

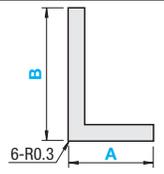
Profilati in alluminio

Angolari/Profilati a U/Barre piatte/Tubi rettangolari

Angolari



HFHL





RoHS 10

Materiale: EN AW-6063-T5 Equiv. **S** Trattamento superficie: Anodizzato trasparente

Codice componente		T	L	Incrementi di 1mm	Massa kg/m	Sezione mm ²	Momento di inerzia sezione		Prezzo unitario (inf. a 300mm)	Prezzo unitario/m (300mm o sup.)
Tipo	A B						$I_x \times 10^4$	$I_y \times 10^4$		
HFHL (Angolari)	15	30	2	50-2000	0.232	86	0.14	0.807		
	20	20	2		0.206	76	0.288	0.288		
	20	40	3		0.301	111	0.403	0.403		
	25	3	2		0.315	116	0.348	1.964		
	25	50	3		0.464	171	0.489	2.82		
	30	30	3		0.381	141	0.819	0.819		
	30	30	5		0.583	216	0.993	5.661		
	30	40	2		0.315	116	1.019	1.019		
	30	40	3		0.464	171	1.458	1.458		
	30	40	5		0.745	275	2.21	2.21		
	40	40	2		0.412	156	2.47	2.47		
	40	40	3		0.626	231	3.58	3.58		
	40	40	5		1.016	375	5.56	5.56		
	50	50	3		0.785	291	7.15	7.15		
	60	60	5		1.553	575	19.9	19.9		
75	75	6	2.333	864	46.88	46.88				
100	100	6	3.143	1164	114.3	114.3				
150	150	6	4.763	1764	397.5	397.5				

Alterations Codice componente - T - L - N - (XA, ...YA, ...Z) - HFHL2040 - 2 - 90 - N8 - XA42-XB62-YA20-YB42

Varianti

Aggiunge fori passanti sul profilato. N è un diametro nominale.

Piano profilato	N (Selezione)
X	3 4 5 6 8
Y	

5+N/2 da una estremità.
Solo il diam. 1 è selezionabile per N.
Quando A=15, solo N3, N4 e N5 sono disponibili.
Fino a cinque fori su un lato.

Foro passante

Dettagli lavorazione fori



Dim. nominale d: 3 4 5 6 8
3.5 4.5 5.5 6.5 9

Codice d'ordine Specifica misura e posizione foro (Es.)

N (Selezionare dalla tabella)

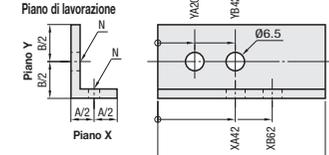
Piano sezione profilato

Lavorazione foro su questo piano (nell'ordine: A, B e C)

Distanza dall'estremità (Increment. di 1mm)

N6 X A 42-XB62 Y A 20-YB42

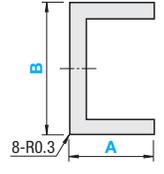
Piano di lavorazione

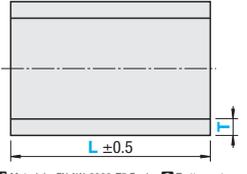


Profilati a U



HFHC





RoHS 10

Materiale: EN AW-6063-T5 Equiv. **S** Trattamento superficie: Anodizzato trasparente

Codice componente		T	L	Incrementi di 1mm	Massa kg/m	Sezione mm ²	Momento di inerzia sezione		Prezzo unitario (inf. a 300mm)	Prezzo unitario/m (300mm o sup.)
Tipo	A B						$I_x \times 10^4$	$I_y \times 10^4$		
HFHC (A C)	15	15	2	50-2000	0.222	82	0.1433	0.227		
	30	30			0.304	112	0.232	1.471		
	20	20			0.304	112	0.453	0.719		
	40	40			0.412	152	0.576	3.688		
	25	25			0.381	142	1.479	0.911		
50	50	0.761	282	1.640	10.42					

Alterations Codice componente - T - L - N - (XA, ...YA, ...ZA, ...Z) - HFHC2040 - 2 - 90 - N8 - XA50-YA20-ZA20-ZB42

Varianti

Aggiunge fori passanti sul profilato. N è un diametro nominale.

Piano profilato	N (Selezione)
X	3 4 5 6 8
Y	
Z	

5+N/2 da una estremità.
Solo il diam. 1 è selezionabile per N.
Quando le dimensioni A e B sono 15, solo N3, 4 e 5 sono selezionabili.
Fino a cinque fori su un lato.

Foro passante

Dettagli lavorazione fori



Dim. nominale d: 3 4 5 6 8
3.5 4.5 5.5 6.5 9

Codice d'ordine Specifica misura e posizione foro (Es.)

