

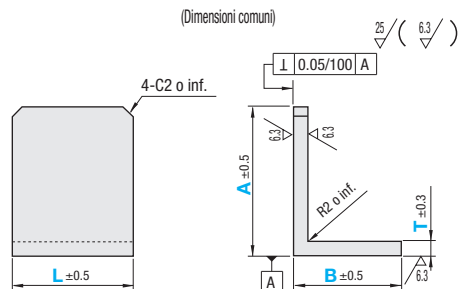
Angolo rifinito a L - Piastre di montaggio, staffe

Centro simmetrico

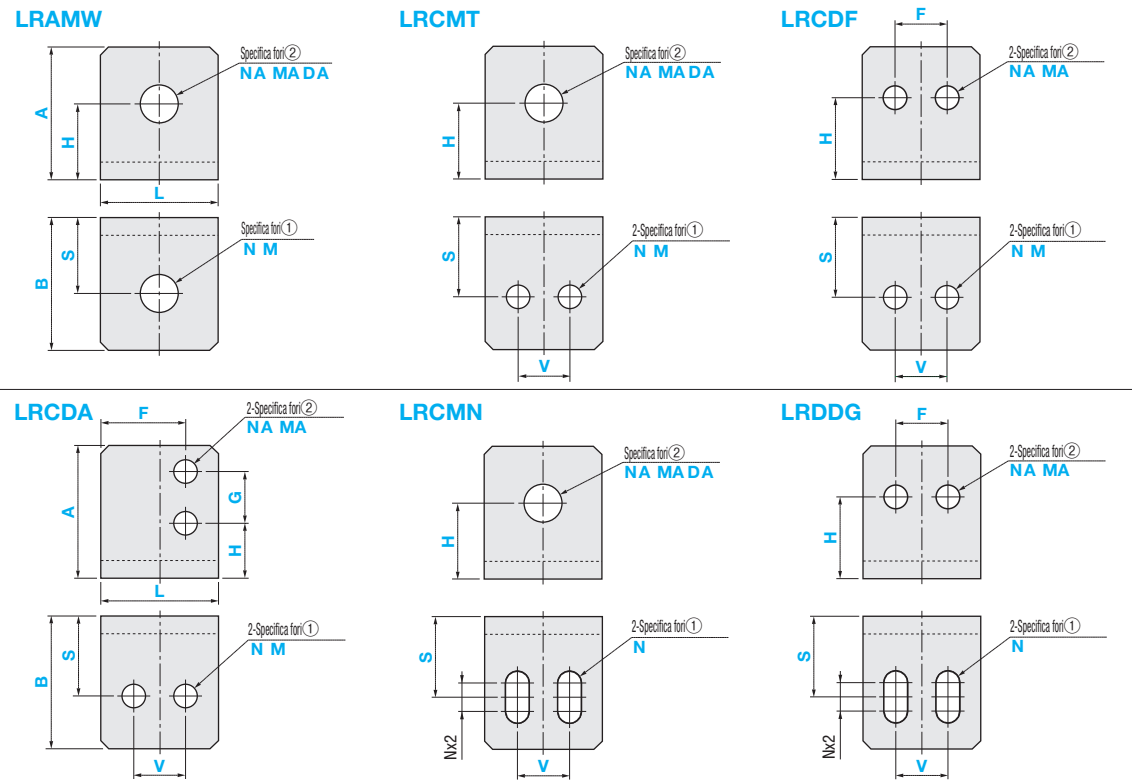


RoHS10

| Codice componente | | Materiale | Trattamento superficie |
|-------------------|-------------------|-------------------|--------------------------|
| Tipo | Simbolo materiale | | |
| LRAMW | SS | EN 1.0038 Equiv. | Ossido nero |
| LRCMT | SSB | | Nichelatura chimica |
| LRCDF | SSM | | - |
| LRCDA | AS | EN AW-6063 Equiv. | Anodizzato (Trasparente) |
| LRCMN | ASW | | Anodizzato (Nero) |
| LRDDG | ASB | | - |
| | SU | EN 1.4301 Equiv. | - |



