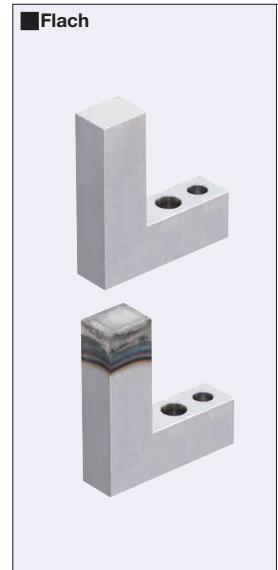
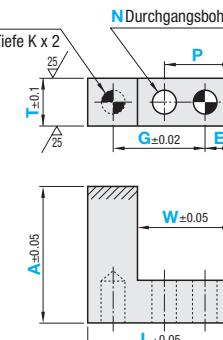


Kontursteine (flach)

Ausführung mit zwei Dübellöchern und einer Durchgangsbohrung



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



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 ¹	W ²	A	N	P ³	K	G ³	E ³
Ausführung	T	1 mm Schritte	1 mm Schritte	0.01 mm Schritte	0.01 mm Schritte	(Durchgangsbohrung)				
UKSFW	9		10							
UKNFW	12		12							
UKCFW	16	29-70	12	17-58	10~100	7	0.1 mm Schritte	6	0.1 mm Schritte	0.1 mm Schritte
UKUFW	19		15			9		8		
	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			
9, 12	10 ~ 50								
	50.01-100								
16, 19, 20	10 ~ 50								
	50.01-100								

T	A	Preis pro Einheit							
		UKCFW				UKUFW			
9, 12	10 ~ 50								
	50.01-100								
16, 19, 20	10 ~ 50								
	50.01-100								

Alternations 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.																	
	Ändert eine Durchgangsbohrung (N) in eine Gewindebohrung. - M6/M8	Ändert eine Durchgangsbohrung (N) in eine Senkbohrung. - Z6/Z8 *Ausschließlich anwendbar auf T = 16, 19 oder 20 <table border="1"><tr><th>Maß</th><th>Schraubennendurchmesser</th></tr><tr><td>d, h</td><td>6 8</td></tr><tr><td>d1</td><td>11 14</td></tr></table>	Maß	Schraubennendurchmesser	d, h	6 8	d1	11 14	Ändert eine Durchgangsbohrung (N) in eine Senkbohrung (bei Federring). - ZG6/ZG8 *Ausschließlich anwendbar auf T = 16, 19 oder 20 <table border="1"><tr><th>Maß</th><th>Schraubennendurchmesser</th></tr><tr><td>d</td><td>6 8</td></tr><tr><td>d1</td><td>11 14</td></tr><tr><td>h</td><td>8 11</td></tr></table>	Maß	Schraubennendurchmesser	d	6 8	d1	11 14	h	8 11
Maß	Schraubennendurchmesser																
d, h	6 8																
d1	11 14																
Maß	Schraubennendurchmesser																
d	6 8																
d1	11 14																
h	8 11																
	Bestellcode N7 → M6	Bestellcode N9 → Z8	Bestellcode N9 → ZG8														

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

Änderungen	Anfasung	Höhen Toleranz	Markierung (V-Nut)
	CA/CB/CC/CD/CT	ZKC	VK
Code			
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	Ändert die Toleranz von Maß A in ±0.03. Bestellcode ZKC	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. *Breitentoleranz beträgt ±0.2; Tiefentoleranz beträgt ±0.1. Bestellcode VK