

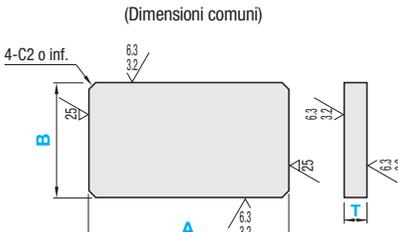
Barre piatte Piastre di montaggio, staffe

Centro simmetrico



Codice componente	Materia- le	Trattamento super- ficie
HRCZA	SS	-
HRMZA	SSB	Ossido nero
HRMCD	SSM	Nichelatura chimica
	SU	-

(Dimensioni comuni)

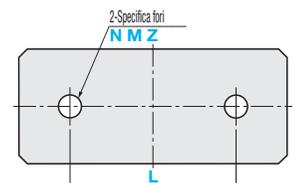


4-C2 o inf.

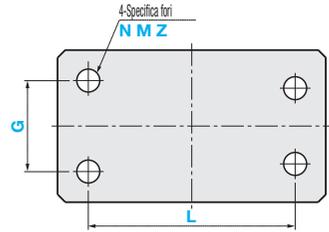
⚠ Da CO.2 a CO.5, salvo diversa indicazione.
⚠ Per altri riferimenti di precisione, vedere P.1833

RoHS10

HRCZA 25 (Lavorazione fori)



HRMZA 25 (Lavorazione fori)



HRMCD 25 (Lavorazione fori)

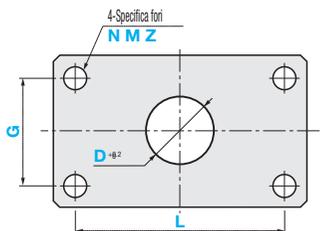
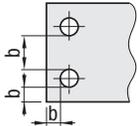


Tabella di selezione dei tipi di foro

Tipo foro	Fori maschiati	Foro per bullone	Fori svasati
Codice	M	N	Z
Schema profilo			
Specifiche di lavorazione	Lunghezza maschiatura effettiva max Mx2 ⚠ Quando T=Mx3, il pilota per maschiatura potrebbe non passare.	Misura nominale vite Dimensioni: 3 4 5 6 8 10 12 d, h: 3.5 4.5 5.5 6.5 9 11 14 d1: 6.5 8 9.5 11 14 18 20	

Limiti di lavorazione
Sono previsti limiti di lavorazione per lo spessore tra i fori e il foro e il bordo. (Es. "b" nella figura a destra)



Per i valori dei limiti, vedere P.1833.

Codice componente	Incrementi di 1mm	A	B	T	L	G	Specifiche fori		Incrementi di 0.5mm
							Codice	Diam. nominale	
HRCZA HRMZA HRMCD	SS SSB SSM	30-150	16 22 25 32 38 50 60 75 100 125	6 9 10 12 16 19	Incrementi di 0.1mm Increment	N M Z	3 4 5 6 8 10 12	Per le dimensioni di lavorazione, vedere la Tabella di selezione dei tipi di foro.	3-30
	SU		15 20 25 32 38 50 65 100 125						

⚠ Per SS (□) con B=16, T19 non è selezionabile. ⚠ Per SU con B specificato come 15, T10 - 19 non sono selezionabili.
⚠ Per SS (□) con B specificato come 125, T10 non è selezionabile. ⚠ Per SU con B=20, T19 non è selezionabile.

Ordering Example

Codice componente: **A** - **B** - **T** - **L** - **G** - Specifiche fori - **D**

Tipo - Simbolo materiale

HRCZA - SSB - A80 - B60 - T6 - L60 - M6
HRMZA - SSB - A80 - B60 - T6 - L60 - G40 - M6
HRMCD - SSB - A80 - B60 - T6 - L60 - G40 - M6 - D20

A	B	T	Prezzo unitario													
			HRCZA				HRMZA				HRMCD					
			SS	SSB	SSM	SU	SS	SSB	SSM	SU	SS	SSB	SSM	SU		
30-50	15-32	6														
		9, 10														
		12														
	38-65	6														
		9, 10														
		12														
	75-100	6														
		9, 10														
		12														
	125	6														
		9, 10														
		12														
51-100	15-32	6														
		9, 10														
		12														
	38-65	6														
		9, 10														
		12														
	75-100	6														
		9, 10														
		12														
	125	6														
		9, 10														
		12														
101-150	15-32	6														
		9, 10														
		12														
	38-65	6														
		9, 10														
		12														
	75-100	6														
		9, 10														
		12														
	125	6														
		9, 10														
		12														

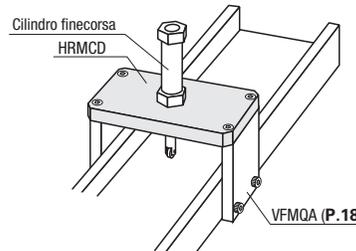
Alterations

Codice componente: **A** - **B** - **T** - **L** - **G** - Codice, valore nominale - **D** (DC) - (CC)

Tipo - Simbolo materiale: **HRCZA** - SSB - A80 - B60 - T6 - L60 - M6 - CC5

Variante	Modifica al taglio angolo	Modifica foro centrale in H7
Codice	CC	DC
Spec.	Modifiche al taglio angolo. CC = Incrementi di 1mm ⚠ 1 ≤ CC ≤ 50 Codice d'ordine Aggiungere CC alla fine del codice componente. (Es.) ~ -CC10	Foro centrale D cambiato in foro di precisione (H7). DC = Incrementi di 1mm ⚠ 3 ≤ DC ≤ 30 Solo HRMCD applicabile Codice d'ordine Specificare sostituendo la dim. D con DC. (Es.) ~ -DC30

EX Example



VFMQA (P.1849)