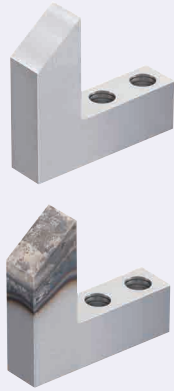


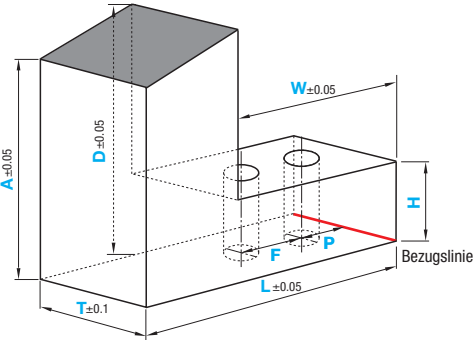
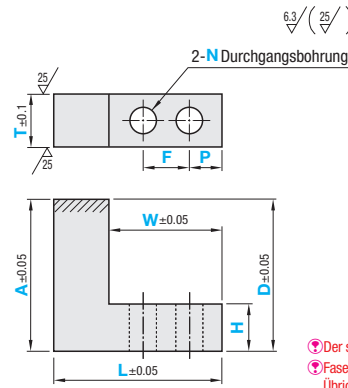
# Kontursteine (vertikal geneigt)

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 <sup>*1</sup>		W <sup>*2</sup>		A <sup>*3</sup>		D <sup>*3</sup>		N	F <sup>*4</sup>	P <sup>*4</sup>
			1 mm Schritte	H <sup>*1</sup>	1 mm Schritte	0,01 mm Schritte	0,01 mm Schritte	(Durchgangsbohrung)	F <sup>*4</sup>	P <sup>*4</sup>					
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)  $\leq 60$ ;  $12 \leq L - W$  wenn (Maximalwert von A, D)  $> 60$ . \*3 (Maximalwert von A, D) - (Mindestwert von A, D)  $\leq 21$   
 \*4 Mindestwanddicken von  $\geq 1$  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 colspan="2">Schraubennennendurchmesser</th> </tr> <tr> <td>d, h</td> <td>6</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>d1</td> <td>7</td> <td>9</td> </tr> <tr> <td></td> <td>11</td> <td>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 colspan="2">Schraubennennendurchmesser</th> </tr> <tr> <td>d</td> <td>6</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>d1</td> <td>7</td> <td>9</td> </tr> <tr> <td>h</td> <td>11</td> <td>14</td> </tr> <tr> <td></td> <td>8</td> <td>11</td> </tr> </table> Bestellcode   N9 → ZG8	Maß	Schraubennennendurchmesser		d	6	8	d1	7	9	h	11	14		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	6	8																														
d1	7	9																														
h	11	14																														
	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 $\pm 0,03$ . 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 $\pm 0,2$ ; Tiefentoleranz beträgt $\pm 0,1$ . Bestellcode   VK