Barre piatte/Alluminio rullato Piastre di montaggio, staffe

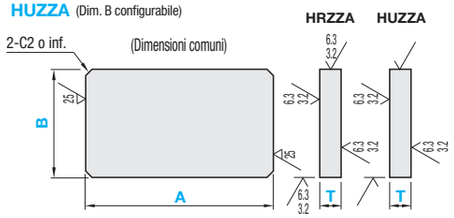
Dim. B selezionabile, Dim. B configurabile

RoHS10

Codice componente		Materiale	Trattamento superficie
Tipo	Simbolo materiale		
Dim. B selezionabile (Barre piatte) HR□□□	SC	EN 1.1191 (trafilato a freddo) Equiv.	-
	SCB		Ossido nero
	SCM		Nichelatura chimica
Dim. B configurabile (Barre piatte larghezza configur./Alluminio rullato) HU□□□	AM	EN AW-5052 Equiv.	-
	AMW		Anodizzato (Trasparente)
	AMB		Anodizzato (Nero)
	SU	EN 1.4301 Equiv.	-

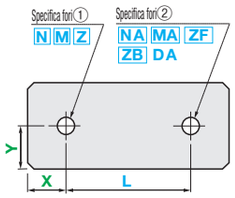
⊗Per la dim. B selezionabile (HR□□□), EN AW-5052 Equiv. non è selezionabile.

HRZZA (Dim. B selezionabile)
HUZZA (Dim. B configurabile)

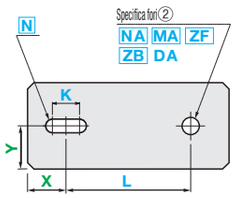


Da C0.2 a C0.5, salvo diversa indicazione.
Per altre tolleranze di dimensioni e dettagli sulla precisione, vedere P.1833.

HRMQA (Dim. B selezionabile)
HUMQA (Dim. B configurabile)

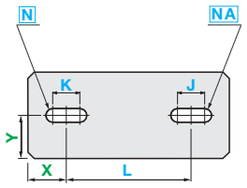


HRNQA (Dim. B selezionabile)
HUNQA (Dim. B configurabile)



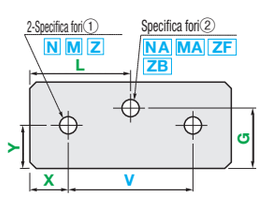
La direzione del foro asolato può essere cambiata (Vedere varianti).

HRNRA (Dim. B selezionabile)
HUNRA (Dim. B configurabile)

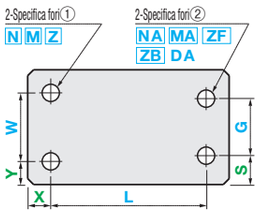


La direzione del foro asolato può essere cambiata (Vedere varianti).

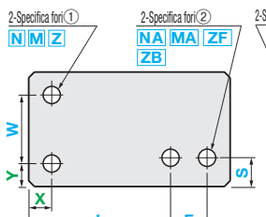
HRCAA (Dim. B selezionabile)
HUCAA (Dim. B configurabile)
25 (Lavorazione fori)



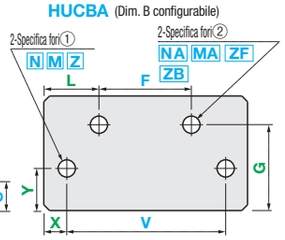
HRMPA (Dim. B selezionabile)
HUMPA (Dim. B configurabile)



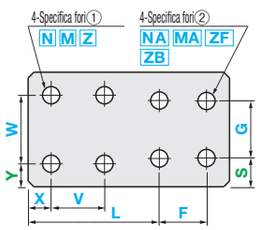
HRMSA (Dim. B selezionabile)
HUMSA (Dim. B configurabile)



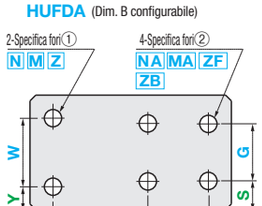
HRCBA (Dim. B selezionabile)
HUCBA (Dim. B configurabile)



