

# FICHE TECHNIQUE

## SUPPORT-PIECE D'ASSEMBLAGE

Groupe  
**08-04-00-00**



Données client

Type machine : ..... Demande de prix  
No. série machine : ..... Commande

CODE : AT-GA x D1 x D2 x G x AT-TAU x AT-UIT x Pm x Pi x AT-TAI x TA-IN x Pm x Pi x AT-PL x KIT x MAT

- AT-GA..... Nombre total de trous dans le support, voir note pour plus d'informations.
- D1 ..... Diamètre du plus gros trou, peut aussi être fileté :
- s'il n'y a pas de trou rond, prendre la plus grande mesure d'un trou d'une autre forme.
  - les trous percés sont prioritaires aux trous non percés.
- ATTENTION :** s'il y a une bague dans un trou, ne pas la prendre en considération (mesurer le diamètre intérieur du trou et non de la bague).
- D2 ..... Diamètre du 2° plus gros trou :
- s'il n'y a pas de trou rond, prendre la plus petite dimension dans le trou où D1 est mesuré.
  - s'il y a un trou rond et un trou d'une autre forme :  
*D1 = diamètre du trou rond*  
*D2 = plus grande dimension du trou ayant une autre forme*
- G..... Poids. **ATTENTION :** dans le cas d'un kit boulonné, le poids n'est pas une mesure fiable.
- AT-TAU..... Nombre de filetages extérieurs.
- TA-UIT ..... Plus grand filetage extérieur.
- Pm..... Pas métrique.
- Pi ..... Pas en pouces.
- AT-TAI..... Nombre de filetages intérieurs.
- TA-IN..... Plus grand filetage intérieur.
- Pm..... Pas métrique.

Pi ..... Pas en pouces.

AT-PL ..... Nombre de pliures. Si un kit comprend plusieurs supports, prendre le nombre total de plis de tous les supports.

KIT ..... OUI/NON. OUI : si le support comprend plusieurs pièces séparées. Egalement si une bague est pressée dans un trou.

MAT..... Matière:

*M = métal*

*K = plastique*

*AL = aluminium*

*G = fonte*

*R = caoutchouc*

*F = fibre*

*IX = inox*

## NOTE

- Trous a prendre en considération :



- Trous qui ne comptent pas :

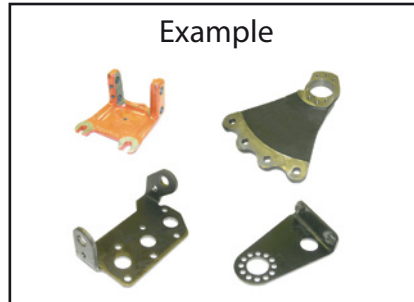


- Trous non percés : nous ne comptons que les trous ronds.
- Kits : si un kit est composé de plusieurs supports, compter la somme de tous les trous des supports.

# TECHNICAL SHEET

## SUPPORT CONNECTING LINK

Group  
**08-04-00-00**



Customer details

Type machine: .....

Price inquiry

Serial n° machine: .....

Order

CODE: AT-GA x D1 x D2 x G x AT-TAU x AT-UIT x Pm x Pi x AT-TAI x TA-IN x Pm x Pi x AT-PL x KIT x MAT

AT-GA..... Number of holes in support, see note for more information.

D1 ..... Diameter of biggest hole; can also be a hole with thread:

- if there are no round holes, then take biggest distance of another shaped hole.
- continuous holes have priority over non-continuous holes.

**NOTE:** when there's a bushing in the hole, then take the diameter of the hole, not the inner diameter of the bushing.

D2 ..... Diameter of the second biggest hole:

- if there are no round holes, then take the smallest distance of the same hole where D1 was measured.
- if there is a round hole and another shaped hole:  
*D1 = diameter of round hole*  
*D2=biggest distance of the shaped hole*

G ..... Weight. **NOTE:** in case there's a kit consisting of parts that are linked with bolts, then the weight may not be correct.

