

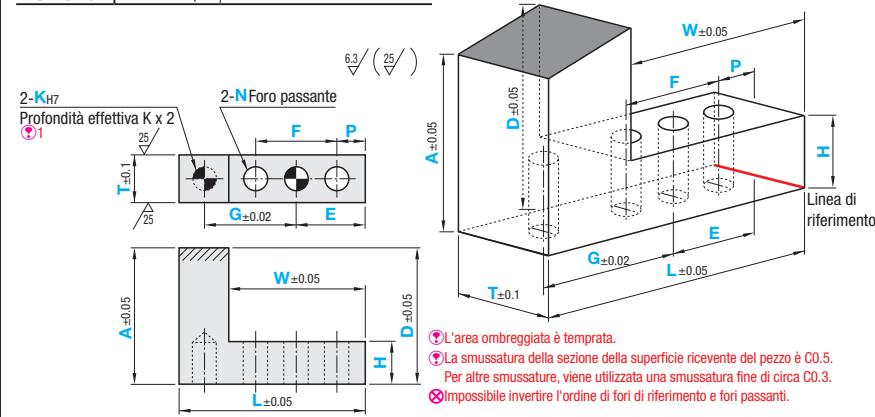
Posizionatori (Inclinazione verticale)

Con due fori di riferimento e due fori passanti

Inclinazione verticale



Tipo	Materiali	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 ¹	W ²	A ³	D ³	N	F ⁴	P ⁴	K	G ⁴	E ⁴
Tipo	T	Incrementi di 1 mm	Incrementi di 1 mm	Incrementi di 0.01 mm	Incrementi di 0.01 mm	Foro passante						
UKSVJ	9											
	12											
UKCVJ	16	36-70	10	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
UKUVJ	19		12				9			8		
	20		15									
			20									

*1 H + 1 ≤ (Valore min. di A, D) *2 10 ≤ L - W quando (Valore max. di A, D) ≤ 60; 12 ≤ L - W quando (Valore max. di A, D) > 60. *3 (Valore max. di A, D) - (Valore min. di A, D) ≤ 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			
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																							
	<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	<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>11 14</td></tr><tr><td></td><td>8 11</td></tr></table>	Dim.	Diam. nominale vite	d, h	6 8	d1	11 14		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>d1</td><td>11 14</td></tr><tr><td></td><td>8 11</td></tr></table>	Dim.	Diam. nominale vite	d, h	6 8	d1	11 14	
Dim.	Diam. nominale vite																									
d, h	6 8																									
d1	7 9																									
	11 14																									
Dim.	Diam. nominale vite																									
d, h	6 8																									
d1	11 14																									
	8 11																									
Dim.	Diam. nominale vite																									
d, h	6 8																									
d1	11 14																									
	8 11																									
Codice d'ordine	N7 → M6	N9 → Z8	N9 → ZG8																							

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 e D 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