


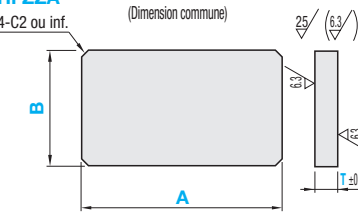
Plaques de montage à 6 surfaces fraisées, supports

Dimension extérieure configurable



| Référence pièce | | Matériau | Traitement de surface |
|-----------------|------------------|-------------------|--|
| Type | Symbole matériau | | |
| HFZZA | SC | EN 1.1191 équiv. | Oxydé noir |
| HFMQA HFNQA | SCB | | |
| HFNRA HFCCA | SCM | | |
| HFMPA HFMSA | AM | EN AW-5052 équiv. | Placage autocatalytique au nickel |
| HFCBA HFMDA | AMW | | |
| HFFDA HFJDA | AMB | | |
| HFFCB HFJCB | SU | EN 1.4301 équiv. | Anodisé (clair) Anodisation (noire) |

HFZZA
4-C2 ou inf. (Dimension commune)

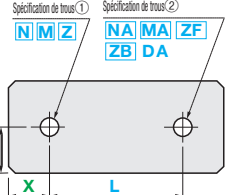


Ⓢ La tolérance d'épaisseur (T) peut être modifiée (voir les modifications).
 Ⓢ Parallélisme de l'épaisseur de 0.05 par 100mm.
 Ⓢ De C0.2 à C0.5, sauf spécification contraire.
 Ⓢ Pour d'autres références précision, voir P.1833

Ⓢ Il peut y avoir certains trous de suspension sur HFZZA anodisé.

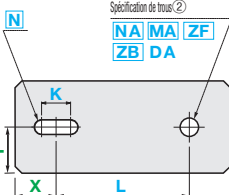
RoHS10

HFMQA



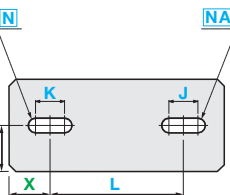
Ⓢ Le sens du trou fendu peut être modifié (voir les modifications).

HFNQA



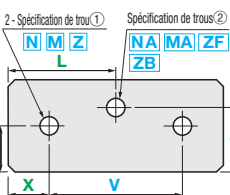
Ⓢ Le sens du trou fendu peut être modifié (voir les modifications).

HFNRA



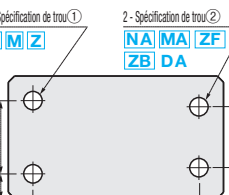
Ⓢ Le sens du trou fendu peut être modifié (voir les modifications).

HFCCA

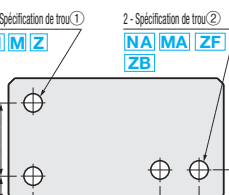


Ⓢ (Usage de trous)

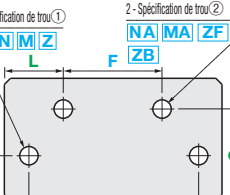
HFMPA



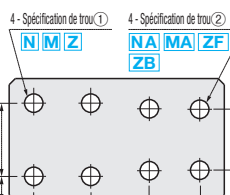
HFMSA



HFCBA

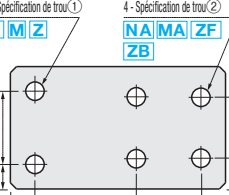


HFMDA

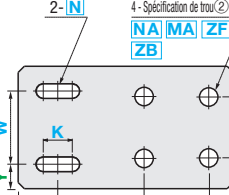


Ⓢ (Usage de trous)

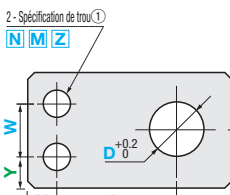
HFFDA



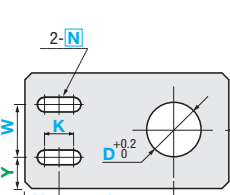
HFJDA



HFFCB



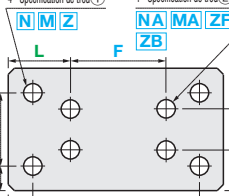
HFJCB



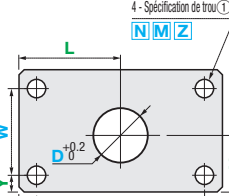
Ⓢ (Usage de trous)

Ⓢ Le sens du trou fendu peut être modifié (voir les modifications).

