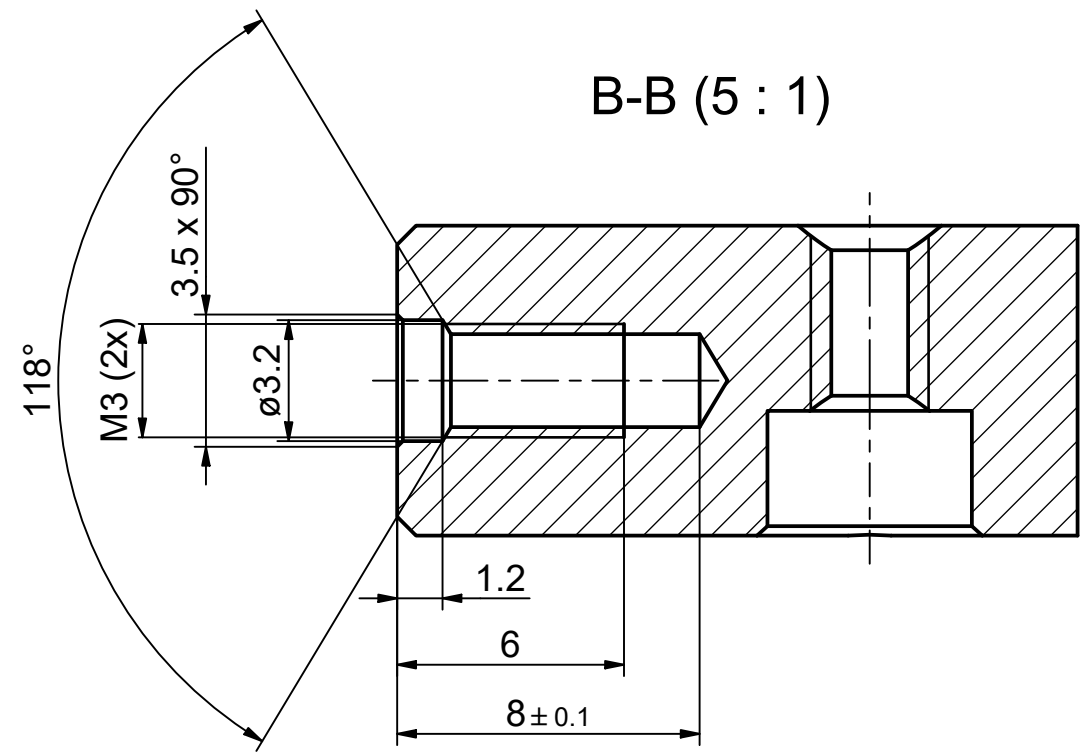
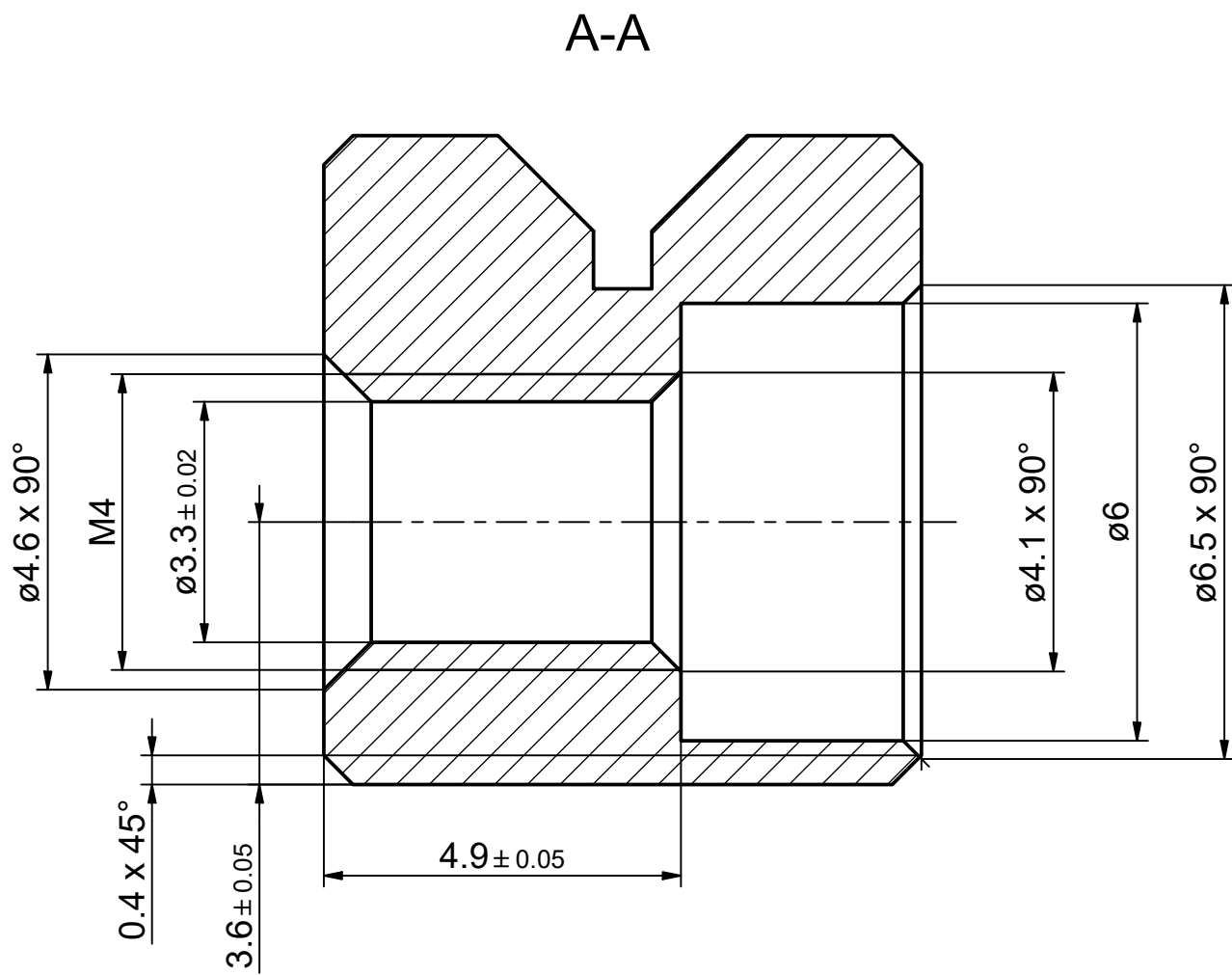
