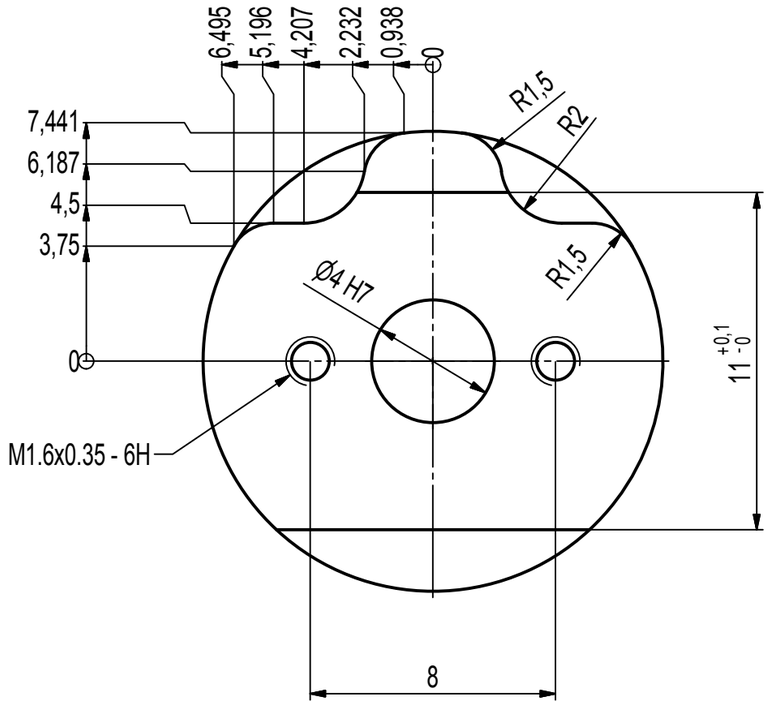
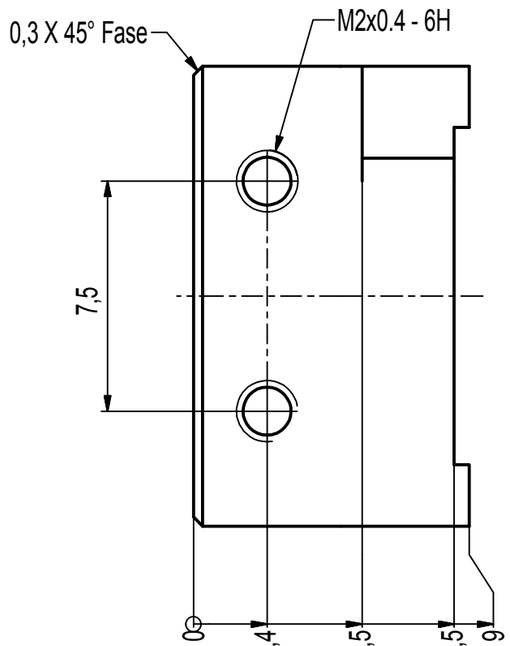
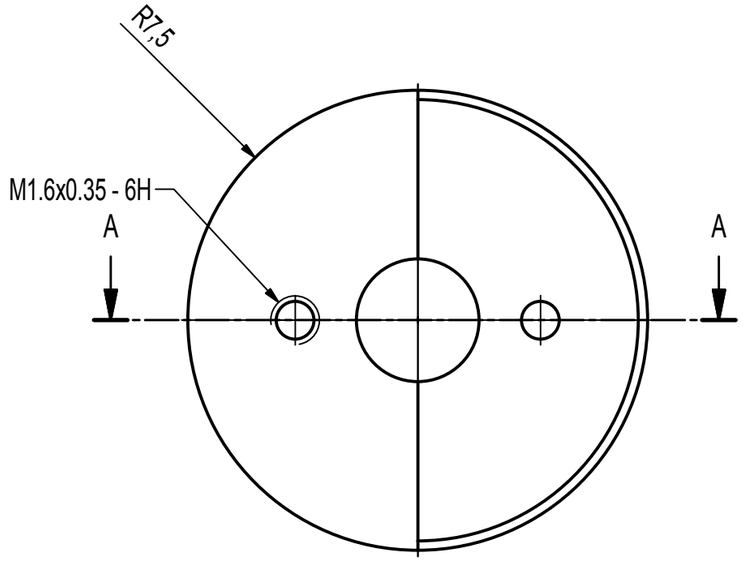
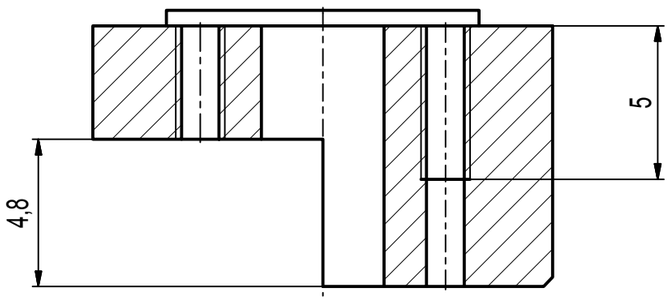
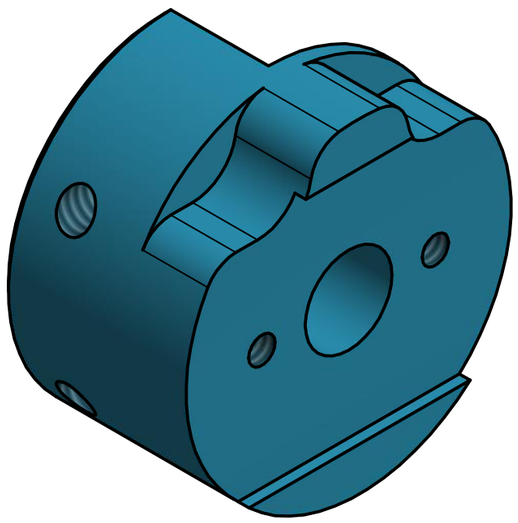






