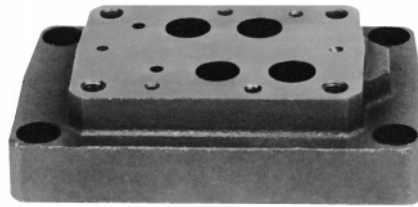


NG 6, 10, 16, 25, 32

# Anschlußplatten, Lochbilder

## Subplates, Mounting hole configurations

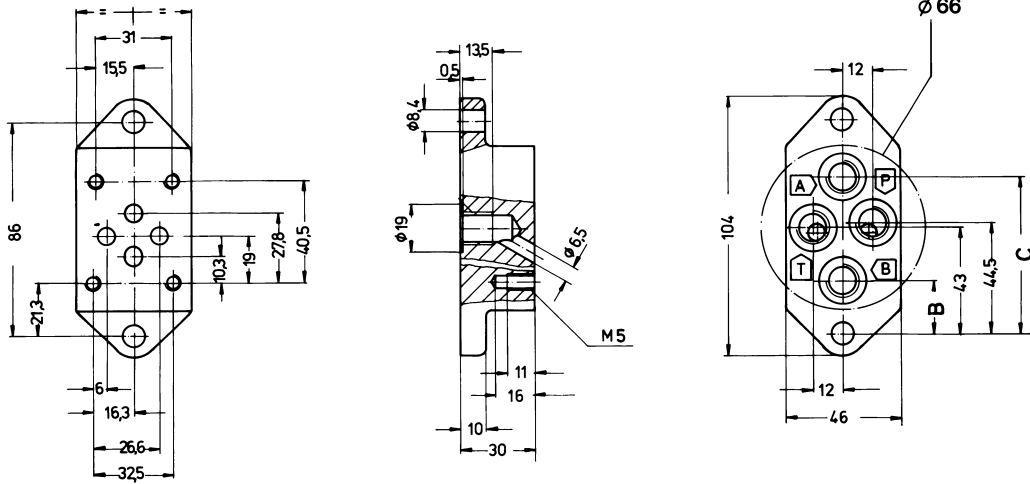
### Embases, Plan de pose



Sinnbild Symbol Symbole	Für Regelventile For Servo solenoid valves Pour Servo-distributeurs	Anschluß Connection Raccordement	p <sub>max.</sub> [bar]	Seite Page Page	⊕	
	NG 6	P, A, B, T	315	123	1 815 503 340	
		G 1/4			1 815 503 378	
		M 14 x 1,5			1 815 503 336	
		G 3/8			1 815 503 377	
	NG 10	P, A, B, T	250	124	1 815 503 351	
		G 3/4				
	NG 16	X, Y	P, A, B, T	350	124	1 815 503 418
		G 1/4	G 1			
	NG 25	X, Y	P, A, B, T	250	125	1 815 503 147
		G 1/4	G 1			
	Lochbilder Mounting hole configurations Plans de pose	NG 6, 10, 16, 25, 32		125		

