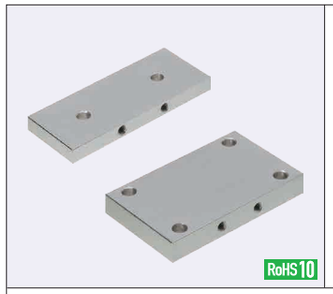
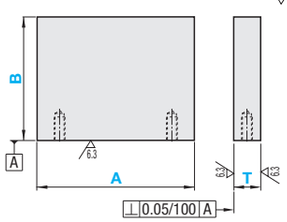
6 gefräste Flächen Montagegrundplatten, Halterungen

Ausführung mit seitlicher Bohrung



Teile-nummer Ausführung	Werkstoffsymbol	M Werkstoff	S Oberflächenbehandlung
VFMQA VFMPA VFMCC VFMCA	SC	EN 1.1191 Äquivalent	-
	SCB		Schwarz brüniert
	SCM		Chemisch vernickelt
	AM	EN AW-5052 Äquivalent	-
	AMW		Eloxiert (Klar)
	AMB		Eloxiert (schwarz)
	SU	EN 1.4301 Äquivalent	-

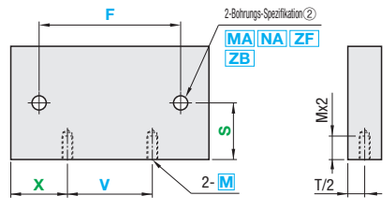
(Allgemeine Maße)



C0.2 bis C0.5, sofern nicht anders angegeben.

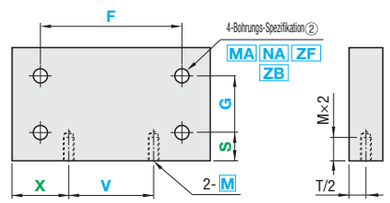
VFMQA

(Fertigung von Bohrungen)



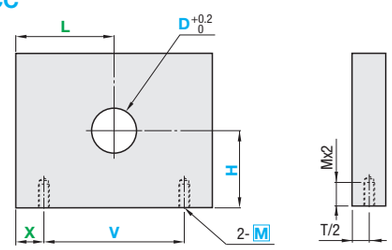
VFMPA

(Fertigung von Bohrungen)



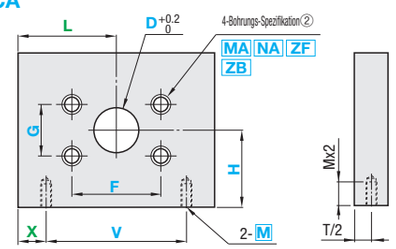
VFMCC

(Fertigung von Bohrungen)



VFMCA

(Fertigung von Bohrungen)



Grüne Parameter können ausgelassen werden. Wenn die Parametereinstellung ausgelassen wird, werden die Bohrungen gleichmäßig um die Mitte verteilt. Details siehe S.1834.

Teile-nummer Ausführung	Werkstoffsymbol	0.1mm Schritte A	B	T	X	V	Bohrungsspezifikation① Opt.-Nr.	Nenn-Ø	L	H	D	F	S	G	Bohrungsspezifikation② Opt.-Nr.	Nenn-Ø
VFMQA VFMPA	SC SCB SCM AM AMW AMB SU	30.0 ~ 150.0	10.0 ~ 150.0	5.0 ~ 20.0	0.1mm Schritte		M	0 (ohne Bohrung) 3 4 5 6 8 10	0.1mm Schritte		3~30 (0.5mm-Schritte) 31~100 (0.1mm-Schritte)	0.1mm Schritte			NA MA ZF ZB Bearbeitungsmaße siehe Tabelle zur Auswahl der Bohrungsausführung. Tabelle zur Auswahl der Bohrungsausführung	0 (ohne Bohrung) 3 4 5 6 8 10 12 16
VFMCC VFMCA			30.0 ~ 150.0	10.0 ~ 20.0												

Ordering Example

Teile-nummer Ausführung	Werkstoffsymbol	A	B	T	X	V	Bohrungsspezifikation① Code, Nennwert	L	H	D	F	S	G	Bohrungsspezifikation② Code, Nennwert
VFMQA	AM	A50	B30	T5	X10	V30	M4				F40	S20		MA4
VFMCC	SC	A80	B60	T10	X10	V60	M4	L40	H45	D15				

Min. Dicke pro Gewindebohrung auf der Seite

Nenngröße M	Mindestdicke T
3	5
4	5.6
5	6.6
6	8
8	10
10	12

Spezifikationen zur Bearbeitung

Selbst wenn sich die Bohrungen und die seitlichen Gewindebohrungen gegenseitig behindern, werden entsprechend der Spezifikation bearbeitet. Bei Behinderungen kann es jedoch verbleibende Bohrgrate geben.

Bearbeitungsgrenzen

Es gibt Bearbeitungsgrenzen für die Dicke zwischen Bohrungen und zwischen Bohrung und Kante. (Beispiel: "b" im rechten Diagramm)

Für Grenzwerte siehe S.1833.

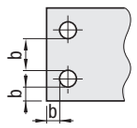
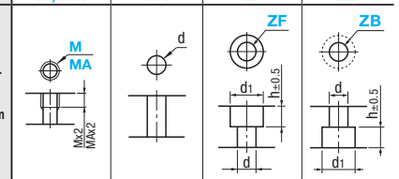


Tabelle zur Auswahl der Bohrungsausführung

Bohrungsausführung	Gewindebohrungen	Bolzenbohrung	Senkbohrung vorn	Senkbohrung hinten
Opt.-Nr.	M, MA	NA	ZF	ZB
Form-diagramm				
Spezifikationen zur Bearbeitung	Effektive Gewindebohrungslänge Max. M , MAx2 Bei T≤M, MAx3 ist die Gewindevorbohrung möglicherweise nicht durchgängig.			

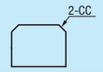
Maße	Schraubennenngröße 3	4	5	6	8	10	12	16
d, h	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	14	18
d1	6.5	8	9.5	11	14	18	20	26

A	B	T	Grundpreis, Stückpreis 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	Grundpreis, Stückpreis 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

Teile-nummer Ausführung	Werkstoffsymbol	A	B	T	X	V	Bohrungsspezifikation① Code, Nennwert	L	H	D (DC)	F	S	G	Bohrungsspezifikation② Code, Nennwert	(CC)
VFMQA	AM	A50	B30	T5	X10	V30	M4				F40	S20		MA4	CC10

	Änderung des Kantenschnitts	Änderung der Zentrierbohrung in H7
Optionen		
Opt.-Nr.	CC	DC
Spez.	Ändert die Kantenschnitte. CC = 1mm-Schritte 1≤CC≤20 Bestellnr. CC am Ende der Teilenummer hinzufügen. (Beispiel) ~-CC10	Zentrierbohrung D wird in eine Präzisionsbohrung (H7) geändert. DC = 0.1mm-Schritte 3≤DC≤100 Nur für VFMCC, VFMCA verfügbar. Bestellnr. Angabe durch Austausch von Maß D durch DC. (Beispiel) ~-DC30