

Description EN 10060

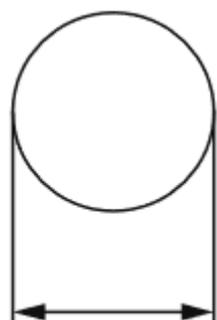
Écart de rectitude pour la version laminée à chaud selon EN 10060

dimension [mm]	Écart [%]
≤ 25	Non fixé
> 25-80	Max. 0.40% de la longueur
> 80	Max. 0.25% de la longueur

Surépaisseur de travail optimale

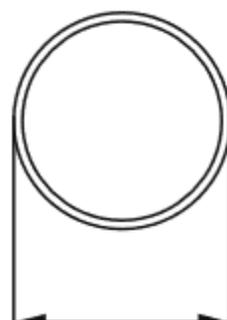
La surépaisseur de travail des dimensions tolérées par l'ISO (par ex. 81.4 mm) est conçue de manière à ce que l'utilisateur n'ait pas besoin de travailler le moins possible le matériau et qu'il n'ait donc pas besoin de choisir la prochaine dimension plus grande. (par exemple 85 mm). La dimension finie est garantie pour les pièces d'une longueur maximale de 10 x D (max. 1,20 mètre).

Pour les pièces finies plus longues, il faut tout de même choisir la dimension immédiatement supérieure.



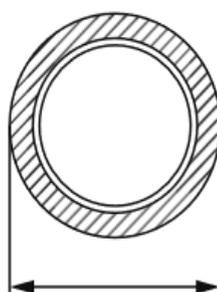
Cote finie F

Exemple :
 F = 60mm



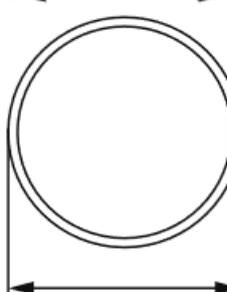
F + surépaisseur de travail pour le ponçage (S₁)

Exemple:
 F + S₁ = 60.4



F + S₁ + Surépaisseur de travail pour le tournage de précision et le centrage (S₂)

Exemple:
 F + S₁ + S₂ ≈ 61.2



Dimension du palier avec h- tolérance = dimension de base

Exemple:
 Ø 61.2 ⁺⁰/_{-0.30}

Changement de timbre SWISS TS

Nous sommes autorisés à effectuer le marquage officiel conformément aux prescriptions de SWISS TS. Si vous souhaitez le marquage de vos découpes fixes, veuillez le mentionner lors de la demande et de la passation de commande.

Édition 2024/02

Les indications dans ce document sont à titre d'information uniquement. Elles ne constituent en aucun cas un engagement contractuel de notre part.

