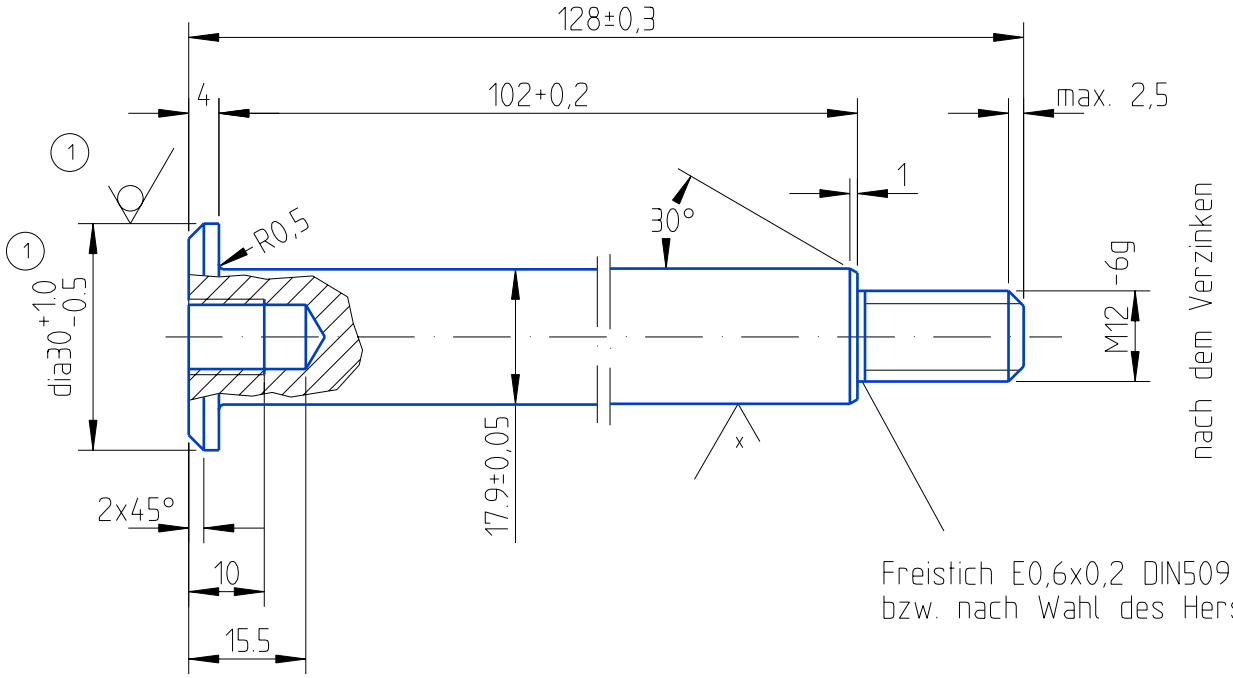

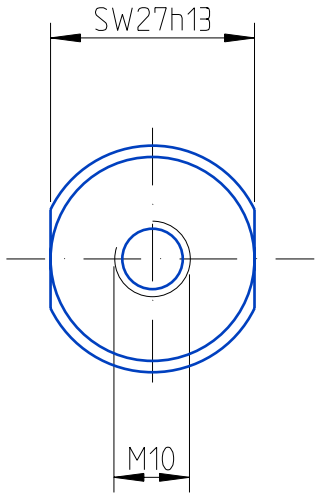

Neue Urzeichnung

CAD - Zeichnung!
keine manuelle Aend. zul.

Waermebehandlung
HEAT TREATMENT

DIN 6784 +0,3 -0,3
zul. Abweichung fuer Masse ohne Toleranzangabe n. DIN 7168-m-S
TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED. AS PER DIN 7168-m-S
Diese Masse werden bei der Abnahme besonders geprueft
THESE DIMENSIONS ARE USED TO BE ESPECIALLY CHECKED

Alle Rechte, wie Vervielfaeltigung oder Weitergabe an Dritte, vorbehalten,
WE RESERVE ALL RIGHTS LIKE REPRODUKTION OR DISCLOSING TO A THIRD PARTY. ALSO FOR GRANTING OF PATENTS ACCORDING DIN 34.
auch fuer Schutzrechtserteilung nach DIN 34

Oberflaechenbehandlung/FINISH: Überzug DIN 50961 - FeZn 8 B (1) (2)

Rohteil Nr. ROUGH-No.: St52-3 ww. 9SMn28K (1)

Oberflaechen-Symbole
SURFACE FINISH-SYMB.

Symbol	Rz (µm)
w	40-63
x	16-25
y feingedreht TURNED	5-10
y geschliffen GROUND	4-6
y gehont HONED	1-2

Gewicht WEIGHT: Roh ROUGH g; Fertig FINISHED g

Halbzeug/SEMIFINISHED PRODUCT: Rd.30 DIN668 (1)

Werkstoff MATERIAL

Ersatz SUBSTIT.: fuer Zchng.Nr. 41 0045 09; Datum/DATE 31.03.89; fuer Benennung

ISO-Methode

	Gezeichnet DRAWN	Geprueft CHECKED	Normgeprueft STAND. APP
Datum DATE	14.07.92	Gi	
Name	W. Poelz		

Zchng.Nr./DRAWING-No.: 41 0045 94

Artikel-Nr./ART.No.: 41 0045 94

Index REF.	Aend. Nr. MODIFICATION-No.	Datum DATE	Name NAME	Passmass FIT DESIGN	Abmasse FIT TOL.
2	11303	13.06.00	Sj		
1	9388	21.10.97	Po	27h13	0 -0,33

Massstab SCALE: 1:1

KNOTT Bremsen Achsen
KNOTT GMBH D 83125 Eggstaett

Benennung/DESCRIPTION: Bolzen mit Gewindezapfen

KF27/30/35 KH

Blatt SHEET 1 von OF 1

Blattformat SHEET SIZE: A4