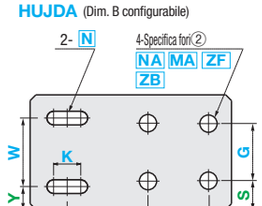
HRMDA (Dim. B selezionabile)
HUMDA (Dim. B configurabile)
25 (Lavorazione fori)



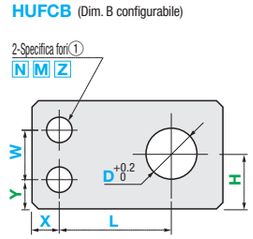
HRFDA (Dim. B selezionabile)
HUFDA (Dim. B configurabile)



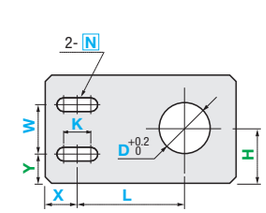
HRJDA (Dim. B selezionabile)
HUJDA (Dim. B configurabile)



HRFCB (Dim. B selezionabile)
HUFCB (Dim. B configurabile)

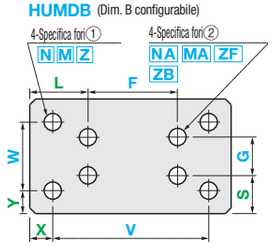


HRJCB (Dim. B selezionabile)
HUJCB (Dim. B configurabile)
25 (Lavorazione fori)

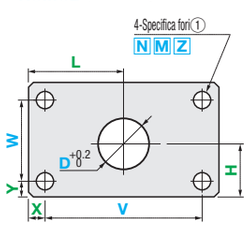


La direzione del foro asolato può essere cambiata (Vedere varianti).

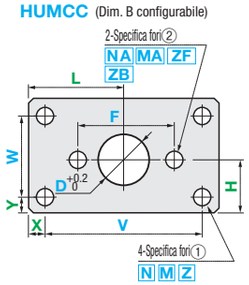
HRMDB (Dim. B selezionabile)
HUMDB (Dim. B configurabile)



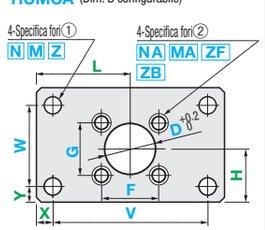
HRMCB (Dim. B selezionabile)
HUMCB (Dim. B configurabile)



HRMCC (Dim. B selezionabile)
HUMCC (Dim. B configurabile)



HRMCA (Dim. B selezionabile)
HUMCA (Dim. B configurabile)
25 (Lavorazione fori)



I parametri in verde possono essere omessi. Se l'impostazione del parametro viene omesso, i fori saranno distribuiti uniformemente intorno al centro. Per i dettagli, vedere P.1834.

Tipo	Codice componente: Tipo	Simbolo materiale	A (Incrementi di 0.1mm)	B	T	X	V	Y	W
Dim. B selezionabile	HRZZA HRMQA HRNQA HRNRA HRCAA HRMPA HRMSA HRCBA HRMDA HRFDA HRJDA HRFCB HRJCB HRMDB HRMCB HRMCC HRMCA	SC SCB SCM	25.0 ~ 200.0	16 22 25 32 38 50 60 75 100 125	6 9 (10) 12 16 19	Incrementi di 0.1mm			
		SU		15 20 25 32 38 50 65 100 125					
Dim. B configurabile	HUZZA HUMQA HUNQA HUNRA HUCAA HUMPA HUMSA HUCBA HUMDA HUFDA HUJDA HUFCB HUJCB HUMDB HUMCB HUMCC HUMCA	SC SCB SCM SU	25.0 ~ 200.0	15.0~150.0 (Incrementi di 0.1mm)	6 9 (10) 12 16 19				
		AM AMW AMB		10.0~200.0 (Incrementi di 0.1mm)	5 6 8 10 12 15 20				

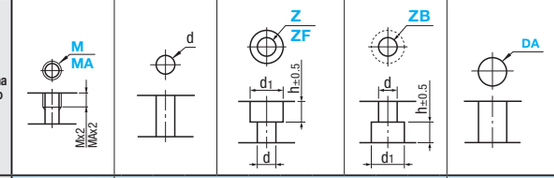
⊗T10 non selezionabile per SC(□).
⊗Per SC(□) con B=16 or 22, T19 non selezionabile.
⊗Per SU con B specificato come 15, T10 ~ 19 non sono selezionabili.
⊗Per SU con B=20, T19 non è selezionabile.

