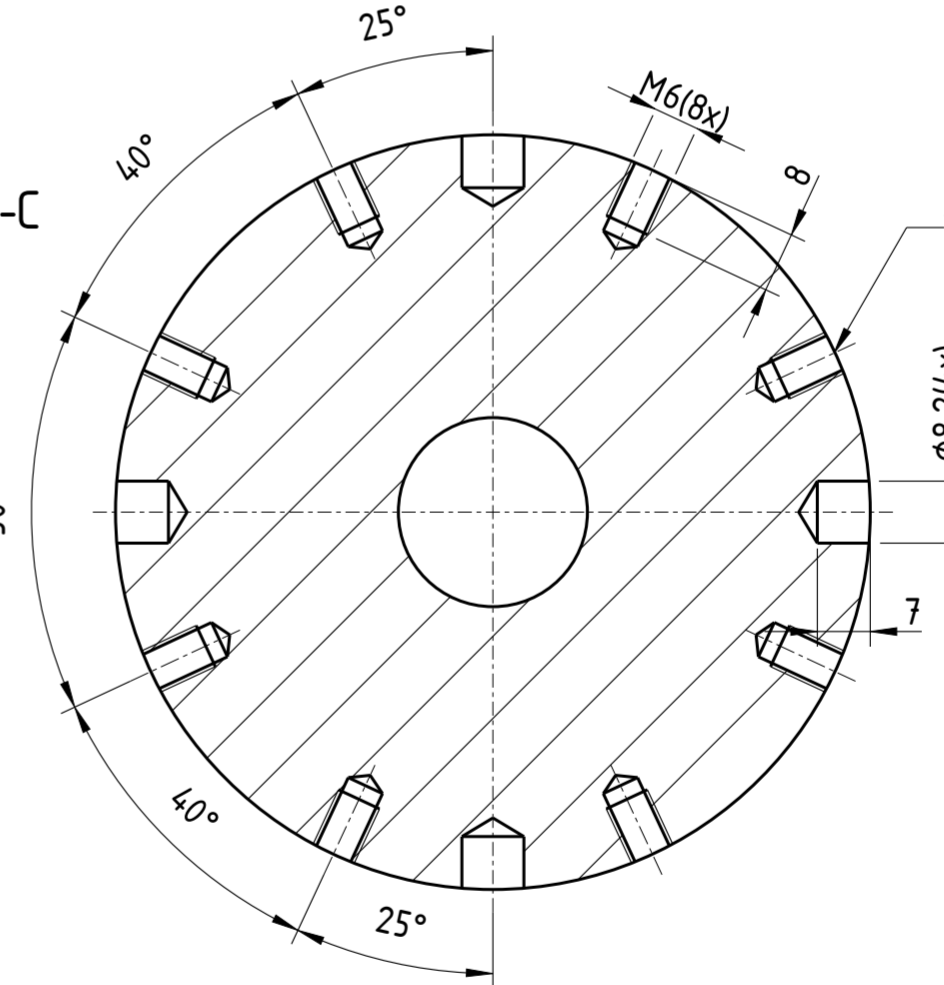
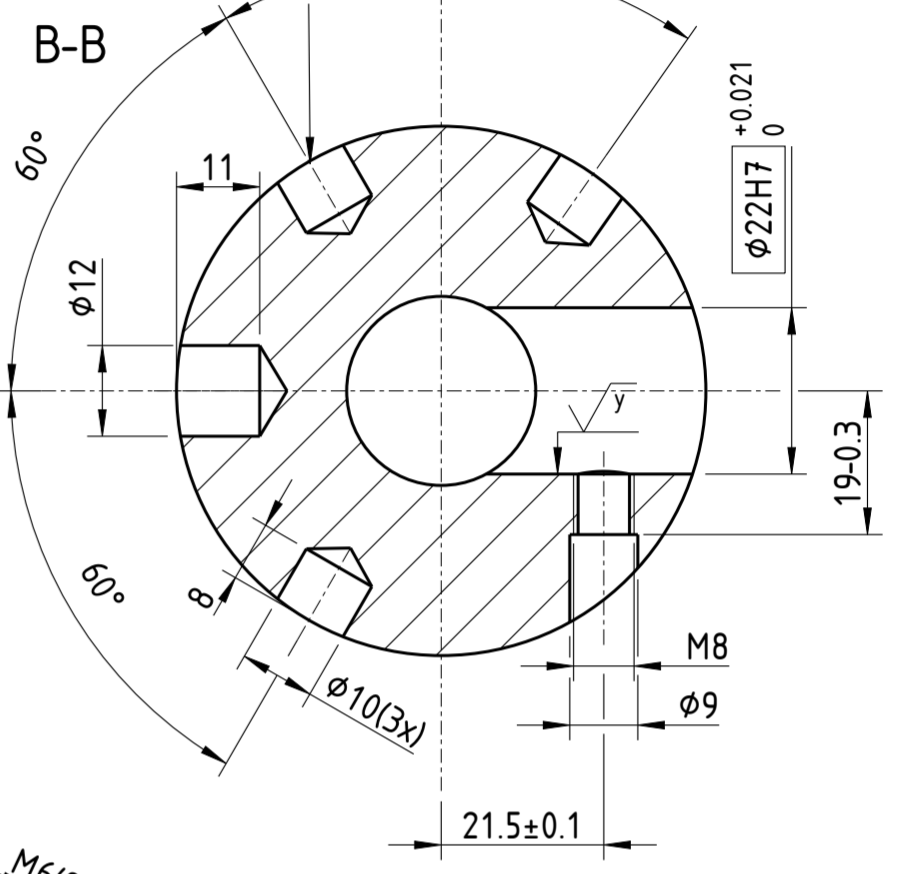


Wuchtbohrungen vor dem Härten gefertigt

0,001 AC  
nicht konvex



Vorschlag fürs Wuchten M6/8 tief (8x)

Kegelschaft DIN 69063-5  
Spindeldrehzahl = 4500 min<sup>-1</sup>  
Wuchtgüte G 2.5 DIN-ISO 1940

gratfrei  
langzeitnitriert 0.6 tief  
Eht = 0.4+0.2

√x (√y, √z)

**ACHTUNG - Neue Verordnung!**  
Es müssen alle Freimaße überprüft und auf der Zeichnung abgehakt werden!  
Maße mit Toleranzen wie Passungen müssen überprüft und das IST-Maß eingetragen werden!

Rohmaße		Oberfläche DIN ISO 1302	Massstab: 1:1	Gewicht: 0.000 Kg
Werkstoffnummer	1.7131	Masse ohne Toleranzangabe nach DIN ISO 2768 - mK	16MnCr5	
EDV Nr.		Datum	Name	
		Bearb.: 19-04-2023	Fischer	
		Gepr.: ----2022	-	
Zust. Änderung Datum Name			Zeichnungsnummer 907-045-55	
			Blatt 1 1 Bl.	
			Modell: 907-045-55	

Schutzvermerk nach DIN 34 (T-D-E-F-I-P-R-S-V-S) über die Verletzung des Patentschutzes durch die Verwertung und Mitteilung dieses Inhalts ist nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden.  
 Weitergabe oder Verletzung dieses Inhalts ist nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden.  
 Zuwiderhandlung verpflichtet zu Schadensersatz.  
 Alle Rechte für den Fall der Patentierung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.