



- ② Bearbeitungsfolge:
1. Führungslager 69 0001 94 einpressen (2x)
 2. Bohrung Ø9,9 setzen (2x)
 3. Stift 69004894 einpressen (2x)
 4. Bohrung für Zugstange in Führungslager (2x)

✓ (✓)

◎ Ø0,15 A

max. Lagerspiel 0,3 an Zugstange angepasst!

CAD-Software Solid-Edge		Waermebehandlung HEAT TREATMENT		Oberflaechenbehandlung FINISH		Allgemeintoleranzen fuer Maße ohne Toleranzangabe n. DIN ISO 2768-1 m TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED AS PER DIN ISO 2768-1 m		Alle Rechte, wie Vervielfaeltigung oder Weitergabe an Dritte, vorbehalten, auch fuer Schutzrechtserteilung nach DIN 34 WE RESERVE ALL RIGHTS LIKE REPRODUCTION OR DISCLOSING TO A THIRD PARTY ALSO FOR GRANTING OF PATENTS ACCORDING DIN 34.	
Aend.Nr. "00000" = geringfuegige Aenderung ohne technische Bedeutung MODIFIC.NO. "00000" = MINOR MODIFICATION WITHOUT TECHNICAL BACKGROUND		DIN ISO 13715		Diese Maße werden bei der Abnahme besonders geprueft THESE DIMENSIONS ARE USED TO BE ESPECIALLY CHECKED		Rohteil Nr. ROUGH-No.			
		Gewicht WEIGHT		Halbzeug SEMIFINISHED PRODUCT		Werkstoff MATERIAL			
		ISO-Methode 2		Gezeichnet DRAWN		Geprueft CHECKED		Zchnng.Nr. DRAWING-No.	
		Datum DATE		25.05.2006		25.05.2006		98809593	
		Name		N. Filo		N. Filo		Artikel-Nr. ART.No.	
		1 21507 12/05/2014 M. Siuda		Maßstab SCALE		1:1		98809593	
		2 2385SK 18/08/2014 J. Steinhübl		KNOTT GROUP BRAKE AND TRAILER TECHNOLOGY		Fuehrungsrohr kpl. rura vodiaca kpl. KV13		Blatt SHEET Von OF 1 Blattformat SHEET SIZE A3	
Index. REF.		Aend. Nr. MODIFIC. No		Datum DATE		Name			