AT-TAU..... Number of outer threads.

TA-UIT ..... Biggest outer thread.

Pm ..... Pitch (metric).

Pi ..... Pitch (inch).

AT-TAI..... Number of inner threads.

TA-IN..... Biggest inner thread.

Pm ..... Pitch (metric).

Pi ..... Pitch (inch).

AT-PL ..... Number of pleats. If there's a kit with several supports, then take the sum of the number of pleats of all supports.

KIT ..... YES/NO. YES: if support consists of several separate parts. Also if there's a bushing in a hole.

MAT..... Material:

*M = metal*

*K = synthetic*

*AL = aluminium*

*G = cast iron*

*R = rubber*

*F = fibre*

*IX = stainless steel*

## NOTE

- Holes that count:



- Holes that don't count (holes cut away at the edge):



- Non-continuous holes: only the round non-continuous holes count.
- Kits: if a kit consists of several supports, then take the sum of the number of holes of all supports.

# TECHNISCHES DATENBLATT

## HALTER-VERBINDUNGSTÜCK

Gruppe  
**08-04-00-00**

Beispiel



Kundendaten

Maschinentyp: .....

Preis Anfrage

Serien-Nr. Maschine: .....

Bestellung

CODE: AT-GA x D1 x D2 x G x AT-TAU x AT-UIT x Pm x Pi x AT-TAI x TA-IN x Pm x Pi x AT-PL x KIT x MAT

AT-GA..... Gesamtanzahl Löcher im Halter, siehe Bemerkung für mehr Information.

D1 ..... Durchmesser des größten Lochs, kann auch ein Loch mit Gewinde sein:

- wenn es keine runden Löcher gibt, nehmen Sie dann den größten Abstand eines anderen gebildeten Lochs.
- durchgehende Löcher haben Vorrang auf den nicht urchgehenden.

**ACHTUNG:** wenn eine Buchse in das Loch gepresst ist, dann nehmen wir den Durchmesser des Lochs und nicht den Innendurchmesser der Buchse.

D2 ..... Durchmesser des zweitgrößten Lochs:

- wenn es keine runden Löcher gibt, dann nehmen wir den kleinsten Abstand desselben Lochs wo D1 gemessen ist.
- wenn es ein rundes Loch gibt und es gibt ein anderes geformtes Loch:

*D1 = Durchmesser des runden Lochs*

*D2 = größter Abstand des geformten Lochs*

G..... Gewicht. **ACHTUNG:** im Falle eines Satzes, der aus Teile besteht, die mit Bolzen aneinander befestigt sind, ist das Gewicht nicht zuverlässig.

AT-TAU..... Anzahl Aussengewinde.

TA-UIT ..... Größtes Aussengewinde.

Pm..... Metrisch.

Pi ..... Zoll.

AT-TAI..... Anzahl Innengewinde.

TA-IN..... Größtes Innengewinde.

Pm..... Metrisch.

Pi ..... Zoll.

AT-PL ..... Anzahl Falten. Für einen Satz, der aus mehreren Haltern besteht, nehmen wir die Anzahl der Falten von allen Haltern.

KIT ..... JA/NEIN. JA: wenn der Halter aus verschiedenen separaten Ersatzteilen besteht. Auch wenn eine Buchse in ein Loch gepresst ist.

MAT..... Material:

*M = Metall*

*K = Kunststoff*

*AL = Aluminium*

*G = Gußeisen*

*R = Gummi*

*F = Fiber*

*IX = Inox*

## BEMERKUNG

- Löcher die doch mitzählen:



- Löcher die nicht mitzählen (Löcher aus der Seite ausgeschnitten):



- Nicht durchgehende Löcher: nur die runden nicht durchgehenden Löcher werden mitgerechnet.
- Sätze: Wenn ein Satz aus mehreren Haltern besteht, dann nehmen wir die Summe der Anzahl der Löcher der verschiedenen Halter.