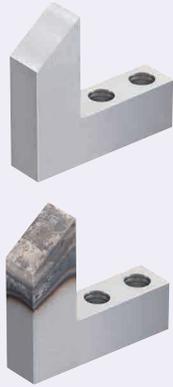


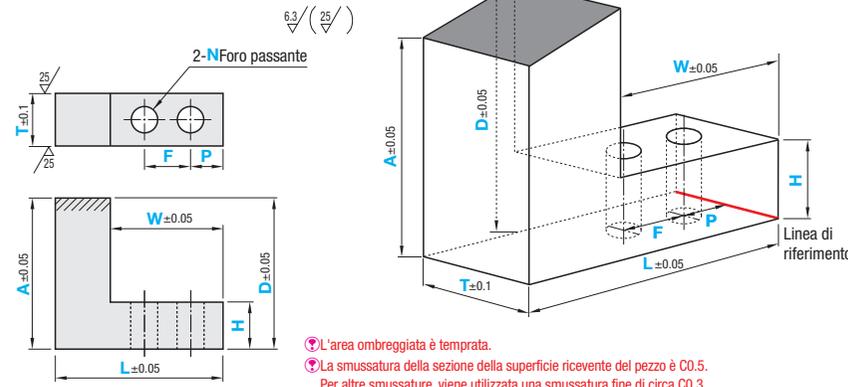
# Posizionatori (Inclinazione verticale)

Con due fori

## Inclinazione verticale



Tipo	Materiale	Durezza
UKSVT	EN 1.0038 Equiv.	-
UKCVT	EN 1.1206 Equiv.	Tempra solo su estremità 55HRC -
UKUVT	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>
Tipo	T	Incrementi di 1 mm		Incrementi di 1 mm	Incrementi di 0.01 mm	Incrementi di 0.01 mm	(Foro passante)		
UKSVT	9	29-70	10	17-58	10-100		7 9	Incrementi di 0.1 mm	
UKCVT	12		12						
UKUVT	16		15						
	19		20						
	20								

<sup>1</sup> H + 1 ≤ (Valore min. di A, D)    <sup>2</sup> 10 ≤ L - W quando (Valore max. di A, D) ≤ 60; 12 ≤ L - W quando (Valore max. di A, D) > 60.    <sup>3</sup> (Valore max. di A, D) - (Valore min. di A, D) ≤ 21

<sup>4</sup> Lo spessore intorno alla lavorazione del foro richiede almeno 1 mm.

Ordering Example	Codice componente	L	H	W	A	D	N	F	P
	UKSVT16	L46	H15	W30	A35	D30	N9	F13	P7

T	A	Prezzo unitario							
		UKSVT				UKCVT			
		L29-L40	L41-L50	L51-L60	L61-L70	L29-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			
		UKUVT			
		L29-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	(ZKC)
	UKSVT16	L46	H15	W30	A35.01	D30.01	M8	F13	P7	ZKC

Varianti	Modifica tipo di foro			Foro aggiuntivo																									
	Foro maschiato	Foro svasato	Foro svasato (per rondella elastica)	Foro maschiato aggiuntivo	Foro di riferimento aggiuntivo																								
<b>Codice</b>	<b>M</b>	<b>Z</b>	<b>ZG</b>	<b>MB</b>	<b>K</b>																								
<b>Spec.</b>	<p>Modifica entrambi i fori passanti (N) in fori maschiati.                      · M6/M8                      [Codice d'ordine] N7 → M6</p>	<p>Modifica entrambi i fori passanti (N) in fori svasati.                      · Z6/Z8                      Applicabile solo a T = 16, 19 o 20</p> <table border="1"> <tr><th>Dim.</th><th>Diam. nominale vite</th></tr> <tr><td>d</td><td>6</td></tr> <tr><td>d<sub>1</sub></td><td>7</td></tr> <tr><td>d<sub>2</sub></td><td>9</td></tr> <tr><td>d<sub>3</sub></td><td>11</td></tr> <tr><td>d<sub>4</sub></td><td>14</td></tr> </table> <p>[Codice d'ordine] N9 → Z8</p>	Dim.	Diam. nominale vite	d	6	d <sub>1</sub>	7	d <sub>2</sub>	9	d <sub>3</sub>	11	d <sub>4</sub>	14	<p>Modifica entrambi i fori passanti (N) in fori svasati (per rondelle elastiche).                      · ZG6/ZG8                      Applicabile solo a T = 16, 19 o 20</p> <table border="1"> <tr><th>Dim.</th><th>Diam. nominale vite</th></tr> <tr><td>d</td><td>6</td></tr> <tr><td>d<sub>1</sub></td><td>7</td></tr> <tr><td>d<sub>2</sub></td><td>9</td></tr> <tr><td>d<sub>3</sub></td><td>11</td></tr> <tr><td>d<sub>4</sub></td><td>11</td></tr> </table> <p>[Codice d'ordine] N9 → ZG8</p>	Dim.	Diam. nominale vite	d	6	d <sub>1</sub>	7	d <sub>2</sub>	9	d <sub>3</sub>	11	d <sub>4</sub>	11	<p>Aggiunge un foro maschiato sul fondo della superficie inferiore.                      · MB6/MB8                      · J = Incrementi di 0.1 mm                      Impossibile aggiungere un foro maschiato entro la gamma della dim. W.                      Combinazione con LPH o K non disponibile.                      [Codice d'ordine] MB6-J38</p>	<p>Aggiunge un foro di riferimento sul fondo della superficie inferiore.                      · K6/K8                      · E = Incrementi di 0.1 mm                      Impossibile aggiungere un foro di riferimento entro la gamma della dim. W.                      Combinazione con LPH o MB non disponibile.                      [Codice d'ordine] K6-E38</p>
Dim.	Diam. nominale vite																												
d	6																												
d <sub>1</sub>	7																												
d <sub>2</sub>	9																												
d <sub>3</sub>	11																												
d <sub>4</sub>	14																												
Dim.	Diam. nominale vite																												
d	6																												
d <sub>1</sub>	7																												
d <sub>2</sub>	9																												
d <sub>3</sub>	11																												
d <sub>4</sub>	11																												

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

Varianti	Smussatura	Lavorazione foro passante per perno di posizionamento	Precisione altezza	Marchatura (Gola a V)
<b>Codice</b>	<b>CA/CB/CC/CD/CT</b>	<b>LPH</b>	<b>ZKC</b>	<b>VK</b>
<b>Spec.</b>	<p>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</p>	<p>Foro passante aggiuntivo per un perno di posizionamento nell'area ombreggiata compresa la superficie ricevente del pezzo                      · LPH = da Ø6 a Ø14 in incrementi di 0.5 mm                      · X = Incrementi di 0.1 mm                      Un disallineamento massimo di 0.2 mm si verifica quando l'altezza della superficie ricevente è pari o superiore a Ø x 8.                      Combinazione con MB o K non disponibile.                      [Codice d'ordine] LPH7-X38</p>	<p>Cambia la tolleranza della dim. A e D in ±0.03.                      [Codice d'ordine] ZKC</p>	<p>Aggiunge una gola a V di marchatura 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</p>