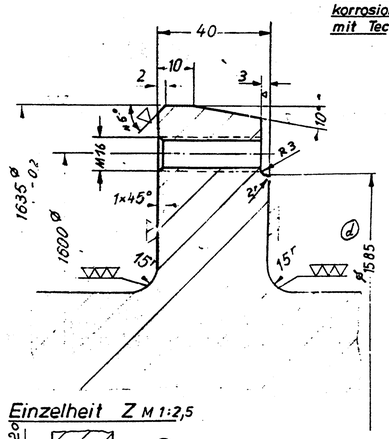
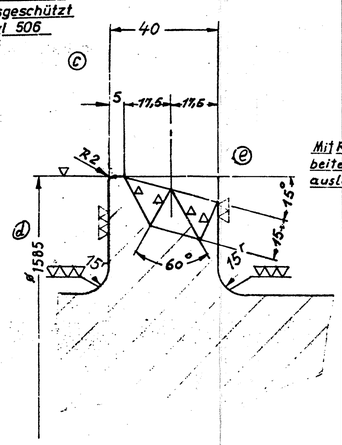
Einzelheit X
M 1:1

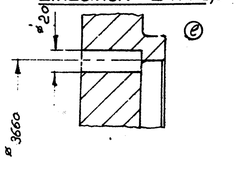


Einzelheit Y
M 1:1

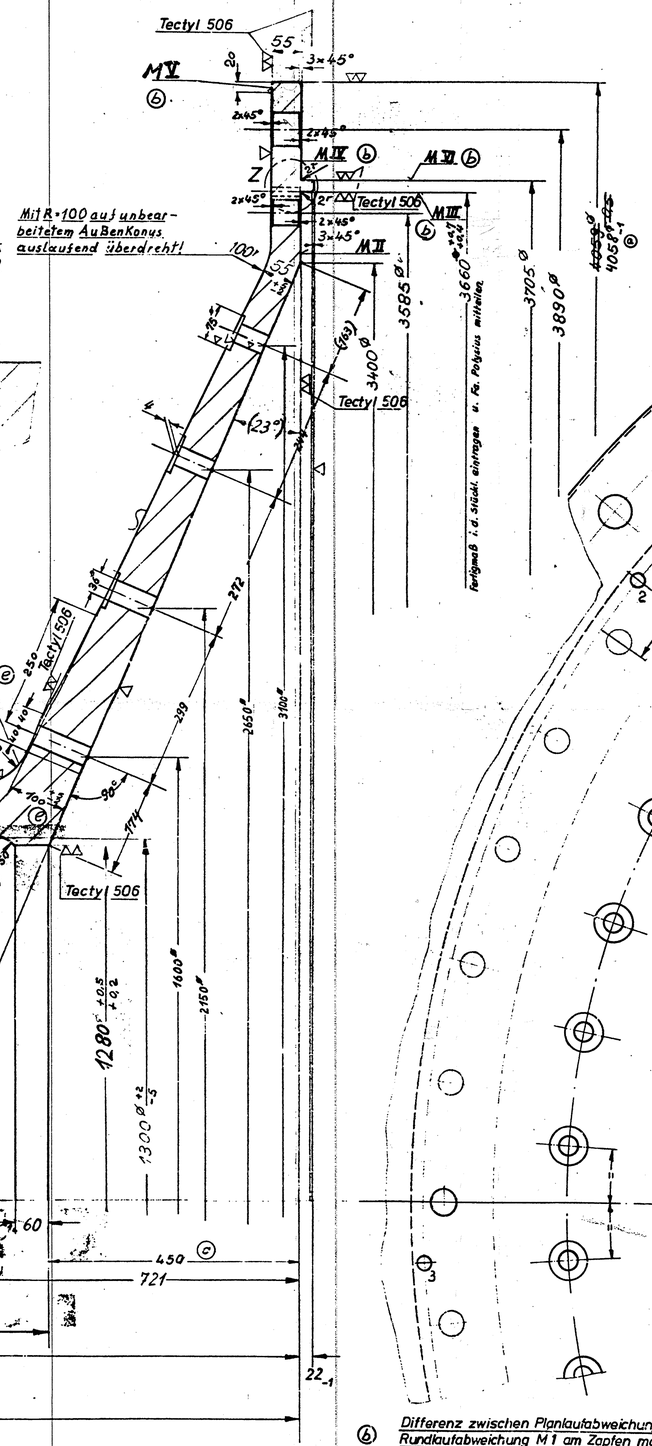


Einzelheit X und Y korrosionsgeschützt mit Tectyl 506

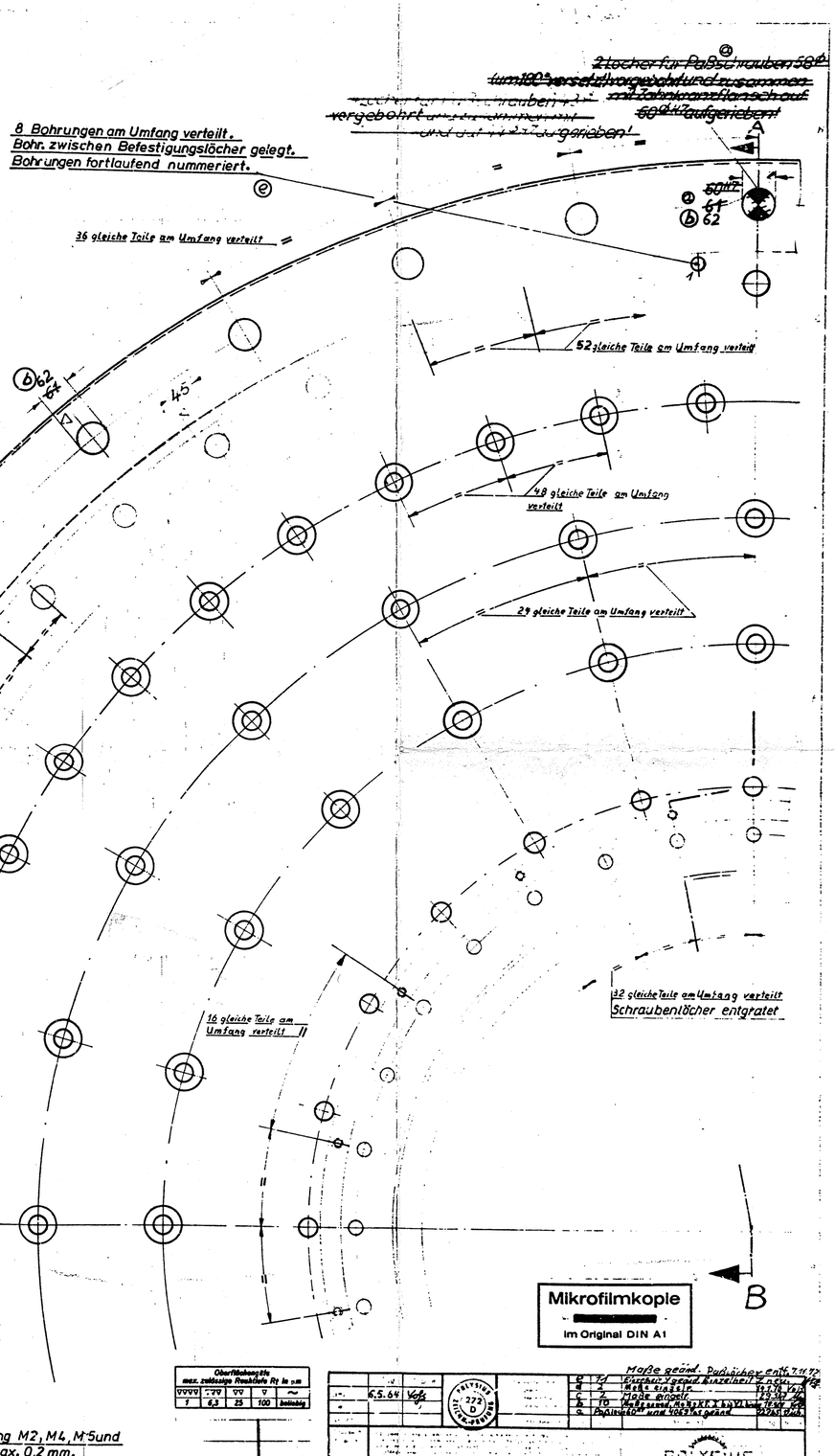
Einzelheit Z M 1:2,5



Schnitt A-B



8 Bohrungen am Umfang verteilt. Bohr. zwischen Befestigungslöcher gelegt. Bohrungen fortlaufend nummeriert.



Mikrofilmkopie
im Original DIN A1

⑥ Differenz zwischen Planlaufabweichung M2, M4, M5 und Rundlaufabweichung M1 am Zapfen max. 0,2 mm.
Planlaufabweichung max. 0,2 mm für M2, M4 und M5.
Rundlaufabweichung max. 0,3 mm für M3 und M6
Meßprotokoll für die Stellen M1, M2, M3, M4, M5 und M6.
Fertigmaßabnahme im Beisein unseres Beauftragten auf der Drehmaschine.

Oberflächengüte max. zulässige Rauhtiefe Rt in µm				
VVVV	~25	VV	V	~
1	6,3	25	100	beiliebig

44 H7	+0,025	0	
© 60 ZZ	+0,030	0	
3660 H7	+0,165	0	
Paßmaß	Abmaße		

			C	1	Distanzring gegen Einzelheit Z neu
			B	2	Welle eingesetzt
	6.5.64	Voß	C	2	Maße angepaßt
			b	10	Paßmaße und Rauhtiefe [illegible]
			a	2	Paßmaße 40H7 und 100 H7 ergänzt

Maße geänd. Prüfbescheid entf. 7.11.67

POLYSIUS

1:5	Stirnwand (Mutrad)	222.06.34-12 ZZ
1:1		

Sover

Fujimidaira, Aberfa.