

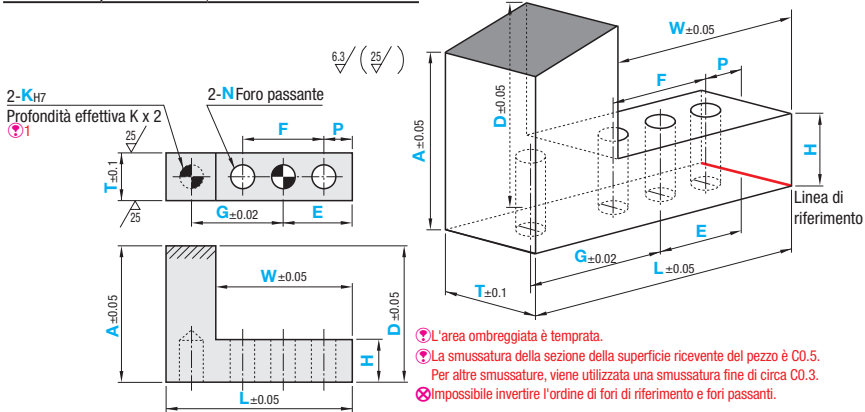
# Posizionatori (Inclinazione verticale)

Con due fori di riferimento e due fori passanti

## Inclinazione verticale



Tipo	Materiale	Durezza
UKSVJ	EN 1.0038 Equiv.	-
UKCVJ	EN 1.1206 Equiv.	Tempra solo su estremità 55HRC -
UKUVJ	EN 1.4301 Equiv.	-



Codice componente		L	H <sup>*1</sup>	W <sup>*2</sup>	A <sup>*3</sup>	D <sup>*3</sup>	N	F <sup>*4</sup>	P <sup>*4</sup>	K	G <sup>*4</sup>	E <sup>*4</sup>
Tipo	T	Incrementi di 1 mm		Incrementi di 1 mm	Incrementi di 0.01 mm	Incrementi di 0.01 mm	(Foro passante)			(Foro di riferimento)		
UKSVJ	9		10				7	Incrementi	Incrementi	6	Incrementi	Incrementi
UKCVJ	12	36~70	12	24~58	10~100		9	di 0.1 mm	di 0.1 mm	8	di 0.1 mm	di 0.1 mm
UKUVJ	16		15									
	19		20									
	20											

\*1  $H + 1 \leq$  (Valore min. di A, D) \*2  $10 \leq L - W$  quando (Valore max. di A, D)  $\leq 60$ ;  $12 \leq L - W$  quando (Valore max. di A, D)  $> 60$ . \*3 (Valore max. di A, D) - (Valore min. di A, D)  $\leq 21$

\*4 Lo spessore intorno alla lavorazione del foro richiede almeno 1 mm.

	Ordering Example	Codice componente	-	L	-	H	-	W	-	A	-	D	-	N	-	F	-	P	-	K	-	G	-	E
		UKSVJ16	-	L60	-	H15	-	W48	-	A35	-	D30	-	N9	-	F34	-	P7	-	K6	-	G34	-	E20

T	A	Prezzo unitario							
		UKSVJ				UKCVJ			
		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			
		UKUVJ			
		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	-	D	-	N(M, Z, ZG)	-	F	-	P	-	K	-	G	-	E	-	(ZKC)
		UKSVJ16	-	L60	-	H15	-	W48	-	A35.01	-	D30.01	-	M8	-	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
	Dim. Diam. nominale vite d, h 6 8 7 9 d1 11 14 Codice d'ordine N7 → M6	Dim. Diam. nominale vite d, h 6 8 7 9 d1 11 14 Codice d'ordine N9 → Z8	Dim. Diam. nominale vite d, h 6 8 7 9 d1 11 14 h 8 11 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.			
	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 e D in $\pm 0.03$ . 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 $\pm 0.2$ e la tolleranza di profondità è $\pm 0.1$ . Codice d'ordine VK