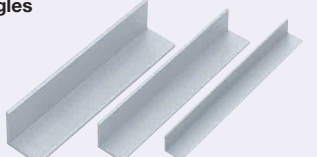


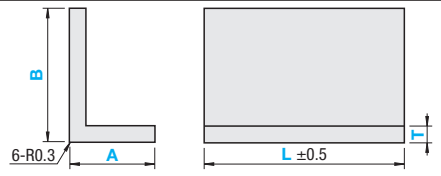
Profilés extrudés en aluminium

Angles/Glissières/Barres plates/Tubes carrés

Angles



HFHL



6-R0.3 A L ±0.5 T

RoHS 10

Matériau : EN AW-6063-T5 Équiv. S Traitement de surface : anodisé clair

Référence pièce		T	L	Masse (kg/m)	Section mm ²	Moment d'inertie de section $I_x \times 10^4$	Moment d'inertie de section $I_y \times 10^4$	Prix unitaire (moins de 300mm)	Prix unitaire/m (300mm ou plus)
Type	A								
HFHL (Équerres)	15	30	2	0.232	86	0.14	0.807		
	20	20	2	0.206	76	0.288	0.288		
	20	40	3	0.301	111	0.403	0.403		
	25	30	2	0.315	116	0.348	1.964		
	25	50	3	0.464	171	0.489	2.82		
	30	30	2	0.381	141	0.819	0.819		
	30	30	3	0.583	216	0.993	5.661		
	30	30	5	0.315	116	1.019	1.019		
	30	30	5	0.464	171	1.458	1.458		
	40	40	2	0.745	275	2.21	2.21		
	40	40	2	0.412	156	2.47	2.47		
	40	40	3	0.626	231	3.58	3.58		
	40	40	5	1.016	375	5.56	5.56		
	50	50	3	0.785	291	7.15	7.15		
	60	60	5	1.553	575	19.9	19.9		
75	75	6	2.333	864	46.88	46.88			
100	100	6	3.143	1164	114.3	114.3			
150	150	6	4.763	1764	397.5	397.5			

Ordering Example: Référence pièce - T - L - N - (XA, ...YA, ...)

Example: HFHL2040 - 2 - 90 - N8 - XA42-XB62-YA20-YB42

Modifications

Trou traversant

Ajoute des trous traversants sur l'extrusion. N est un diamètre nominal.

Face d'extrusion N (sélection)

X	3	4	5	6	8
Y					

⚠ 5+N/2 est nécessaire à une extrémité.
 ⚠ Seul 1 diam. peut être choisi pour N.
 ⚠ Lorsque A=15, seuls N3, N4 et N5 sont disponibles.
 ⚠ Une face peut comprendre jusqu'à cinq trous.

Détails de l'usinage d'orifice

Code de commande: Spécifications de la taille et de la position du trou (ex.)

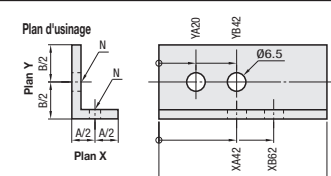
N (choisir dans le tableau)

Plan d'extrusion

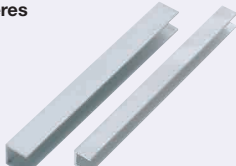
Usinage de l'orifice sur ce plan (dans l'ordre A, B et C)

Distance à partir de l'extrémité (incrément de 1mm)

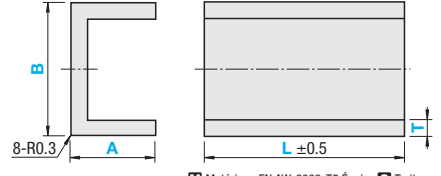
Plan d'usinage



Glissières



HFHC



8-R0.3 A L ±0.5 T

RoHS 10

Matériau : EN AW-6063-T5 Équiv. S Traitement de surface : anodisé clair

Référence pièce		T	L	Masse (kg/m)	Section mm ²	Moment d'inertie de section $I_x \times 10^4$	Moment d'inertie de section $I_y \times 10^4$	Prix unitaire (moins de 300mm)	Prix unitaire/m (300mm ou plus)
Type	A								
HFHC (Glissières)	15	15	2	0.222	82	0.1433	0.227		
	30	30	2	0.304	112	0.232	1.471		
	20	20	2	0.304	112	0.453	0.719		
	40	40	2	0.412	152	0.576	3.688		
	25	25	3	0.381	142	1.479	0.911		
	50	3	0.761	282	1.640	10.42			

Ordering Example: Référence pièce - T - L - N - (XA, ...YA, ...ZA, ...)

