

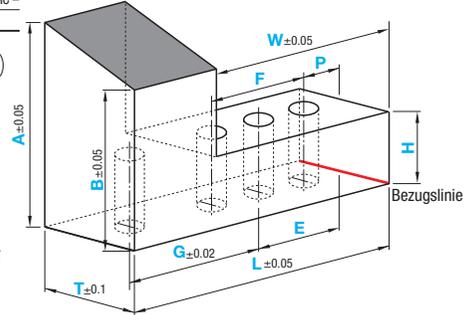
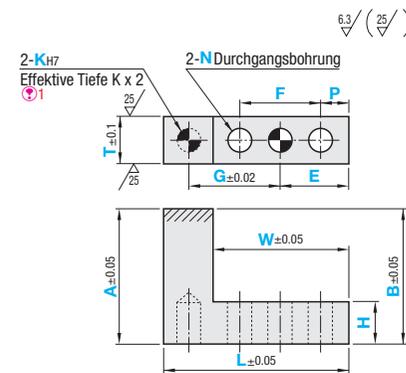
Kontursteine (horizontal geneigt), R/L-Satz

Ausführung mit zwei Dübellöchern und zwei Durchgangsbohrungen

Horizontal geneigt



Ausführung		Werkstoff	Härte
Einzelposten	R/L-Satz		
UKSHJ	UKS2HJ	EN 1.0038 Äquiv.	-
UKCHJ	UKC2HJ	EN 1.1206 Äquiv. (Nur Stirnfläche gehärtet)	55HRC
UKUHJ	UKU2HJ	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.
- P und E bestimmen die Abfolge/Anordnung von Passstift-/ Durchgangsbohrung.

Einzelposten

Teilenummer	Ausführung	T	L 1 mm Schritte	H ¹	W ² 1 mm Schritte	A ³ 0.01 mm Schritte	B ³ 0.01 mm Schritte	N (Durchgangsbohrung)	F ⁴	P ⁴	K (Dübelloch)	G ⁴	E ⁴
UKSHJ	UKCHJ	UKUHJ	36~70	10 12 15 20	24~58	10~100		7 9	0.1 mm Schritte	0.1 mm Schritte	6 8	0.1 mm Schritte	0.1 mm Schritte

*1 $H + 1 \leq$ (Mindestwert von A, B) *2 $10 \leq L - W$ wenn (Maximalwert von A, B) ≤ 60 ; $12 \leq L - W$ wenn (Maximalwert von A, B) > 60 . *3 (Maximalwert von A, B) - (Mindestwert von A, B) ≤ 21
 *4 Mindestwanddicken von ≥ 1 mm sind einzuhalten.

R/L-Satz

Teilenummer	Ausführung	T	L 1 mm Schritte	H ¹	W ² 1 mm Schritte	A ³ 0.01 mm Schritte	B ³ 0.01 mm Schritte	N (Durchgangsbohrung)	F ⁴	P ⁴	K (Dübelloch)	G ⁴	E ⁴
UKS2HJ	UKC2HJ	UKU2HJ	36~70	10 12 15 20	24~58	10~100		7 9	0.1 mm Schritte	0.1 mm Schritte	6 8	0.1 mm Schritte	0.1 mm Schritte

*1 $H + 1 \leq$ (Mindestwert von A, B) *2 $10 \leq L - W$ wenn (Maximalwert von A, B) ≤ 60 ; $12 \leq L - W$ wenn (Maximalwert von A, B) > 60 . *3 (Maximalwert von A, B) - (Mindestwert von A, B) ≤ 21
 *4 Mindestwanddicken von ≥ 1 mm sind einzuhalten.

Ordering Example: Teilenummer - L - H - W - A - B - N - F - P - K - G - E
 UKS2HJ16 - L60 - H15 - W48 - A35 - B31.2 - N9 - F34 - P7 - K6 - G34 - E20

Einzelposten

T	A	Preis pro Einheit											
		UKSHJ				UKCHJ				UKUHJ			
		L36-L40	L41-L50	L51-L60	L61-L70	L36-L40	L41-L50	L51-L60	L61-L70	L36-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											
		UKS2HJ				UKC2HJ				UKU2HJ			
		L36-L40	L41-L50	L51-L60	L61-L70	L36-L40	L41-L50	L51-L60	L61-L70	L36-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 - N(M, Z, ZG) - F - P - K - G - E - (MR)
 UKS2HJ16 - L60 - H15 - W48 - A35 - B31.2 - M8 - F34 - P7 - K6 - G34 - E20 - MR

Änderungen	Änderung des Bohrungsvariante																																						
	Gewindebohrung	Senkbohrung	Senkbohrung (für Federring)																																				
Code	M	Z	ZG																																				
Spez.	<p>Ändert beide Durchgangsbohrungen (N) in Gewindebohrungen. · M6/M8 Ausschließlich anwendbar auf T = 16, 19 oder 20</p> <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>d₂</td> <td>11</td> <td>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 beide Durchgangsbohrungen (N) in Senkbohrungen. · Z6/Z8 Ausschließlich anwendbar auf T = 16, 19 oder 20</p> <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>8</td> <td>11</td> </tr> </table> <p>Bestellcode N9 → Z8</p>	Maß	Schraubennennendurchmesser		d	6	8	d ₁	7	9	h	8	11	<p>Ändert beide Durchgangsbohrungen (N) in Senkbohrungen (bei Federringen). · Z66/Z68 Ausschließlich anwendbar auf T = 16, 19 oder 20</p> <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>8</td> <td>11</td> </tr> </table> <p>Bestellcode N9 → ZG8</p>	Maß	Schraubennennendurchmesser		d	6	8	d ₁	7	9	h	8	11
Maß	Schraubennennendurchmesser																																						
d, h	6	8																																					
d ₁	7	9																																					
d ₂	11	14																																					
Maß	Schraubennennendurchmesser																																						
d	6	8																																					
d ₁	7	9																																					
h	8	11																																					
Maß	Schraubennennendurchmesser																																						
d	6	8																																					
d ₁	7	9																																					
h	8	11																																					

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

Änderungen	Anfasung	Höhertoleranz	Gespiegelte Ausführung	Markierung (V-Nut)
	Code	CA/CB/CC/CD/CT	ZKC	MR
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. Bestellcode CA5</p>	<p>Ändert die Toleranz der Maße A und B in ± 0.03. Bestellcode ZKC</p>	<p>Führt zur Lieferung einer um die Hochachse gespiegelten Ausführung. · Nur die gespiegelte Ausführung wird geliefert. · Anfasung erfolgt im umgekehrten Abschnitt. Bestellcode MR</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. Bestellcode VK</p>