

Posizionatori (Piatti)

Con due fori

Piatti

Tipo	Materiale	Durezza
UKSFT	EN 1.0038 Equiv.	-
UKNFT	EN 1.1206 Equiv.	-
UKCFT	EN 1.1206 Equiv.	Tempra solo su estremità 55HRC -
UKUFT	EN 1.4301 Equiv.	-

6.3 / (25 /)

25

25

2-N Foro passante

F

P

A ± 0.05

W ± 0.05

H

L ± 0.05

A ± 0.05

T ± 0.1

W ± 0.05

H

L ± 0.05

Linea di riferimento

L'area ombreggiata è temprata.

La smussatura della sezione della superficie ricevente del pezzo è C0.5.

Per altre smussature, viene utilizzata una smussatura fine di circa C0.3.

Codice componente		L	H ^{*1}	W ^{*2}	A	N	F ^{*3}	P ^{*3}
Tipo	T	Incrementi di 1 mm		Incrementi di 1 mm	Incrementi di 0.01 mm	(Foro passante)		
UKSFT	9	29~70	10	17~58	10~100	7	Incrementi di 0.1 mm	
UKNFT	12		12					
UKCFT	16		15					
UKUFT	19		20					
	20							

Ordering Example

Codice componente

-

L

-

H

-

W

-

A

-

N

-

F

-

P

UKSFT12 - L46 - H15 - W30 - A35 - N7 - F13 - P7

*1 H + 1 ≤ A *2 10 ≤ L - W quando A ≤ 60; 12 ≤ L - W quando A > 60. *3 Lo spessore intorno alla lavorazione del foro richiede almeno 1 mm.

Ordering Example

Codice componente

-

L

-

H

-

W

-

A

-

N

-

F

-

P

UKSFT12 - L46 - H15 - W30 - A35 - N7 - F13 - P7

T	A	Prezzo unitario							
		UKSFT				UKNFT			
		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	Prezzo unitario							
		UKCFT				UKUFT			
		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

Codice componente

UKSFT12

-

L

-

H

-

W

-

A

-

N(M, Z, ZG)

-

F

-

P

-

(MB)

-

(J)

UKSFT12 - L46 - H15 - W30 - A35 - M6 - F13 - P7 - MB6 - J38

Varianti	Modifica tipo di foro			Foro aggiuntivo	
	Foro maschiato	Foro svasato	Foro svasato (per rondella elastica)	Foro maschiato aggiuntivo	Foro di riferimento aggiuntivo
Codice	M	Z	ZG	MB	K
Spec.					
	Modifica entrambi i fori passanti (N) in fori maschiati. · M6/M8	Modifica entrambi i fori passanti (N) in fori svasati. · ZG/Z8 ⚡ Applicabile solo a T = 16, 19 o 20 Dim. Diam. nominale vite d, h 6 8 7 9 d1 11 14	Modifica entrambi i fori passanti (N) in fori svasati (per rondelle elastiche). · ZG6/ZG8 ⚡ Applicabile solo a T = 16, 19 o 20 Dim. Diam. nominale vite d, h 6 8 7 9 d1 11 14 h 8 11	Aggiunge un foro maschiato sul fondo della superficie inferiore. · MB6/MB8 · J = Incrementi di 0.1 mm ⊗ Impossibile aggiungere un foro maschiato entro la gamma della dim. W. ⊗ Combinazione con LPH o K non disponibile. Codice d'ordine MB6-J38	Aggiunge un foro di riferimento sul fondo della superficie inferiore. · K6/K8 · E = Incrementi di 0.1 mm ⊗ Impossibile aggiungere un foro di riferimento entro la gamma della dim. W. ⊗ Combinazione con LPH o MB non disponibile. Codice d'ordine K6-E38

⚡ Per le varianti sopra, lo spessore intorno alla lavorazione fori richiede almeno 1 mm.

Varianti	Smussatura	Lavorazione foro passante per perno di posizionamento	Precisione altezza	Marcatura (Gola a V)
Codice	CA/CB/CC/CD/CT	LPH	ZKC	VK
Spec.				
	Smussa la superficie ricevente o la superficie inferiore. · Area di smussatura: Selezionare l'area tra CA/CB/CC/CD/CT. · Larghezza smussatura: Specificare 1, 3, 5 o 10. Codice d'ordine CA5	Foro passante aggiuntivo per un perno di posizionamento nell'area ombreggiata compresa la superficie ricevente del pezzo · LPH = da Ø6 a Ø14 in incrementi di 0.5 mm · X = Incrementi di 0.1 mm ⚡ Un disallineamento massimo di 0.2 mm si verifica quando l'altezza della superficie ricevente è pari o superiore a Ø x 8. ⊗ Combinazione con MB o K non disponibile. Codice d'ordine LPH7-X38	Cambia la tolleranza della dim. A in ±0.03. Codice d'ordine ZKC	Aggiunge una gola a V di marcatura sulla superficie ricevente. · Larghezza gola a V 0.5 mm, profondità 0.2 mm · Distribuzione uniforme sulla lunghezza/larghezza della superficie ricevente. ⚡ La tolleranza di larghezza è ±0.2 e la tolleranza di profondità è ±0.1. Codice d'ordine VK