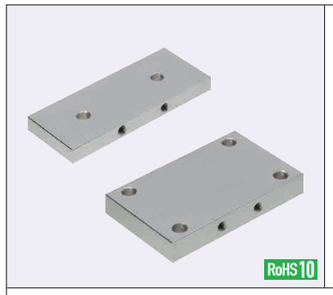
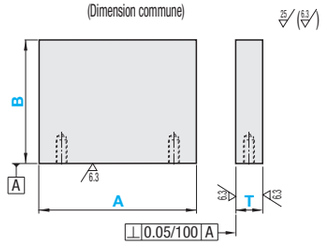
Plaques de montage à 6 surfaces fraisées, supports

Type à trou latéral



Référence pièce Type	Symbole matériau	M Matériau	S Traitement de surface
VFMQA VFMPA VFMCC VFMCA	SC	EN 1.1191 équiv.	-
	SCB		Oxydé noir
	SCM		Placage autocatalytique au nickel
	AM	EN AW-5052 équiv.	-
	AMW		Anodisé (clair)
	AMB		Anodisation (noire)
	SU	EN 1.4301 équiv.	-

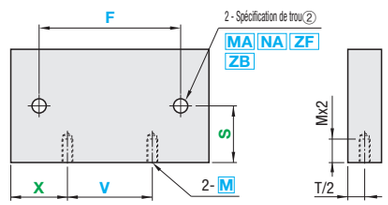
(Dimension commune)



De C0.2 à C0.5, sauf spécification contraire.

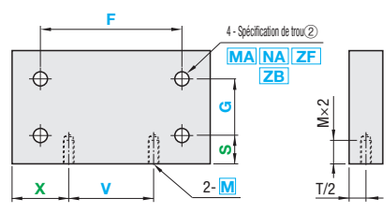
VFMQA

(Usinage de trous)



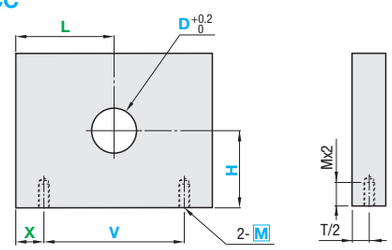
VFMPA

(Usinage de trous)



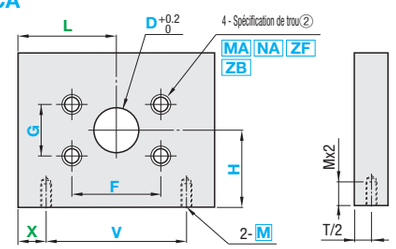
VFMCC

(Usinage de trous)



VFMCA

(Usinage de trous)



Les paramètres de couleur verte peuvent être omis. Si le paramètre est omis, les trous seront répartis de façon égale autour du centre. Pour plus de détails, voir P.1834.

Référence pièce Type	Symbole matériau	Incrément de 0,1 mm A	B	T	X	V	Spécification de trou① Code	Diamètre nominal	L	H	D	F	S	G	Spécification de trou② Code	Diamètre nominal
VFMQA VFMPA	SC SCB SCM AM AMW AMB SU	30.0 ~ 150.0	10.0 ~ 150.0	5.0 ~ 20.0	0.1mm Incrément		M	0 (sans trou) 3 4 5 6 8 10	Incrément de 0,1 mm		3~30 (Incrément de 0.5mm) 31~100 (Incrément de 0.1mm)	Incrément de 0,1 mm			NA MA ZF ZB Pour les dimensions d'usinage, voir Tableau de sélection du type à trous. Tableau de sélection du type à trous	0 (sans trou) 3 4 5 6 8 10 12 16
VFMCC VFMCA			30.0 ~ 150.0	10.0 ~ 20.0												

Ordering Example

Référence pièce Type	Symbole matériau	A	B	T	X	V	Spécification de trou① Code, valeur nominale	L	H	D	F	S	G	Spécification de trou② Code, valeur nominale
VFMQA	AM	A50	B30	T5	X10	V30	M4				F40	S20		MA4
VFMCC	SC	A80	B60	T10	X10	V60	M4	L40	H45	D15				

Épaisseur min. par taraudages sur le côté

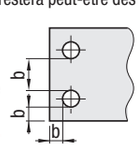
M nominal	Épaisseur min. T
3	5
4	5.6
5	6.6
6	8
8	10
10	12

Spécifications d'usinage

Même si les trous et tarauds latéraux gênent, ils seront usinés comme spécifié. Cependant, il restera peut-être des bavures en cas d'interférence.

