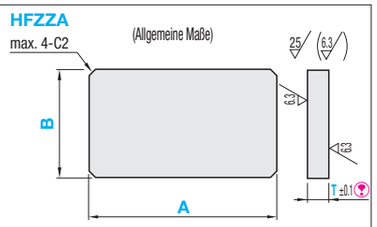
6 gefräste Flächen Montagegrundplatten, Halterungen

Außenmaße sind konfigurierbar

Teile-nummer Ausführung	Teile-nummer Werkstoffsymbol	Ⓜ Werkstoff	Ⓜ Oberflächenbehandlung
HFZZA	SC	EN 1.1191 Äquivalent	-
HFMQA HFNQA	SCB		Schwarz brüniert
HFNRA HFCCA	SCM		Chemisch vernickelt
HFMPA HFMSA	AM	EN AW-5052 Äquivalent	-
HFCBA HFMDA	AMW		Eloxiert (Klar)
HFFDA HFJDA	AMB		Eloxiert (schwarz)
HFFCB HFJCB	SU	EN 1.4301 Äquivalent	-
HFMDB HFMCB			
HFMCC HFMCA			

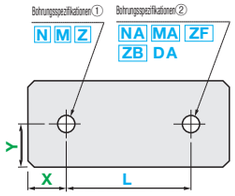
Auf eloxiertem HFZZA können sich Aufhängerlöcher befinden.

HFZZA

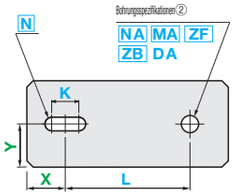


Die Toleranz für die Dicke (T) kann geändert werden (siehe Optionen)
Dicke Parallelität ist 0.05 pro 100mm.
C0.2 bis C0.5, sofern nicht anders angegeben.
Weitere Referenzen zur Genauigkeit, S.1833

HFMQA

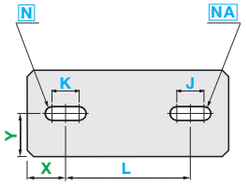


HFNQA



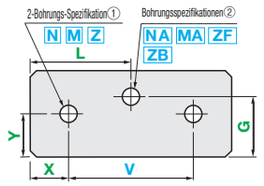
Die Richtung von geschlitzten Bohrungen kann geändert werden (siehe Optionen).

HFNRA

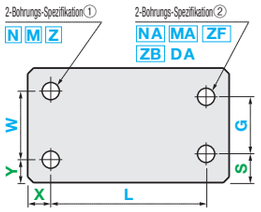


Die Richtung von geschlitzten Bohrungen kann geändert werden (siehe Optionen).

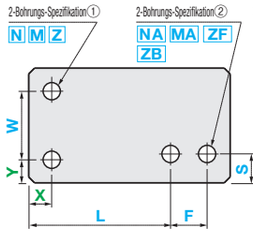
HFCCA



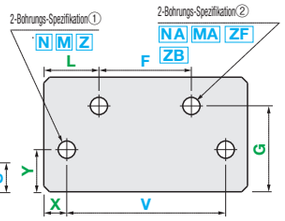
HFMPA



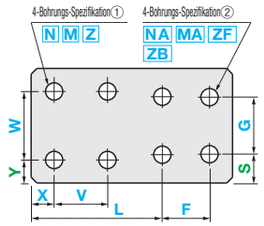
HFMSA



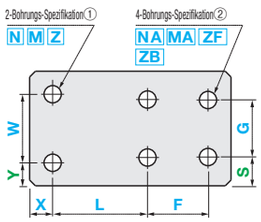
HFCBA



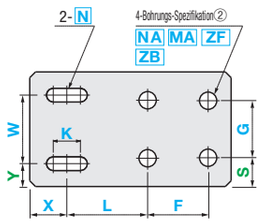
HFMDA



HFFDA

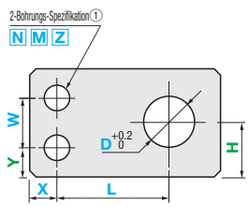


HFJDA

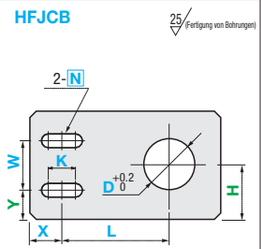


Die Richtung von geschlitzten Bohrungen kann geändert werden (siehe Optionen)

HFFCB

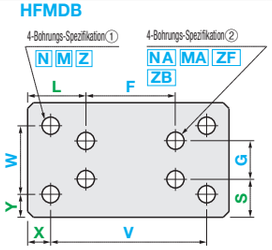


HFJCB

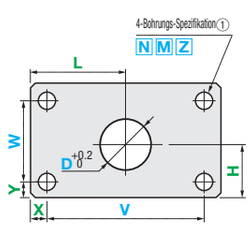


Die Richtung von geschlitzten Bohrungen kann geändert werden (siehe Optionen)

