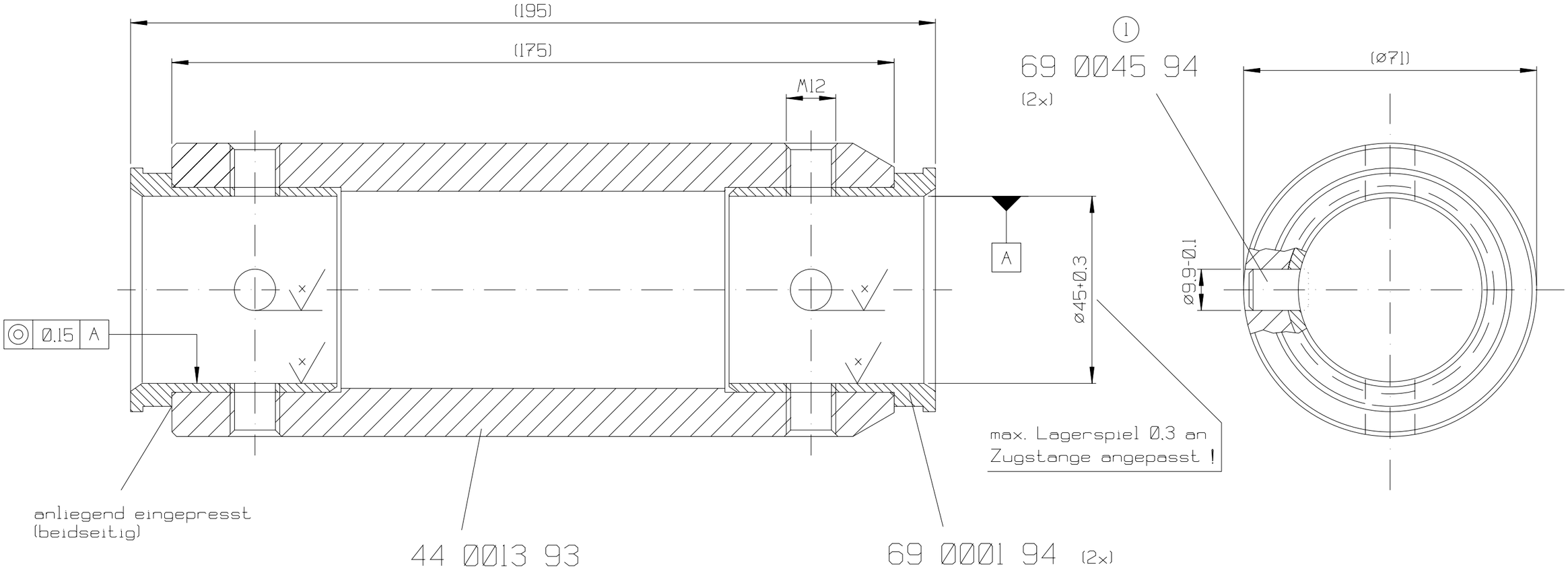

N1

Bearbeitungsfolge:

1. Führungslager 69 0001 94 einpressen (2x)
2. Bohrung ø9.9 durch Führungslager aufbohren (2x)
3. Stift 69 0045 94 einpressen (2x)
4. Gewinde M12 in Führungslager (4x durchbohren)
5. Bohrung für Zugstange in Führungslager (2x)

( )

neue Urzeichnung

CAD - Zeichnung!
3D-Modell vorhanden!

Index REF.	Änd. Nr. MODIFICATION-No	Datum DATE	Name	Paßmaß FIT DESIGN	Abmaße FIT TOL.
1	8696	10.01.97	Pö		

Oberflächen-Symbole SURFACE FINISH-SYMB.

Symbol	R_z (µm)
	40-63
	16-25
feingedreht TURNED	5-10
geschliffen GROUND	4-6
gehont HONED	1-2

Wärmebehandlung HEAT TREATMENT

Gewicht WEIGHT: Roh ROUGH g; Fertig FINISHED g

ISO-Methode

Maßstab SCALE 1 : 1

Diese Maße werden bei der Abnahme besonders geprüft
THESE DIMENSIONS USED ARE TO BE ESPECIALLY CHECKED

Oberflächenbehandlung/FINISH

Halbzeug/SEMIFINISHED PRODUCT

	Gezeichnet DRAWN	Geprüft CHECKED	Normgeprüft STAND. APP.
Datum DATE	09.10.96		
Name	W. Pölz		

Alle Rechte, wie Vervielfältigung oder Weitergabe an Dritte vorbehalten, auch für Schutzrechtserteilung nach DIN 34

WE RESERVE ALL RIGHTS LIKE REPRODUKTION, OR DISCLOSING TO A THIRD PARTY. ALSO FOR GRANTING OF PATENTS ACCORDING DIN 34

Werkstoff/MATERIAL

Rohteil Nr. ROUGH-No.

Ersatz SUBSTIT. für Zchnng.Nr 98 5083 93 vom 06.04.93

Typ/TYPE

Sach-Nr./PART-No. 98 5083 93

KNOTT
Bremsen · Achsen
KNOTT GmbH D 83125 Eggstätt

Benennung/DESCRIPTION: Führungsrohr kpl.

KR 13/82

Blatt SHEET 1 Von OF 1