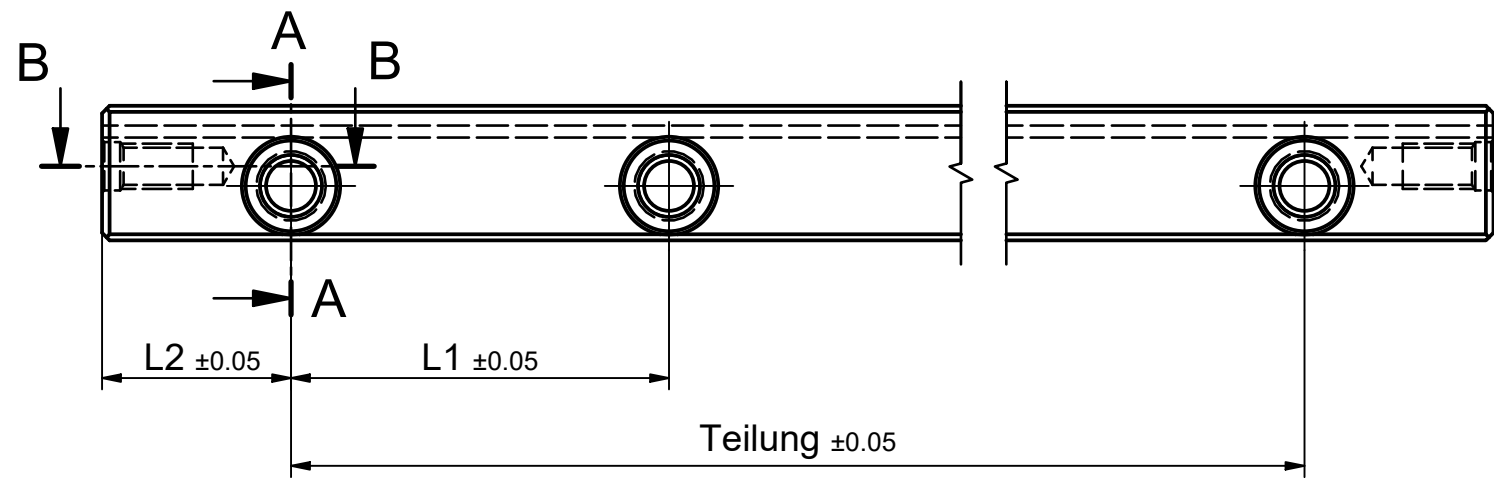
