

Con due fori di riferimento e due fori passanti

Piatti

Tipo	Materiale	Durezza
UKSFJ	EN 1.0038 Equiv.	-
UKNFJ	EN 1.1206 Equiv.	-
UKCFJ	EN 1.1206 Equiv.	Tempra solo su estremità 55HRC -
UKUFJ	EN 1.4301 Equiv.	-

6.3/25

2-K_{H7}
Profondità effettiva K x 2

2-NForo passante

$T_{\pm 0.1}$

$G_{\pm 0.02}$

E

F

P

$A_{\pm 0.05}$

$W_{\pm 0.05}$

$L_{\pm 0.05}$

H

$A_{\pm 0.05}$

$W_{\pm 0.05}$

F

P

H

E

$G_{\pm 0.02}$

$L_{\pm 0.05}$

$T_{\pm 0.1}$

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.
- ☒ Impossibile invertire l'ordine di fori di riferimento e fori passanti.

Codice componente		L	H ⁺¹	W ²	A	N	F ⁺³	P ⁺³	K	G ⁺³	E ⁺³
Tipo	T	Incrementi di 1 mm		Incrementi di 1 mm	Incrementi di 0,01 mm	(Foro passante)			(Foro di riferimento)		
UKSFJ	9	36~70	10	24~58	10~100	7 9	Incrementi di 0.1 mm	Incrementi di 0.1 mm	6 8	Incrementi di 0.1 mm	Incrementi di 0.1 mm
UKNFJ	12		12								
UKCFJ	16		15								
UKUFJ	19		20								
	20										

*1 $H + 1 \leq A$ *2 $10 \leq L - W$ quando $A \leq 60$; $12 \leq L - W$ 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** - **K** - **G** - **E**
UKSFJ12 - **L60** - **H15** - **W48** - **A35** - **N7** - **F34** - **P7** - **K6** - **G34** - **E20**

T	A	Prezzo unitario							
		UKSFJ				UKNFJ			
		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								


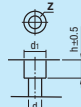
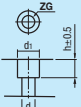
T	A	Prezzo unitario							
		UKCFJ				UKUFJ			
		L36~L40	L41~L50	L51~L60	L61~L70	L36~L40	L41~L50	L51~L60	L61~L70
9, 12	10 ~ 50								
	50.01~100								
16, 19, 20	10 ~ 50								
	50.01~100								



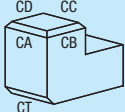
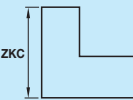
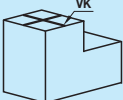
Alterations



Codice componente - L - H - W - A - N(M, Z, G) - F - P - K - G - E - (ZKC)
UKSFJ12 - L60 - H15 - W48 - A35 - M6 - F34 - P7 - K6 - G34 - E20 - ZKC

Varianti	Modifica tipo di foro																																												
	Foro maschiato	Foro svasato	Foro svasato (per rondella elastica)																																										
Codice	M	Z	ZG																																										
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																																										
	<table><tr><th>Dim.</th><th colspan="2">Diam. nominale vite</th></tr><tr><td>d</td><td>6</td><td>8</td></tr><tr><td>d, h</td><td>7</td><td>9</td></tr><tr><td>d1</td><td>11</td><td>14</td></tr></table>	Dim.	Diam. nominale vite		d	6	8	d, h	7	9	d1	11	14	<table><tr><th>Dim.</th><th colspan="2">Diam. nominale vite</th></tr><tr><td>d</td><td>6</td><td>8</td></tr><tr><td>d, h</td><td>7</td><td>9</td></tr><tr><td>d1</td><td>11</td><td>14</td></tr><tr><td>h</td><td>8</td><td>11</td></tr></table>	Dim.	Diam. nominale vite		d	6	8	d, h	7	9	d1	11	14	h	8	11	<table><tr><th>Dim.</th><th colspan="2">Diam. nominale vite</th></tr><tr><td>d</td><td>6</td><td>8</td></tr><tr><td>d, h</td><td>7</td><td>9</td></tr><tr><td>d1</td><td>11</td><td>14</td></tr><tr><td>h</td><td>8</td><td>11</td></tr></table>	Dim.	Diam. nominale vite		d	6	8	d, h	7	9	d1	11	14	h	8	11
	Dim.	Diam. nominale vite																																											
d	6	8																																											
d, h	7	9																																											
d1	11	14																																											
Dim.	Diam. nominale vite																																												
d	6	8																																											
d, h	7	9																																											
d1	11	14																																											
h	8	11																																											
Dim.	Diam. nominale vite																																												
d	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																																											

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

Varianti	Smussatura	Precisione altezza	Marcatura (Gola a V)
Codice	CA/CB/CC/CD/CT	ZKC	VK
Spec.	 <p>Smussa la superficie ricevente o la superficie inferiore.</p> <ul style="list-style-type: none"> Area di smussatura: Selezionare l'area tra CA/CB/CC/CD/CT. Larghezza smussatura: Specificare 1, 3, 5 o 10. 	 <p>Cambia la tolleranza della dim. A in ± 0.03.</p>	 <p>Aggiunge una gola a V di marcatura sulla superficie ricevente.</p> <ul style="list-style-type: none"> Larghezza gola a V 0.5 mm, profondità 0.2 mm Distribuzione uniforme sulla lunghezza/larghezza della superficie ricevente. <p>🔴 La tolleranza di larghezza è ± 0.2 e la tolleranza di profondità è ± 0.1.</p>
	<div>Codice d'ordine</div> CA5	<div>Codice d'ordine</div> ZKC	<div>Codice d'ordine</div> VK