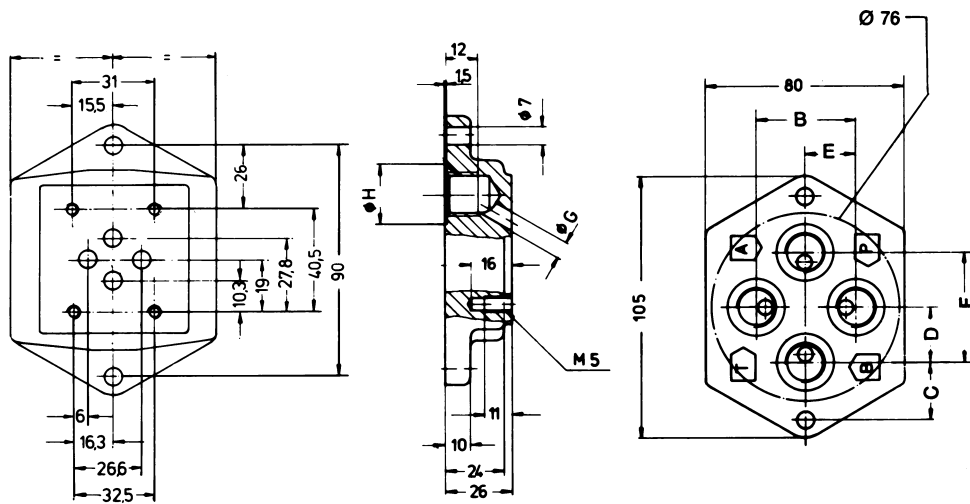
Anschlußplatten  
Subplates  
Embases

NG 6 – ISO 4401



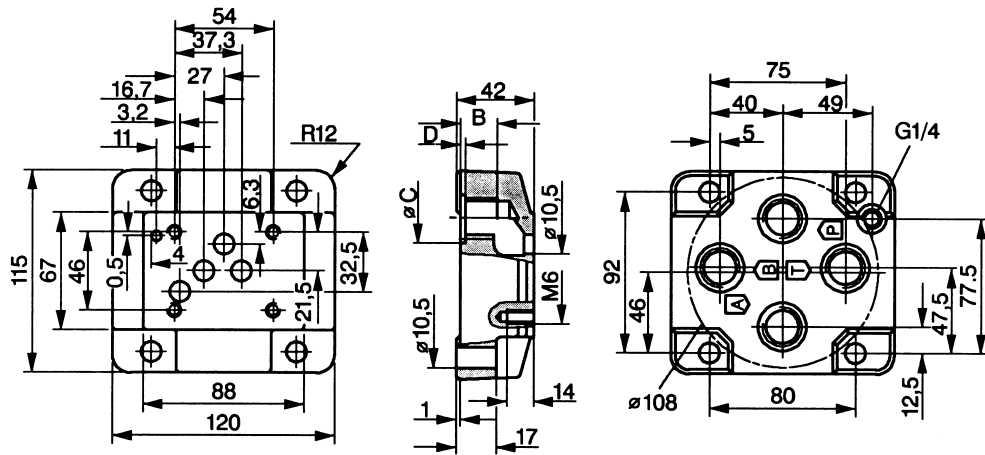
P, T, A, B	B	C	p <sub>max.</sub>	[kg]	⊕
G 1/4	21,3	63	315 bar	0,65	1 815 503 340
M 14 x 1,5	22	64			1 815 503 378
(4x) M 5 x 30, DIN 912-10.9					2 910 151 166

NG 6 – ISO 4401



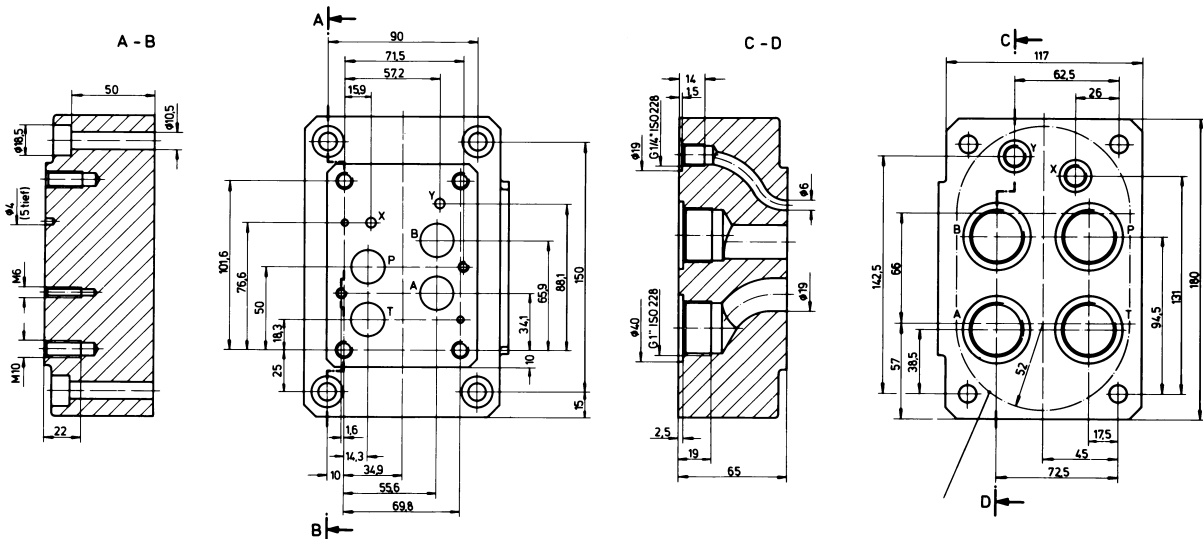
P, T, A, B	B	C	D	E	F	Ø G	Ø G	p <sub>max.</sub>	[kg]	⊕
G 3/8	40	23	22	20	44	6,5	25,5	315 bar	0,70	1 815 503 336
M 18 x 1,5	45	21,5	23,5	22,5	47	8,0	28			1 815 503 377
(4x) M 5 x 30, DIN 912-10.9										2 910 151 166

