

# Kontursteine (flach)

Ausführung mit zwei Dübellöchern und einer Durchgangsbohrung

■ Flach

Ausführung	Werkstoff	Härte
UKSFW	EN 1.0038 Äquiv.	-
UKNFW	EN 1.1206 Äquiv.	-
UKCFW	Nur Stirnfläche gehärtet	55HRC –
UKUFW	EN 1.4301 Äquiv.	-

2-K<sub>H7</sub>  
Effektive Tiefe K x 2  
1

N Durchgangsbohrung

6.3 / (25 / )

Der schattierte oder schraffierte Bereich zeigt die Härtezone bei vorliegender Härteangabe.  
Fase der Werkstückauflagefläche 0,5mm.  
Übrige Kanten ca. 0,3mm.  
P und E bestimmen die Abfolge/Anordnung von Passstift-/ Durchgangsbohrung.

Teilenummer		L	H <sup>*1</sup>	W <sup>*2</sup>	A	N	P <sup>*3</sup>	K	G <sup>*3</sup>	E <sup>*3</sup>
Ausführung	T	1 mm Schritte		1 mm Schritte	0.01 mm Schritte	(Durchgangsbohrung)		(Dübelloch)		
UKSFW	9	29~70	10	17~58	10~100	7	0.1 mm Schritte	6	0.1 mm Schritte	0.1 mm Schritte
UKNFW	12		12							
UKCFW	16		15							
UKUFW	20		20							

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

Ordering Example

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

UKSFW12 - L46 - H15 - W30 - A35 - N7 - P20 - K6 - G32 - E7

T	A	Preis pro Einheit							
		UKSFW				UKNFW			
		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							
		UKCFW				UKUFW			
		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 - N(M, Z, ZG) - P - K - G - E - (ZKC)

UKSFW12 - L46 - H15 - W30 - A35 - M6 - P20 - K6 - G32 - E7 - ZKC

Änderungen	Änderung des Bohrungsvariante		
	Gewindebohrung	Senkbohrung	Senkbohrung (für Federring)
Code	M	Z	ZG
Spez.	<div></div> <div>Ändert eine Durchgangsbohrung (N) in eine Gewindebohrung. · M6/M8</div> <div>Maß Schraubennendurchmesser d, h d1</div> <div>Bestellcode N7 → M6</div>	<div></div> <div>Ändert eine Durchgangsbohrung (N) in eine Senkbohrung. · Z6/Z8</div> <div>Ausschließlich anwendbar auf T = 16, 19 oder 20</div> <div>Maß Schraubennendurchmesser d, h d1</div> <div>Bestellcode N9 → Z8</div>	<div></div> <div>Ändert eine Durchgangsbohrung (N) in eine Senkbohrung (bei Federring). · ZG6/ZG8</div> <div>Ausschließlich anwendbar auf T = 16, 19 oder 20</div> <div>Maß Schraubennendurchmesser d, h d1</div> <div>Bestellcode N9 → ZG8</div>

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

Änderungen	Anfasung	Höhtoleranz	Markierung (V-Nut)
Code	CA/CB/CC/CD/CT	ZKC	VK
Spez.	<div></div> <div>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.</div> <div>Bestellcode CA5</div>	<div></div> <div>Ändert die Toleranz von Maß A in ±0.03.</div> <div>Bestellcode ZKC</div>	<div></div> <div>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; Tiefentoleranz beträgt ±0.1.</div> <div>Bestellcode VK</div>