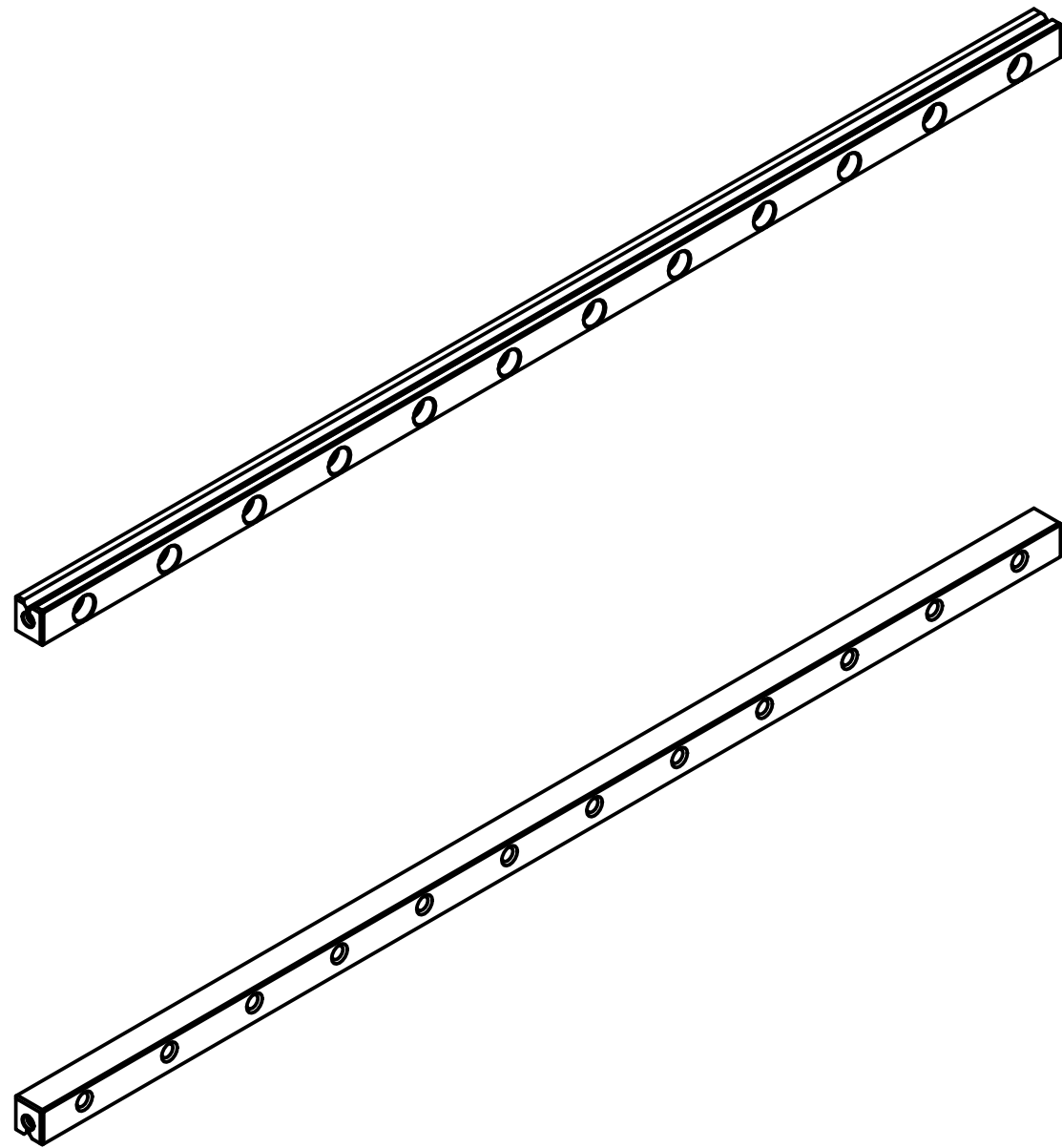
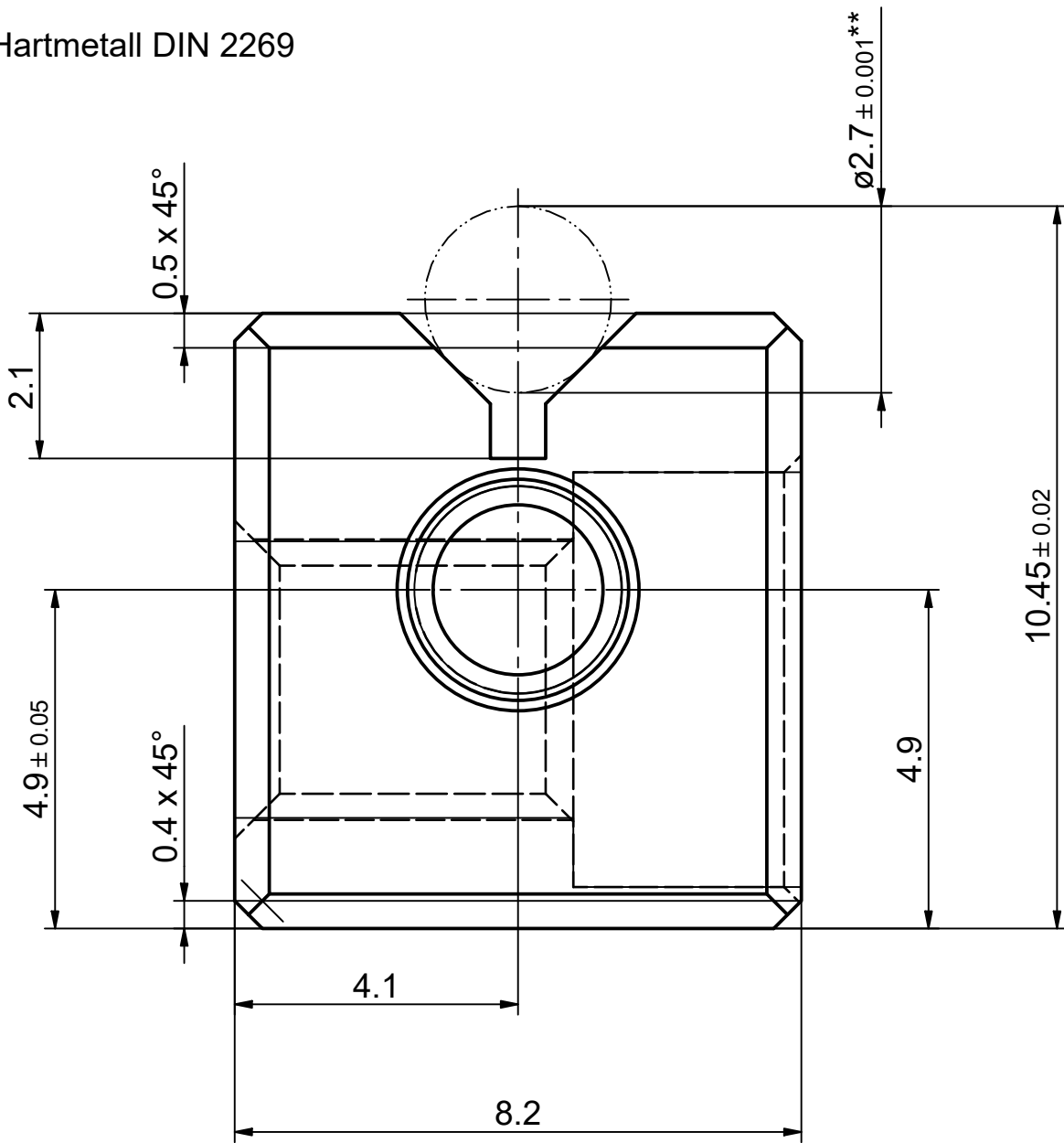