Tipo	Specifiche foro① Codice	Diam. nominale	K	L	H	D	F	S	G	Specifiche foro② Codice	Diam. nominale	DA	0.5mm	J
Dim. B selezionabile	N M Z Per le dimensioni di lavorazione, vedere la Tabella di selezione dei tipi di foro.	0 (Senza foro) 3 4 5 6 8 10 12 14 16	Incrementi di 0.1mm K≤Nx5			3~30 (Incrementi di 0.5mm) 31~100 (Incrementi di 0.1mm)	Incrementi di 0.1mm			NA MA ZF ZB Per le dimensioni di lavorazione, vedere la Tabella di selezione dei tipi di foro.	0 (Senza foro) 3 4 5 6 8 10 12 14 16	DA	3 ~ 30	Incrementi di 0.1mm J≤NAx5
Dim. B configurabile														

Ordering Example

Codice componente: Tipo	Simbolo materiale	A	B	T	X	V	Y	W	Specifiche fori① Codice, valore nominale	K	L	H	D	F	S	G	Specifiche fori② Codice, valore nominale	J
HRMQA	SC	A80	B50	T6	X10		Y25		M6		L60						MA6	
HUMCC	AMB	A100	B80	T10	X15	V70	Y10	W60	Z6		L50	H40	D30	F50			MA6	

Tabella di selezione dei tipi di foro

Tipo foro	Fori maschiati	Foro per bullone	Svasatura anteriore	Svasatura posteriore	Foro passante
Codice	M, MA	N, NA	Z, ZF	ZB	DA
Schema profilo					

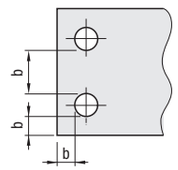
Specifiche di lavorazione	Misura nominale vite: Dimensioni	3	4	5	6	8	10	12	14	16
	d, h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	16	18
	d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20	23	26

Lunghezza maschiatura effettiva max M, MAx2
Quando T=M, MAx3, il pilota per maschiatura potrebbe non passare.

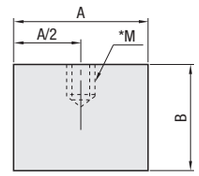
Dimensioni	Tolleranza
3.0~6.0	±0.1
6.5~30.0	±0.2

Limiti di lavorazione

Limiti di lavorazione per lo spessore tra i fori e tra il foro e il bordo. (Es. "b" nel disegno sotto)
Per i valori limite, vedere P.1833.



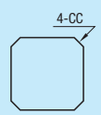
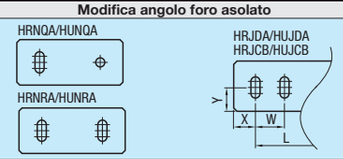
Possono essere presenti fori per ganci (maschiati) su HUZZA anodizzato (traspar., nero).
I fori non sono anodizzati.



* M3 per ~ T6
M5 per T8 ~

Alterations

Codice componente: Tipo	Simbolo materiale	A	B	T	X	V	Y	W	Specifiche fori① Codice, valore nominale	K	L	H	D (DC)	F	S	G	Specifiche foro② Codice, valore nominale	J	(CC, RC)
HRMQA	SC	A80	B50	T6	X10		Y25		M6		L60						MA6		CC10

	Modifica al taglio angolo	Modifica angolo foro asolato	Modifica foro centrale in H7
Varianti			
Codice	CC	RC	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	I fori asolati sono modificati come mostrato sopra. Prendere nota del rapporto dimensioni Codice d'ordine Aggiungere RC alla fine del codice componente. (Es.) ~ -RC	Foro centrale D cambiato in foro di precisione (H7). DC = Incrementi di 1mm 3≤DC≤100 Applicabile solo a H□FCB, H□JCB, H□MCB, H□MCC, H□MCA Codice d'ordine Specificare sostituendo la dim. D con DC. (Es.) ~ -DC30