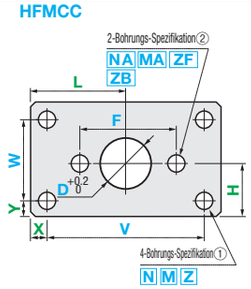
HFMDB



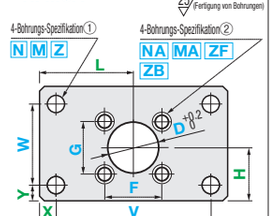
HFMCB



HFMCC



HFMCA



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

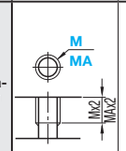
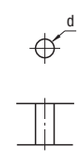
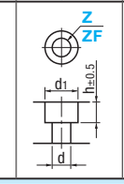
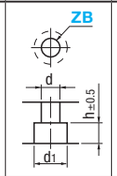
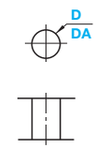
Teile-nummer Ausführung	Teile-nummer Werkstoffsymbol	0.1mm Schritte A	B	T	X	V	Y	W	Bohrungsspezifikation① Opt.-Nr.	Nenn-Ø	K	L	H	D	F	S	G	Bohrungsspezifikation② Opt.-Nr.	Nenn-Ø	DA	0.5mm	J
HFZZA HFMQA HFNQA HFNRA HFCCA HFMPA HFMSA HFCBA HFMDA HFFDA HFJDA HFFCB HFJCB HFMDB HFMCB HFMCC HFMCA	SC SCB SCM AM AMW AMB SU	25.0 ~ 200.0	10.0 ~ 200.0	3.0 ~ 30.0	0.1mm Schritte				N M Z Bearbeitungsmaße siehe Tabelle zur Auswahl der Bohrungsausführung. Tabelle zur Auswahl der Bohrungsausführung	0 (ohne Bohrungen) 3 4 5 6 8 10 12 14 16	0.1mm Schritte K≤Nx10			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 Bohrungen) 3 4 5 6 8 10 12 14 16	DA	3 ~ 30	0.1mm Schritte J≤NAx10

Für AMW und AMB, T≥5 Für SU, T≤25.0

Ordering Example

Teile-nummer	-	A	-	B	-	T	-	X	-	V	-	Y	-	W	-	Bohrungsspezifikation① Code, Nennwert	-	K	-	L	-	H	-	D	-	F	-	S	-	G	-	Bohrungsspezifikation② Code, Nennwert	-	J
Ausführung - Werkstoffsymbol																																		
HFMCC - AMB	-	A100	-	B80	-	T10	-	X15	-	V70	-	Y10	-	W60	-	Z6				- L50	-	H40	-	D30	-	F50					-	MA6		

Tabelle zur Auswahl der Bohrungsausführung

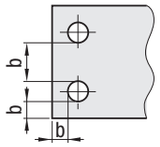
Bohrungsausführung	Gewindebohrungen	Bolzenbohrung	Senkbohrung vorn	Senkbohrung hinten	Durchgangsbohrung
Opt.-Nr.	M, MA	N, NA	Z, ZF	ZB	DA
Formdiagramm					
Spezifikationen zur Bearbeitung	Effektive Gewindebohrungslänge Max. M , MAx2 Bei T≥M, MAx3 ist die Gewindevorbohrung möglicherweise nicht durchgängig.				

Maße	Schraubennenngröße 3	4	5	6	8	10	12	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

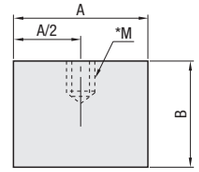
Maße	Toleranz
3.0~6.0	±0.1
6,5~30,0	±0.2

Bearbeitungsgrenzen

Es gibt Bearbeitungsgrenzen für die Dicke zwischen Bohrungen und zwischen Bohrung und Kante. (Beispiel: "b" in der unteren Zeichnung) Für Grenzwerte siehe S.1833.



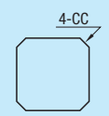
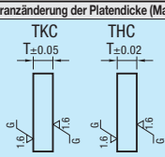
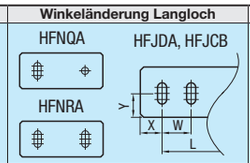
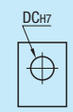
Auf eloxiertem (klaren, schwarzen) behandelten HFZZA können sich Aufhängerlöcher (mit Gewinde) befinden. Die Bohrungen sind nicht eloxiert.



* M3 für ~ T7.9
M5 für T8 ~

Alterations

Teile-nummer	-	A	-	B	-	T	-	X	-	V	-	Y	-	W	-	Bohrungsspezifikation① Code, Nennwert	-	K	-	L	-	H	-	D (DC)	-	F	-	S	-	G	-	Bohrungsspezifikation② Code, Nennwert	-	J	-	(CC)
Ausführung - Werkstoffsymbol																																				

	Änderung des Kantenschnitts	Toleranzänderung der Platendicke (Maß T)	Winkeländerung Langloch	Änderung der Zentrierbohrung D in H7
Optionen				
Opt.-Nr.	CC	TKC, THC	RC	DC
Spez.	Ändert die Kantenschnitte. CC = 1mm-Schritte 1≤CC≤50 Bestellnr. CC am Ende der Teilenummer hinzufügen. (Beispiel) ~-CC10	Ändert die Toleranz der Plattendicke (Maß T). TKC Toleranz ±0.05 THC Toleranz ±0.02 Nur die Werkstoffsymbole SC, SCB und SCM sind möglich. TKC und THC können nicht gleichzeitig spezifiziert werden. Bestellnr. TKC oder THC am Ende der Ausführungsbezeichnung hinzufügen. (Beispiel) ~ -TKC, ~ -THC	Geschlitzte Bohrungen werden geändert (siehe Abbildung oben). Die Beziehung der Maße beachten. Bestellnr. RC am Ende der Ausführungsbezeichnung hinzufügen. (Beispiel) ~ -RC	Zentrierbohrung D wird in eine Präzisionsbohrung (H7) geändert. DC = 1mm-Schritte 3≤DC≤100 Verfügbar nur für HFFCB, HFJCB, HFMCB, HFMCC und HFMCA. Bestellnr. Angabe durch Austausch von Maß D durch DC. (Beispiel) ~ -DC30