N (Selezionare dalla tabella)

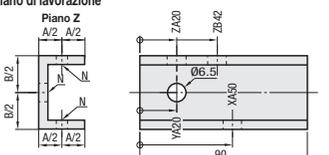
Piano sezione profilato

Lavorazione foro su questo piano (nell'ordine: A, B e C)

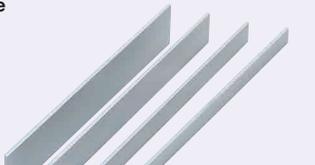
Distanza dall'estremità (Increment. di 1mm)

N6 X A 50 Y A 20 Z A 20-ZB42

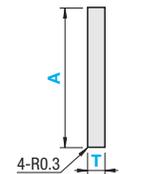
Piano di lavorazione



Barre piatte



HFHF





RoHS 10

Materiale: EN AW-6063-T5 Equiv. **S** Trattamento superficie: Anodizzato trasparente

Codice componente		T	L	Incrementi di 1mm	Prezzo unitario (inf. a 300mm)			Prezzo unitario/m (300mm o sup.)		
Tipo	A				2	3	5	2	3	5
HFHF (Barre piatte)	10	3	50-2000	-	-	-	-	-	-	
	15	2 3		-	-	-	-	-	-	
	20	2 3 5		-	-	-	-	-	-	
	25	2 3 5		-	-	-	-	-	-	
	30	2 3 5		-	-	-	-	-	-	
	40	3 5		-	-	-	-	-	-	
50	3 5	-	-	-	-	-	-			

A	Massa kg/m			Sezione mm ²			Momento di inerzia sezione I _x × 10 ⁴			Momento di inerzia sezione I _y × 10 ⁴		
	2	3	5	2	3	5	2	3	5	2	3	5
10	-	0.081	-	-	30	-	0.001	0.003	-	0.056	0.084	-
15	0.08	0.122	-	30	45	-	0.001	0.005	0.021	0.133	0.200	0.333
20	0.108	0.163	0.271	40	60	100	0.001	0.005	0.021	0.133	0.200	0.333
25	0.135	0.202	0.338	75	125	184	0.002	0.006	0.026	0.029	0.389	0.649
30	0.163	0.244	0.406	60	90	150	0.002	0.007	0.031	0.450	0.675	1.125
40	-	0.330	0.542	-	120	200	-	0.009	0.042	-	1.600	2.670
50	-	0.405	0.675	-	150	250	-	0.011	0.052	-	3.125	5.208

Alterations Codice componente - T - L - N - (YA, ...) - HFHF20 - 2 - 90 - N8 - YA20-YB55

Varianti

Aggiunge fori passanti sul profilato. N è un diametro nominale.

Piano profilato	N (Selezione)
Y	3 4 5 6 8

5+N/2 da una estremità.
Solo il diam. 1 è selezionabile per N.
Quando A=10, solo N3, N4 e N5 sono disponibili.
Fino a cinque fori su un lato.

Foro passante

Dettagli lavorazione fori



Dim. nominale d: 3 4 5 6 8
3.5 4.5 5.5 6.5 9

Codice d'ordine Specifica misura e posizione foro (Es.)

N (Selezionare dalla tabella)

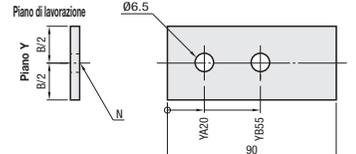
Piano sezione profilato

Lavorazione foro su questo piano (nell'ordine: A, B e C)

Distanza dall'estremità (Increment. di 1mm)

N6 Y A 20-YB55

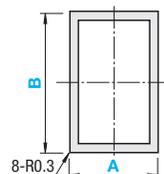
Piano di lavorazione



Tubi rettangolari



HFHQ





RoHS 10

Materiale: EN AW-6063-T5 Equiv. **S** Trattamento superficie: Anodizzato trasparente

Codice componente		T	L	Incrementi di 1mm	Massa kg/m	Sezione mm ²	Momento di inerzia sezione		Prezzo unitario (inf. a 300mm)	Prezzo unitario/m (300mm o sup.)
Tipo	A B						$I_x \times 10^4$	$I_y \times 10^4$		
HFHQ (Tubi rettangolari)	15	15	2	50-2000	0.220	81	0.249	0.249		
	30	30			0.342	126	0.454	1.406		
	20	20			0.390	144	0.787	0.787		
	40	40			0.607	224	1.437	4.445		
	25	25			0.497	164	1.634	1.634		
	30	30			0.766	284	2.96	9.007		
	30	30			0.607	224	2.941	2.941		
	60	60			0.934	344	5.297	15.94		
	40	40			0.824	304	7.336	7.336		
	80	80			1.257	464	13.11	38.97		
	50	50			1.036	384	14.77	14.77		

Alterations Codice componente - T - L - N - (XA, ...YA, ...ZA, ...QA, ...) - HFHQ2040 - 2 - 90 - N8 - YA60-ZA20-QA45

Varianti

Aggiunge fori passanti sul profilato. N è un diametro nominale.

Piano profilato	N (Selezione)
X	3 4 5 6 8
Y	
Z	
Q	

5+N/2 da una estremità.
Solo il diam. 1 è selezionabile per N.
Quando le dimensioni A e B sono 15, solo N3, 4 e 5 sono selezionabili.
Fino a cinque fori su un lato.

Foro passante

Dettagli lavorazione fori



Dim. nominale d: 3 4 5 6 8
3.5 4.5 5.5 6.5 9

Codice d'ordine Specifica misura e posizione foro (Es.)

N (Selezionare dalla tabella)

Piano sezione profilato

Lavorazione foro su questo piano (nell'ordine: A, B e C)

Distanza dall'estremità (Increment. di 1mm)

N6 Y A 60 Z A 20 Q A 45

Piano di lavorazione

