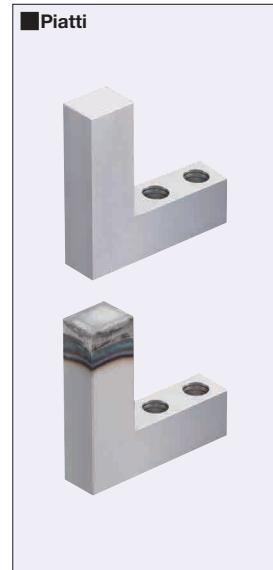
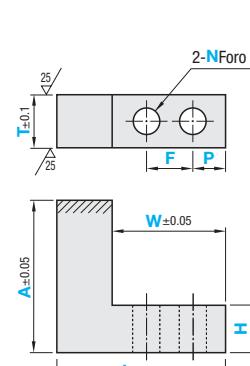


Posizionatori (Piatti)

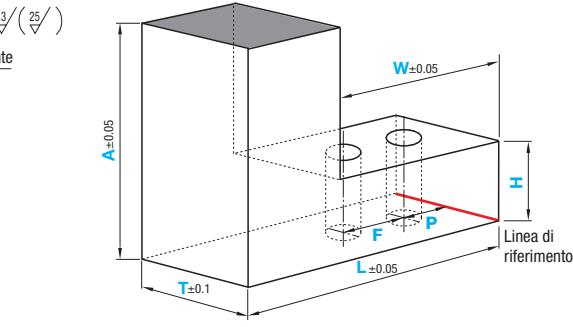
Con due fori



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



• 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	Incrementi di 0.1 mm	(Foro passante)		
UKSFT	9		10					
UKNFT	12		12					
UKCFT	16	29~70	15	17~58	10~100	7		
UKUFT	19		20			9		
	20						Incrementi di 0.1 mm	

*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			
9, 12	10 ~ 50							
	50.01~100							
16, 19, 20	10 ~ 50							
	50.01~100							

T	A	Prezzo unitario						
		UKCFT			UKUFT			
9, 12	10 ~ 50							
	50.01~100							
16, 19, 20	10 ~ 50							
	50.01~100							

Alterations Codice componente - 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 di riferimento aggiuntivo																																								
	Foro maschiato	Foro svasato	Foro svasato (per rondella elastica)	Foro maschiato 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. - Z6/Z8 • Applicabile solo a T = 16, 19 o 20	Modifica entrambi i fori passanti (N) in fori svasati (per rondelle elastiche). - ZG6/ZG8 • Applicabile solo a T = 16, 19 o 20	Aggiunge un foro maschiato sul fondo della superficie inferiore. - MB6/MB8 • J = Incrementi di 0.1 mm	Aggiunge un foro di riferimento sul fondo della superficie inferiore. - K6/K8 • E = Incrementi di 0.1 mm																																									
		<table border="1"> <tr> <th>Dim.</th> <th>Diam. nominale vite</th> </tr> <tr> <td>d, h</td> <td>6 8</td> </tr> <tr> <td>d, h</td> <td>7 9</td> </tr> <tr> <td>d1</td> <td>11 14</td> </tr> <tr> <td>h</td> <td>8 11</td> </tr> </table>	Dim.	Diam. nominale vite	d, h	6 8	d, h	7 9	d1	11 14	h	8 11	<table border="1"> <tr> <th>Dim.</th> <th>Diam. nominale vite</th> </tr> <tr> <td>d, h</td> <td>6 8</td> </tr> <tr> <td>d, h</td> <td>7 9</td> </tr> <tr> <td>d1</td> <td>11 14</td> </tr> <tr> <td>h</td> <td>8 11</td> </tr> </table>	Dim.	Diam. nominale vite	d, h	6 8	d, h	7 9	d1	11 14	h	8 11	<table border="1"> <tr> <th>Dim.</th> <th>Diam. nominale vite</th> </tr> <tr> <td>d, h</td> <td>6 8</td> </tr> <tr> <td>d, h</td> <td>7 9</td> </tr> <tr> <td>d1</td> <td>11 14</td> </tr> <tr> <td>h</td> <td>8 11</td> </tr> </table>	Dim.	Diam. nominale vite	d, h	6 8	d, h	7 9	d1	11 14	h	8 11	<table border="1"> <tr> <th>Dim.</th> <th>Diam. nominale vite</th> </tr> <tr> <td>d, h</td> <td>6 8</td> </tr> <tr> <td>d, h</td> <td>7 9</td> </tr> <tr> <td>d1</td> <td>11 14</td> </tr> <tr> <td>h</td> <td>8 11</td> </tr> </table>	Dim.	Diam. nominale vite	d, h	6 8	d, h	7 9	d1	11 14	h	8 11	
Dim.	Diam. nominale vite																																													
d, h	6 8																																													
d, h	7 9																																													
d1	11 14																																													
h	8 11																																													
Dim.	Diam. nominale vite																																													
d, h	6 8																																													
d, h	7 9																																													
d1	11 14																																													
h	8 11																																													
Dim.	Diam. nominale vite																																													
d, h	6 8																																													
d, h	7 9																																													
d1	11 14																																													
h	8 11																																													
Dim.	Diam. nominale vite																																													
d, h	6 8																																													
d, h	7 9																																													
d1	11 14																																													
h	8 11																																													
	Codice d'ordine N7 → M6	Codice d'ordine N9 → Z8	Codice d'ordine N9 → ZG8	Codice d'ordine MB6-J38	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)
		CA/CB/CC/CD/CT	LPH		
Codice					
Spec.	Smussa la superficie ricevente o la superficie inferiore. - Area di smussatura: Selezionare l'area ombreggiata compresa la superficie ricevente del pezzo - LPH = da Ø6 a Ø14 in incrementi di 0.5 mm - 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	