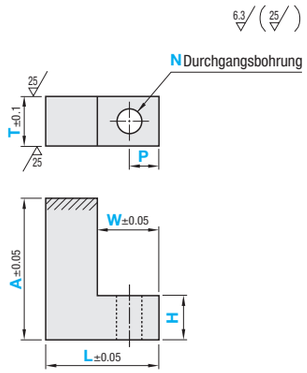
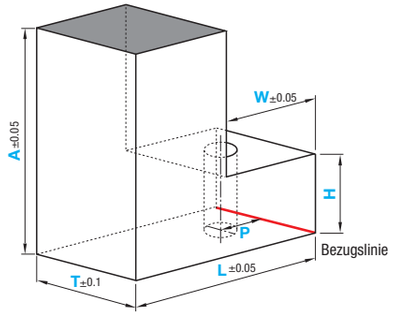
Kontursteine (flach)

Ausführung mit einer Bohrung

■Flach

Ausführung	M Werkstoff	H Härte
UKSF	EN 1.0038 Äquiv.	-
UKNF	EN 1.1206 Äquiv.	-
UKCF		Nur Stirnfläche gehärtet 55HRC –
UKUF	EN 1.4301 Äquiv.	-





Der schattierte oder schraffierte Bereich zeigt die Härtezone bei vorliegender Härteangabe.
Fase der Werkstückauflagefläche 0,5mm.
Übrige Kanten ca. 0,3mm.

Teilenummer Ausführung	Teilenummer T	L 1 mm Schritte	H*1	W*2 1 mm Schritte	A 0.01 mm Schritte	N (Durchgangsbohrung)	P*3
UKSF UKNF UKCF UKUF	9 12 16 19 20	25~70	10 12 15 20	13~58	10~100	7 9	0.1 mm Schritte

*1 H + 1 ≤ A *2 10 ≤ L - W wenn A ≤ 60; 12 ≤ L - W wenn A > 60. *3 Mindestwanddicken von ≥ 1mm sind einzuhalten.

Ordering Example

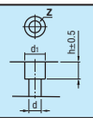
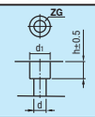
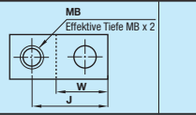
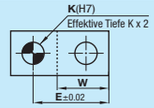
Teilenummer	-	L	-	H	-	W	-	A	-	N	-	P
UKSF12	-	L40	-	H15	-	W20	-	A35	-	N7	-	P9

T	A	Preis pro Einheit UKSF L25~L40	UKSF L41~L50	UKSF L51~L60	UKSF L61~L70	UKNF L25~L40	UKNF L41~L50	UKNF L51~L60	UKNF L61~L70
9, 12	10 ~ 50								
	50.01~100								
16, 19, 20	10 ~ 50								
	50.01~100								

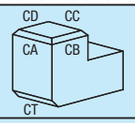
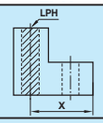
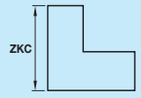
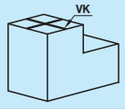
T	A	Preis pro Einheit UKCF L25~L40	UKCF L41~L50	UKCF L51~L60	UKCF L61~L70	UKUF L25~L40	UKUF L41~L50	UKUF L51~L60	UKUF L61~L70
9, 12	10 ~ 50								
	50.01~100								
16, 19, 20	10 ~ 50								
	50.01~100								

Alterations

Teilenummer	-	L	-	H	-	W	-	A	-	N(M, Z, ZG)	-	P	-	(MB)	-	(J)
UKSF12	-	L40	-	H15	-	W20	-	A35	-	M6	-	P9	-	MB6	-	J33

Änderungen	Änderung des Bohrungsvariante: Gewindebohrung	Senkbohrung	Senkbohrung (für Federring)	Zusätzliche Bohrung: Zusätzliche Gewindebohrung	Zusätzliches Passstiftbohrung
Code	M	Z	ZG	MB	K
Spez.					
	Ändert eine Durchgangsbohrung (N) in eine Gewindebohrung. · M6/M8 Bestellcode N7 → M6	Ändert eine Durchgangsbohrung (N) in eine Senkbohrung. · Z6/Z8 Ausschließlich anwendbar auf T = 16, 19 oder 20 Maß: Schraubennenndurchmesser 6, 8; d, h: 7, 9; d1: 11, 14 Bestellcode N9 → Z8	Ändert eine Durchgangsbohrung (N) in eine Senkbohrung (bei Federring). · ZG6/ZG8 Ausschließlich anwendbar auf T = 16, 19 oder 20 Maß: Schraubennenndurchmesser 6, 8; d: 7, 9; d1: 11, 14; h: 8, 11 Bestellcode N9 → ZG8	Zusätzliche Gewindebohrung auf der Unterseite an Position J. · MB6/MB8 · J = 0.1 mm Schritte Die Bohrungsgrenzen dürfen nicht im Maßbereich W liegen. Eine Kombination mit LPH oder K ist nicht möglich. Bestellcode MB6-J33	Zusätzliche Passstiftbohrung auf der Unterseite an Position E. · K6/K8 · E = 0.1 mm Schritte Die Bohrungsgrenzen dürfen nicht im Maßbereich W liegen. Eine Kombination mit LPH oder MB ist nicht möglich. Bestellcode K6-E33

Für die vorgenannten Änderungen erfordert die Dicke um die Bohrlochbearbeitung mindestens 1 mm.

Änderungen	Anfasung	Durchgangslochbohrung für Positionierstift	Höhentoleranz	Markierung (V-Nut)
Code	CA/CB/CC/CD/CT	LPH	ZKC	VK
Spez.				
	Zusätzliche Fase in den gezeigten Bereichen. · Bereich der Anfasung: Bereich aus CA/CB/CC/CD/CT auswählen. · Breite der Anfasung: 1, 3, 5 oder 10 spezifizieren. Bestellcode CA5	Zusätzliche Durchgangsbohrung für einen Positionierstift im schattierten Bereich einschließlich der das Werkstück aufnehmenden Fläche · LPH = Ø6 bis Ø14 in 0.5 mm Schritten · X = 0.1 mm Schritte Zu einer fehlerhaften Ausrichtung um 0.2 mm oder weniger kommt es, wenn die Höhe der aufnehmenden Fläche Ø x 8 oder mehr beträgt. Eine Kombination mit MB oder K ist nicht erhältlich. Bestellcode LPH7-X33	Ändert die Toleranz von Maß A in ±0.03. Bestellcode ZKC	Versieht die aufnehmende Fläche mit einer V-Nut-Markierungslinie. · V Nutbreite 0.5 mm, Tiefe 0.2 mm · Werden gleichmäßig über die Länge/Breite der aufnehmenden Fläche verteilt. Breitentoleranz beträgt ±0.2; Tiefentoleranz beträgt ±0.1. Bestellcode VK