


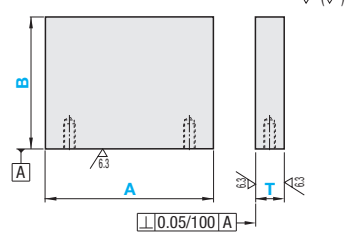
# Fresatura su 6 superfici Piastre di montaggio, staffe

Foro laterale



Codice componente		Materia-	Trattamento
Tipo	Simbolo materiale	le	superficie
VFMQA VFMPA VFMCC VFMA	SC	EN 1.1191 Equiv.	-
	SCB		Ossido nero
	SCM		Nichelatura chimica
	AM	EN AW-5052 Equiv.	-
AMW	Anodizzato (Trasparente)		
AMB	Anodizzato (Nero)		
SU	EN 1.4301 Equiv.	-	

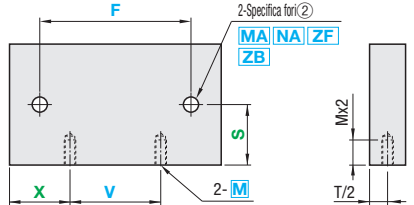
(Dimensioni comuni)



Da C0.2 a C0.5, salvo diversa indicazione.

### VFMQA

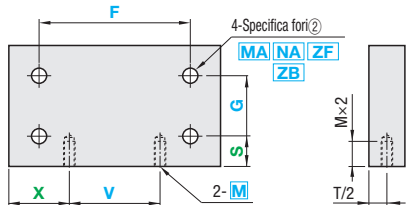
(Lavorazione fori)



2-Specifica fori (2)  
MA | NA | ZF  
ZB  
2-M

### VFMPA

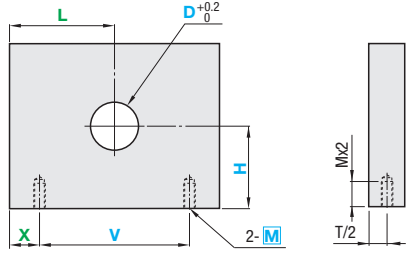
(Lavorazione fori)



4-Specifica fori (2)  
MA | NA | ZF  
ZB  
2-M

### VFMCC

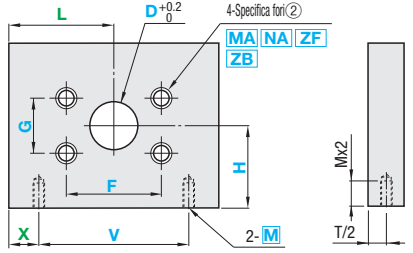
(Lavorazione fori)



D<sup>+0.2</sup><sub>0</sub>  
2-M

### VFMA

(Lavorazione fori)



4-Specifica fori (2)  
MA | NA | ZF  
ZB  
2-M

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 P.1834.

Codice componente		Incrementi di 0.1mm			X	V	Specifiche foro (1)		L	H	D	F	S	G	Specifiche foro (2)	
Tipo	Simbolo materiale	A	B	T			Codice	Diam. nominale							Codice	Diam. nominale
VFMQA VFMPA	SC SCB SCM AM AMW AMB SU	30.0	10.0 150.0	5.0 20.0	Incrementi di 0.1mm	M	0 (Senza foro)	Incrementi di 0.1mm	3-30 (Incrementi di 0.5mm)	31-100 (Incrementi di 0.1mm)	Incrementi di 0.1mm	NA MA ZF ZB	0 (Senza foro)	3 4 5 6 8 10 12 16		
VFMCC VFMA		150.0	30.0 150.0	10.0 20.0			3 4 5 6 8 10								3 4 5 6 8 10 12 16	

Ordering Example

Codice componente

Tipo - Simbolo materiale - A - B - T - X - V - Specifiche foro (1) - L - H - D - F - S - G - Specifiche foro (2)

VFMQA - AM - A50 - B30 - T5 - X10 - V30 - M4 - L40 - H45 - D15 - F40 - S20 - MA4

VFMCC - SC - A80 - B60 - T10 - X10 - V60 - M4 - L40 - H45 - D15

### Spessore min. per maschiature su lato

M nominale	Spessore T min.
3	5
4	5.6
5	6.6
6	8
8	10
10	12

### Specifiche di lavorazione

Anche se i fori e le maschiature laterali interferiscono, saranno lavorati come specificato. Tuttavia, in caso di interferenza potrebbero essere presenti bavature.