NG 10 – ISO 4401



P, T, A, B	B	C	D	p <sub>max.</sub>	[kg]	⊕
G 3/4	16	∅ 33	2	250 bar	3	1 815 503 351
(4x)  M 6 x 40, DIN 912-10.9						2 910 151 209

NG 16 – ISO 4401

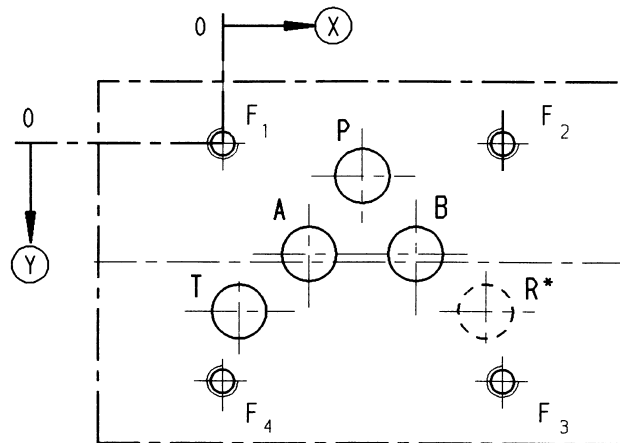


Aussparung für Montagewand  
 Mounting panel cut-out  
 Découpe pour montage en panneau

P, T, A, B	X, Y	p <sub>max.</sub>	[kg]	⊕
G 1	G 1/4	350 bar	5,1	1 815 503 418
(2x)	M 6 x 45, DIN 912-10.9			2 910 151 211
(4x)	M 10 x 50, DIN 912-10.9			2 910 151 301



