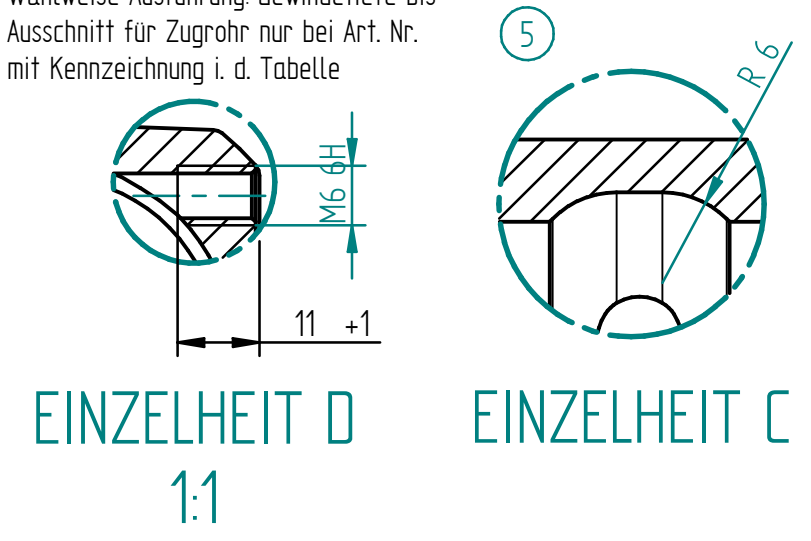
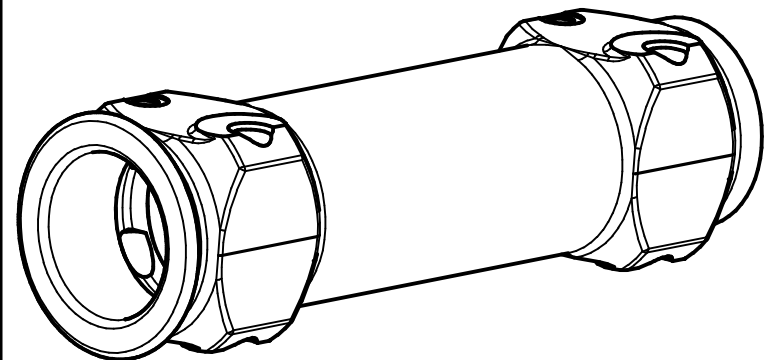
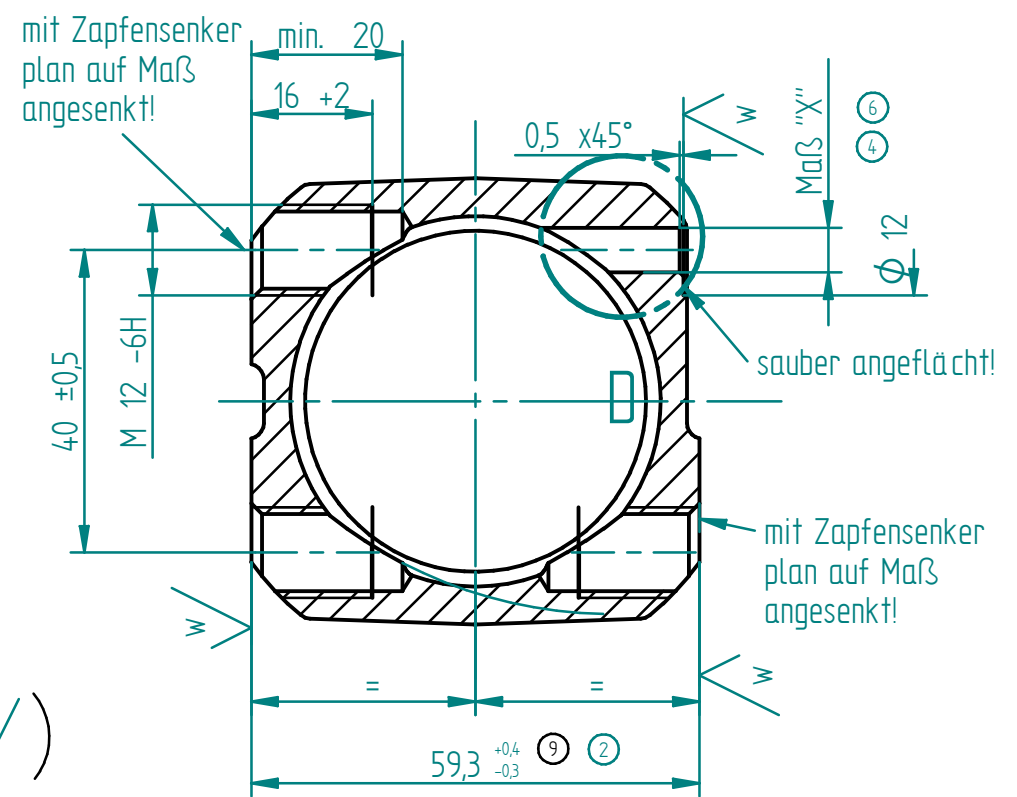
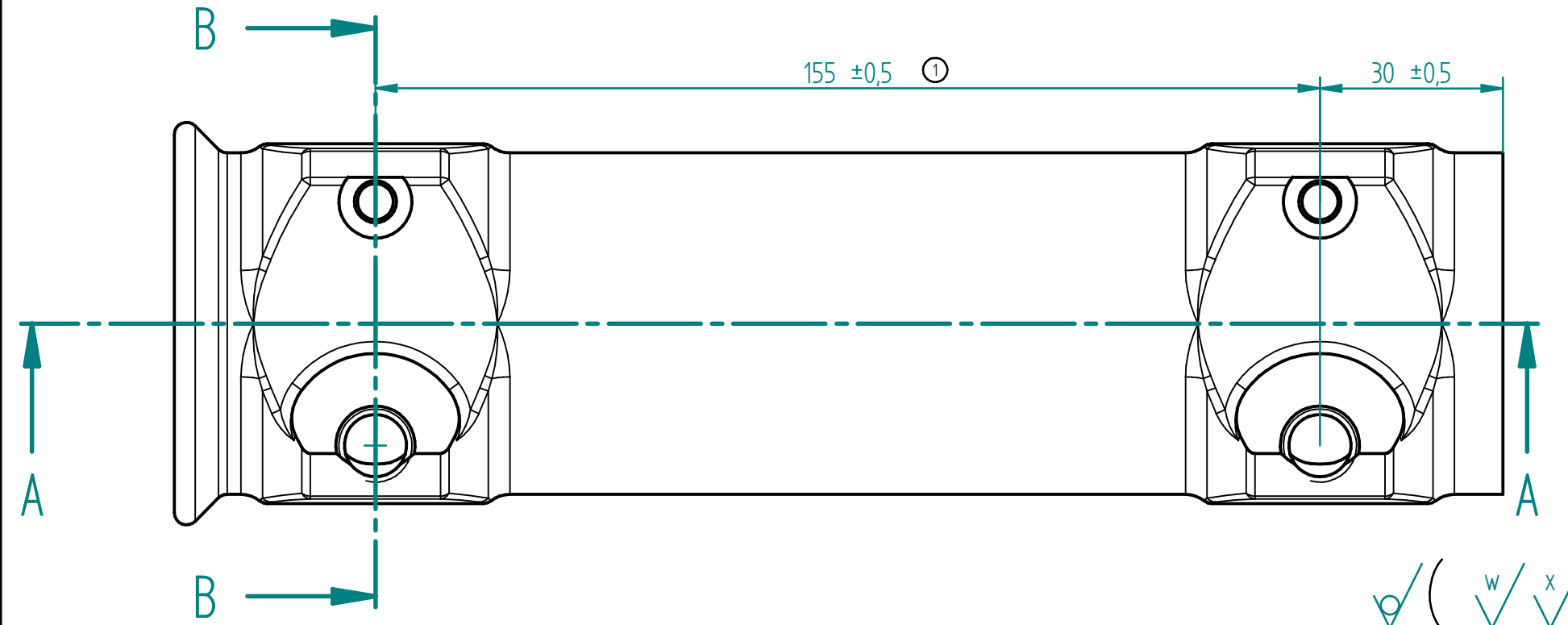