Laenge	Anz. Bohrungen	L1	L2	Teilung
50	2	25	12.5	1 x 25 (=25)
75	3	25	12.5	2 x 25 (=50)
100	4	25	12.5	3 x 25 (=75)
125	5	25	12.5	4 x 25 (=100)
150	6	25	12.5	5 x 25 (=125)
175	7	25	12.5	6 x 25 (=150)
200	8	25	12.5	7 x 25 (=175)
225	9	25	12.5	8 x 25 (=200)
250	10	25	12.5	9 x 25 (=225)
275	11	25	12.5	10 x 25 (=250)
300	12	25	12.5	11 x 25 (=275)
350	14	25	12.5	13 x 25 (=325)
400	16	25	12.5	15 x 25 (=375)

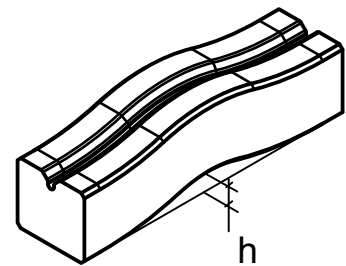
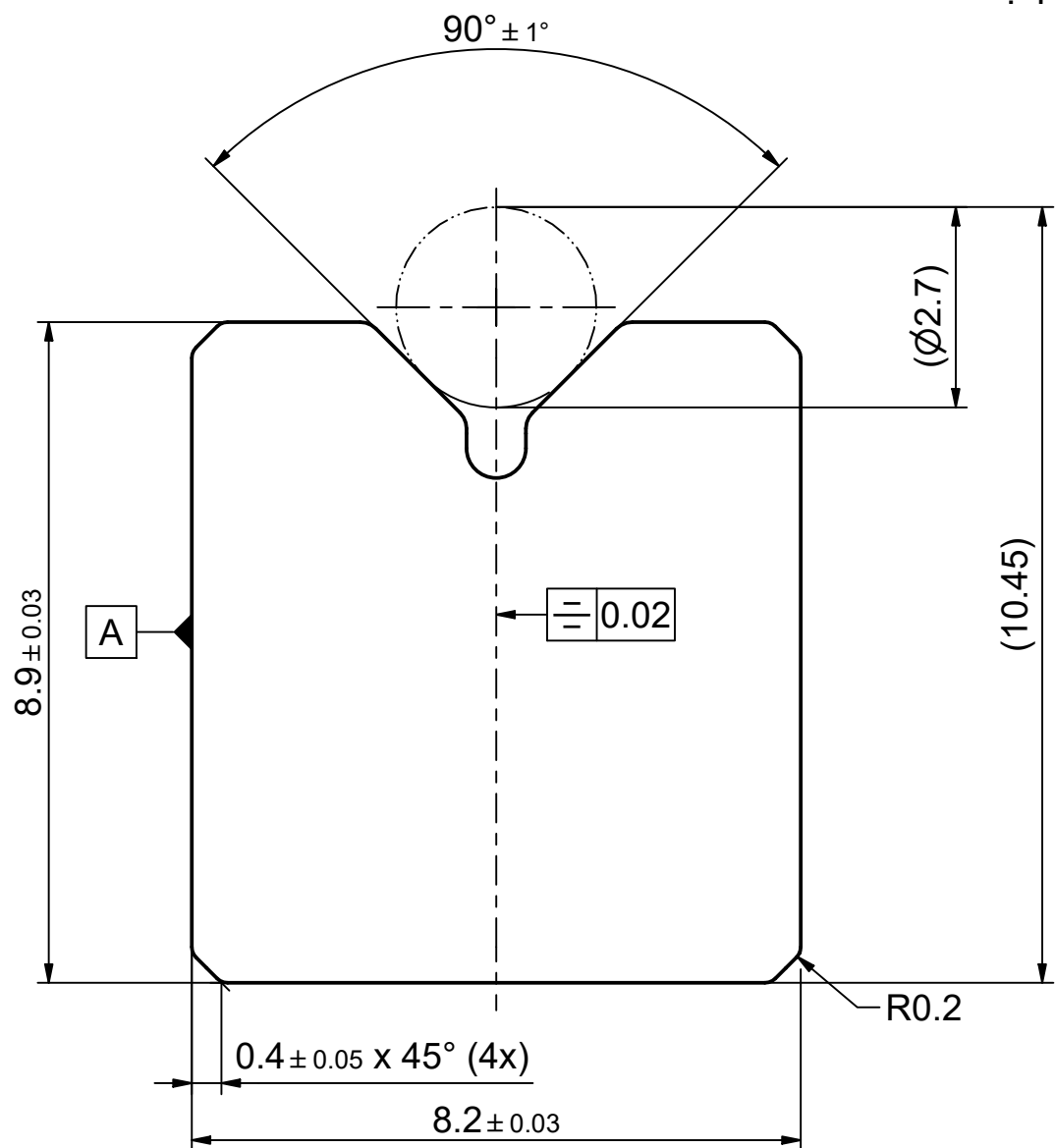