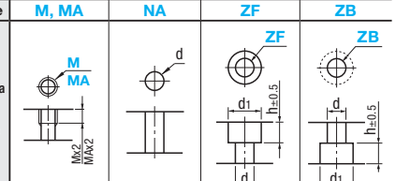
Limites d'usinage

Il y a des limites d'usinage pour l'épaisseur entre les trous, et entre le trou et le bord. (Ex. : "b" sur le schéma à droit)



Pour les valeurs limites, voir P.1834.

Tableau de sélection du type à trous

Type à trous	Trous taraudés	Trou de boulon	Contre-alésage avant	Contre-alésage arrière
Code	M, MA	NA	ZF	ZB
Schéma de forme				
Spécifications d'usinage	Longueur de taraudage effective Max. M, MAX2 Lorsque T≥M, MAx3, T avant-trou peut ne pas traverser.			

Dimensions	Taille nominale de vis 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	Prix du corps Prix unitaire VFMQA SC	SCB	SCM	AM	AMW	AMB	SU	VFMPA SC	SCB	SCM	AM	AMW	AMB	SU
30.0 ~ 50.0	10.0 ~ 50.0	5.0~7.0														
		7.1~10.0														
		10.1~15.0														
		15.1~20.0														
	50.1 ~ 100.0	5.0~7.0														
		7.1~10.0														
		10.1~15.0														
		15.1~20.0														
	100.1 ~ 150.0	3.0~7.0														
		7.1~10.0														
		10.1~15.0														
		15.1~20.0														
50.1 ~ 100.0	10.0 ~ 50.0	5.0~7.0														
		7.1~10.0														
		10.1~15.0														
		15.1~20.0														
	50.1 ~ 100.0	5.0~7.0														
		7.1~10.0														
		10.1~15.0														
		15.1~20.0														
	100.1 ~ 150.0	3.0~7.0														
		7.1~10.0														
		10.1~15.0														
		15.1~20.0														
100.1 ~ 150.0	10.0 ~ 50.0	3.0~7.0														
		7.1~10.0														
		10.1~15.0														
		15.1~20.0														
	50.1 ~ 100.0	3.0~7.0														
		7.1~10.0														
		10.1~15.0														
		15.1~20.0														
	100.1 ~ 150.0	3.0~7.0														
		7.1~10.0														
		10.1~15.0														
		15.1~20.0														

A	B	T	Prix du corps Prix unitaire VFMCC SC	SCB	SCM	AM	AMW	AMB	SU	VFMCA SC	SCB	SCM	AM	AMW	AMB	SU
30.0 ~ 50.0	30.0 ~ 50.0	10														
		10.1~15.0														
		15.1~20.0														
	50.1 ~ 100.0	10														
		10.1~15.0														
		15.1~20.0														
	100.1 ~ 150.0	10														
		10.1~15.0														
		15.1~20.0														
50.1 ~ 100.0	30.0 ~ 50.0	10														
		10.1~15.0														
		15.1~20.0														
	50.1 ~ 100.0	10														
		10.1~15.0														
		15.1~20.0														
	100.1 ~ 150.0	10														
		10.1~15.0														
		15.1~20.0														
100.1 ~ 150.0	30.0 ~ 50.0	10														
		10.1~15.0														
		15.1~20.0														
	50.1 ~ 100.0	10														
		10.1~15.0														
		15.1~20.0														
	100.1 ~ 150.0	10														
		10.1~15.0														
		15.1~20.0														

Alterations

Référence pièce Type	Symbole matériau	A	B	T	X	V	Spécification de trou① Code, valeur nominale	L	H	D (DC)	F	S	G	Spécification de trou② Code, valeur nominale	(CC)
VFMQA	AM	A50	B30	T5	X10	V30	M4				F40	S20		MA4	CC10

	Modification de la coupe d'angle	Changement de trou central à H7
Modifications		
Code	CC	DC
Spéc.	Modifie les coupes d'angle. CC = Incrément de 1mm 1≤CC≤20 Code de commande Ajouter CC à la fin de la Référence pièce. (Ex.) ~-CC10	Le trou central D est modifié pour un trou de précision (H7). DC = Incrément de 0.1mm 3≤DC≤100 Applicable à VFMCC, VFMCA uniquement. Code de commande Spécifier en remplaçant la dim. D par DC. (Ex.) ~-DC30