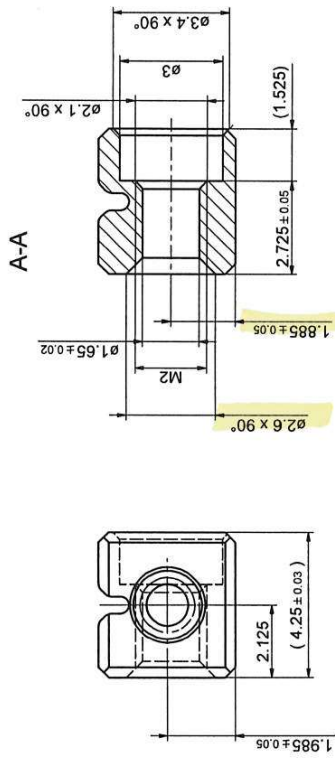
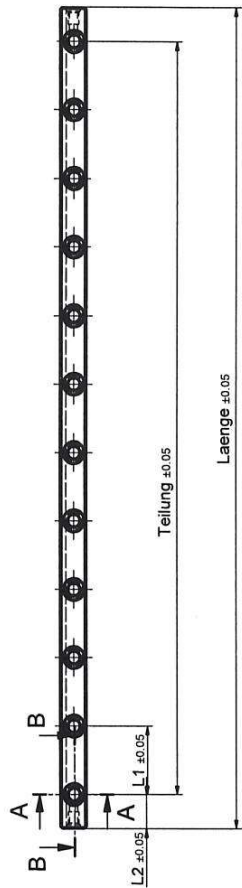
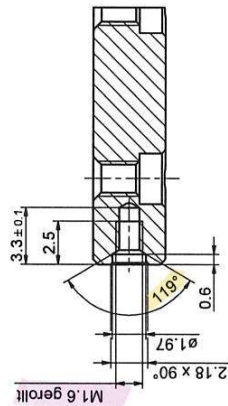


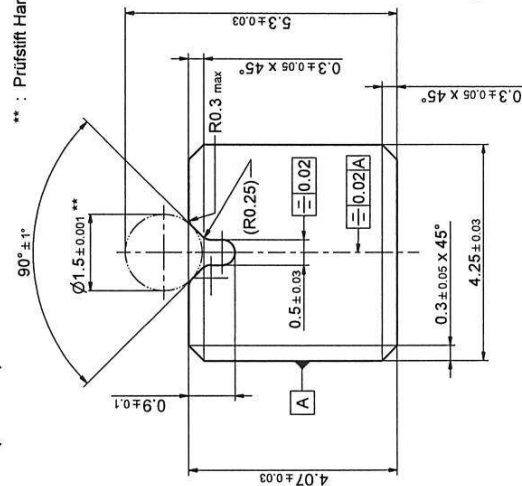


B-B (5 : 1)



R1 Ziehprofil
(15 : 1)

** : Prüfstift Hartmetall DIN 2269



Geradheit: h
h ≤ 0.5 mm / m

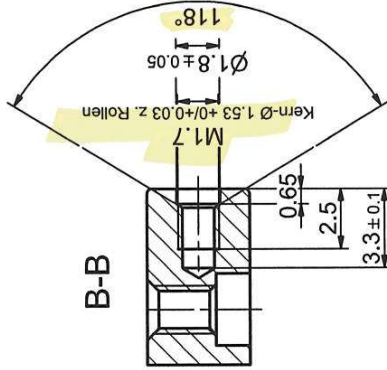
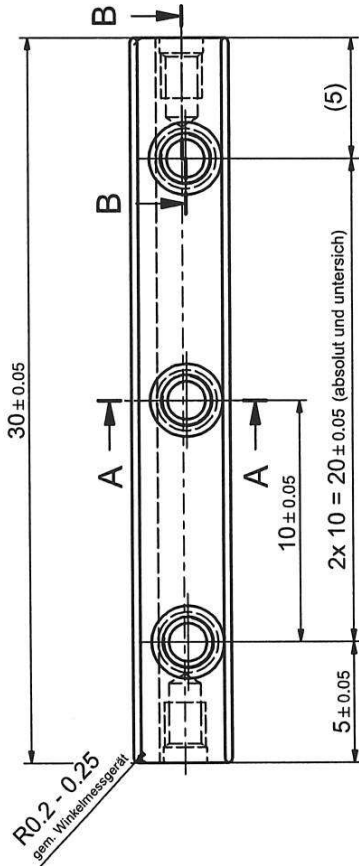
Verwindung: v
v ≤ 1° / m