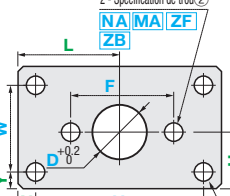
HFMDB



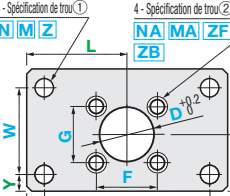
HFMCB



HFMC



HFMC



Ⓢ (Usage 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 | Incrément de 0,1 mm | | | X | Y | W | Spécification de trou ① | | K | L | H | D | F | S | G | Spécification de trou ② | | J | | | |
|-----------------|---------------------|------------------|-------|------|---------------------|---------------------|-------------------------|-------------|--------|-------------------------------|---------------------------------|---------------------|---|---|---|-------------------------|------------------|---|---------------------|------------------|----|
| | Type | Symbol. matériau | A | | | | B | T | | | | | | | | Code | Diamètre nominal | | Code | Diamètre nominal | DA |
| HFZZA | SC | 25,0 | 10,0 | 3,0 | Incrément de 0,1 mm | Incrément de 0,1 mm | N | 0 | Ks1x10 | 3~30 (Incrément de 0,5 mm) | 31~100 (Incrément de 0,1 mm) | Incrément de 0,1 mm | | | | NA | 0 | 3 | Incrément de 0,1 mm | | |
| HFMQA HFNQA | SCB | 200,0 | 200,0 | 30,0 | | | M | (sans trou) | | | | | | | | MA | (sans trou) | | | | |
| HFNRA HFCCA | SCM | | | | | | Z | 3 | | | | | | | | ZF | 3 | | | ZB | 3 |
| HFMPA HFMSA | AM | | | | | | 4 | 4 | | | | | | | | 4 | 4 | | | 4 | 4 |
| HFCBA HFMDA | AMW | | | | | | 5 | 5 | | | | | | | | 5 | 5 | | | 5 | 5 |
| HFFDA HFJDA | AMB | | | | | | 6 | 6 | | | | | | | | 6 | 6 | | | 6 | 6 |
| HFFCB HFJCB | AMB | | | | | | 8 | 8 | | | | | | | | 8 | 8 | | | 8 | 8 |
| HFMDB HFMCB | SU | | | | | | 10 | 10 | | | | | | | | 10 | 10 | | | 10 | 10 |
| HFMCC HFMC | SU | | | | | | 12 | 12 | | | | | | | | 12 | 12 | | | 12 | 12 |
| | | | | | | | 14 | 14 | | | | | | | | 14 | 14 | | | 14 | 14 |
| | | | | | 16 | 16 | 16 | 16 | 16 | 16 | | | | | | | | | | | |

Ⓢ Pour AMW et AMB, T≥5 Ⓢ Pour SU, T≤25.0

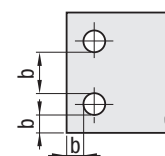
Ordering Example

HFMC - AMB - A100 - B80 - T10 - X15 - V70 - Y10 - W60 - Z6 - L50 - H40 - D30 - F50 - MA6

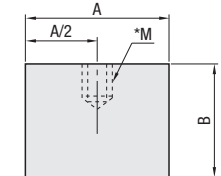
Tableau de sélection du type à trous

| Type à trous | Trous taraudés | Trou de boulon | Contre-alésage avant | Contre-alésage arrière | Trou traversant | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|--|----------------|--|------------------------|------------------------|--|------------|-----------------------|------|-------------------------------|----|-----------------------------|--|----------------------|--|--|--------------|--|---------------|
| Code | M, MA | N, NA | Z, ZF | ZB | DA | | | | | | | | | | | | | | |
| Schéma de forme | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Spécifications d'usinage | Longueur de taraudage effective Max. M, MAX2 Ⓢ Lorsque T=M, MAX3, l'arête-trou peut ne pas traverser. | | <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Taille nominale de vis</th> </tr> <tr> <th>Dimensions</th> <th>3 4 5 6 8 10 12 14 16</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>d, h</td> <td>3,5 4,5 5,5 6,5 9 11 14 16 18</td> </tr> <tr> <td>d1</td> <td>6,5 8 9,5 11 14 18 20 23 26</td> </tr> </tbody> </table> | | Taille nominale de vis | | Dimensions | 3 4 5 6 8 10 12 14 16 | 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 | <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Dimensions/tolérance</th> </tr> <tr> <th></th> <th>3.0-6.0 ±0.1</th> </tr> <tr> <th></th> <th>6.5-30.0 ±0.2</th> </tr> </thead> </table> | Dimensions/tolérance | | | 3.0-6.0 ±0.1 | | 6.5-30.0 ±0.2 |
| Taille nominale de vis | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Dimensions | 3 4 5 6 8 10 12 14 16 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Dimensions/tolérance | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 3.0-6.0 ±0.1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 6.5-30.0 ±0.2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

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 ci-dessous)
 Pour les valeurs limites, voir P.1834.



Il y a peut-être certains trous de suspension (taraudés) sur le type HFZZA anodisé (clair, noir) traité. Les trous ne sont pas anodisés.



* M3 pour ~ T7.9
M5 pour T8 ~

Allerations

HFMC - AMB - A100 - B80 - T10 - X15 - V70 - Y10 - W60 - Z6 - L50 - H40 - D30 - F50 - MA6 - CC10

| Modifications | Modification de la coupe d'angle | Changement de tolérance d'épaisseur de la plaque (dim. T) | Modification d'angle du trou fendu | Changement de trou central D à H7 |
|---------------|---|---|--|---|
| | Code | CC | TKC, THC | RC |
| Spéc. | Modifie les coupes d'angle. CC = Incrément de 1 mm Ⓢ 1≤CC≤50 Code de commande Ajouter CC à la fin de la Référence pièce. (Ex.) ~ -CC10 | Modifie la tolérance d'épaisseur de la plaque (dim. T). Tolérance TKC ± 0.05 Tolérance THC ± 0.02 Ⓢ Seuls les symboles de matériau SC, SCB et SCM sont applicables. Ⓢ TKC et THC ne peuvent pas être spécifiés en même temps. Ajouter TKC ou THC à la fin de la désignation du type. (Ex.) ~ -TKC, -THC | Les trous fendus sont modifiés comme indiqué ci-dessus. Ⓢ Noter la relation des dimensions Code de commande Ajouter RC à la fin de la désignation du type. (Ex.) ~ -RC | Le trou central D est modifié pour un trou de précision (H7). DC = Incrément de 1 mm Ⓢ 3≤DC≤100 Ⓢ S'applique uniquement à HFFCB, HFJCB, HFMCB, HFMC et HFMA. Code de commande Spécifier en remplaçant la dim. D par DC. (Ex.) ~ -DC30 |