### 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.

### Tabella di selezione dei tipi di foro

Tipologia	Fori maschiati	Foro per bullone	Svasatura anteriore	Svasatura posteriore																																		
Codice	M, MA	NA	ZF	ZB																																		
Schema profilo																																						
Specifiche di lavorazione	Lunghezza maschiatura effettiva Max. M, MAx2 Quando T=2M, MAx3, il pilota per maschiatura potrebbe non passare.																																					
	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="7">Misura nominale vite</th> </tr> <tr> <th>Dimensioni</th> <th>3</th> <th>4</th> <th>5</th> <th>6</th> <th>8</th> <th>10</th> <th>12</th> <th>16</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>d, h</td> <td>3.5</td> <td>4.5</td> <td>5.5</td> <td>6.5</td> <td>9</td> <td>11</td> <td>14</td> <td>18</td> </tr> <tr> <td>d1</td> <td>6.5</td> <td>8</td> <td>9.5</td> <td>11</td> <td>14</td> <td>18</td> <td>20</td> <td>26</td> </tr> </tbody> </table>				Misura nominale vite							Dimensioni	3	4	5	6	8	10	12	16	d, h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	18	d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20	26
Misura nominale vite																																						
Dimensioni	3	4	5	6	8	10	12	16																														
d, h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	18																														
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20	26																														

A	B	T	Prezzo corpo Prezzo unitario														
			VFMQA				VFMPA				VFMCC						
			SC	SCB	SCM	AM	AMW	AMB	SU	SC	SCB	SCM	AM	AMW	AMB	SU	
30.0	10.0	5.0-7.0															
		7.1-10.0															
		10.1-15.0															
	50.0	5.0-7.0															
		7.1-10.0															
		10.1-15.0															
50.1	10.0	5.0-7.0															
		7.1-10.0															
		10.1-15.0															
	50.0	5.0-7.0															
		7.1-10.0															
		10.1-15.0															
100.0	10.0	5.0-7.0															
		7.1-10.0															
		10.1-15.0															
	50.0	5.0-7.0															
		7.1-10.0															
		10.1-15.0															

A	B	T	Prezzo corpo Prezzo unitario														
			VFMCC				VFMA				VFMA						
			SC	SCB	SCM	AM	AMW	AMB	SU	SC	SCB	SCM	AM	AMW	AMB	SU	
30.0	10.0	10															
		10.1-15.0															
		15.1-20.0															
	50.0	10															
		10.1-15.0															
		15.1-20.0															
50.1	10.0	10															
		10.1-15.0															
		15.1-20.0															
	50.0	10															
		10.1-15.0															
		15.1-20.0															
100.0	10.0	10															
		10.1-15.0															
		15.1-20.0															
	50.0	10															
		10.1-15.0															
		15.1-20.0															

Alterations

Codice componente

Tipo - Simbolo materiale - A - B - T - X - V - Specifiche foro (1) - L - H - D - F - S - G - Specifiche foro (2) - (CC)

VFMQA - AM - A50 - B30 - T5 - X10 - V30 - M4 - L40 - H45 - D15 - F40 - S20 - MA4 - CC10

Varianti	Modifica al taglio angolo	Modifica foro centrale in H7
Codice	CC	DC
Spec.	Modifiche al taglio angolo. CC = Incrementi di 1mm 3 ≤ CC ≤ 20 (Codice d'ordine) Aggiungere CC alla fine del codice componente. (Es.) --CC10	Foro centrale D cambiato in foro di precisione (H7). DC = Incrementi di 0,1mm 3 ≤ DC ≤ 100 Applicabile solo a VFMCC, VFMA. (Codice d'ordine) Specificare sostituendo la dim. D con DC. (Es.) --DC30