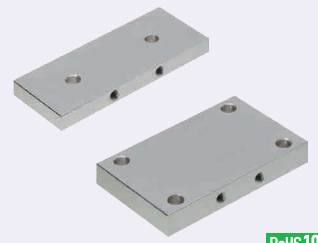
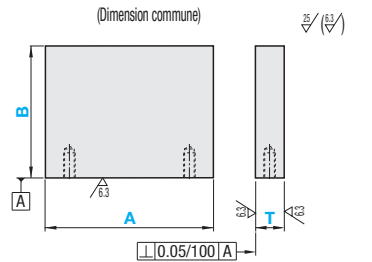


# Plaques de montage à 6 surfaces fraisées, supports

Type à trou latéral



Référence pièce		Matériau	Traitement de surface
Type	Symbole matériau		
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.	-	

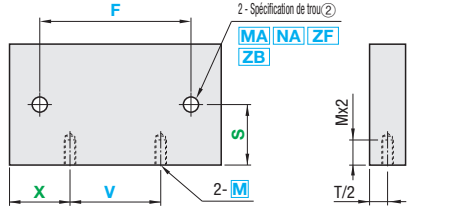


(Dimension commune)

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

### VFMQA

(Usinage de trous)



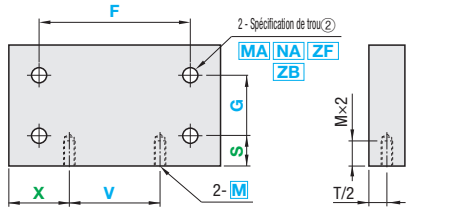
2 - Spécification de trou ②

MA | NA | ZF  
ZB

2 - M

### VFMPA

(Usinage de trous)



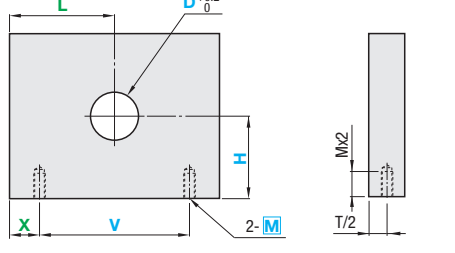
2 - Spécification de trou ②

MA | NA | ZF  
ZB

2 - M

### VFMCC

(Usinage de trous)

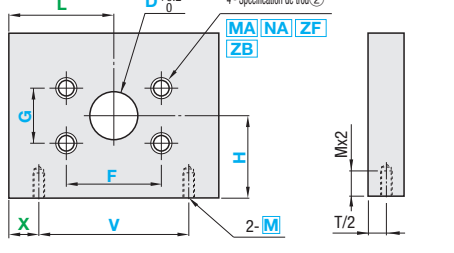


D<sup>+0.2</sup><sub>0</sub>

2 - M

### VFMCA

(Usinage de trous)



4 - Spécification de trou ②

MA | NA | ZF  
ZB

2 - M

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	V	Spécification de trou ①	L	H	D	F	S	G	Spécification de trou ②
Type	Symbole matériau	A	B	T										
VFMQA	SC	30,0	10,0	5,0	0,1mm	M	0 (sans trou)	Incrément de 0,1 mm	3-30 (Incrément de 0,5mm)	31-100 (Incrément de 0,1mm)	Incrément de 0,1 mm			NA
VFMPA	SCB		150,0	20,0										3 4
VFMCC	AM	150,0	30,0	10,0	M4	L40	H45	D15						MA
VFMCA	AMW		150,0	20,0										5 6
	AMB													8 10
	SU													12 16

Pour les dimensions d'usinage, voir Tableau de sélection du type à trous.  
Pour les dimensions d'usinage, voir Tableau de sélection du type à trous.

Ordering Example

Référence pièce

Type - Symbole matériau - A - B - T - X - V - Spécification de trou ① Code, valeur nominale - L - H - D - F - S - G - Spécification de trou ② Code, valeur nominale

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

### 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

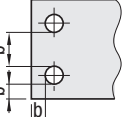
### Spécifications d'usinage

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 droite)

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, MAx2, l'arrière-trou peut ne pas traverser.		Taille nominale de vis Dimensions d, h 3.5 4 5 6 8 10 12 16 d1 6.5 8 9.5 11 14 18 20 26	

A	B	T	Prix du corps Prix unitaire															
			VFMQA				VFMPA				VFMCC				VFMCA			
			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	50,1	5.0-7.0															
			7.1-10.0															
			10.1-15.0															
50,1	100,0	5.0-7.0																
		7.1-10.0																
		10.1-15.0																
	100,1	150,0	5.0-7.0															
			7.1-10.0															
			10.1-15.0															
100,1	50,1	5.0-7.0																
		7.1-10.0																
		10.1-15.0																
	100,0	100,0	5.0-7.0															
			7.1-10.0															
			10.1-15.0															
150,0	100,1	5.0-7.0																
		7.1-10.0																
		10.1-15.0																
	150,0	150,0	5.0-7.0															
			7.1-10.0															
			10.1-15.0															

A	B	T	Prix du corps Prix unitaire															
			VFMCC				VFMCA											
			SC	SCB	SCM	AM	AMW	AMB	SU	SC	SCB	SCM	AM	AMW	AMB	SU		
30,0	30,0	10																
		10.1-15.0																
		15.1-20.0																
	50,0	50,1	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	100,1	10																
		10.1-15.0																
		15.1-20.0																
	150,0	150,0	10															
			10.1-15.0															
			15.1-20.0															

Alterations

Référence pièce

Type - Symbole matériau - A - B - T - X - V - Spécification de trou ① Code, valeur nominale - L - H - D (DC) - F - S - G - Spécification de trou ② Code, valeur nominale - (CC)

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

Modifications	Modification de la coupe d'angle	Changement de trou central à H7
	Code	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 ① 3 ≤ DC ≤ 100 ② Applicable à VFMCC, VFMCA uniquement. Code de commande Spécifier en remplaçant la dim. D par DC. (Ex.) --DC30