⑧ Wahlweise Ausführung: Gewindetiefe bis Ausschnitt für Zugrohr nur bei Art. Nr. mit Kennzeichnung i. d. Tabelle



SCHNITT A-A

SCHNITT B-B



CAD - Zeichnung!
keine manuelle Aend. zul.

Waermebehandlung HEAT TREATMENT		DIN 6784 zul. Abweichung fuer Masse ohne Toleranzangabe n. DIN 7168-m-S TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED. AS PER DIN 7168-m-S		Alle Rechte, wie Vervielfaeltigung oder Weitergabe an Dritte, vorbehalten, auch fuer Schutzrechtserteilung nach DIN 34 WE RESERVE ALL RIGHTS LIKE REPRODUKTION OR DISCLOSING TO A THIRD PARTY ALSO FOR GRANTING OF PATENTS ACCORDING DIN 34.	
Oberflaechenbehandlung/FINISH siehe Tabelle ⑦		Gewicht Roh ROUGH g Fertig FINISHED g		Werkstoff MATERIAL	
ISO-Methode		Gezeichnet DRAWN		Ersatz SUBSTIT.	
Datum DATE		Geprueft CHECKED		für Zchnng.Nr. für Benennung	
Name		Normgeprueft STAND. APP		Typ/TYPE	
Datum DATE		05.04.00		Zchnng.Nr./DRAWING-No.	
Name		Sj		200795	
Artikelnummer		Maß "X"		Oberflächenbehandlung	
200795.003 ⑦		Gewinde M6 6H		blank	
200795.002 ⑥		Gewinde M6 6H		Überzug DIN50961 Fe/Zn 8 c	
200795.001		φ 5,9 +0,05		Überzug DIN50961 Fe/Zn 8 c	
Index. REF.		Aend. Nr. MODIFICA- TION-No.		Datum DATE	
Name		Passmass FIT DESIGN		Abmasse FIT TOL.	
Oberflaechen-Symbole SURFACE FINISH-SYMB.		Symbol		Rz (µm)	
✓		w		40-63	
✓		x		16-25	
✓		feingedreht TURNED		5-10	
✓		geschliffen GROUND		4-6	
✓		gehont HONED		1-2	
1:1		KNOTT Bremsen Achsen KNOTT GMBH D 83125 Eggstaett		Benennung/DESCRIPTION Führungslager KV20HV	
Blatt SHEET OF		Blattformat SHEET SIZE		A3	