

Winkelplatten,

Montagebohrungen frei wählbar, Bohrungsposition vorgefertigt

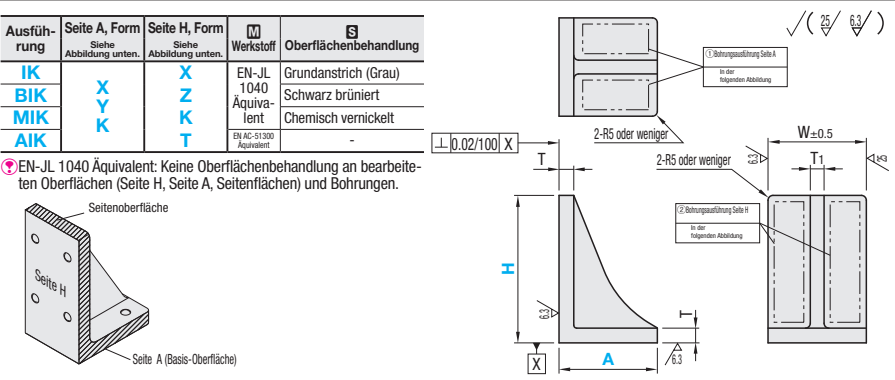
■ **Eigenschaften:** Auf anderen Seiten nicht aufgeführte Kombinationen, wie z. B. Langloch- und Gewindebohrungen sind auf Wunsch erhältlich.



Ausführung

Ausführung	Seite A, Form	Seite H, Form	Werkstoff	Oberflächenbehandlung
IK	X Y K	X Z K T	EN-JL 1040 Äquivalent EN AC-51300 Äquivalent	Grundanstrich (Grau)
BIK				Schwarz brüniert
MIK				Chemisch vernickelt
AIK				-

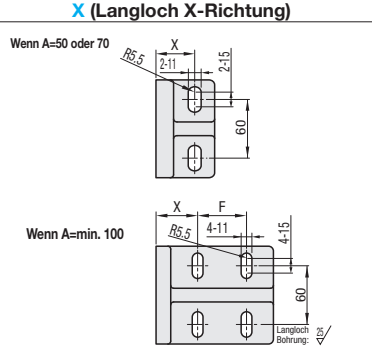
EN-JL 1040 Äquivalent: Keine Oberflächenbehandlung an bearbeiteten Oberflächen (Seite H, Seite A, Seitenflächen) und Bohrungen.



Seitenoberfläche
Seite A (Basis-Oberfläche)

① Seite A, Form

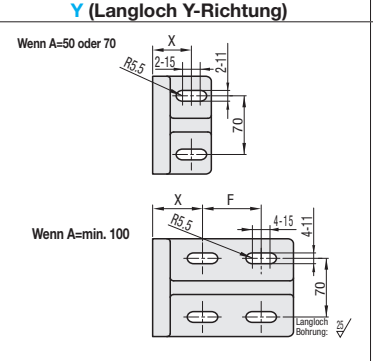
X (Langloch X-Richtung)



Wenn A=50 oder 70

Wenn A=min. 100

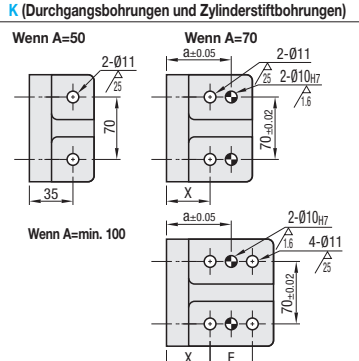
Y (Langloch Y-Richtung)



Wenn A=50 oder 70

Wenn A=min. 100

K (Durchgangsbohrungen und Zylinderstiftbohrungen)



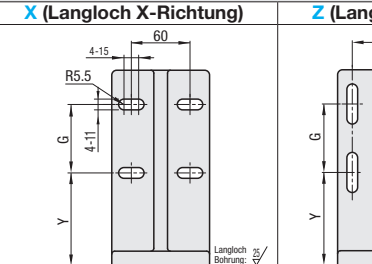
Wenn A=50

Wenn A=70

Wenn A=min. 100

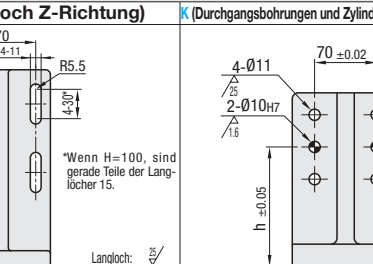
② Seite H, Form

X (Langloch X-Richtung)



