

Rondelle en métal

Type trempé, Qualité standard/de précision, Dimension sélectionnable

Référence pièce		Matériau	Traitement de surface	Dureté
Niveau standard	Taux de précision			
WSSBH	WASBH	EN 1.1191 équiv.	Oxydé noir Placage autocatalytique au nickel	45-50HRC
WSSMH	WASMH			
WSSSH	WASSH	EN 1.4031 équiv.	-	-

⚠ Qualité standard : FR 1.1191 équiv.
 ⚠ En fonction de l'épaisseur et de la longueur, EN 1.1191 équiv. Le modèle trempé peut être inférieur à 45HRC.
 ⚠ Le type en acier trempé inoxydable (WSSSH, WASSH) peut se décolorer du fait du trempage.

$\sqrt[25]{\left(\frac{6.3}{1.6}\right)}$
 *D=16 max. : C0,2 max
 D=20 min. : C0,5 max

Niveau standard : $2-C^*$
 Taux de précision : $2-C^*$

$V_{+0.3}^{+0.1}$
 $D_{-0.2}$
 $T_{+0.1}$
 $T_{+0.01}$

RoHS 10

Référence pièce	Type	D	Sélection V	Sélection T	Prix unitaire					
					Niveau standard	Taux de précision				
					WSSBH	WSSMH	WSSSH	WASBH	WASMH	WASSH
Niveau standard	4	2		1 2						
	5	2 3		1 2						
	6	2 3 4		1 2						
	8	2 3 4 5 6		1 2 3 5						
	10	2 3 4 5 6 8		1 2 3 5						
	12	3 4 5 6 8 10		1 2 3 5						
	13	4 5 6 8 10		1 2 3 5						
	14	4 5 6 8 10		1 2 3 5						
	15	4 5 6 8 10 12		1 2 3 5						
	16	4 5 6 8 10 12		1 2 3 5						
Taux de précision	20	4 5 6 8 10 12 15 16		2 3 5						
	25	6 8 10 12 15 16 20		2 3 5						
	30	8 10 12 15 16 20 25		2 3 5						
	35	10 12 15 16 20 25		3 5 10						
	40	10 12 15 16 20 25 30		3 5 10						
	50	10 12 15 16 20 25 30		3 5 10						
	60	15 16 20 25 30		3 5 10						

Ordering Example: Référence pièce - V - T
 WASBH14 - 10 - 5

Rondelle en métal

Type trempé, Qualité standard/de précision, Dimension configurable

Référence pièce		Matériau	Traitement de surface	Dureté
Niveau standard	Taux de précision			
FWSSCH	FWASCH	EN 1.1191 équiv.	Oxydé noir Placage autocatalytique au nickel	45-50HRC
FWSSBH	FWASBH			
FWSSMH	FWASMH	EN 1.2510 équiv.	Oxydé noir Placage autocatalytique au nickel	55HRC~
FWSSK	FWASK			
FWSSKB	FWASKB	EN 1.4031 équiv.	Placage L'FC	45-50HRC
FWSSKM	FWASKM			
FWSSSH	FWASSH	-	-	-
FWSSSHR	-	-	-	-

⚠ En fonction de l'épaisseur et de la longueur, EN 1.1191 équiv. Le modèle trempé peut être inférieur à 45HRC.
 ⚠ Le type en acier trempé inoxydable (FWSSSH, FWASSH) peut se décolorer du fait du trempage.

$\sqrt[25]{\left(\frac{6.3}{1.6}\right)}$
 *D=16 max. : C0,2 max
 D=20 min. : C0,5 max

