

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 1.4037 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.

$\sqrt{R} / (6.3 / 1.6)$
 *D=16 max. : C0,2 max
 D=20 min. : C0,5 max

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

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

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
 WASSH14 - 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 1.4037 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.

$\sqrt{R} / (6.3 / 1.6)$
 *D=16 max. : C0,2 max
 D=20 min. : C0,5 max

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

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

RoHS 10

Référence pièce	D	V	T	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	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																		
51-60	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	5.1-10.0																				
Incrément de 1mm	5.0-10.0																				

⚠ Conditions d'usage D/V : D≤60 → V≤D-2 ; D≥61 → V≤D-4
 ⚠ Conditions d'usage D/V Matériau EN 1.2510 équiv. : 4≤D≤10 → V≤D-2 ; 10.5≤D≤30 → V≤D-4 ; 31≤D≤60 → V≤D-6 ; 61≤D≤80 → V≤D-8 ; 81≤D≤100 → V≤D-10
 ⚠ Pas de spécification disponible pour les tailles sans indication de valeur.

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

Alterations: 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'usage : $V \geq 8$ ⚠ 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 plats. (Code de commande) WSC10 WSC=Incrément de 1mm WSC≥V+4 ⚠ Non disponible pour D4 ~ 8.