Parallelität: p
p ≤ 0.05

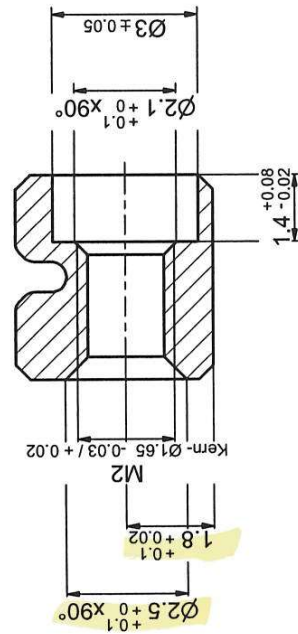
Ra 1.2

Allgemeintoleranzen ISO 2768-fH
Gehärtet 58 ± 2 HRC

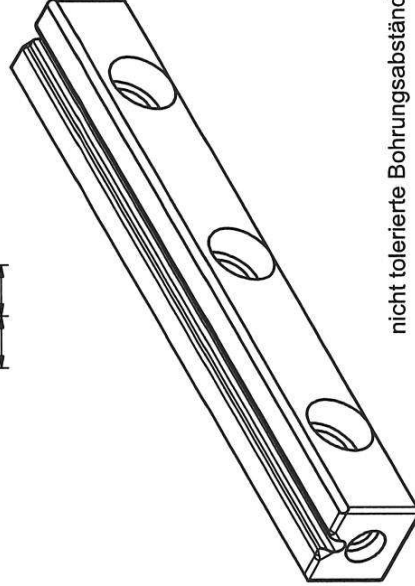
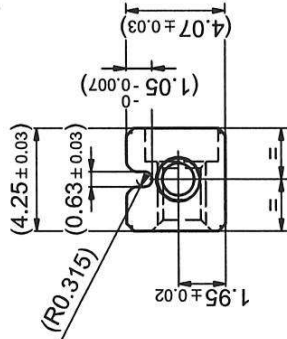
Werkstoff		Gewicht	
1.3505 100 Cr 6 (Wälzlst. gezogen)		13.6353 g	
Zeichnungs- und Fertigungsinformationen		Geometrische Toleranzen	
A 06.10.2020 BRG AM-403 020 000_A		Datum	
Gezeichnet		20.04.2020	
Geprüft		13.10.2020	
Status		Produktion Freigegeben	
Formal		Ersetzt durch	
A2		4	
Bemessung in mm		Anzahl Blatt	
R1-XXX Linearführung		4	
Vorfabrikation		Anzahl Blatt	
A2		1	
HÖNGER AG		Tabelle	
Präzisionsmechanik & Maschinenbau		403 040 000-1 A	
St. Ulfenstraße 4 CH-4814 Roggwil / BE		Produktions-Nr.	
Jede unerlaubte Verwendung dieses Dokumentes wird gerichtlich verfolgt.		13.10.2020 - 11.01	



A-A (10 : 1)



R1 Rohmaterial gezogen
575 002 251 A
wird von Schneeberger AG bezogen



nicht tolerierte Bohrungsabstände ± 0.1



Allgemeintoleranzen ISO 2768-mk
troalisieren n. Arbeitsplan
gehärtet 60 ± 2 HRC

1.3505 100 Cr 6 (Wälzl.st.)		Gewicht		0.003 kg	
Werkstoff		Datum		04.12.2008	
Änd.		Gezeichnet		bg	
		Geprüft		bg	
		Produktion Freigegeben		17.05.2010	
		Status		Anzahl Blatt	
		Format		A3	
		Ersatz für		Blatt-Nr.	
		R1-030 Linearführung		1	
		Vorfabrikations-Zeichnung		Kunde-Nr.	
				-->575 000 101 A	
				Artikel-Nr.	
				50019	
				Zeichnungs-Nr.	
				400 020 002-1	

Jede unerlaubte Verwendung
dieses Dokumentes wird
gerichtlich verfolgt.

HÖNGER/AG
Präzisionsmechanik & Maschinenbau

CH-4914 Roggwil / BE

Plattdatum: 30.08.2010 - 11:33