Da C0.2 a C0.5, salvo diversa indicazione.



| Codice componente | Tipo | Simbolo materiale | Dimensioni esterne | | | V | S | Specifiche foro ① | | | H | F | G | Specifiche foro ② | |
|--|------------------|-----------------------|--------------------|-------------------|---------------------|---------------------|--------|---------------------|---------------------|-----------------------------------|-----------------------------------|-------------------------------|-------------------------------|-------------------|----------------|
| | | | Selezione T | Selezione A | Selezione B | | | Selezione L | Codice | Diam. nominale | | | | Codice | Diam. nominale |
| LRAMW LRCMT LRCDF LRCDA LRCMN LRDDG | SS SSB SSM | 5 6 5 6 10 6 10 | 20 25 40 50 | 20 | 25 30 40 50 60 70 | Incrementi di 0.1mm | N M | 3 | Incrementi di 0.1mm | NA MA | 3 4 5 6 8 10 12 | DA | 3-30 (Incrementi di 0.5mm) | | |
| | | | 25 30 40 50 60 | 25 | 30 40 50 60 70 | | | | | | | | | | |
| | | | 20 25 30 40 50 60 | 30 | 40 50 60 70 | | | | | | | | | | |
| | | | 40 50 60 80 | 40 | 80 | | | | | | | | | | |
| | | | 40 50 60 | 50 | | | | | | | | | | | |
| | | | 40 50 60 | 50 | | | | | | | | | | | |
| | AS ASW ASB | 5 6 5 6 10 6 10 | 20 25 40 50 | 20 | 25 30 40 50 60 70 | Incrementi di 0.1mm | N M | 3 | Incrementi di 0.1mm | NA MA | 3 4 5 6 8 10 12 | DA | 3-30 (Incrementi di 0.5mm) | | |
| | | | 25 30 40 50 60 | 25 | 30 40 50 60 70 | | | | | | | | | | |
| | | | 20 25 30 40 50 60 | 30 | 40 50 60 70 | | | | | | | | | | |
| | | | 40 50 60 80 | 40 | 80 | | | | | | | | | | |
| | | | 40 50 60 | 50 | | | | | | | | | | | |
| | | | 40 50 60 | 50 | | | | | | | | | | | |
| SU | 5 6 5 6 8 | 20 25 40 50 | 20 | 25 30 40 50 60 70 | Incrementi di 0.1mm | N M | 3 | Incrementi di 0.1mm | NA MA | 3 4 5 6 8 10 12 | DA | 3-30 (Incrementi di 0.5mm) | | | |
| | | 25 30 40 50 60 | 25 | 30 40 50 60 70 | | | | | | | | | | | |
| | | 20 25 30 40 50 60 | 30 | 40 50 60 70 | | | | | | | | | | | |
| | | 40 50 60 | 40 | 80 | | | | | | | | | | | |
| | | 40 50 60 | 50 | | | | | | | | | | | | |
| | | 40 50 60 | 50 | | | | | | | | | | | | |

Ordering Example

| Codice componente | T | A | B | L | V | S | Specifiche foro ① | H | F | G | Specifiche foro ② |
|-------------------|----|-----|-----|-----|-----|-----|-------------------|-----|-----|-----|-------------------|
| LRAMW - SS | T6 | A50 | B40 | L40 | | S25 | N3 | H30 | | | NA3 |
| LRCMT - AS | T6 | A50 | B30 | L40 | V25 | S20 | N8 | H35 | | | MA5 |
| LRCDF - SS | T6 | A50 | B50 | L40 | V25 | S35 | M5 | H35 | F25 | | MA5 |
| LRCDA - AS | T5 | A60 | B30 | L50 | V25 | S20 | N3 | H20 | F30 | G10 | NA3 |
| LRCMN - SSB | T5 | A60 | B50 | L50 | V15 | S20 | N5 | H35 | | | DA10 |
| LRDDG - SU | T6 | A40 | B30 | L50 | V15 | S10 | N3 | H25 | F15 | | MA5 |