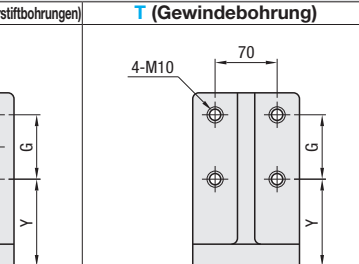
Langloch Bohrung

Z (Langloch Z-Richtung)



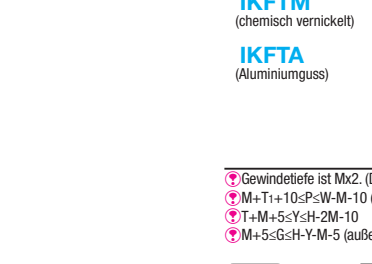
Langloch Bohrung

K (Durchgangsbohrungen und Zylinderstiftbohrungen)



Langloch Bohrung

T (Gewindebohrung)



Langloch Bohrung

Ausführung	Teile-nummer			H	A	Winkelhalterungskörper			Seite A und Seite H											
	① Seite A, Form	② Seite H, Form				W	T	T ₁	Langloch (Formauswahl XYZ)				Durchgangsbohrungen und Zylinderstiftbohrungen (Auswahl Form K)				Gewindebohrung (Auswahl Form T)			
	X (Langloch X-Richtung)	Y (Langloch Y-Richtung)							X	F	Y	G	X	F	Y	G	a	h	Y	G
IK BIK MIK AIK	X Y K	X Z K T	100	50	100	15	14	100	33	-	40	40	35	-	45	40	65	65	45	40
			150	70					45	-	60	60	40	-	75	60	55	105	75	60
			200	120					45	40	95	70	50	50	110	70	75	145	110	70
			250	120					50	125	90		50	50	140	90	75	185	140	
			300	150					80	175			50	190			85	235	190	90
			350	150					80	215	100		40	90	230	100	85	280	230	100
			400	150					245	120			260	120				320	260	120

H	A	Grundpreis				Aufpreis für Bohrungsbearbeitung auf Seite A und Seite H		
		IK	BIK	MIK	AIK	Langloch (Auswahl Form XYZ)	Durchgangsbohrungen und Zylinderstiftbohrungen (Auswahl Form K)	mit Gewinde (Auswahl Form T)
100	50							
	100							
150	70							
	100							
200	120							
250	120							
300								
350	150							
400								

Ordering Example

Teile-nummer

Ausführung Seite A Seite H H A

IK Y K 150 - 100

Grundpreis + Preis für Bohrungsbearbeitung auf Seite A + Seite B = Stückpreis
(Beispiel zur Preisberechnung) Seite (A) Seite (B)
IKYK150-100
AIKX200-120

Winkelplatten,

Gewindebohrung auf der Montagefläche, Position der Montagebohrung konfigurierbar

■ **Eigenschaften:** Position der Gewindebohrung auf der Montageoberfläche (Seite H) ist entsprechend dem Werkstück wählbar.