Example: HFHC2040 - 2 - 90 - N8 - XA50-YA20-ZA20-ZB42

Modifications

Trou traversant

Ajoute des trous traversants sur l'extrusion. N est un diamètre nominal.

Face d'extrusion N (sélection)

X	3	4	5	6	8
Y					
Z					

⚠ 5+N/2 est nécessaire à une extrémité.
 ⚠ Seul 1 diam. peut être choisi pour N.
 ⚠ Lorsque les dimensions A et B sont 15, seuls N3, N4 et N5 peuvent être sélectionnés.
 ⚠ Une face peut comprendre jusqu'à cinq trous.

Détails de l'usinage d'orifice

Code de commande: Spécifications de la taille et de la position du trou (ex.)

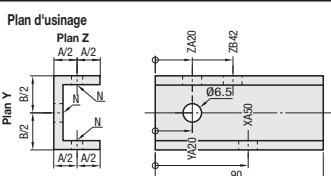
N (choisir dans le tableau)

Plan d'extrusion

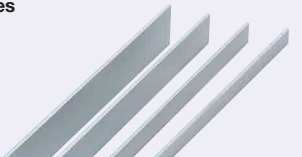
Usinage de l'orifice sur ce plan (dans l'ordre A, B et C)

Distance à partir de l'extrémité (incrément de 1mm)

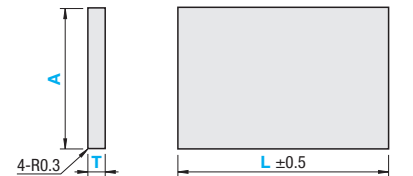
Plan d'usinage



Barres plates



HFHF



4-R0.3 A L ±0.5 T

RoHS 10

Matériau : EN AW-6063-T5 Équiv. S Traitement de surface : anodisé clair

Référence pièce		T	L	Masse (kg/m)	Section mm ²	Moment d'inertie de section $I_x \times 10^4$	Moment d'inertie de section $I_y \times 10^4$	Prix unitaire (moins de 300mm)	Prix unitaire/m (300mm ou plus)
Type	A								
HFHF (Barres plates)	10	10	3	-	-	-	-	-	-
	15	2	3	-	-	-	-	-	-
	20	2	3	-	-	-	-	-	-
	25	2	3	-	-	-	-	-	-
	30	2	3	-	-	-	-	-	-
	40	2	3	-	-	-	-	-	-
50	3	5	-	-	-	-	-	-	

A	Masse (kg/m)			Section mm ²			Moment d'inertie de section $I_x \times 10^4$			Moment d'inertie de section $I_y \times 10^4$		
	2	3	5	2	3	5	2	3	5	2	3	5
10	-	0.081	-	-	30	-	-	0.003	-	-	0.023	-
15	0.08	0.122	-	30	45	-	0.001	0.003	-	0.056	0.084	-
20	0.108	0.163	0.271	40	60	100	0.001	0.005	0.021	0.133	0.200	0.333
25	0.135	0.202	0.338	75	125	184	0.002	0.006	0.026	0.029	0.389	0.649
30	0.163	0.244	0.406	60	90	150	0.002	0.007	0.031	0.450	0.675	1.125
40	-	0.330	0.542	-	120	200	-	0.009	0.042	-	1.600	2.670
50	-	0.405	0.675	-	150	250	-	0.011	0.052	-	3.125	5.208

Ordering Example: Référence pièce - T - L - N - (YA, ...)

