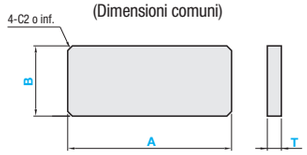
Lamiera Piastre di montaggio/Staffe

Dimensione configurabile

Rispetto al tipo con centro simmetrico nella pagina precedente, la tolleranza generale (P.1833) è il valore garantito per le dimensioni esterne.

JTDZS

(Dimensioni comuni)

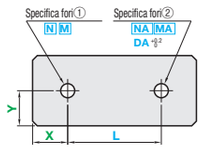


Potrebbero essere presenti alcuni fori per ganci su JTDZS anodizzati. (Vedere Specifiche, limiti di lavorazione)

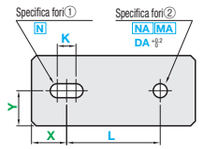
Codice componente Tipo	Simbolo materiale	M Materiale	S Trattamento superficie
JTDZS JTDAS JTHAS JTDBS JTHBS JTDCS JTHDS JTMAS JTHES JTAAS JTABS JTBAS JTBBS JTKAS JTACS JTNAS JTADS	SP	EN 1.0330 Equiv.	-
	SPB		Ossido nero
	SPU		Cromatura trivalente (Traspar.)
	SPK		Cromatura trivalente (Nero)
	AM	EN AW-5052 Equiv.	-
	AMW		Anodizzato (Trasparente)
	AMB		Anodizzato (Nero)
	SUD	EN 1.4301 Equiv. (2B)	-

Il tipo con spessore 4.5, 6.0 è in materiale EN 1.0320 Equiv. (laminato a caldo).

JTDAS

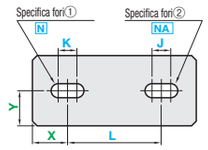


JTDBS



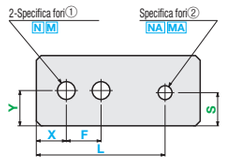
La direzione del foro asolato può essere cambiata (Vedere varianti).

JTDCS

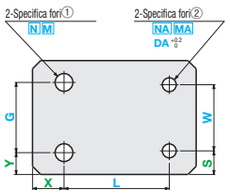


La direzione del foro asolato può essere cambiata (Vedere varianti).

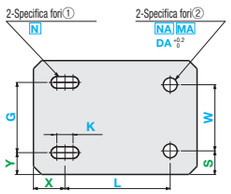
JTMAS



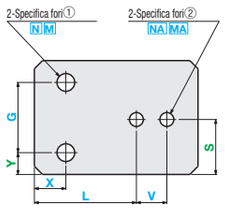
JTAAS



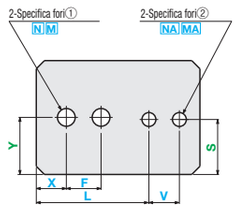
JTBAS



JTKAS

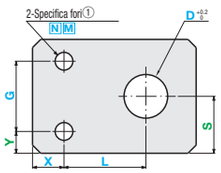


JTNAS

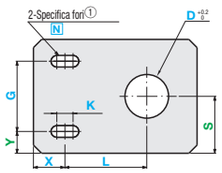


La direzione del foro asolato può essere cambiata (Vedere varianti).

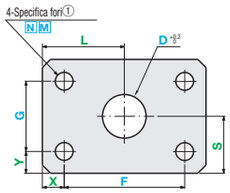
JTHAS



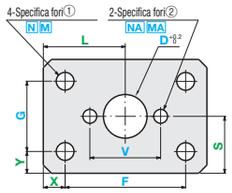
JTHBS



JTHDS

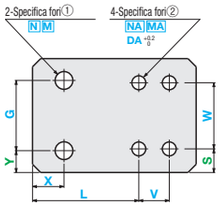


JTHES

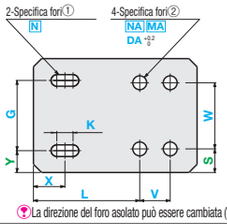


La direzione del foro asolato può essere cambiata (Vedere varianti).