** : Prüfstift Hartmetall DIN 2269

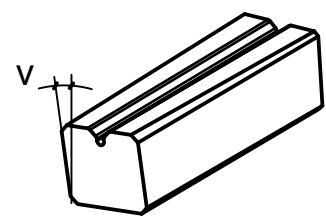


Walzprofil RN3
(10 : 1)

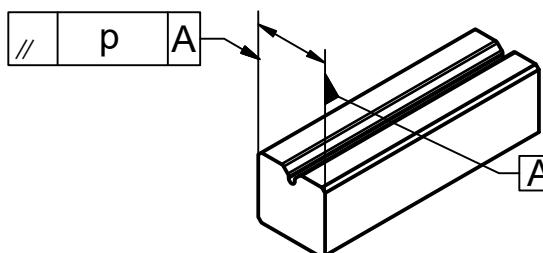
** : Prüfstift Hartmetall DIN 2269



Geradheit: h
h <= 0.5mm / m

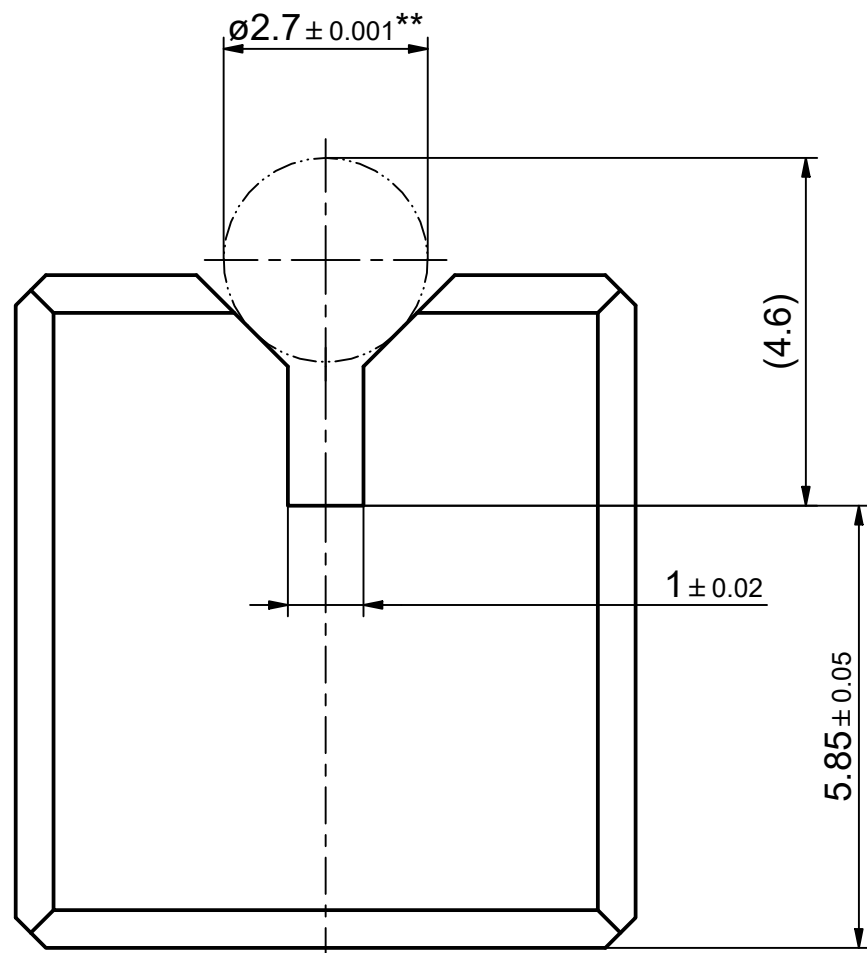


Verwindung: v
v <= 1° / m



Parallelität: p
p <= 0.05

Option KS-Nut
gefräst
(10 : 1)