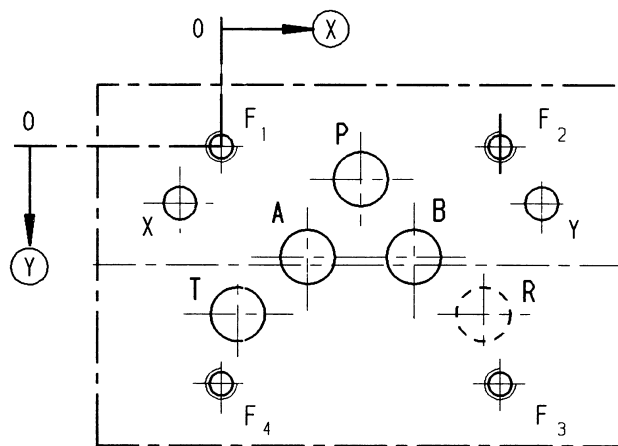
NG 10 – ISO 4401



\*5/3 – NG 10  
R = P<sub>2</sub>

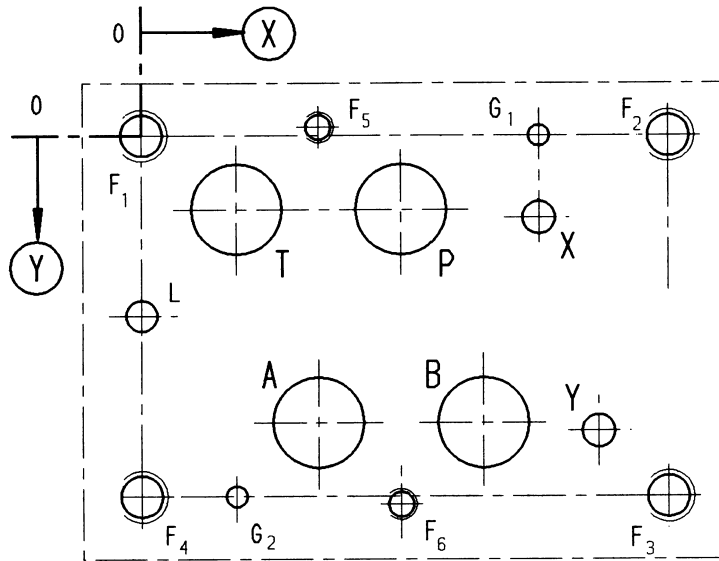
	P	A	T	B	F <sub>1</sub>	F <sub>2</sub>	F <sub>3</sub>	F <sub>4</sub>	R
⊗	27	16,7	3,2	37,3	0	54	54	0	50,8
⊙	6,3	21,4	32,5	21,4	0	0	46	46	32,5
∅	10,5 <sup>1)</sup>	10,5 <sup>1)</sup>	10,5 <sup>1)</sup>	10,5 <sup>1)</sup>	M 6 <sup>2)</sup>	M 6 <sup>2)</sup>	M 6 <sup>2)</sup>	M 6 <sup>2)</sup>	10,5 <sup>1)</sup>

NG 10 – ISO 4401



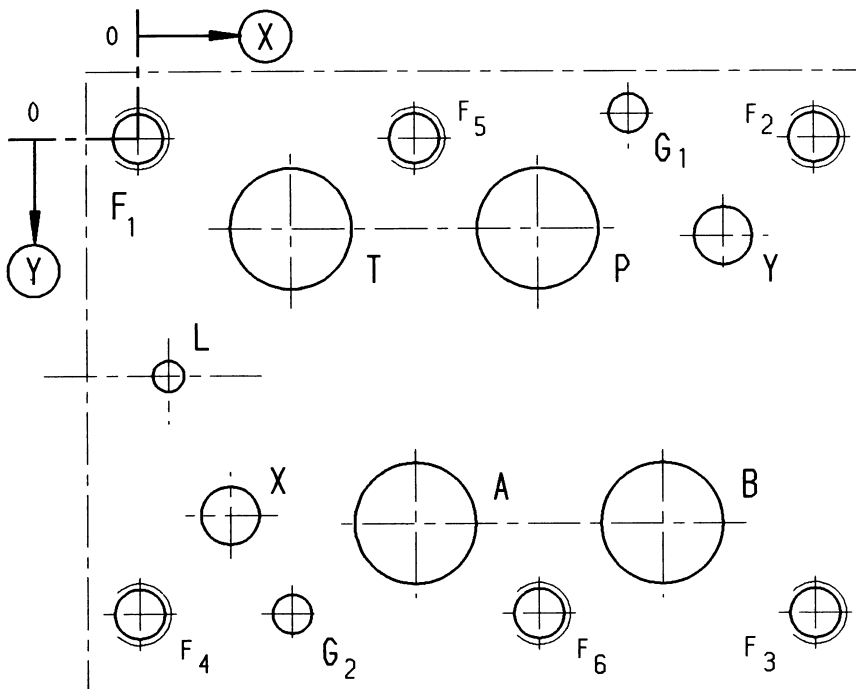
	P	A	T	B	F <sub>1</sub>	F <sub>2</sub>	F <sub>3</sub>	F <sub>4</sub>	X	Y	R
⊗	27	16,7	3,2	37,3	0	54	54	0	-8	62	50,8
⊙	6,3	21,4	32,5	21,4	0	0	46	46	11	11	32,5
∅	10,5 <sup>1)</sup>	10,5 <sup>1)</sup>	10,5 <sup>1)</sup>	10,5 <sup>1)</sup>	M 6 <sup>2)</sup>	M 6 <sup>2)</sup>	M 6 <sup>2)</sup>	M 6 <sup>2)</sup>	6,3	6,3	10,5 <sup>1)</sup>

