

Fresatura su 6 superfici Piastre di montaggio, staffe

Dimensione esterna configurabile

Codice componente		Materiale	Trattamento superficiale
Tipo	Simbolo materiale		
HFZZA	SC	EN 1.1191 Equiv.	-
HFMQA HFNQA	SCB		Ossido nero
HFNRA HFCCA	SCM		Nichelatura chimica
HFMPA HFMSA	AM	EN AW-5052 Equiv.	-
HFCBA HFMDA	AMW		Anodizzato (Trasparente)
HFFDA HFJDA	AMB		Anodizzato (Nero)
HFFCB HFJCB	SU	EN 1.4301 Equiv.	-
HFMDB HFMCB			
HFMCC HFMCA			

HFZZA
4-C2 o inf. (Dimensioni comuni)

\ominus La tolleranza dello spessore (T) può essere cambiata (Vedere varianti).
 \ominus Il parallelismo dello spessore è 0.05 per 100mm.
 \ominus Da C0.2 a C0.5, salvo diversa indicazione.
 \ominus Per altri riferimenti di precisione, **REF P.1833**

HFMQA **HFNQA** **HFNRA** **HFCCA** (Lavorazione fori)

\ominus La direzione del foro assolato può essere cambiata (Vedere varianti).
 \ominus La direzione del foro assolato può essere cambiata (Vedere varianti).

HFMPA **HFMSA** **HFCBA** **HFMDA** (Lavorazione fori)

HFFDA **HFJDA** **HFFCB** **HFJCB** (Lavorazione fori)

\ominus La direzione del foro assolato può essere cambiata (Vedere varianti).
 \ominus La direzione del foro assolato può essere cambiata (Vedere varianti).

HFMDB **HFMCB** **HFMCC** **HFMCA** (Lavorazione fori)

Codice componente	Incrementi di 0.1mm	X	V	Y	W	Specifiche foro ^①		K	L	H	D	F	S	G	Specifiche foro ^②			
						Codice	Diam. nominale								Codice	Diam. nominale	DA	0.5mm
HFZZA						N	0 (Senza foro)								NA	0 (Senza foro)		
HFMQA HFNQA						M	3								MA	3		
HFNRA HFCCA						Z	4								ZF	4		
HFMPA HFMSA							5								ZB	5		
HFCBA HFMDA							6											
HFFDA HFJDA							8											
HFFCB HFJCB							10											
HFMDB HFMCB							12											
HFMCC HFMCA							14											
							16											

Ordering Example

Codice componente: **HFMCB - 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	Lunghezza maschiatura effettiva Max. M, MAx2 \ominus Quando T=M, MAx3, il pilota per maschiatura potrebbe non passare.				
			Misura nominale vite		Dimensioni Tolleranza
			3 4 5 6 8 10 12 14 16		3.0-6.0 ±0.1 6.5-30.0 ±0.2
			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		

Limiti di lavorazione
Sono previsti limiti di lavorazione per lo spessore tra i fori e il foro e il bordo. (Es.: "b" nella figura sotto)
Per i valori dei limiti, vedere P.1833.

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

* M3 per ~ T7.9
M5 per T8 ~

Allerations

Codice componente: **HFMCB - AMB - A100 - B80 - T10 - X15 - V70 - Y10 - W60 - Z6 - L50 - H40 - D30 - F50 - MA6 - CC10**

Varianti	Modifica al taglio angolo	Modifica toller. spessore piastra (dim. T)	Modifica angolo foro assolato	Modifica foro centrale D in H7
	4-CC	TKC T=0.05 THC T=0.02	HFNQA HFNRA	DC _{H7}
Codice	CC	TKC, THC	RC	DC
Spec.	Modifiche al taglio angolo. CC = Incrementi di 1mm \ominus 1≤CC≤50 Codice d'ordine Aggiungere CC alla fine del codice componente. (Es.) ~ -CC10	Modifica toller. spessore piastra (dim. T) Tolleranza TKC ±0.05 Tolleranza THC ±0.02 \ominus Applicabili solo i simboli materiale SC, SCB e SCM. \ominus Impossibile specificare contemporaneamente TKC e THC. Codice d'ordine Aggiungere TKC o THC alla fine del codice componente. (Es.) ~ -TKC, ~ -THC	I fori assolati sono modificati come mostrato sopra. \ominus 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 \ominus 3≤DC≤100 \ominus Applicabile solo a HFFCB, HFJCB, HFMCB, HFMCC e HFMCB. Codice d'ordine Specificare sostituendo la dim. D con DC. (Es.) ~ -DC30

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