1.2842: gehärtet 60 ± 2 HRC
1.3505: gehärtet 60 ± 2 HRC
1.4034: gehärtet 58 ± 2 HRC
1.4125: gehärtet 60 ± 2 HRC

Allgemeintoleranzen ISO 2768-fH

-0.02
-0.05
+0.05
+0.02

Ra 3,2

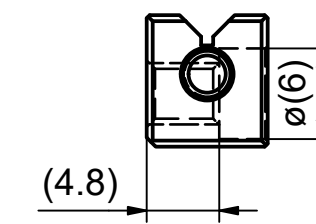
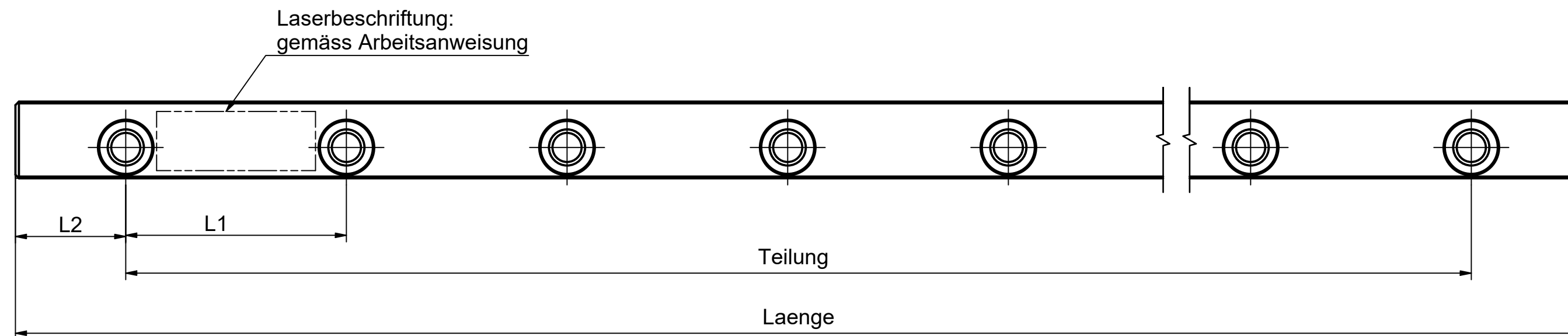
1.2842 / 1.3505 / 1.4034 / 1.4125 (siehe PA)							149.4591 g	
Werkstoff					Gewicht			
Änd.	A	07.04.2021	BRG	AM-400 010 310	Gezeichnet	Datum	Visum	Massstab
						29.03.2021	BRG	10 : 1
					Geprüft			 
					Status	In Aenderung		
		Bemassung in mm			Format	Ersatz für	Anzahl Blatt	Blatt-Nr.
					A1	Ersetzt durch	2	1
RN3-XXX-XX Linearführung					Kunde-Nr.			
					Artikel-Nr.			
					Tabelle			
 Micro-Präzisionstechnik					Zeichnungs-Nr.			
					400 010 310 A			
St.Urbanstrasse 4 CH-4914 Roggwil / BE								

Jede unerlaubte Verwendung
dieses Dokumentes wird
gerichtlich verfolgt.

