

Aluminiumplatten/Rautenplatten

Ausführung

Werkstoff

Oberflächenbehandlung

PAAL

EN AW-5052

Eloxiert

PAALC

Aquiv.

-

Standard-ausführung

mit bearbeiteter Bohrung

PAAL

PAALC

2 Bohrungen 2H

4 Bohrungen 4H

6 Bohrungen 6H

8 Bohrungen 8H

Einzelheiten zu Rautenplatten

Herstellungsbedingungen für Rundbohrungen

Einzelheiten zur Fertigung der Bohrung

Toleranzstandard

Standardausführung

Teile-nummer	1mm-Schritte	T auswählen
Ausführung	A	B
PAAL	50~1200	50~1000
PAALC		
(Rautenplatte)		

Ausführung mit Bohrungen

Teile-nummer		1mm-Schritte		T aus- wählen	1mm-Schritte		Schraube, Nenn-Ø	
Ausführung	Nenngröße	A	B		F	G	N (Durchgangsbohrung)	P (Senkung)
PAAL	2H 4H 6H 8H	50~1200	50~1000	1.0	9~1191 (Ausführung 2H, 4H)	5~995 (Ausführung 2H)	3 4 5 6 8	-
				1.5				-
				2.0				3
				3.0				5
				5.0				8
				3.2				5
PAALC (Rautenplatte)								



Ordering Example

Standardausführung

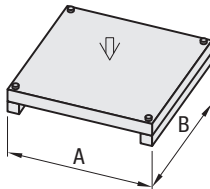
Teile-nummer - A - B - T
PAAL - 600 - 400 - 2.0

Ausführung mit Bohrungen

Teile-nummer - A - B - T - F - G - Schraube, Nenn-Ø
PAAL4H - 800 - 600 - 3.0 - F700 - G500 - N6

Zulässige Lastreferenz für Aluminium-Rautenplatte PAALC

Unterstützt an zwei Kanten mit Länge B.



Plattengröße		Lastreferenz	
A	B	N	kgf
600	300	215	22
600	450	321	33
600	600	428	44
450	300	508	52
450	450	761	78
300	300	1713	175

Aufpreis für Bohrungen

Bohrungs-ausführung	Aufpreis für Bearbeitung der Schraubenbohrungen	(Bsp.)
N (Durchg.)	P (Senkung)	Teile-nummer - A - B - T - F - G - Schraube, Nenn-Ø >>
2H		PAAL4H - 500 - 400 - 3.0 - F240 - G160 - N6
4H		
6H		
8H		

Stückpreis für Standardausführung

Teile-nummer	T	A	Stückpreis B
			50~100 101~200 201~300 301~400 401~500 501~600 601~700 701~800 801~900 901~1000 1001~1100 1101~1200
PAAL	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	
	1.5	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	
	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	
	5.0	50~100 101~200 201~300 301~400 401~500 501~600 601~700 701~800 801~900 901~1000 1001~1100 1101~1200	
PAALC (Rautenplatte)	3.2	50~100 101~200 201~300 301~400 401~500 501~600 601~700 701~800 801~900 901~1000 1001~1100 1101~1200	



Alterations

Teile-nummer - A - B - T - F - G - Schraube, Nenn-Ø - (XC-YC--u.s.w.)
PAAL4H - 100 - 80 - 3.0 - F50 - G60 - N4 - XC10

Optionen	Bohrungsposition von links	Bohrungsposition von unten	Aussparung an vier Ecken	Faltung einseitig	Faltung rechts und links	Faltung an vier Seiten
Opt.-Nr.	XC	YC	CN	ZM	XM	XYM
Spez.	XC=1mm-Schritte 5<XC<1186 (Ausführungen 2H, 4H) d(d1)/2+2.5<XC<A-F-d(d1)/2-2.5 (Ausführungen 6H, 8H) d(d1)/2+2.5<XC<A-2F-d(d1)/2-2.5	YC=1mm-Schritte 5<YC<986 (Ausführungen 4H, 6H) d(d1)/2+2.5<YC<B-G-d(d1)/2-2.5 (Ausführung 8H) d(d1)/2+2.5<YC<B-2G-d(d1)/2-2.5 Nicht verfügbar für Ausführung 2H	CN=1mm-Schritte 5<CN<986 Herstellung von Aussparungen an 4 Ecken. 5<CN<50 Bestellnr. CN=25 ... CN25 Kombinierte Verwendung mit ZM, XM, XYM nicht möglich.	<Herstellungsbedingungen> ZM=1mm-Schritte T ZM 2.0 15<ZM<100 3.0 17<ZM<100 3.2 19<ZM<100 PAALC weist an der Außenseite Überstände auf. Nicht verfügbar für T=5.0 ZM+A<1200 Nicht kompatibel mit CN.	<Herstellungsbedingungen> XM=1mm-Schritte T XM 2.0 15<XM<100 3.0 17<XM<100 3.2 19<XM<100 PAALC weist an der Außenseite Überstände auf. Nicht verfügbar für T=5.0 XYM+A<1200 Nicht kompatibel mit CN.	<Herstellungsbedingungen> XYM=1mm-Schritte T XYM 2.0 15<XYM<100 3.0 17<XYM<100 3.2 19<XYM<100 PAALC weist an der Außenseite Überstände auf. Nicht verfügbar für T=5.0 XYM+A<1200 Nicht kompatibel mit CN.