

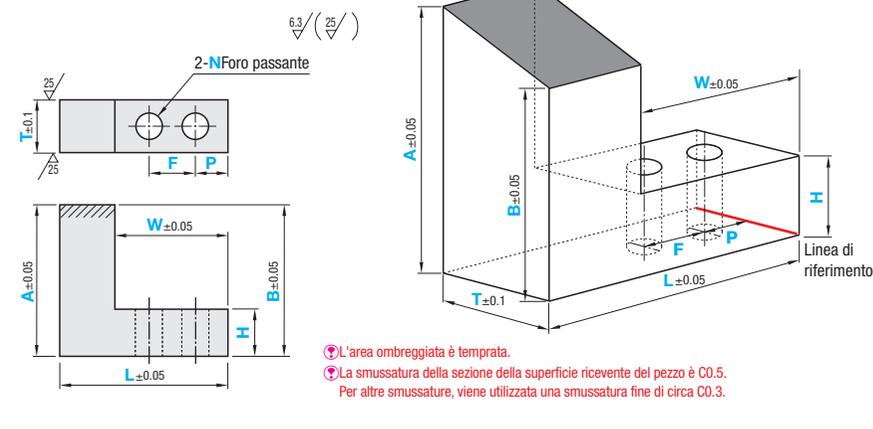
Posizionatori (Inclinazione orizzontale), kit Dx/Sx

Con due fori

Inclinazione orizzontale



Elemento singolo	Kit Dx/Sx	Materiale	Durezza
UKSHT	UKS2HT	EN 1.0038 Equiv.	-
UKCHT	UKC2HT	EN 1.1206 Equiv.	Tempra solo su estremità 55HRC -
UKUHT	UKU2HT	EN 1.4301 Equiv.	-



Elemento singolo

Codice componente		L	H*1	W*2	A*3	B*3	N	F*4	P*4
Tipo		Incrementi di 1 mm		Incrementi di 1 mm	Incrementi di 0.01 mm	Incrementi di 0.01 mm	(Foro passante)		
UKSHT	9		10				7		
UKCHT	12	29~70	12	17~58	10~100		9	Incrementi di 0.1 mm	
UKUHT	16		15						
	19		20						
	20								

*1 $H + 1 \leq$ (Valore min. di A, B) *2 $10 \leq L - W$ quando (Valore max. di A, B) ≤ 60 ; $12 \leq L - W$ quando (Valore max. di A, B) > 60 . *3 (Valore max. di A, B) - (Valore min. di A, B) ≤ 21
*4 Lo spessore intorno alla lavorazione del foro richiede almeno 1 mm.

Kit Dx/Sx

Codice componente		L	H*1	W*2	A*3	B*3	N	F*4	P*4
Tipo		Incrementi di 1 mm		Incrementi di 1 mm	Incrementi di 0.01 mm	Incrementi di 0.01 mm	(Foro passante)		
UKS2HT	9		10				7		
UKC2HT	12	29~70	12	17~58	10~100		9	Incrementi di 0.1 mm	
UKU2HT	16		15						
	19		20						
	20								

*1 $H + 1 \leq$ (Valore min. di A, B) *2 $10 \leq L - W$ quando (Valore max. di A, B) ≤ 60 ; $12 \leq L - W$ quando (Valore max. di A, B) > 60 . *3 (Valore max. di A, B) - (Valore min. di A, B) ≤ 21
*4 Lo spessore intorno alla lavorazione del foro richiede almeno 1 mm.

Ordering Example	Codice componente	-	L	-	H	-	W	-	A	-	B	-	N	-	F	-	P
	UKS2HT16	-	L46	-	H15	-	W30	-	A35	-	B31.2	-	N9	-	F13	-	P7

Elemento singolo

T	A	Prezzo unitario											
		UKSHT				UKCHT				UKUHT			
		L29~L40	L41~L50	L51~L60	L61~L70	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												

Kit Dx/Sx

T	A	Prezzo unitario											
		UKS2HT				UKC2HT				UKU2HT			
		L29~L40	L41~L50	L51~L60	L61~L70	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												

Alterations	Codice componente	-	L	-	H	-	W	-	A	-	B	-	N(M, Z, ZG)	-	F	-	P	-	(K)	-	(E)	-	(MR)
	UKS2HT16	-	L46	-	H15	-	W30	-	A35	-	B31.2	-	N9	-	F13	-	P7	-	K6	-	E38	-	MR

Varianti	Modifica tipo di foro																															
	Foro maschiato	Foro svasato	Foro svasato (per rondella elastica)	Foro aggiuntivo																												
Codice	M	Z	ZG	MB																												
Spec.	<p>Modifica entrambi i fori passanti (N) in fori maschiati. - M6/M8</p> <p>Codice d'ordine N7 → M6</p>	<p>Modifica entrambi i fori passanti (N) in fori svasati. - Z6/Z8</p> <p>Applicabile solo a T = 16, 19 o 20</p> <table border="1"> <tr><th>Dim.</th><th colspan="2">Diam. nominale vite</th></tr> <tr><td>d, h</td><td>6</td><td>8</td></tr> <tr><td>d1</td><td>7</td><td>9</td></tr> <tr><td>d1</td><td>11</td><td>14</td></tr> </table> <p>Codice d'ordine N9 → Z8</p>	Dim.	Diam. nominale vite		d, h	6	8	d1	7	9	d1	11	14	<p>Modifica entrambi i fori passanti (N) in fori svasati (per rondelle elastiche). - Z6/Z8</p> <p>Applicabile solo a T = 16, 19 o 20</p> <table border="1"> <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>d1</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> <p>Codice d'ordine N9 → Z8</p>	Dim.	Diam. nominale vite		d	6	8	d1	7	9	d1	11	14	h	8	11	<p>Aggiunge un foro maschiato sul fondo della superficie inferiore. - MB6/MB8 - J = Incrementi di 0.1 mm</p> <p>Impossibile aggiungere un foro maschiato entro la gamma della dim. W. Combinazione con LPH o K non disponibile.</p> <p>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</p> <p>Impossibile aggiungere un foro di riferimento entro la gamma della dim. W. Combinazione con LPH o MB non disponibile.</p> <p>Codice d'ordine K6-E38</p>
	Dim.	Diam. nominale vite																														
d, h	6	8																														
d1	7	9																														
d1	11	14																														
Dim.	Diam. nominale vite																															
d	6	8																														
d1	7	9																														
d1	11	14																														
h	8	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	Invertito	Marcatura (Gola a V)
	CA/CB/CC/CD/CT	LPH	ZKC	MR	VK
Spec.	<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.</p> <p>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.</p> <p>Codice d'ordine LPH7-X38</p>	<p>Cambia la tolleranza della dim. A e B in ± 0.03.</p> <p>Codice d'ordine ZKC</p>	<p>Viene invertita la direzione dell'inclinazione rispetto al prodotto standard configurato. Viene fornito solo il tipo invertito. La smussatura viene applicata sulla sezione invertita.</p> <p>Codice d'ordine MR</p>	<p>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.</p> <p>Codice d'ordine VK</p>