A-A (5 : 1)





Rz 16

Gewinde nach dem Eloxieren schneiden!

D0038516	1.4305 (X8CrNiS18-9)		Ring				A
Zeichnungs-Nr. Dokument-Nr.	Material	Oberfläche	Benennung2	Hersteller	Hersteller Artikel-Nr.	Bemerkung	Ers.-Kenner

Maurer Electronics GmbH

Alle Freimaßtoleranzen nach DIN ISO 2768 - 1 fein.			
bis 6	± 0,05	über 120 bis 400	± 0,2
über 6 bis 30	± 0,1	über 400 bis 1000	± 0,3
über 30 bis 120	± 0,15	über 1000 bis 2000	± 0,5

Schweißtoleranzen DIN EN ISO 13920 A

Form- und Lagetoleranzen DIN ISO 2768 - 2 H

Oberflächenbeschaffenheit DIN ISO 1302

Werkstückkanten DIN ISO 13715 +0.1 -0.1

Diese technische Unterlage ist unser geistiges Eigentum. Sie darf ohne schriftliche Zustimmung weder vervielfältigt, noch Dritten zugänglich gemacht, noch in anderer Weise missbräuchlich verwertet werden. Verstöße können zivil- und strafrechtliche Folgen haben.

	Datum	Name
Modell	04.09.2018	Langgaßner
Zeichnung	30.07.2018	Fendt
Gepr.	04.09.2018	Langgaßner

Klemmzylinder

Klemmzylinder

Format A3

Maßstab: 5 : 1

Konstruktionsartikel	Dokument-Nr.	Rev.	Blatt
A0022549	D0038516	01	1

SAP Materialnr.:

Bauteile fettfrei !

Ersatz für:

Ersetzt durch:

Nr.	Änderung	Datum	Name
01	TP-Maße	26.11.2018	Langgaßner
00	ERSTFREIGABE	30.07.2018	Fendt

Änderungsliste