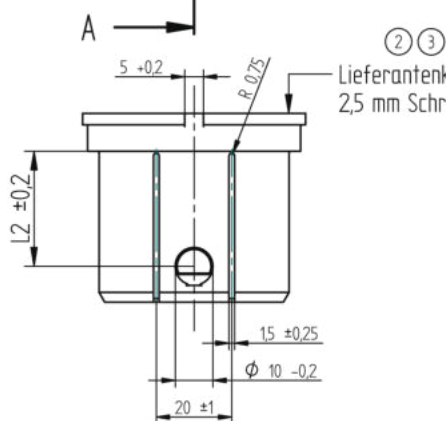
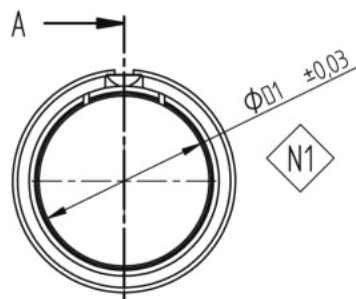
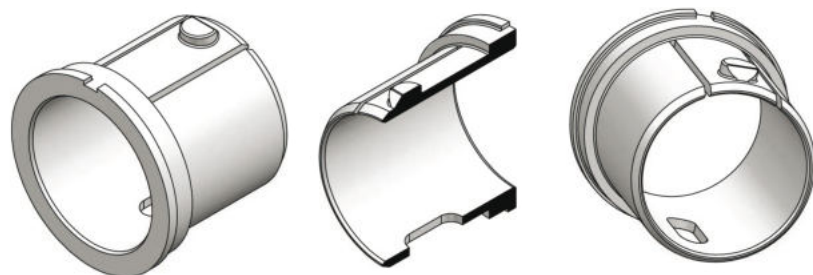
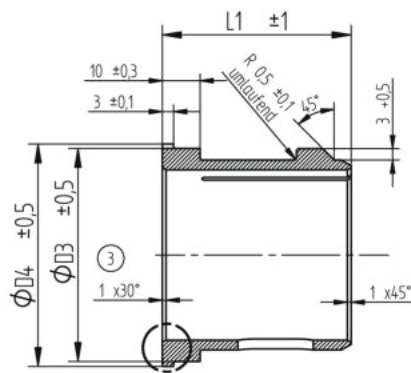


Handmontage in Bohrung
ØD5 H8



alle unbemaßten Radien R=1

SCHNITT A-A



②

Prüfvorschrift :

- Führungslager in Prüfbohrung (ØD5 H8) einsetzen
- Innendurchmesser mit Hilfe von Grenzlehrdorn
 - Ø45,07 und Ø45,13 bzw.
 - Ø50,07 und Ø50,13
- prüfen !
- Der Lehdorn muß ohne Kraftaufwand (max. 10kg) eingeschoben werden können!
- Die Rautiefe Rz an dem Lehdorn (SK201223) beträgt 1 - 3 µm.
- min. 3 Stück von 1000 prüfen.
- Prüfvorschrift SK200174 ebenfalls beachten

Merací predpis :

- Puzdro (Schnapperbuchse) zasunut do skusobneho pripravku s priemerom ØD5 H8
- Zmerat vnutorny priemer puzdra pomocou skusobneho trna!
 - Ø45,07 und Ø45,13 bzw.
 - Ø50,07 und Ø50,13
- skusobny trn sa musi dat s minimalnou silou (max. 10 kg) nasunut do puzdra s . Drsnost skusobneho trna musi byt Rz =1 - 3 µm (SK201223)
- kontrolovat min. 3 kusy z 1000 ks serie
- prihliadat taktiez na skusobny predpis SK200174

55,25 H8	
50,25 H8	+0,046
55,3 H8	-0
50,3 H8	
Paßmaß	Abmaße

200364.002	60	40,5	50,1	55,3	60	64	55,25
200364.001	50	30,5	45,1	50,3	56,4	59	50,25
Artikelnummer	L1	L2	D1	D2	D3	D4	D5

CAD-Software Solid-Edge		Wärmebehandlung HEAT TREATING		Oberflächenbehandlung FINISH		Abgrenzungen fuer Maße ohne Toleranzangabe n. DIN ISO 2768-1 m Tolerance limits without explicit specification according to DIN ISO 2768-1 m Abgrenzungen fuer Maße ohne Angabe nach DIN ISO 2768-1 m, Toleranzangabe DIN 7177 Tolerance limits for dimensions without specification according to DIN ISO 2768-1 m, tolerance specification according to DIN 7177		Alle Rechte, wie Vervielfältigung oder Weitergabe an Dritte, vorbehalten, auch fuer Schutzrechtsverletzung nach DIN 34 All rights reserved, including reproduction or disclosure to a third party without written consent of KNOTT TECHNOLOGY AG	
Revid. 00000 - geringfügige Änderung ohne technische Bedeutung Revis. 00000 - minor modification without technical significance		DIN ISO 15775		Diese Maße werden bei der Abnahme besonders geprüft These dimensions are used to be especially checked		Rechner: Nr. 00000-00			
Gewicht weight		Hüllziehung HYPERFUSED PRODUCT		Werkstoff material		Iglidur GLW ww. PA6 ②			
ISO-Methode method		3		Gezeichnet DRAWN		Geprüft CHECKED		Zugabe DRAWING NO.	
Bohrmaß DRILL		-		18.10.2001		200364		siehe Tabelle	
Name		Sj		Js		SROU		Berechnung CALCULATION	
1 16061 31.10.2007 J. Steinhilb		2 16430 29.04.2008 HG Lurtz		3 18171 22.10.2010 HG Lurtz		KNOTT BRAKE AND TRAILER TECHNOLOGY		Fuehrungslager Guide bearing KF7.5-20	
Index REF.		Änd. Nr. REVISION NO.		Datum DATE		Name		Blatt SHEET	
								1 1 A2	