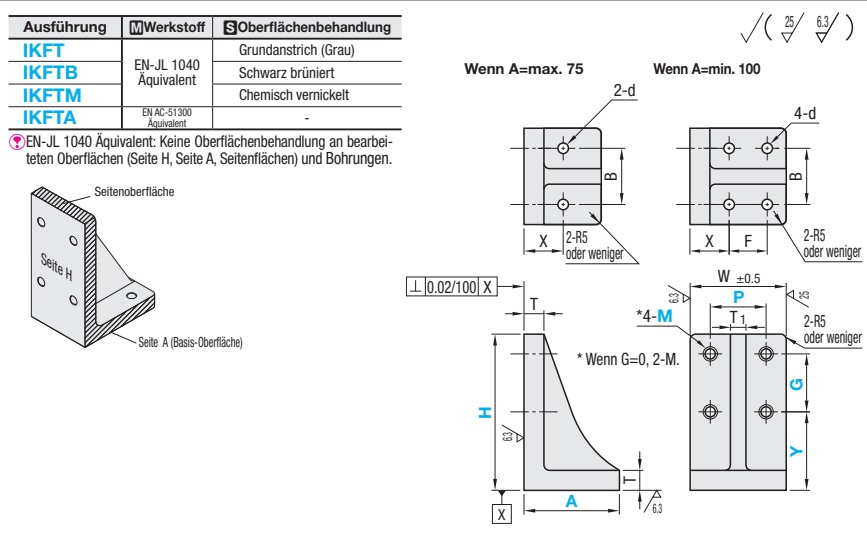


Montagefläche mit Gewindebohrung

Ausführung

Ausführung	Werkstoff	Oberflächenbehandlung
IKFT	EN-JL 1040 Äquivalent EN AC-51300 Äquivalent	Grundanstrich (Grau)
IKFTB		Schwarz brüniert
IKFTM		Chemisch vernickelt
IKFTA		-

EN-JL 1040 Äquivalent: Keine Oberflächenbehandlung an bearbeiteten Oberflächen (Seite H, Seite A, Seitenflächen) und Bohrungen.



Seitenoberfläche
Seite H
Seite A (Basis-Oberfläche)

Wenn A=max. 75

Wenn A=min. 100

Teile-nummer		A	1mm-Schritte			Innengewinde	Winkelhalterungskörper			Durchgangsbohrung				
Ausführung	H		P	Y	G	M	W	T	T ₁	d	B	X	F	
IKFT (Grundanstrich (Grau)) IKFTB (brüniert) IKFTM (chemisch vernickelt) IKFTA (Aluminiumguss)	60	40	20	15~25	0 oder 9~30	4	30	8	6	3.5	20	15	-	
	100	40	20	15~70	0 oder 9~70		30	8	6	3.5	20	15	-	
		50	30~70	25~60	0 oder 10~65	100	15	14	11	70	35	-		
		100									45	40		
	150	50	30	25~110	0 oder 10~115	5 6 8 10 12	50	15	8	9	30	35	-	
		70	30~70				100					70	40	-
		75	30~45				75					50	-	-
		100	30~70				100					70	45	40
	200	75	30~70	25~160	0 oder 10~165		75	15	14	11	50	40	-	
		120					100				70	50	50	
	250	120	30~70	30~205	0 oder 10~210		100	18	15	11	70	50	50	
	300	150		30~255	0 oder 10~260							40	90	
	350	150		30~305	0 oder 10~310									
	400	150		30~355	0 oder 10~360									

- ✳ Gewindetiefe ist Mx2. (Die Zapfenbohrungen für durchgehende Gewindebohrung.) ✳ Festlegung innerhalb des Bereichs, um Bearbeitungsgrenzen und Kontakt mit Schraubenkopf zu vermeiden.
- ✳ M+T₁+10≤P≤W-M-10 (außer wenn A=40)
- ✳ T+M+5≤Y≤H-2M-10
- ✳ M+5≤G≤H-Y-M-5 (außer wenn G=0)

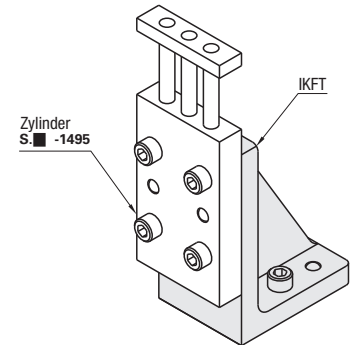
Ordering Example

Teile-nummer - A - P - Y - G - M

IKFTB60 - A40 - P20 - Y25 - G0 - M4

H	A	Stückpreis			
		EN-JL 1040 Äquivalent		EN AC-51300 Äquivalent	
		IKFT	IKFTB	IKFTM	IKFTA
60	40				-
100	40				-
	50				-
	100				-
150	50				-
	70				-
	100				-
200	75				-
	120				-
250	120				-
300					-
350	150				-
400					-

ex Example



■ Gewindebohrungen auf der Montageoberfläche sind entsprechend dem Werkstück wählbar.