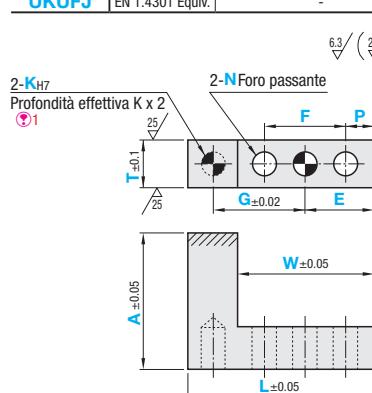


Posizionatori (Piatti)

Con due fori di riferimento e due fori passanti



Tipi	Materiale	Durezza
UKSFJ	EN 1.0038 Equiv.	-
UKNFJ	EN 1.1206 Equiv.	Tempra solo su estremità 55HRC -
UKCFJ	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.
 • 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)						
UKSFJ	9		10								
UKNFJ	12		12								
UKCFJ	16	36~70	12	24~58	10~100	7	Incrementi di 0.1 mm	Incrementi di 0.1 mm	6	Incrementi di 0.1 mm	Incrementi di 0.1 mm
UKUFJ	19		15			9			8		
	20		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 - F - P - K - G - E
 UKSFJ12 - L60 - H15 - W48 - A35 - N7 - F34 - P7 - K6 - G34 - E20

T	A	Prezzo unitario							
		UKSFJ				UKNFJ			
9, 12		10 ~ 50							
		50.01~100							
16, 19, 20		10 ~ 50							
		50.01~100							

T	A	Prezzo unitario							
		UKCFJ				UKUFJ			
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 - 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
	<small>Codice d'ordine N7 → M6</small>	<small>Codice d'ordine N9 → Z8</small>	<small>Codice d'ordine N9 → ZG8</small>

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

Varianti	Smussatura	Precisione altezza	Marcatura (Gola a V)
	CA/CB/CC/CD/CT	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	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