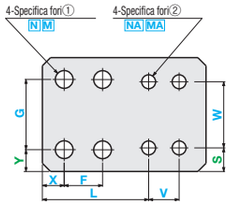
JTABS



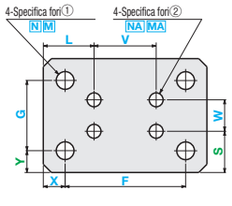
JTBBS



JTACS



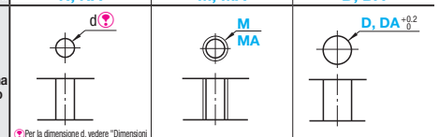
JTADS



La direzione del foro asolato può essere cambiata (Vedere varianti).

I parametri in verde possono essere omessi. Se l'impostazione del parametro viene omesso, i fori saranno distribuiti uniformemente intorno al centro. Per i dettagli, vedere P.1834.

Tabella di selezione dei tipi di foro

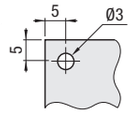
Tipo foro	Foro per bullone	Fori maschiati (Fil. grossa)	Foro passante
Codice	N, NA	M, MA	D, DA
Schema profilo			

Per la dimensione d, vedere "Dimensioni di lavorazione N, NA" nella sezione inferiore della tabella di selezione.

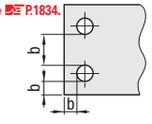
Specifiche, limiti di lavorazione

1. Per le tolleranze, vedere P.1833.
2. Altezza bavature 0.1 o inferiore
3. Fori asolati sagomabili come mostrato sotto a seconda delle dimensioni. (Funzionalità di montaggio non compromessa)

4. JTDZS anodizzato
Sono presenti fori per ganci su T4.



5. Limiti di lavorazione per lo spessore tra i fori e tra il foro e il bordo. (Es.: "b" nella figura sotto)
Per i valori dei limiti, vedere P.1834.



Codice componente Tipo	Simbolo materiale	Incrementi di 1mm A	B	Selezione T			X	F	Y	G	Specifiche foro① Codice/metodo di specifica	K	L	V	S	W	Specifiche foro② Codice/metodo di specifica	D	J
JTDZS JTDAS JTHAS JTDBS JTHBS JTDCS JTHDS JTMAS JTHES JTAAS JTABS JTBAS JTBBS JTKAS JTACS JTNAS JTADS	SP SPB SPU SPK AM AMW AMB SUD	10 ~ 300	5 ~ 300	EN 1.0330 Equiv. (EN 1.0320 Equiv. (laminato a caldo)) 1.6 2.3 3.2 4.5 6.0	EN AW-5052 Equiv. 1.5 2.0 3.0 4.0 5.0	EN 1.4301 Equiv. 1.0 1.5 2.0 3.0 4.0 5.0	Incrementi di 0.1mm				N (Foro per bullone) 0, 3, 4, 5 6, 8, 10 (Selez.) M (Fori maschiati) 0, 3, 4, 5 6, 8, 10 (Selez.)	Incrementi di 0.1mm K≤Nx10					NA (Foro per bullone) 0, 3, 4, 5, 6, 8, 10 (Selez.) MA (Fori maschiati) 0, 3, 4, 5, 6, 8, 10 (Selez.) DA (Foro passante) 3~30 (Incrementi di 0.5mm)	3~30 (Incrementi di 0.5mm)	Incrementi di 0.1mm J≤NAx10

Per tipi diversi da JTD□□, JTMAS e JTNAS, A≥15, e B≥15 Per spessore 6.0, B≥6
Se la posizione specificata per il foro è vicina ai bordi, il foro potrebbe deformarsi ma sarà lavorato come specificato se compreso nei limiti di lavorazione.

