

Kontursteine (flach)

Ausführung mit einem Dübelloch und einer Durchgangsbohrung

Flach

Ausführung	Werkstoff	Härte
UKSFK	EN 1.0038 Äquiv.	-
UKNFK	EN 1.1206 Äquiv.	Nur Stirnfläche gehärtet 55HRC
UKCFK	EN 1.4301 Äquiv.	-

6,3 / (25/)

K_{H7}
Effektive Tiefe $K \times 2$
⊗1

N Durchgangsbohrung

Der schattierte oder schraffierte Bereich zeigt die Härtezone bei vorliegender Härteangabe.
Fase der Werkstückauflagefläche 0,5mm.
Übrige Kanten ca. 0,3mm.
⊗1 Die Bohrungsgrenzen dürfen nicht im Maßbereich W liegen.

Teilenummer		L	H ¹	W ²	A	N	P ³	K	E ³
Ausführung	T	1 mm Schritte		1 mm Schritte	0,01 mm Schritte	(Durchgangsbohrung)		(Dübelloch)	
UKSFK	9		10					6	
UKNFK	12	25~70	12	13~58	10~100	7	0,1 mm Schritte	8	0,1 mm Schritte
UKCFK	16		15			9			
UKU FK	19		20						
	20								

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

Ordering Example

Teilenummer - L - H - W - A - N - P - K - E

UKSFK12 - L33 - H15 - W17 - A35 - N7 - P7 - K6 - E26

T	A	Preis pro Einheit							
		UKSFK				UKNFK			
		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								

T	A	Preis pro Einheit							
		UKCFK				UKU FK			
		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								

Alterations

Teilenummer - L - H - W - A - N(M, Z, ZG) - P - K - E - (ZKC)

UKSFK12 - L33 - H15 - W17 - A35 - M6 - P7 - K6 - E26 - ZKC

Änderungen	Änderung des Bohrungsvariante																														
	Gewindebohrung	Senkbohrung	Senkbohrung (für Federring)																												
Code	M	Z	ZG																												
Spez.	<p>Ändert eine Durchgangsbohrung (N) in eine Gewindebohrung. · M6/M8</p> <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>d₂</td> <td>11 14</td> </tr> </table> <p>Bestellcode N7 → M6</p>	Maß	Schraubennennendurchmesser	d, h	6 8	d ₁	7 9	d ₂	11 14	<p>Ändert eine Durchgangsbohrung (N) in eine Senkbohrung. · Z6/Z8</p> <p>⊗ Ausschließlich anwendbar auf T = 16, 19 oder 20</p> <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>d₂</td> <td>11 14</td> </tr> <tr> <td>h</td> <td>8 11</td> </tr> </table> <p>Bestellcode N9 → Z8</p>	Maß	Schraubennennendurchmesser	d, h	6 8	d ₁	7 9	d ₂	11 14	h	8 11	<p>Ändert eine Durchgangsbohrung (N) in eine Senkbohrung (bei Federring). · ZG6/ZG8</p> <p>⊗ Ausschließlich anwendbar auf T = 16, 19 oder 20</p> <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>d₂</td> <td>11 14</td> </tr> <tr> <td>h</td> <td>8 11</td> </tr> </table> <p>Bestellcode N9 → ZG8</p>	Maß	Schraubennennendurchmesser	d, h	6 8	d ₁	7 9	d ₂	11 14	h	8 11
Maß	Schraubennennendurchmesser																														
d, h	6 8																														
d ₁	7 9																														
d ₂	11 14																														
Maß	Schraubennennendurchmesser																														
d, h	6 8																														
d ₁	7 9																														
d ₂	11 14																														
h	8 11																														
Maß	Schraubennennendurchmesser																														
d, h	6 8																														
d ₁	7 9																														
d ₂	11 14																														
h	8 11																														

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

Änderungen	Anfasung	Höhertoleranz	Markierung (V-Nut)
	Code	CA/CB/CC/CD/CT	ZKC
Spez.	<p>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.</p> <p>Bestellcode CA5</p>	<p>Ändert die Toleranz von Maß A in ± 0.03.</p> <p>Bestellcode ZKC</p>	<p>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. · Breittoleranz beträgt ± 0.2; Tiefertoleranz beträgt ± 0.1.</p> <p>Bestellcode VK</p>