Calcolo del prezzo
L'addebito lavorazione fori viene aggiunta al prezzo corpo.
(Es.) Per LRAMW-SS-T6-A50-B30-L30-S17-N6-H17-NA6,
Prezzo corpo principale + Addebito lavorazione fori = Prezzo

Addebito lavorazione fori

| Materiale | LRAMW | LRCMT | LRCDF LRCDA | LRCMN | LRDDG |
|-------------------|-------|-------|----------------|-------|-------|
| EN 1.0038 Equiv. | | | | | |
| EN AW-6063 Equiv. | | | | | |
| EN 1.4301 Equiv. | | | | | |

Prezzo corpo principale

EN 1.0038 Equiv.

| T | A | Prezzo corpo | | | | | | | | | | | | Prezzo unitario | | | | | | | | | | | | | |
|--------|---|-----------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----------------|-----|-----|-----|-----|-----|-------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----------------|-----|-----|-----|-----|-----|--|--|
| | | Non trattato SS | | | | | | Ossido nero SSB | | | | | | Nichelatura chimica SSM | | | | | | Non trattato SU | | | | | | | |
| | | L25,30 | L40 | L50 | L60 | L70 | L80 | L25,30 | L40 | L50 | L60 | L70 | L80 | L25,30 | L40 | L50 | L60 | L70 | L80 | L25,30 | L40 | L50 | L60 | L70 | L80 | | |
| 20 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 25 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 30 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 6 40 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 50 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 60 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 80 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 40 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 50 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 60 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 80 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

(8) è solo per acciaio inox

EN AW-6063 Equiv.

| T | A | Prezzo corpo | | | | | | | | | | | | Prezzo unitario | | | | | | | | | | | | | |
|--------|---|-----------------|-----|-----|-----|-----|-----|------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----------------------|-----|-----|-----|-----|-----|--|--|--|--|--|--|--|--|
| | | Non trattato AS | | | | | | Anodizzato (Trasparente) ASW | | | | | | Anodizzato (Nero) ASB | | | | | | | | | | | | | |
| | | L25,30 | L40 | L50 | L60 | L70 | L80 | L25,30 | L40 | L50 | L60 | L70 | L80 | L25,30 | L40 | L50 | L60 | L70 | L80 | | | | | | | | |
| 20 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 25 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 30 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 6 40 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 50 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 60 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 80 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 10 40 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 50 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 60 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 80 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Alterations

Codice componente

Tipo - Simbolo materiale - T - A - B - L - V - S - Specifiche foro ① - H - F - G - Specifiche foro ② - (CC, RC)

LRAMW - SS - T6 - A50 - B30 - L30 - S20 - N6 - H35 - F15 - NA5 - CC10

| Varianti | Modifica al taglio angolo | Modifica angolo foro asolato inferiore |
|----------|---------------------------|--|
| | | 2-CG |

Codice CC - Incrementi di 1mm
RC - I fori asolati sono modificati come mostrato sopra.
Prendere nota del rapporto dimensioni (Codice d'ordine)
Aggiungere RC alla fine del codice componente. (Es.) ~ -CC10

Tabella di selezione dei tipi di foro

| Tipo foro | Fori maschiati | Foro per bullone | Foro passante |
|---------------------------|---|---|--|
| Codice | M, MA | N, NA | DA |
| Schema profilo | | | |
| Specifiche di lavorazione | Lunghezza maschiatura effettiva Max. M, Max2 | Misura nominale vite d 3 4 5 6 8 10 12 3.5 4.5 5.5 6.5 9 11 14 | Dimensioni Tolleranza diam. foro 3-30 ±0.2 |

Limiti di lavorazione
Sono previsti limiti di lavorazione per lo spessore tra i fori e il foro e il bordo.
Per i valori limite, vedere P.1833.

