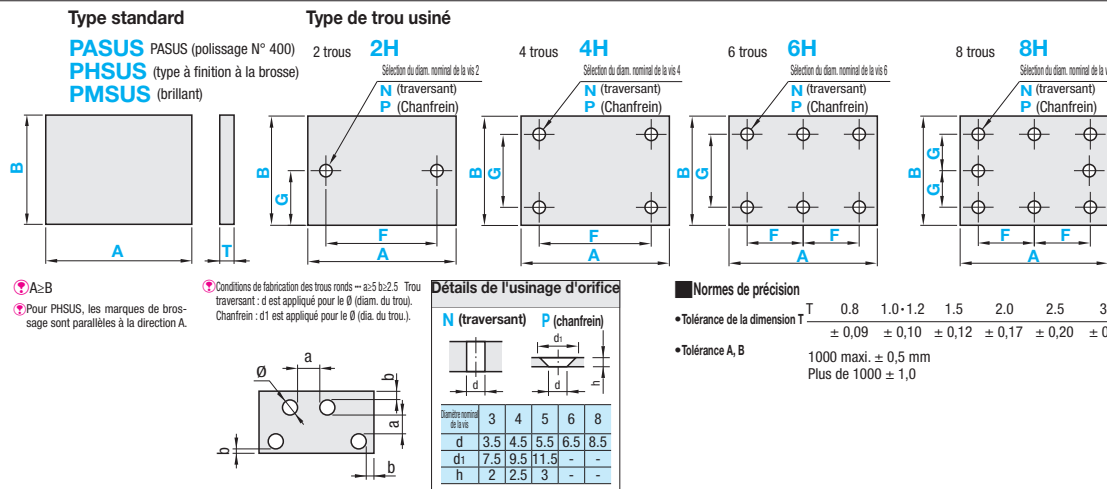


Panneaux en acier inoxydable



Type	M Matériau	Finition
PASUS	EN 1.4301 équiv.	Polissage N° 400 sur un côté
PMSUS		Brillant sur un côté (polissage N° 600, aucune marque de polissage)
PHSUS		Type à finition à la brosse



Type standard				Type de trou usiné								
Référence pièce	Incrément de 1mm		Sélection T	Référence pièce	Incrément de 1mm	Sélection T	Incrément de 1mm		Diamètre nominal de la vis			
Type	A	B		Type	Nominal		A	B	F	G	N (traversant)	P (chanfrein)
PASUS (polissage N° 400)	50-1200	50-1000	0.8	PASUS (polissage N° 400)	2H	50-1200	50-1000	9 à 1191 (types 2H et 4H) 9 à 595 (types 6H et 8H)	5 à 995 (type 2H) 9 à 991 (types 4H et 6H) 9 à 495 (type 8H)	3	-	
			1.0								1.0	-
			1.2								1.2	-
			1.5								1.5	-
PHSUS (type à finition à la brosse)												2.0
		2.5	4									
		3.0	5									
				PMSUS (brillant)	6H	50-800	50-800	1.0	9 à 791 (types 2H et 4H) 9 à 395 (types 6H et 8H)	6	6	
											8	
PMSUS (brillant)	50-800	50-800	1.0								8H	50-800



Ordering Example **Type standard**

Référence pièce	-
-----------------	---

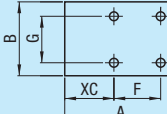
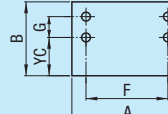
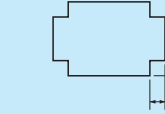
Référence pièce	-	A	-	B	-	T
PASUS	-	600	-	400	-	0.8

Type de trou usiné

Référence pièce - A - B - T - F - G - Diamètre nominal de la vis
PASUS4H - 800 - 600 - 2.0 - F700 - G500 - N6



Altérations  Référence pièce - **A** - **B** - **T** - **F** - **G** - Diamètre nominal de la vis - (XC, YC, CN)
PASUS4H - **800** - **80** - **1.0** - **F50** - **G60** - **N4** - **XC10**

	Position du trou depuis la gauche	Position du trou depuis le bas	Dégagement au niveau des quatre angles
Modifications			
Code	XC	YC	CN
Spéc.	XC=Incrément de 1mm ⚡ $5 \leq XC \leq 1186$ (polissage N° 400, type à finition à la brosse) S $\leq XC \leq 786$ (brillant) ⚡ (types 2H et 4H) $d(d1)/2 + 2.5 \leq XC \leq A - F - d(d1)/2 - 2.5$ ⚡ (types 6H et 8H) $d(d1)/2 + 2.5 \leq XC \leq A - 2F - d(d1)/2 - 2.5$	YC=Incrément de 1 mm ⚡ $5 \leq YC \leq 986$ (polissage N° 400, type à finition à la brosse) 5 $\leq YC \leq 786$ (brillant) ⚡ (types 4H et 6H) $d(d1)/2 + 2.5 \leq YC \leq B - G - d(d1)/2 - 2.5$ ⚡ (type 8H) $d(d1)/2 + 2.5 \leq YC \leq B - 2G - d(d1)/2 - 2.5$ ⊗ Ne s'applique pas au type 2H	CN=Incrément de 1 mm Usine un dégagement au niveau des 4 angles ⚡ $5 \leq CN \leq 50$ Code de commande CN=25 → CN25

■ Photos de comparaison du polissage de surface
•PASUS (polissage N° 400)



• **PHSUS** (type à finition à la brosse)



* Les images réfléchies sur PHSUS sont moins nettes que sur PASUS



■ Coût d'usinage des trous

Type à trous	Coût d'usinage des trous nominaux des vis	
	N(traversant)	P (chanfrein)
2H		
4H		
6H		
8H		

■ Prix unitaire du type standard

Le prix de PHSUS/PMSUS se calcule en multipliant le prix unitaire par le multiplicateur de matériau.

(Ex.) Référence pièce - A - B - T >>

PMSUS - 500 - 400 - 1.0
(prix unitaire) x (coefficient du matériau) = prix unitaire du type standard

❗ Le prix du type à trous se calcule en additionnant le prix unitaire du type standard et le coût d'usinage des trous.

(Ex.) Référence pièce - A - B - T - F - G - Diamètre nominal de la vis >>>

(Prix unitaire du type standard) + (Coût d'usinage des trous) = Prix du type à trous

[illegible]