Example: HFHF20 - 2 - 90 - N8 - YA20-YB55

Modifications

Trou traversant

Ajoute des trous traversants sur l'extrusion. N est un diamètre nominal.

Face d'extrusion N (sélection)

Y	3	4	5	6	8
---	---	---	---	---	---

⚠ 5+N/2 est nécessaire à une extrémité.
 ⚠ Seul 1 diam. peut être choisi pour N.
 ⚠ Lorsque A=10, seuls N3, N4 et N5 sont disponibles.
 ⚠ Une face peut comprendre jusqu'à cinq trous.

Détails de l'usinage d'orifice

Code de commande: Spécifications de la taille et de la position du trou (ex.)

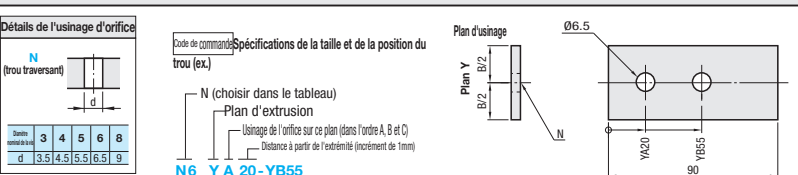
N (choisir dans le tableau)

Plan d'extrusion

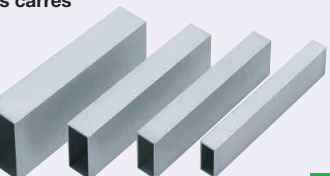
Usinage de l'orifice sur ce plan (dans l'ordre A, B et C)

Distance à partir de l'extrémité (incrément de 1mm)

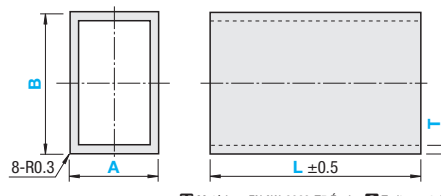
Plan d'usinage



Tubes carrés



HFHQ



8-R0.3 A L ±0.5 T

RoHS 10

Matériau : EN AW-6063-T5 Équiv. S Traitement de surface : anodisé clair

Référence pièce		T	L	Masse (kg/m)	Section mm ²	Moment d'inertie de section $I_x \times 10^4$	Moment d'inertie de section $I_y \times 10^4$	Prix unitaire (moins de 300mm)	Prix unitaire/m (300mm ou plus)
Type	A								
HFHQ (Tubes carrés)	15	15	1.5	0.220	81	0.249	0.249		
	30	30	1.5	0.342	126	0.454	1.406		
	20	20	2	0.390	144	0.787	0.787		
	40	40	2	0.807	224	1.437	4.445		
	25	25	2	0.497	164	1.634	1.634		
	30	30	2	0.766	284	2.96	9.007		
	30	30	2	0.607	224	2.941	2.941		
	40	40	2	0.934	344	5.297	15.94		
	40	40	2	0.824	304	7.336	7.336		
	50	50	2	1.257	464	13.11	38.97		
		50	2	1.036	384	14.77	14.77		

Ordering Example: Référence pièce - T - L - N - (XA, ...YA, ...ZA, ...QA, ...)

Example: HFHQ2040 - 2 - 90 - N8 - YA60-ZA20-QA45

Modifications

Trou traversant

Ajoute des trous traversants sur l'extrusion. N est un diamètre nominal.

Face d'extrusion N (sélection)

X	3	4	5	6	8
Y					
Z					
Q					

⚠ 5+N/2 est nécessaire à une extrémité.
 ⚠ Seul 1 diam. peut être choisi pour N.
 ⚠ Lorsque les dimensions A et B sont 15, seuls N3, N4 et N5 peuvent être sélectionnés.
 ⚠ Une face peut comprendre jusqu'à cinq trous.

Détails de l'usinage d'orifice

Code de commande: Spécifications de la taille et de la position du trou (ex.)

N (choisir dans le tableau)

Plan d'extrusion

Usinage de l'orifice sur ce plan (dans l'ordre A, B et C)

Distance à partir de l'extrémité (incrément de 1mm)

Plan d'usinage

