

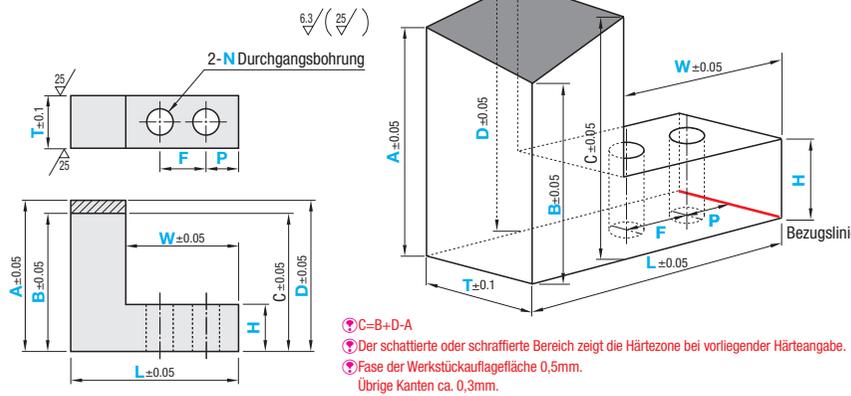
Kontursteine (beide Achsen geneigt), R/L-Satz

Ausführung mit zwei Bohrungen

Beide Achsen geneigt



Ausführung		Werkstoff	Härte
Einzelposten	R/L-Satz		
UKSBT	UKS2BT	EN 1.0038 Äquiv.	-
UKCBT	UKC2BT	EN 1.1206 Äquiv.	Nur Stirnfläche gehärtet 55HRC -
UKUBT	UKU2BT	EN 1.4301 Äquiv.	-



Einzelposten

Teilenummer	Ausführung	T	L	H ¹	W ²	A ³	B ³	D ³	N	F ⁴	P ⁴
			1 mm Schritte	1 mm Schritte	1 mm Schritte	0,01 mm Schritte	0,01 mm Schritte	0,01 mm Schritte	(Durchgangsbohrung)		
UKSBT UKCBT UKUBT		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, 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	Ausführung	T	L	H ¹	W ²	A ³	B ³	D ³	N	F ⁴	P ⁴
			1 mm Schritte	1 mm Schritte	1 mm Schritte	0,01 mm Schritte	0,01 mm Schritte	0,01 mm Schritte	(Durchgangsbohrung)		
UKS2BT UKC2BT UKU2BT		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, 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** - **F** - **P**
 UKC2BT12 - L46 - H15 - W30 - A41 - B39.1 - D35.6 - N7 - F13 - P7

Einzelposten

T	A	Preis pro Einheit											
		UKSBT				UKCBT				UKUBT			
		L29-L40	L41-L50	L51-L60	L61-L70	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												

R/L-Satz

T	A	Preis pro Einheit											
		UKS2BT				UKC2BT				UKU2BT			
		L29-L40	L41-L50	L51-L60	L61-L70	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												

Alterations: **Teilenummer** - **L** - **H** - **W** - **A** - **B** - **D** - **N(M, Z, ZG)** - **F** - **P** - **(LPH)** - **(X)**
 UKC2BT12 - L46 - H15 - W30 - A41.01 - B39.01 - D23.01 - M6 - F13 - P7 - LPH - X38

Änderungen	Änderung des Bohrungsvariante			Zusätzliche Bohrung	
	Gewindebohrung	Senkbohrung	Senkbohrung (für Federring)	Zusätzliche Gewindebohrung	Zusätzliches Passstiftbohrung
Code	M	Z	ZG	MB	K
Spez.	 Ändert beide Durchgangsbohrungen (N) in Gewindebohrungen. · M6/M8 *Ausschließlich anwendbar auf T = 16, 19 oder 20 Maß Schraubennennendurchmesser d, h 6 8 7 9 d ₁ 11 14 h 8 11 Bestellcode N7 → M6	 Ändert beide Durchgangsbohrungen (N) in Senkbohrungen. · Z6/Z8 *Ausschließlich anwendbar auf T = 16, 19 oder 20 Maß Schraubennennendurchmesser d, h 6 8 7 9 d ₁ 11 14 h 8 11 Bestellcode N9 → Z8	 Ändert beide Durchgangsbohrungen (N) in Senkbohrungen (bei Federringen). · Z6/Z8 *Ausschließlich anwendbar auf T = 16, 19 oder 20 Maß Schraubennennendurchmesser d, h 6 8 7 9 d ₁ 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-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

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

Änderungen	Anfasung	Durchgangslochbohrung für Positionierstift	Höhertoleranz	Gespiegelte Ausführung	Markierung (V-Nut)
	Code	CA/CB/CC/CD/CT	LPH	ZKC	MR
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, 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. *Tiefentoleranz beträgt ± 0.2 ; Tiefentoleranz beträgt ± 0.1 . Bestellcode VK