

Fresatura su 6 superfici Piastre di montaggio, staffe

Dimensione esterna configurabile

Codice componente		Materiale	Trattamento superficie
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)
HFFDB HFJCB	SU	EN 1.4301 Equiv.	-
HFMDB HFMCB			
HFMCC HFMCA			

HFZZA
4-C2 o inf.

(Dimensioni comuni)

⚠ La tolleranza dello spessore (T) può essere cambiata (Vedere varianti).

⚠ Il parallelismo dello spessore è 0.05 per 100mm.

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

⚠ Per altri riferimenti di precisione, **ISO P:1833**

⚠ Possono essere presenti fori per ganci (maschiati) su HUZZA anodizzato

⚠ Per AMW e AMB, T≥5 ⚠ Per SU, T≤25.0

HFMQA **HFNQA** **HFNRA** **HFCCA** **HFMPA** **HFMSA** **HFCBA** **HFMDA** **HFFDA** **HFJDA** **HFFCB** **HFJCB** **HFMDB** **HFMCB** **HFMCC** **HFMCB** **HFMCB** **HFMCB**

HFMPA **HFMSA** **HFCBA** **HFMDA** **HFFDA** **HFJDA** **HFFCB** **HFJCB** **HFMDB** **HFMCB** **HFMCC** **HFMCB** **HFMCB** **HFMCB** **HFMCB** **HFMCB** **HFMCB** **HFMCB** **HFMCB**

HFMDB **HFMCB** **HFMCC** **HFMCB** **HFMCB** **HFMCB** **HFMCB** **HFMCB** **HFMCB** **HFMCB** **HFMCB** **HFMCB** **HFMCB** **HFMCB** **HFMCB** **HFMCB** **HFMCB** **HFMCB** **HFMCB**

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								NA	0		
HFMQA HFNQA						M	(Senza foro)								MA	3		
HFNRA HFCCA						Z									ZF	4		
HFMPA HFMSA															ZB	5		
HFCBA HFMDA																6	DA	3
HFFDA HFJDA																8		30
HFFCB HFJCB																10		
HFMDB HFMCB																12		
HFMCC HFMCB																14		
HFMCA																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 ⚠ 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 asolato	Modifica foro centrale D in H7
	4-CC	TKC T=0.05 THC T=0.02	HFNQA HFJDA, HFJCB HFNRA	DC _{H7}
Codice	CC	TKC, THC	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	Modifica toller. spessore piastra (dim. T) Tolleranza TKC ±0.05 Tolleranza THC ±0.02 ⚠ Applicabili solo i simboli materiale SC, SCB e SOM. ⚠ Impossibile specificare contemporaneamente TKC e THC. Codice d'ordine Aggiungere TKC o THC alla fine del codice componente. (Es.) ~ -TKC, --THC	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 HFFCB, HFJCB, HFMCB, HFMCC e HFMCB. Codice d'ordine Specificare sostituendo la dim. D con DC. (Es.) ~ -DC30

⚠ 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 **ISO P:1834**.