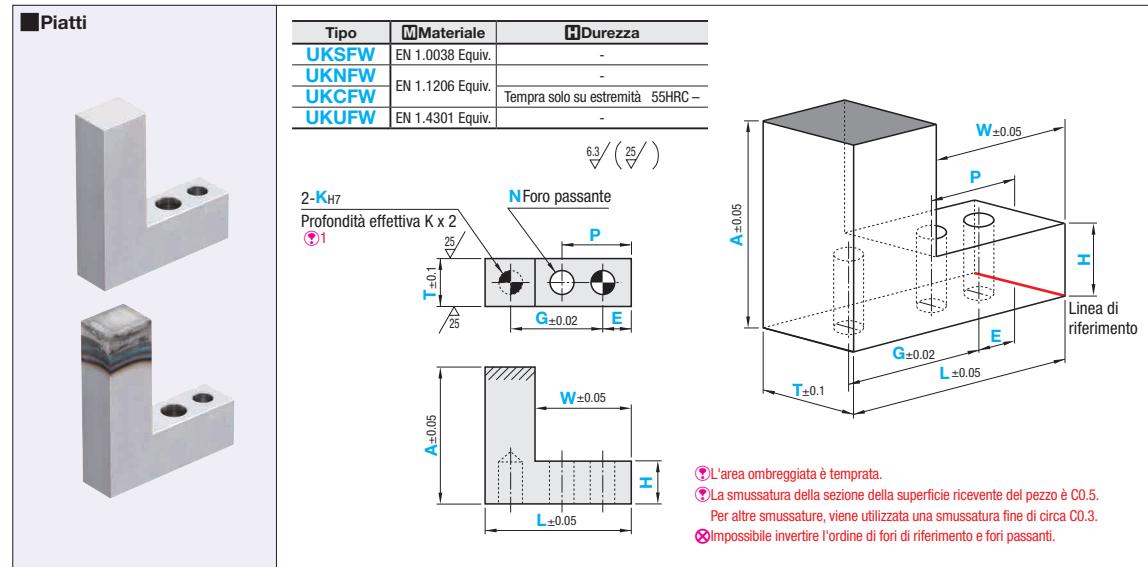


# Posizionatori (Piatti)

Con due fori di riferimento e un foro passante



Codice componente	L	H <sup>1</sup>	W <sup>2</sup>	A	N	P <sup>3</sup>	K	G <sup>3</sup>	E <sup>3</sup>
Tipo	T	Incrementi di 1 mm	Incrementi di 1 mm	Incrementi di 0.01 mm	(Foro passante)		(Foro di riferimento)		
UKSFW	9		10						
UKNFW	12		12						
UKCFW	16	29~70	15	17~58	10~100	7	6	Incrementi	Incrementi
UKUFW	19		20			9	8	di 0.1 mm	di 0.1 mm
	20								

\*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** - **P** - **K** - **G** - **E**  
UKSFW12 - L46 - H15 - W30 - A35 - N7 - P20 - K6 - G32 - E7

T	A	Prezzo unitario						
		UKSFW			UKNFW			
9, 12	10 ~ 50							
	50.01~100							
16, 19, 20	10 ~ 50							
	50.01~100							

T	A	Prezzo unitario						
		UKCFW			UKUFW			
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)** - **P** - **K** - **G** - **E** - **(ZKC)**  
UKSFW12 - L46 - H15 - W30 - A35 - M6 - P20 - K6 - G32 - E7 - ZKC

Varianti	Modifica tipo di foro																				
	Foro maschiato	Foro svasato	Foro svasato (per rondella elastica)																		
Codice	<b>M</b>	<b>Z</b>	<b>ZG</b>																		
Spec.	 Modifica foro passante (N) in foro maschiato. - M6/M8	 Modifica foro passante (N) in foro svasato. - Z6/Z8  <b>Applicabile solo a T = 16, 19 o 20</b> <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>d1</td> <td>7 9</td> </tr> <tr> <td></td> <td>11 14</td> </tr> </table>	Dim.	Diam. nominale vite	d, h	6 8	d1	7 9		11 14	 Modifica foro passante (N) in foro svasato (per rondelle elastiche). - ZG6/ZG8  <b>Applicabile solo a T = 16, 19 o 20</b> <table border="1"> <tr> <th>Dim.</th> <th>Diam. nominale vite</th> </tr> <tr> <td>d</td> <td>6 8</td> </tr> <tr> <td>d1</td> <td>7 9</td> </tr> <tr> <td>h</td> <td>11 14</td> </tr> <tr> <td></td> <td>8 11</td> </tr> </table>	Dim.	Diam. nominale vite	d	6 8	d1	7 9	h	11 14		8 11
Dim.	Diam. nominale vite																				
d, h	6 8																				
d1	7 9																				
	11 14																				
Dim.	Diam. nominale vite																				
d	6 8																				
d1	7 9																				
h	11 14																				
	8 11																				
	<b>Codice d'ordine</b> N7 → M6	<b>Codice d'ordine</b> N9 → Z8	<b>Codice d'ordine</b> N9 → ZG8																		

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

Varianti	Smussatura	Precisione altezza	Marcatura (Gola a V)
Codice	<b>CA/CB/CC/CD/CT</b>	<b>ZKC</b>	<b>VK</b>
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.  <b>Codice d'ordine</b> CA5	 Cambia la tolleranza della dim. A in ±0.03.  <b>Codice d'ordine</b> 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.  <b>Codice d'ordine</b> VK