Niveau standard : $2-C^*$
 Taux de précision : $2-C^*$

$V_{+0.3}^{+0.1}$
 $D_{-0.2}$
 $T_{+0.1}$
 $T_{+0.01}$

RoHS 10

Référence pièce	D	V Incrément de 0,5mm (V3 min)	T Incrément de 0,1 mm	Prix unitaire														
				Niveau standard					Taux de précision									
				FWSSCH	FWSSBH	FWSSMH	FWSSK	FWSSKB	FWSSKM	FWSSSH	FWSSSHR	FWASCH	FWASBH	FWASMH	FWASK	FWASKB	FWASKM	FWASSH
Niveau standard	4,0-10,0	0 (Aucun usinage des trous)	1,0- 2,0															
	Incrément de 0,5mm		2,1- 5,0															
	10,5-20,0		5,1-10,0															
	Incrément de 0,5mm		1,0- 2,0															
	21-30		2,1- 5,0															
	Incrément de 1mm		5,1-10,0															
	31-40		1,0- 2,0															
	Incrément de 1mm		2,1- 5,0															
	41-50		5,1-10,0															
	Incrément de 1mm		1,0- 2,0															
Taux de précision	51-60	2,6 (Incrément de 0,5mm)	2,1- 5,0															
	Incrément de 1mm		5,1-10,0															
	61-80		1,0- 2,0															
	Incrément de 1mm		2,1- 5,0															
81-100	90,0	5,1-10,0																
Incrément de 1mm		5,0-10,0																

⚠ Conditions d'usinage D/V :
 D≤60 → V≤D-2
 D≥61 → V≤D-4

⚠ Conditions d'usinage D/V Matériau EN 1.2510 équiv.
 4≤D≤10 → V≤D-2
 61≤D≤ 80 → V≤D-8
 10,5≤D≤30 → V≤D-4
 81≤D≤100 → V≤D-10
 31≤D≤60 → V≤D-6

⚠ Pas de spécification disponible pour les tailles sans indication de valeur.

Ordering Example: Référence pièce - D - V - T
 FWSSKB - D71 - V50.0 - T10.0

Allerations: Référence pièce - D - V - T - (KC, SC, WSC)
 FWSSBH - D20 - V10 - T5 - KC

Modifications	Code	Spéc.																																				
Dégagement de rainure	KC	Ajoute un dégagement de rainure. (Code de commande) KC Conditions d'usinage ⚠ V≥8 ⚠ Non disponible pour D61 ~ 100.																																				
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>V</th> <th>b</th> <th>t</th> <th>D-V</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>8-10,5</td> <td>3</td> <td>2,0</td> <td>7 min.</td> </tr> <tr> <td>11-12,5</td> <td>4</td> <td>2,5</td> <td>8 min.</td> </tr> <tr> <td>13-17,5</td> <td>5</td> <td>3,0</td> <td>10 min.</td> </tr> <tr> <td>18-22,5</td> <td>6</td> <td>3,5</td> <td>12 min.</td> </tr> <tr> <td>23-30,5</td> <td>8</td> <td>4,0</td> <td>14 min.</td> </tr> <tr> <td>31-38,5</td> <td>10</td> <td>4,0</td> <td>14 min.</td> </tr> <tr> <td>39-42,5</td> <td>12</td> <td>4,0</td> <td>14 min.</td> </tr> <tr> <td>43-44,0</td> <td>14</td> <td>4,5</td> <td>16 min.</td> </tr> </tbody> </table>	V	b	t	D-V	8-10,5	3	2,0	7 min.	11-12,5	4	2,5	8 min.	13-17,5	5	3,0	10 min.	18-22,5	6	3,5	12 min.	23-30,5	8	4,0	14 min.	31-38,5	10	4,0	14 min.	39-42,5	12	4,0	14 min.	43-44,0	14	4,5	16 min.
V	b	t	D-V																																			
8-10,5	3	2,0	7 min.																																			
11-12,5	4	2,5	8 min.																																			
13-17,5	5	3,0	10 min.																																			
18-22,5	6	3,5	12 min.																																			
23-30,5	8	4,0	14 min.																																			
31-38,5	10	4,0	14 min.																																			
39-42,5	12	4,0	14 min.																																			
43-44,0	14	4,5	16 min.																																			

Modifications	Code	Spéc.
Un plat	SC	Ajoute un plat. (Code de commande) SC10 SC=Incrément de 1mm SC≥V/2+2 ⚠ Non disponible pour D4 ~ 8.
Deux méplats	WSC	Ajoute deux méplats. (Code de commande) WSC10 WSC=Incrément de 1mm WSC≥V+4 ⚠ Non disponible pour D4 ~ 8.