

Blech-Montagegrundplatten/Halterungen

Ausführung mit Biegung Z

Teile-nummer	Werkstoff	Werkstoff Symbol	Oberflächenbehandlung
SWBZS	SP	EN 1.0330 Äquivalent	Schwarz brüniert
SWCAS	SPB	EN 1.0330 Äquivalent	chromatiert, III-wertig (klar)
SWBAS	SPU	EN 1.0330 Äquivalent	chromatiert, II-wertig (schwarz)
SWBCS	SPK	EN 1.0330 Äquivalent	chromatiert, II-wertig (schwarz)
SWBBS	AM	EN AW-5052 Äquivalent	Eloxiert (Klar)
SWBDS	AMW	EN AW-5052 Äquivalent	Eloxiert (schwarz)
	AMB	EN 1.4301 Äquivalent (2B)	-
	SUD	EN 1.4301 Äquivalent (2B)	-

Ausführung der Dicke 4, 5, 6, 0 ist EN 1.0320 Äquivalent (warmgewickelter) Werkstoff.

SWBZS (Keine Bohrung)

SWCAS

SWBAS

SWBCS

SWBBS

SWBDS

Spezifikationen, Bearbeitungslimits

1. Toleranzen siehe S. 1833.
2. Grathöhe max. 0,1
3. Biegewinkel-Toleranz $\pm 1^\circ$
4. Geschlitzte Bohrungen können entsprechend der nachfolgenden Abbildung abhängig von den Maßen geformt werden. (Keine Beeinträchtigung der Montagefunktionalität)
5. Die Artikel werden einige Kratzer und Wulste von der Abkantpresse aufweisen. Details und Informationen zum Biegeradius, S. 1832.

6. Im nachfolgenden Diagramm werden die Bearbeitungsgrenzen auf b, f, g und h angezeigt. (Grenzwerte siehe S. 1834.)

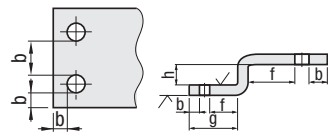


Tabelle zur Auswahl der Bohrungsausführung

Bohrungs-ausführung	Boizenbohrung	Gewindebohrungen (Regelgewinde)	Durchgangs-bohrung
Opt.-Nr.	N, NA	M, MA	D
Form-dia-gramm			



Alterations

Teile-nummer
Ausführung - Werkstoff Symbol
SWBZS - SUD - A100 - B50 - T2.0 - H20 - J50 - CC5

Preisberechnungen
Die Aufschläge für die Oberflächenbehandlung müssen auf die Grundpreise aufgeschlagen werden.
(Beispiel) Für SWBZS-SPU-A50-B20-T1.6-H50-J30,

Grundkörper, Preis + Aufpreis für Oberflächenbehandlung = Preis

Optionen	Änderung des Kantenschnitts (2 Kanten)	Änderung des Kantenschnitts (4 Kanten)
Opt.-Nr.	CC	WCC
Spez.	CC = 1mm-Schritte 1 < CC < 10 Bestellnr. CC am Ende der Teilenummer hinzufügen. (Beispiel) --CC10	WCC = 1mm-Schritte 1 < WCC < 10 Bestellnr. WCC am Ende der Teilenummer hinzufügen. (Beispiel) --WCC10

Grüne Parameter können ausgelassen werden. Wenn die Parametereinstellung ausgelassen wird, werden die Bohrungen gleichmäßig um die Mitte verteilt. Details siehe S. 1834.

Teile-nummer	1mm-Schritte	Auswahl	1mm-Schritte	J	X	Y	W	Bohrungsspezifikation 1	K	F	E	S	G	Bohrungsspezifikation 2	D
Ausführung	Werkstoff Symbol	A	B	T	H			Code/Angabemethode						Code/Angabemethode	
SWBZS SWCAS SWBAS SWBCS SWBBS SWBDS	SP SPB SPU SPK AM AMW AMB SUD	20 200	10 200	EN 1.0330 Äquivalent EN 1.0320 Äquivalent (warmgewickelt)	EN AW-5052 Äquivalent	EN 1.4301 Äquivalent	10 100	0.1mm Schritte	N (Schraubloch) 0, 3, 4, 5, 6, 8, 10 Auswahl	0.1mm Schritte	K ≤ Nx5	NA (Schraubloch) 0, 3, 4, 5, 6, 8, 10 Auswahl	MA (Gewindebohrungen) 0, 3, 4, 5, 6, 8, 10 Auswahl	3-30 0.5-Schritte	

Wenn $T \geq 3.0$, $A \geq 30$

Wenn die angegebene Lage der Bohrung sich in der Nähe der Kanten befindet, kann es zu einer Deformierung der Bohrung kommen, sie wird jedoch entsprechend der Spezifikation innerhalb der Bearbeitungsgrößen maschinell bearbeitet.

N, NA Bearbeitungsmaße

N, NA Angegebener Wert	0	3	4	5	6	8	10
Durchgangsbohrungs-Ø (d)	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	



Ordering Example

Teile-nummer
Ausführung - Werkstoff Symbol
SWBAS - SP - A80 - B40 - T3.2 - H30 - J40 - X20 - Y10 - W20 - N4