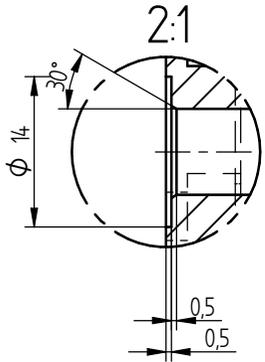
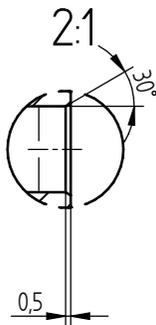


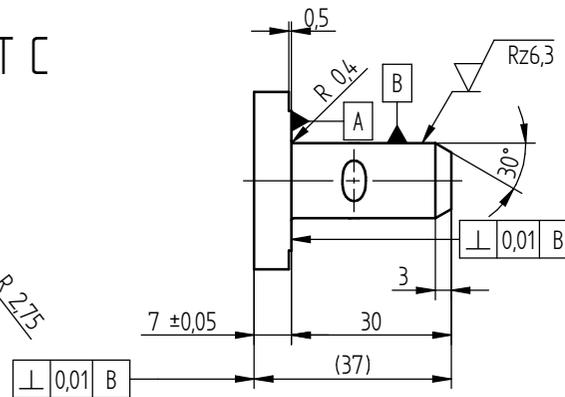
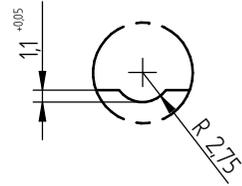
EINZELHEIT A



EINZELHEIT B

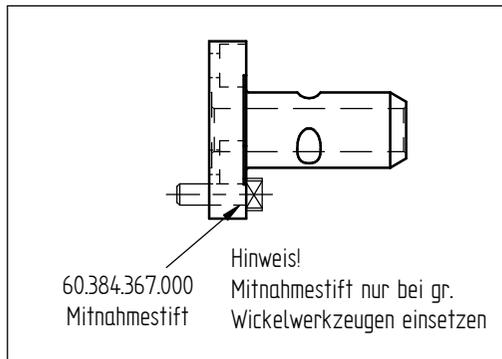


EINZELHEIT C



Paßmaß	Abmaße	Höchstmaß	Mindestmaß
14 h6	0,000 -0,011	14,000	13,989
8 N7	-0,004 -0,019	7,996	7,981
4 J6	+0,005 -0,003	4,005	3,997

Nr.	Änderung	Datum	Name
8	Fläche Sw26 / 0,5 tief hinzugefügt	08.06.2004	SPECKM
7	Fase 0,5°/30° auf Rückseite hinzugefügt	14.01.2000	SPECKM
6	Paßbohrung Rd.4N7 in Rd.4J6 geändert	20.09.1999	SPECKM
5	Parallelität / Rechtwinklichkeit auf 0,01 geändert	24.02.1999	WITTB.
4	Fase 1°/30° geändert auf 0,5°/30°	13.01.1999	WITTB.
3	Lagertoleranz für Konzentrität und Koaxialität hinzugefügt	03.12.1998	SPECKM
2	Senkung 3,5 tief auf 5 tief geändert	03.12.1998	SPECKM
1	Paßbohrung Rd.4H7 in Rd.4N7 geändert	02.12.1998	SPECKM



$Rz 100$
 $Rz 25$
 $Rz 6.3$
 $Rz 1.0$

Oberflächenbehandlung:	Radial R =	unbehandelt
gratfrei	<input checked="" type="checkbox"/> Radial R =	<input type="checkbox"/>
gefettet	<input checked="" type="checkbox"/> Umlauf. Fase A =	Glasperlen gestrahlt <input checked="" type="checkbox"/>
gehärtet	<input checked="" type="checkbox"/> HRC/HV 60 ± 2	
lackiert	<input type="checkbox"/> (weiß/RAL 9002)	
gal.Ni	<input type="checkbox"/> chem.Ni <input type="checkbox"/>	
gal.Verz.	<input type="checkbox"/> Schichtdicke μm	
PVD-CrN	<input type="checkbox"/> PVD-TiN <input type="checkbox"/>	
Eloxieren	<input type="checkbox"/> schwarz <input type="checkbox"/> natur <input type="checkbox"/>	
hart coat.	<input type="checkbox"/> Schichtdicke μm	
Schutzvermerk nach DIN 34 beachten!		EDV Nr.

Projektionsebene
 Datum: 24.11.2004
 Name: Littau
 Gepr.: Hemann
 Norm:
aumann
Das Unternehmen ist spezialisiert auf die Herstellung von Werkzeugen für die Drahtwicklung.

Maßstab	Allgemeintoleranzen	DIN ISO 2768
1:1	fein mittel grob	
- 19,038	- 124,36	
- WKZG.ST. 40RD.	- XZ10CrW 12	
Aufnahmedorn Rd.14		
winding tooling for pivot frame		
(A3) 60.384.221.000	Blatt	1
Ersetzt durch:	Ersetzt durch:	