Dimensioni di lavorazione N, NA

Valore specificato N, NA	0	3	4	5	6	8	10
Diam. foro passante (d)	(Senza foro)	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11

Ordering Example

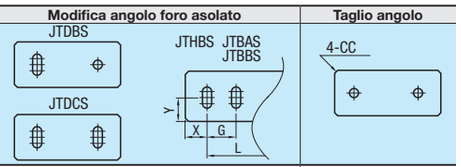
Codice componente: Tipo - Simbolo materiale - A - B - T - X - F - Y - G - Specifiche fori① Codice, valore nominale - K - L - V - S - W - Specifiche fori② Codice, valore nominale - D - J

JTDAS - SP - A80 - B50 - T3.2 - X10 - N5 - L30
JTAAS - SUD - A150 - B80 - T2.0 - X10 - Y10 - N3 - L100 - S10 - W50 - NA4

Alterations

Codice componente: Tipo - Simbolo materiale - A - B - T - X - F - Y - G - Specifiche foro1 Codice, valore nominale - K - L - V - S - W - Specifiche foro2 Codice, valore nominale - D - J - (CC, RC)

JTDAS - SP - A80 - B50 - T3.2 - X10 - N5 - L30 - CC5

	Modifica angolo foro asolato	Taglio angolo
Variante		
Codice	RC	CC
Spec.	I fori asolati sono modificati come mostrato sopra. Prendere nota del rapporto dimensioni. Codice d'ordine: Aggiungere RC alla fine del codice componente. (Es.) ~ -RC	CC = Incrementi di 1mm 1≤CC≤10. Codice d'ordine: Aggiungere CC alla fine del codice componente. (Es.) ~ -CC5

•Aggiungere l'addebito trattamento superficie al prezzo del corpo calcolato nell'esempio. (Es.) Per JTDZS-SPB-A100-B50-T3.2,

Prezzo corpo principale + Addebito trattamento superficie = Prezzo

A	B	T	Prezzo corpo Prezzo unitario JTDZS EN 1.0330 Equiv. EN 1.0320 Equiv. (laminato a caldo) SP	JTDZS EN AW-5052 Equiv. AM	JTDZS EN 1.4301 Equiv. SUD	JTDAS JTHAS EN 1.0330 Equiv. EN 1.0320 Equiv. (laminato a caldo) SP	JTDAS JTHAS EN AW-5052 Equiv. AM	JTDAS JTHAS EN 1.4301 Equiv. SUD	JTAAS JTDBS JTKAS JTDCS JTMAS JTNAS EN 1.0330 Equiv. EN 1.0320 Equiv. (laminato a caldo) SP	JTAAS JTDBS JTKAS JTDCS JTMAS JTNAS EN AW-5052 Equiv. AM	JTAAS JTDBS JTKAS JTDCS JTMAS JTNAS EN 1.4301 Equiv. SUD	JTBAS JTABS JTBBS JTHES JTACS JTADS EN 1.0330 Equiv. EN 1.0320 Equiv. (laminato a caldo) SP	JTBAS JTABS JTBBS JTHES JTACS JTADS EN AW-5052 Equiv. AM	JTBAS JTABS JTBBS JTHES JTACS JTADS EN 1.4301 Equiv. SUD	JTHBS JTHDS EN 1.0330 Equiv. EN 1.0320 Equiv. (laminato a caldo) SP	JTHBS JTHDS EN AW-5052 Equiv. AM	JTHBS JTHDS EN 1.4301 Equiv. SUD	Addebito trattam. superficie (Prezzo corpo+) EN 1.0330 Equiv. Ossido nero Cromatura trivalente (Trasp., nero) SPB SPU SPK	EN AW-5052 Equiv. Ano-dizzato (Trasparente) AMW	EN AW-5052 Equiv. Ano-dizzato (Nero) AMB
10~100	5~100	1.0~1.6																			
		2.0~3.2																			
		4.0~6.0																			
	101~200	1.0~1.6																			
		2.0~3.2																			
		4.0~6.0																			
	201~300	1.0~1.6																			
		2.0~3.2																			
		4.0~6.0																			
101~200	5~100	1.0~1.6																			
		2.0~3.2																			
		4.0~6.0																			
	101~200	1.0~1.6																			
		2.0~3.2																			
		4.0~6.0																			
	201~300	1.0~1.6																			
		2.0~3.2																			
		4.0~6.0																			
201~300	5~100	1.0~1.6																			
		2.0~3.2																			
		4.0~6.0																			
	101~200	1.0~1.6																			
		2.0~3.2																			
		4.0~6.0																			
	201~300	1.0~1.6																			
		2.0~3.2																			
		4.0~6.0																			