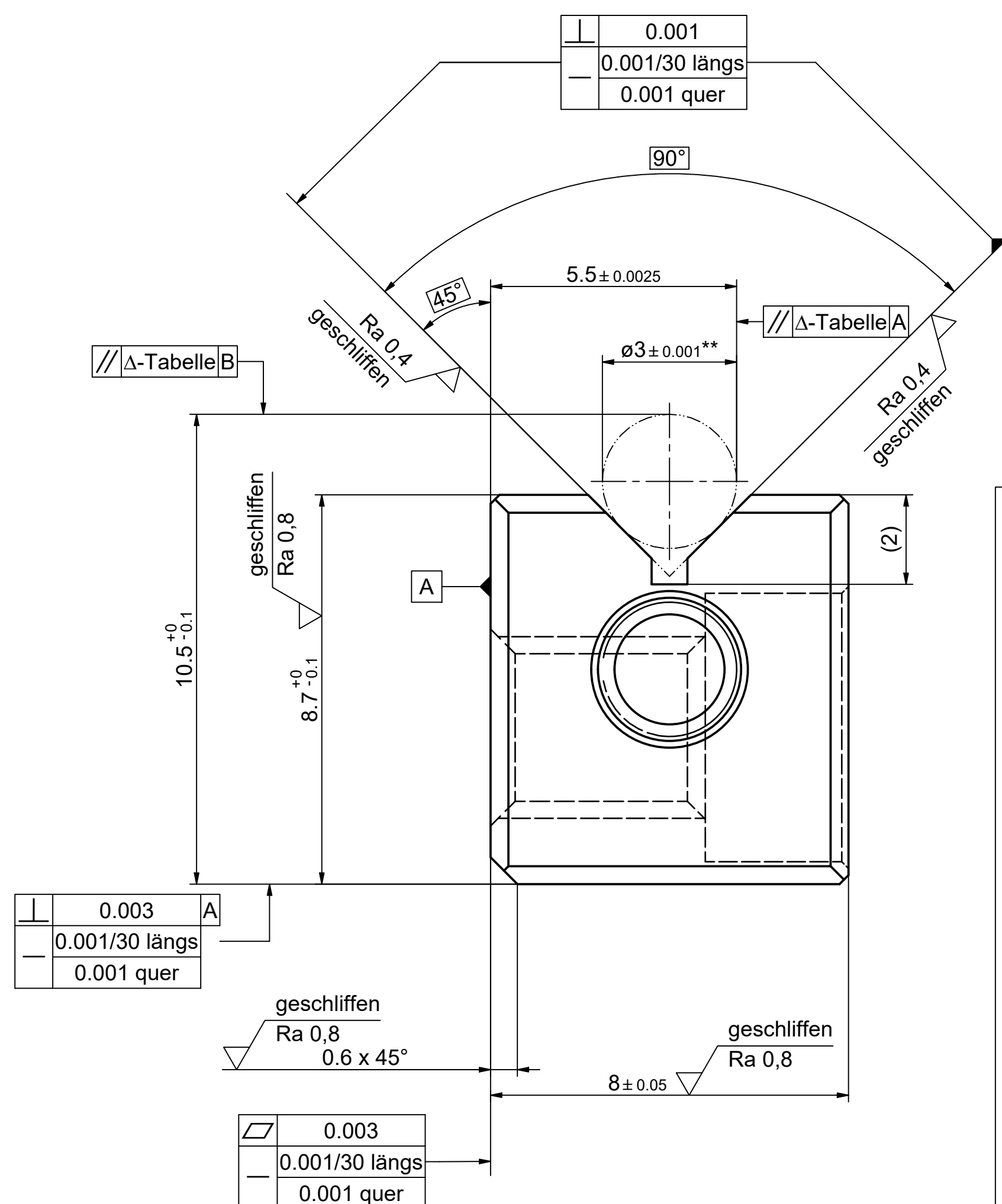
HÖNGER/AG
Micro-Präzisionstechnik

St.Urbanstrasse 4 CH-4914 Roggwil / BE

Plotdatum: 10.06.2021 - 10:34

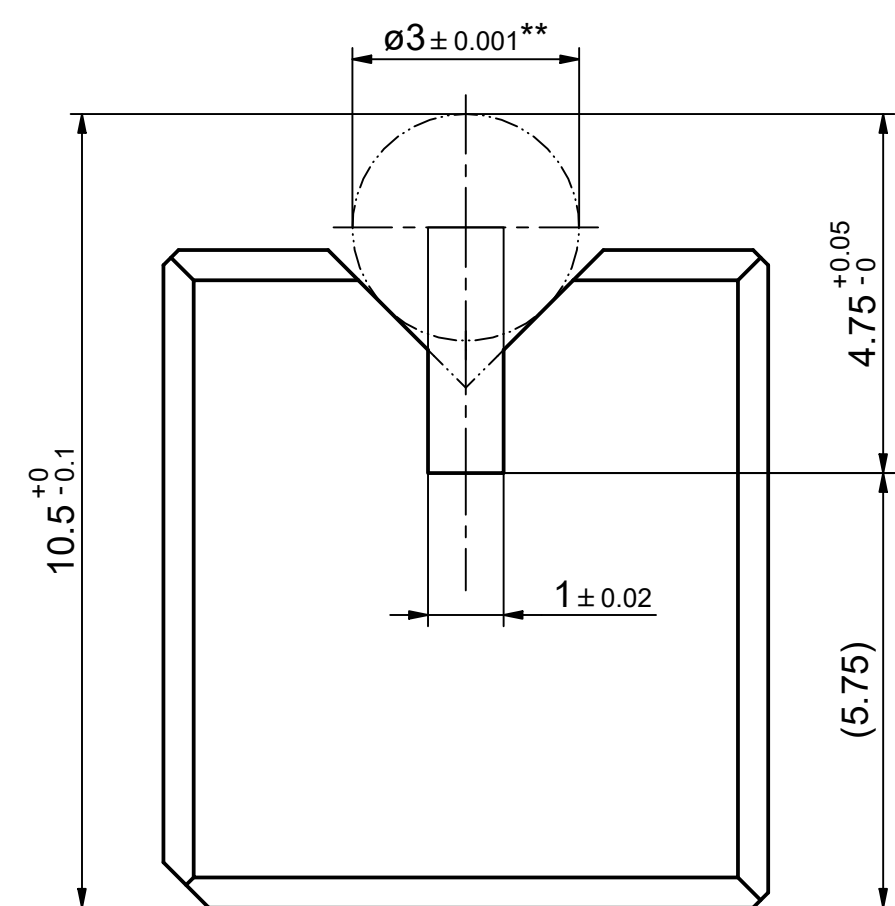


Δ-Tabelle			
ab/ bis und mit Länge	Δ in mm NQ	Δ in mm SQ	Δ in mm SSQ
50	0.002	0.001	0.001
100	0.0025	0.001	0.001
150	0.003	0.0015	0.001
200	0.004	0.002	0.0015
250	0.0045	0.002	0.0015
300	0.005	0.0025	0.002
350	0.0055	0.0025	0.002
400	0.006	0.003	0.002
450	0.0065	0.003	0.002
500	0.007	0.003	0.002
550	0.0075	0.0035	0.002
600	0.008	0.0035	0.0025

