

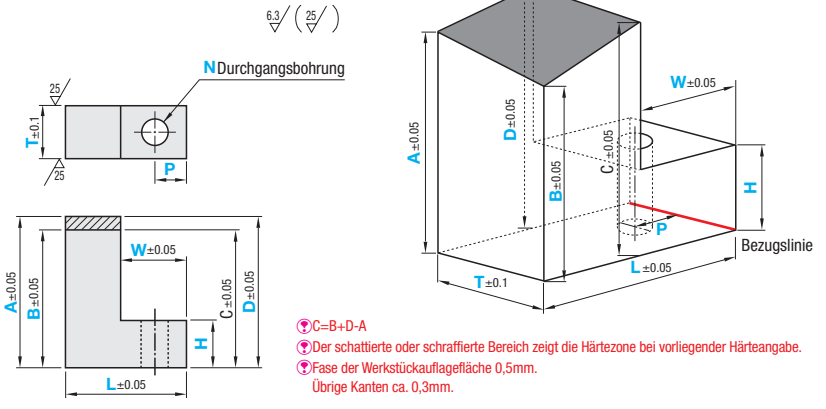
Kontursteine (beide Achsen geneigt), R/L-Satz

Ausführung mit einer Bohrung

Beide Achsen geneigt



Ausführung		Werkstoff	Härte
Einzelposten	R/L-Satz		
UKSB	UKS2B	EN 1.0038 Äquiv.	-
UKCB	UKC2B	EN 1.1206 Äquiv.	Nur Stirnfläche gehärtet 55HRC
UKUB	UKU2B	EN 1.4301 Äquiv.	-



Einzelposten

Teilenummer		L	H ¹	W ²	A ³	B ³	D ³	N	P ⁴
Ausführung	T	1 mm Schritte		1 mm Schritte	0,01 mm Schritte	0,01 mm Schritte	0,01 mm Schritte	(Durchgangsbohrung)	
UKSB	9		10					7	0.1 mm Schritte
UKCB	12		12					9	
UKUB	16	25-70	15	13-58		10-100			
	19		20						
	20								

*1 $H + 1 \leq$ (Mindestwert von A, B, C, D) *2 $10 \leq L - W$ wenn (Maximalwert von A, B, C, D) ≤ 60 ; $12 \leq L - W$ wenn (Maximalwert von A, B, C, D) > 60 . *3 (Maximalwert von A, B, C, D) - (Mindestwert von A, B, C, D) ≤ 21
 *4 Mindestwanddicken von ≥ 1 mm sind einzuhalten.

R/L-Satz

Teilenummer		L	H ¹	W ²	A ³	B ³	D ³	N	P ⁴
Ausführung	T	1 mm Schritte		1 mm Schritte	0,01 mm Schritte	0,01 mm Schritte	0,01 mm Schritte	(Durchgangsbohrung)	
UKS2B	9		10					7	0.1 mm Schritte
UKC2B	12		12					9	
UKU2B	16	25-70	15	13-58		10-100			
	19		20						
	20								

*1 $H + 1 \leq$ (Mindestwert von A, B, C, D) *2 $10 \leq L - W$ wenn (Maximalwert von A, B, C, D) ≤ 60 ; $12 \leq L - W$ wenn (Maximalwert von A, B, C, D) > 60 . *3 (Maximalwert von A, B, C, D) - (Mindestwert von A, B, C, D) ≤ 21
 *4 Mindestwanddicken von ≥ 1 mm sind einzuhalten.

Ordering Example

Teilenummer - L - H - W - A - B - D - N - P
 UKC2B12 - L40 - H15 - W20 - A41 - B39.1 - D35.6 - N7 - P9

Einzelposten

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

R/L-Satz

T	A	Preis pro Einheit											
		UKS2B				UKC2B				UKU2B			
		L25-L40	L41-L50	L51-L60	L61-L70	L25-L40	L41-L50	L51-L60	L61-L70	L25-L40	L41-L50	L51-L60	L61-L70
9, 12	10 ~ 50												
	50.01-100												
16, 19, 20	10 ~ 50												
	50.01-100												

Alters

Teilenummer - L - H - W - A - B - D - N(M, Z, ZG) - P - (LPH) - (X)
 UKC2B12 - L40 - H15 - W20 - A41.01 - B39.01 - D23.01 - M6 - P9 - LPH7 - X33

Änderungen	Änderung des Bohrungsvariante			Zusätzliche Bohrung																									
	Gewindebohrung	Senkbohrung	Senkbohrung (für Federring)	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. - ZG/Z8 Ausschließlich anwendbar auf T = 16, 19 oder 20 <table border="1"> <tr> <th>Maß</th> <th colspan="2">Schraubennennendurchmesser</th> </tr> <tr> <td>d, h</td> <td>6</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>d_i</td> <td>7</td> <td>9</td> </tr> <tr> <td>d_i</td> <td>11</td> <td>14</td> </tr> </table> Bestellcode N9 → Z8	Maß	Schraubennennendurchmesser		d, h	6	8	d _i	7	9	d _i	11	14	 Ändert eine Durchgangsbohrung (N) in eine Senkbohrung (bei Federring). - ZG6/ZG8 Ausschließlich anwendbar auf T = 16, 19 oder 20 <table border="1"> <tr> <th>Maß</th> <th colspan="2">Schraubennennendurchmesser</th> </tr> <tr> <td>d</td> <td>6</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>d_i</td> <td>7</td> <td>9</td> </tr> <tr> <td>h</td> <td>11</td> <td>14</td> </tr> </table> Bestellcode N9 → ZG8	Maß	Schraubennennendurchmesser		d	6	8	d _i	7	9	h	11	14	 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
Maß	Schraubennennendurchmesser																												
d, h	6	8																											
d _i	7	9																											
d _i	11	14																											
Maß	Schraubennennendurchmesser																												
d	6	8																											
d _i	7	9																											
h	11	14																											

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

Änderungen	Anfasung	Durchgangslochbohrung für Positionierstift	Höhertoleranz	Gespiegelte Ausführung	Markierung (V-Nut)
	CA/CB/CC/CD/CT	LPH	ZKC	MR	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 der Maße A, B, C und D in ± 0.03 . Bestellcode ZKC	 Führt zur Lieferung einer um die Hochachse gespiegelten Ausführung. Nur die gespiegelte Ausführung wird geliefert. Anfasung erfolgt im umgekehrten Abschnitt. Bestellcode MR	 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