NG 16 - ISO 4401



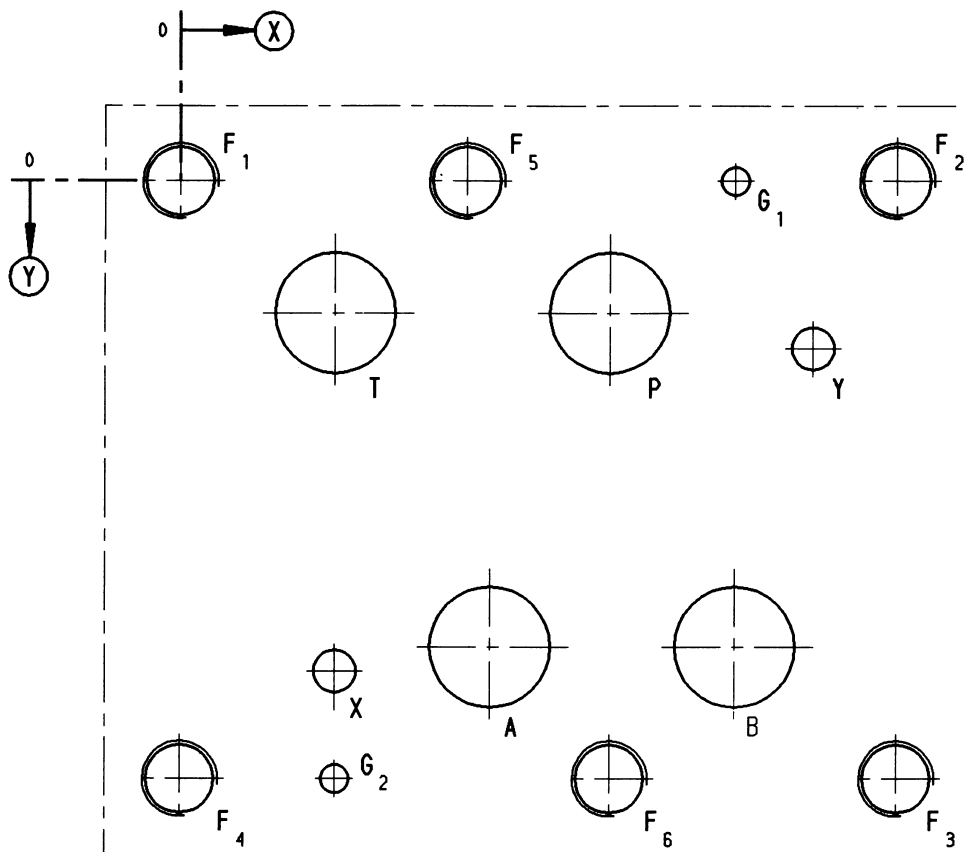
	P	A	T	B	L	X	Y	G <sub>1</sub>	G <sub>2</sub>	F <sub>1</sub>	F <sub>2</sub>	F <sub>3</sub>	F <sub>4</sub>	F <sub>5</sub>	F <sub>6</sub>
⊗	50	34,1	18,3	65,9	0	76,6	88,1	76,6	18,3	0	101,6	101,6	0	34,1	50
⊙	14,3	55,6	14,3	55,6	34,9	15,9	57,2	0	69,9	0	0	69,9	69,9	-1,6	71,5
∅	20 <sup>1)</sup>	20 <sup>1)</sup>	20 <sup>1)</sup>	20 <sup>1)</sup>	6,3	6,3	6,3	4	4	M 10 <sup>2)</sup>	M 10 <sup>2)</sup>	M 10 <sup>2)</sup>	M 10 <sup>2)</sup>	M 6 <sup>2)</sup>	M 6 <sup>2)</sup>

