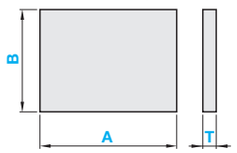
Pannelli in acciaio inox

RoHS10

Tipo	Materiale	Finitura
PASUS	EN 1.4301 equiv.	Smerigliatura 400 su un lato
PMSUS		Finitura a specchio su un lato (Smerigliatura 800, senza tracce di smerigliatura)
PHSUS		Segni di spazzolatura

Standard

PASUS (Smerigliatura 400)
PHSUS (Segni di spazzolatura)
PMSUS (Finitura a specchio)

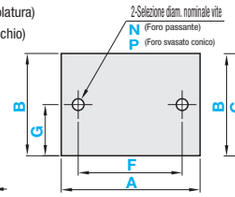


A≥B

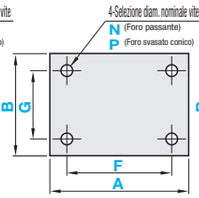
Per PHSUS, i segni di spazzolatura sono paralleli alla direzione A.

Con lavoraz. fori

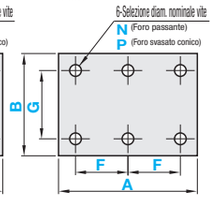
2 fori **2H**



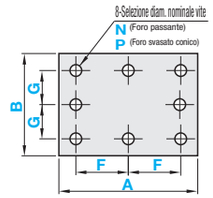
4 fori **4H**



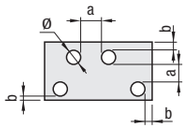
6 fori **6H**



8 fori **8H**

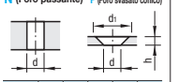


Condizioni di lavorazione fori rotondi ··· a≥5 t≥2.5 Foro passante: d applicabile per Ø (diam. foro). Foro svasato conico: d1 applicabile per Ø (diam. foro).



Dettagli lavorazione fori

N (Foro passante) P (Foro svasato conico)



Diam. nominale vite	3	4	5	6	8
d	3.5	4.5	5.5	6.5	8.5
d1	7.5	9.5	11.5	-	-
h	2	2.5	3	-	-

Standard di precisione

T	0.8	1.0・1.2	1.5	2.0	2.5	3.0
•Tolleranza dimensione T	±0.09	±0.10	±0.12	±0.17	±0.20	±0.25

•Tolleranza A, B: 1000 o inf. ±0.5; Sup. a 1000 ±1.0

Standard

Codice componente Tipo	Incrementi di 1mm A	Incrementi di 1mm B	Selezione T
PASUS (Smerigliatura 400) PHSUS (Segni di spazzolatura)	50~1200	50~1000	0.8, 1.0, 1.2, 1.5, 2.0, 2.5, 3.0
PMSUS (Finitura a specchio)	50~800	50~800	1.0

Con lavorazione fori

Codice componente Tipo	Nominale	Incrementi di 1mm A	Incrementi di 1mm B	Selezione T	Incrementi di 1mm F	Incrementi di 1mm G	Diam. nominale vite N (Foro passante)	Diam. nominale vite P (Foro svasato conico)
PASUS (Smerigliatura 400) PHSUS (Segni di spazzolatura)	2H	50~1200	50~1000	0.8	9~1191 (2H, 4H) 9~595 (6H, 8H)	5~995 (2H) 9~991 (4H, 6H) 9~495 (8H)	3	-
				1.0				-
	4H			1.2			4	-
				1.5				-
				2.0			5	3
	6H			2.5				4
				3.0			6	5
PMSUS (Finitura a specchio)	8H	50~800	50~800	1.0	9~791 (2H, 4H) 9~395 (6H, 8H)	5~795 (2H) 9~791 (4H, 6H) 9~395 (8H)	8	-

Ordering Example

Standard

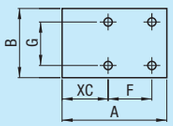
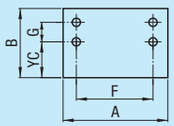
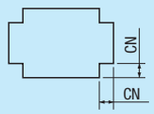
Codice componente - A - B - T
PASUS - 600 - 400 - 0.8

Con lavorazione fori

Codice componente - A - B - T - F - G - Diam. nominale vite
PASUS4H - 800 - 600 - 2.0 - F700 - G500 - N6

Alterations

Codice componente - A - B - T - F - G - Diam. nominale vite - (XC, YC, CN)
PASUS4H - 800 - 80 - 1.0 - F50 - G60 - N4 - XC10

