

Stahlplatten

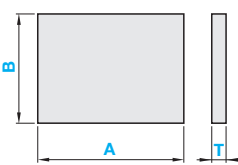
RoHS 10



Ausführung	Werkstoff	Oberflächenbehandlung
PAST	EN 1.0038 Äquiv.	verzinkt

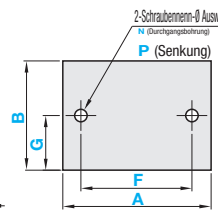
Standard-ausführung

PAST

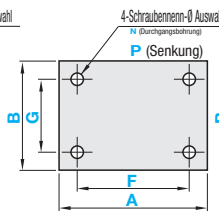


mit bearbeiteter Bohrung

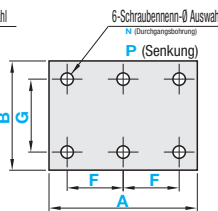
2 Bohrungen 2H



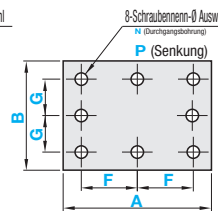
4 Bohrungen 4H



6 Bohrungen 6H



8 Bohrungen 8H



- A ≥ B
- Endflächen und Bohrlöcher unbeschichtet.

Herstellungsbedingungen für Rundbohrungen -- a ≥ 5
b ≥ 2.5 Durchgangsbohrung; d ist der Ø (Bohrungs-Ø), Kopfsenkung; d1 ist der Ø (Bohrungs-Ø).

Einzelheiten zur Fertigung der Bohrung

N (Durchg.)	P (Kopfsenk.)
Schraube, Nenn-Ø	
d	3 4 5 6 8
d1	3.5 4.5 5.5 6.5 8.5
h	2.3 - - - -

Toleranzstandard

Toleranz Maß T	T	1.0	1.6	2.3
		±0.06	±0.08	±0.09
A-, B-Toleranz		1000 oder weniger ±0.5		
		Mehr als 1000 ±1.0		

Standardausführung

Teilenummer	1mm-Schritte	T
Ausführung	A B	Auswahl
PAST	50-1200 50-1000	1.0 1.6 2.3

Ausführung mit Bohrungen

Teilenummer	1mm-Schritte	T	Schraube, Nenn-Ø
Ausführung	Nenngröße A B	Auswahl	F G N (Durchgangsbohrung) P (Senkung)
PAST	2H 4H 6H 8H	1.0 1.6 2.3	9-1191 (Ausführungen 2H, 4H) 9-595 (Ausführungen 6H, 8H) 5-995 (Ausführung 2H) 9-991 (Ausführungen 4H, 6H) 9-495 (Ausführung 8H)
			3 4 5 6 8
			4



Ordering Example
Standardausführung
 Teilenummer - A - B - T
 PAST - 600 - 400 - 1.0

Ausführung mit Bohrungen
 Teilenummer - A - B - T - F - G - Schraube, Nenn-Ø
 PAST4H - 800 - 600 - 2.3 - F700 - G500 - N6



Alterations
 Teilenummer - A - B - T - F - G - Schraube, Nenn-Ø - (XC, YC, CN)
 PAST4H - 800 - 80 - 1.0 - F50 - G60 - N4 - XC10

Optionen	Bohrungsposition von links	Bohrungsposition von unten	Aussparung an vier Ecken
Code	XC	YC	CN
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 Herstellung von Aussparungen an 4 Ecken. 5 ≤ CN ≤ 50 Bestellnr. CN=25 ... CN25

Stückpreis für Standardausführung

Teilenummer	T	A	Stückpreis									
			B									
			50-100	101-200	201-300	301-400	401-500	501-600	601-700	701-800	801-900	901-1000
PAST	1.0	50 ~ 100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		101 ~ 200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		201 ~ 300	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		301 ~ 400	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		401 ~ 500	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		501 ~ 600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	1.6	601 ~ 700	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		701 ~ 800	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		801 ~ 900	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		901 ~ 1000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		1001 ~ 1100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		1101 ~ 1200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2.3	50 ~ 100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	101 ~ 200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	201 ~ 300	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	301 ~ 400	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	401 ~ 500	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	501 ~ 600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	601 ~ 700	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	701 ~ 800	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	801 ~ 900	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	901 ~ 1000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	1001 ~ 1100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	1101 ~ 1200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

Aufpreis für Bohrungen

Bohrungs-ausführung	Aufpreis für Bearbeitung der Schraubenbohrungen
	(Durchgangsbohrung) P (Senkung)
2H	
4H	
6H	
8H	

Der Preis für die Ausführung mit Bohrungen ergibt sich durch Addieren des Stückpreises für die Standardausführung und des Aufpreises für die Bohrungsbearbeitung.

(Bsp.) Teilenummer - A - B - T - F - G - Schraube, Nenn-Ø >>
 PAST4H - 500 - 400 - 1.0 - F240 - G160 - N6
 (Stückpreis Standardausführung) + (Aufpreis für Bohrungsbearbeitung) = Preis für Ausführung mit Bohrungen