NG 25 - ISO 4401



	P	A	T	B	L	X	Y	G <sub>1</sub>	G <sub>2</sub>	F <sub>1</sub>	F <sub>2</sub>	F <sub>3</sub>	F <sub>4</sub>	F <sub>5</sub>	F <sub>6</sub>
⊗	77	53,2	29,4	100,8	5,6	17,5	112,7	94,5	29,4	0	130,2	130,2	0	53,2	77
⊙	17,5	74,6	17,5	74,6	46	73	19	-4,8	92,1	0	0	92,1	92,1	0	92,1
∅	25 <sup>1)</sup>	25 <sup>1)</sup>	25 <sup>1)</sup>	25 <sup>1)</sup>	11,2	11,2	11,2	7,5	7,5	M 12 <sup>2)</sup>	M 12 <sup>2)</sup>	M 12 <sup>2)</sup>	M 12 <sup>2)</sup>	M 12 <sup>2)</sup>	M 12 <sup>2)</sup>

## NG 32 – ISO 4401



	P	A	T	B	X	Y	G <sub>1</sub>	G <sub>2</sub>	F <sub>1</sub>	F <sub>2</sub>	F <sub>3</sub>	F <sub>4</sub>	F <sub>5</sub>	F <sub>6</sub>
⊗	114,3	82,5	41,3	147,6	41,3	168,3	147,6	41,3	0	190,5	190,5	0	76,2	114,3
⊙	35	123,8	35	123,8	130,2	44,5	0	158,8	0	0	158,5	158,8	0	158,8
∅	48 <sup>1)</sup>	48 <sup>1)</sup>	48 <sup>1)</sup>	48 <sup>1)</sup>	11,2	11,2	7,5	7,5	M 20 <sup>2)</sup>	M 20 <sup>2)</sup>	M 20 <sup>2)</sup>	M 20 <sup>2)</sup>	M 20 <sup>2)</sup>	M 20 <sup>2)</sup>

13

- 1) von Norm abweichend  
 2) Gewindetiefe:  
 Eisenmetall 1,5 x ∅\*  
 Nichteisen 2 x ∅  
 \* NG 10 min. 10,5 mm

**Toleranzen**

- für Anschlußbohrungen  
± 0,2 mm in der X- und Y-Achse
- für Befestigungs- und Fixierstiftbohrungen ± 0,1 mm in der X- und Y-Achse
- Fixierstift-Bohrungsdurchmesser H 12
- Oberflächenrauigkeit  
R<sub>max</sub> 4 µm
- Oberflächenebenheit 0,01 mm über eine Distanz von 100 mm

- 1) Non-standard  
 2) Thread depth:  
 ferrous metals: 1.5 x dia.\*  
 non-ferrous: 2 x dia.  
 \* NG 10 min. 10.5 mm

**Tolerances**

- For connection bores:  
± 0.2 mm in X and Y axes
- For mounting and positioning pin bores:  
± 0.1 mm in X and Y axes
- Positioning pin bore diameter: H 12
- Surface roughness R<sub>max</sub> 4 µm
- Surface flatness  
0.01 mm over a distance of 100 mm

- 1) Différent de la norme  
 2) Profondeur de filetage:  
 métal ferreux 1,5 x ∅\*  
 non ferreux 2 x ∅  
 \* NG 10 min. 10,5 mm

**Tolérances**

- Alésages de raccordement  
± 0,2 mm dans les axes X et Y
- Alésages pour vis de fixation et de positionnement ± 0,1 mm dans les axes X et Y
- Diamètre des alésages pour vis de positionnement H 12
- Rugosité de la surface  
R<sub>max</sub> 4 µm
- Planéité de la surface 0,01 mm sur une distance de 100 mm