	Posizione fori da sinistra	Posizione fori dal basso	Incavo sui 4 angoli
Varianti			
Codice	XC	YC	CN
Spec.	XC=Incrementi di 1mm 5≤XC≤1186 (Smerigliatura 400, segni di spazzolatura) 5≤XC≤786 (Finitura a specchio) (2H, 4H) d(d1)/2+2.5≤XC≤A-F-d(d1)/2-2.5 (6H, 8H) d(d1)/2+2.5≤XC≤A-2F-d(d1)/2-2.5	YC=Incrementi di 1mm 5≤YC≤986 (Smerigliatura 400, segni di spazzolatura) 5≤YC≤786 (Finitura a specchio) (4H, 6H) d(d1)/2+2.5≤YC≤B-G- d(d1)/2-2.5 (8H) d(d1)/2+2.5≤YC≤B-2G- d(d1)/2-2.5 Non applicabile al tipo 2H	CN=Incrementi di 1mm Lavorazione rilievo su 4 angoli. 5≤CN≤50 Codice d'ordine CN=25 ··· CN25

Immagini confronto rettifica tangenziale

•**PASUS** (Smerigliatura 400)

•**PHSUS** (Segni di spazzolatura)

* L'immagine riflessa di PHSUS è meno definita di quella di PASUS.

•**PMSUS** (Finitura a specchio, smerigliatura 800, senza tracce di smerigliatura)

Addebito lavorazione fori

Tipo foro	Addebito lavorazione per fori nominali viti N (Foro passante)	P (Foro svasato conico)
2H		
4H		
6H		
8H		

Prezzo unitario tipo standard

Il prezzo di PHSUS/PMSUS viene calcolato moltiplicando il prezzo unitario per il moltiplicatore materiale.

(Es.) Codice componente - A - B - T >>
PMSUS - 500 - 400 - 1.0
(Prezzo unitario) x (Moltiplicatore materiale) = Prezzo unitario tipo standard

Il prezzo del tipo con lavorazione fori si calcola sommando al prezzo unitario del tipo standard l'addebito per la lavorazione dei fori.

(Es.) Codice componente - A - B - T - F - G - Diam. nominale vite >>
PASUS4H - 500 - 400 - 1.0 - F240 - G160 - N6
(Prezzo unitario tipo standard) + (Addebito lavorazione fori) = Prezzo tipo con fori

Codice componente	T	A	Prezzo unitario B 50~100	101~200	201~300	301~400	401~500	501~600	601~700	701~800	801~900	901~1000
PASUS (Smerigliatura 400) PHSUS (Segni di spazzolatura) Moltiplicatore materiale (x1.5) PMSUS (Finitura a specchio) Moltiplicatore materiale (x1.7)	0.8	50~ 100										
		101~ 200										
		201~ 300										
		301~ 400										
		401~ 500										
		501~ 600										
		601~ 700										
		701~ 800										
		801~ 900										
		901~1000										
		1001~1100										
		1101~1200										
	1.0	50~ 100										
		101~ 200										
		201~ 300										
		301~ 400										
		401~ 500										
		501~ 600										
		601~ 700										
		701~ 800										
		801~ 900										
		901~1000										
		1001~1100										
		1101~1200										
	1.2	50~ 100										
		101~ 200										
		201~ 300										
		301~ 400										
		401~ 500										
		501~ 600										
		601~ 700										
		701~ 800										
		801~ 900										
		901~1000										
		1001~1100										
		1101~1200										
	1.5	50~ 100										
		101~ 200										
		201~ 300										
		301~ 400										
		401~ 500										
		501~ 600										
		601~ 700										
		701~ 800										
		801~ 900										
		901~1000										
		1001~1100										
		1101~1200										
	2.0	50~ 100										
		101~ 200										
		201~ 300										
		301~ 400										
		401~ 500										
		501~ 600										
		601~ 700										
		701~ 800										
		801~ 900										
		901~1000										
		1001~1100										
		1101~1200										
	2.5	50~ 100										
		101~ 200										
		201~ 300										
		301~ 400										
		401~ 500										
		501~ 600										
		601~ 700										
		701~ 800										
		801~ 900										
		901~1000										
		1001~1100										
		1101~1200										
	3.0	50~ 100										
		101~ 200										
		201~ 300										
		301~ 400										
		401~ 500										
		501~ 600										
		601~ 700										
		701~ 800										
		801~ 900										
		901~1000										
		1001~1100										
		1101~1200										

Per PMSUS, sono disponibili le misure evidenziate dal riquadro rosso in tabella. Solo per il riquadro T=1.0, 800mm o inferiore.