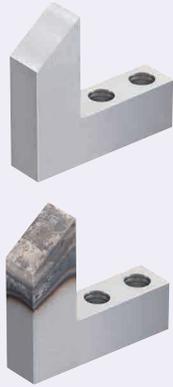


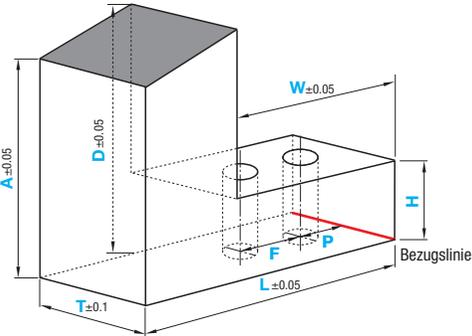
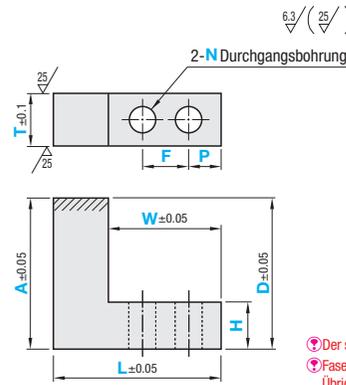
Kontursteine (vertikal geneigt)

Ausführung mit zwei Bohrungen

Vertikal geneigt



Ausführung	Werkstoff	Härte
UKSVT	EN 1.0038 Äquiv.	-
UKCVT	EN 1.1206 Äquiv.	Nur Stirnfläche gehärtet 55HRC -
UKUVT	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	T	L		H ^{*1}		W ^{*2}		A ^{*3}		D ^{*3}		N	F ^{*4}	P ^{*4}
			1 mm Schritte	H ^{*1}	1 mm Schritte	0,01 mm Schritte	0,01 mm Schritte	(Durchgangsbohrung)	F ^{*4}	P ^{*4}					
UKSVT UKCVT UKUVT	9 12 16 19 20	29-70	10 12 15 20	17-58	10-100	7 9	0,1 mm Schritte								

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

Ordering Example: **Teilenummer** - **L** - **H** - **W** - **A** - **D** - **N** - **F** - **P**
 UKSVT16 - L46 - H15 - W30 - A35 - D30 - N9 - F13 - P7

T	A	Preis pro Einheit							
		UKSVT				UKCVT			
		L29-L40	L41-L50	L51-L60	L61-L70	L29-L40	L41-L50	L51-L60	L61-L70
9, 12	10 ~ 50 50.01~100								
16, 19, 20	10 ~ 50 50.01~100								

T	A	Preis pro Einheit			
		UKUVT			
		L29-L40	L41-L50	L51-L60	L61-L70
9, 12	10 ~ 50 50.01~100				
16, 19, 20	10 ~ 50 50.01~100				

Alterations **Teilenummer** - **L** - **H** - **W** - **A** - **D** - **N(M, Z, ZG)** - **F** - **P** - **(ZKC)**
 UKSVT16 - L46 - H15 - W30 - A35.01 - D30.01 - M8 - F13 - P7 - ZKC

Änderungen	Änderung des Bohrungsvariante			Zusätzliche Bohrung																			
	Gewindebohrung	Senkbohrung	Senkbohrung (für Federring)	Zusätzliche Gewindebohrung	Zusätzliche Passstiftbohrung																		
Code	M	Z	ZG	MB	K																		
Spez.	 Ändert beide Durchgangsbohrungen (N) in Gewindebohrungen. - M6/M8 Bestellcode N7 → M6	 Ändert beide Durchgangsbohrungen (N) in Senkbohrungen. - Z6/Z8 Ausschließlich anwendbar auf T = 16, 19 oder 20 <table border="1"> <tr><th>Maß</th><th>Schraubennennendurchmesser</th></tr> <tr><td>d, h</td><td>6 8</td></tr> <tr><td>d1</td><td>7 9</td></tr> <tr><td></td><td>11 14</td></tr> </table> Bestellcode N9 → Z8	Maß	Schraubennennendurchmesser	d, h	6 8	d1	7 9		11 14	 Ändert beide Durchgangsbohrungen (N) in Senkbohrungen (bei Federringen). - ZG6/ZG8 Ausschließlich anwendbar auf T = 16, 19 oder 20 <table border="1"> <tr><th>Maß</th><th>Schraubennennendurchmesser</th></tr> <tr><td>d, h</td><td>6 8</td></tr> <tr><td>d1</td><td>7 9</td></tr> <tr><td></td><td>11 14</td></tr> <tr><td>h</td><td>8 11</td></tr> </table> Bestellcode N9 → ZG8	Maß	Schraubennennendurchmesser	d, h	6 8	d1	7 9		11 14	h	8 11	 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-J38	 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-E38
Maß	Schraubennennendurchmesser																						
d, h	6 8																						
d1	7 9																						
	11 14																						
Maß	Schraubennennendurchmesser																						
d, h	6 8																						
d1	7 9																						
	11 14																						
h	8 11																						

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

Änderungen	Anfasung	Durchgangslochbohrung für Positionierstift	Höhertoleranz	Markierung (V-Nut)
	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-X38	 Ändert die Toleranz der Maße A und D in ± 0.03 . Bestellcode ZKC	 Versieht die aufnehmende Fläche mit einer V-Nut-Markierungsline. - V Nutbreite 0,5 mm, Tiefe 0,2 mm - Werden gleichmäßig über die Länge/Breite der aufnehmenden Fläche verteilt. - Breittoleranz beträgt ± 0.2 ; Tiefentoleranz beträgt ± 0.1 . Bestellcode VK