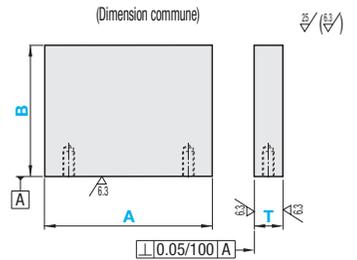


# Plaques de montage à 6 surfaces fraisées, supports

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.	-	

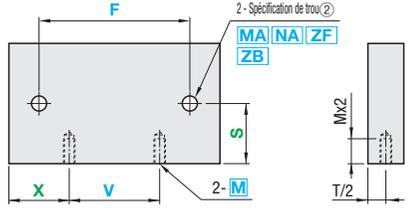


(Dimension commune)

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

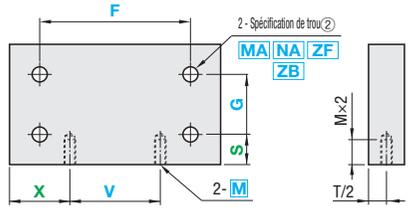
### VFMQA

(Usinage de trous)



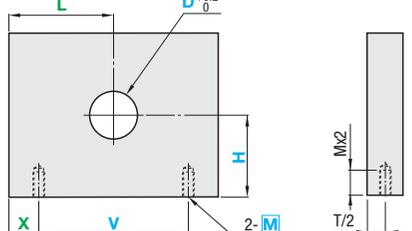
### VFMPA

(Usinage de trous)



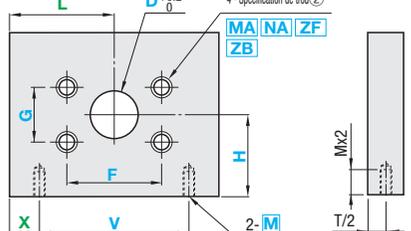
### VFMCC

(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		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			Code	Diamètre nominal							Code	Diamètre nominal
VFMQA VFMPA	SC SCB SCM	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	MA	ZF	ZB	0 (sans trou)
	AM AMW AMB SU		150,0	20,0												
VFMCC VFMCA	SC	150,0	30,0	10,0	M4	L40	H45	D15	F40	S20	MA4	NA	MA	ZF	ZB	0 (sans trou)
			30,0	10,0												

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

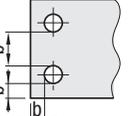
### Spécifications d'usinage

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.		<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 16</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>d, h</td> <td>3.5 4.5 5.5 6.5 9 11 14 18</td> </tr> <tr> <td>d1</td> <td>6.5 8 9.5 11 14 18 20 26</td> </tr> </tbody> </table>		Taille nominale de vis		Dimensions	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
Taille nominale de vis												
Dimensions	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				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														

A	B	T	Prix du corps Prix unitaire														
			VFMCC				VFMCA				VFMQA				VFMPA		
			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														

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	CC
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