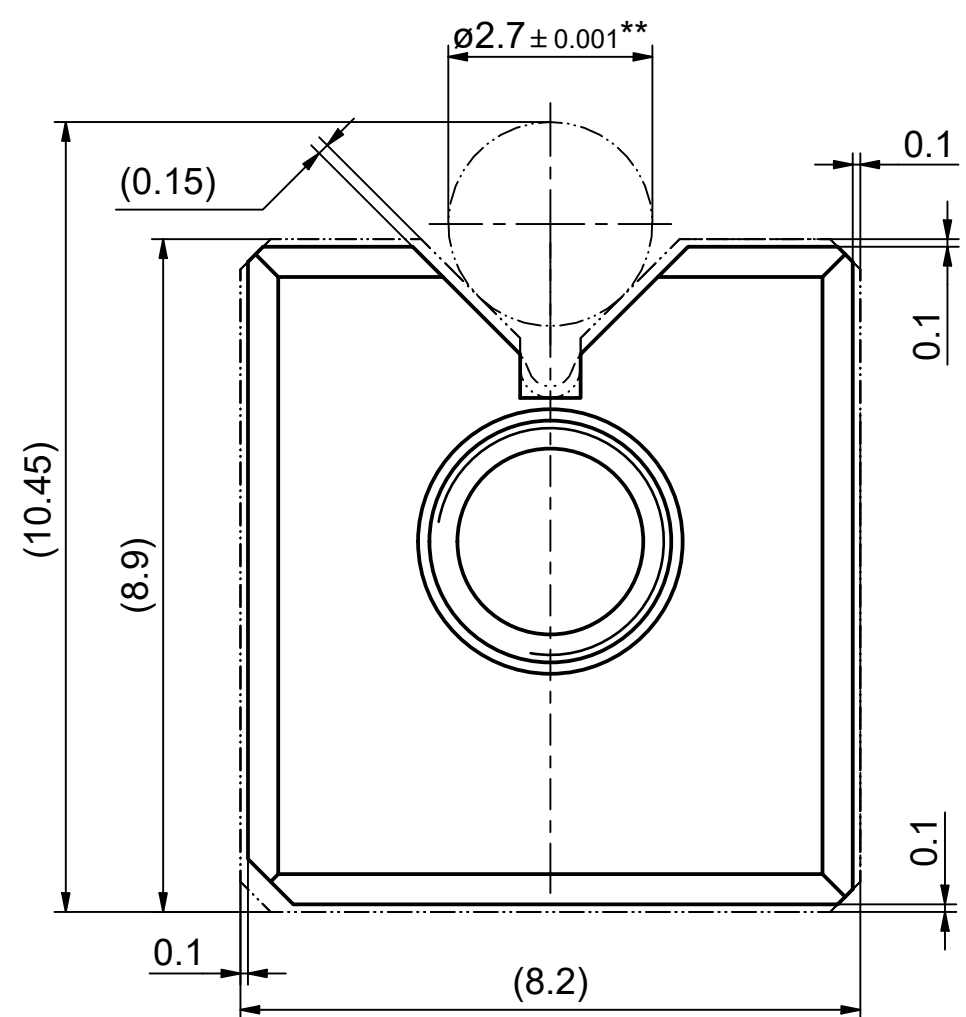


** : Prüfstift Hartmetall DIN 2269

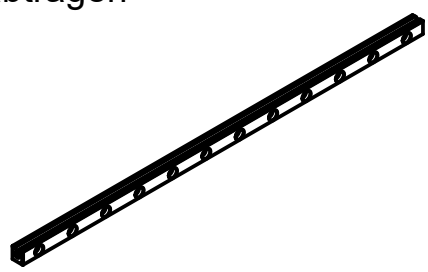
Option KS-Nut (10 : 1)



Schleifzugabe



Schleifzugaben gleichmässig abtragen



- 1.2842: gehärtet 60 ± 2 HRC
- 1.3505: gehärtet 60 ± 2 HRC
- 1.4034: gehärtet 58 ± 2 HRC
- 1.4125: gehärtet 60 ± 2 HRC

Allgemeintoleranzen ISO 2768-fH

1.2842 / 1.3505 / 1.4034 / 1.4125 (siehe PA)								141.4387 g	
Werkstoff								Gewicht	
Änd.	A	07.04.2021	BRG	AM-400 010 310		Datum	Visum	Massstab	
					Gezeichnet	29.03.2021	BRG	10 : 1	
					Geprüft				
					Status	In Aenderung		 	
		Bemassung in mm			Format A2	Ersatz für		Anzahl Blatt	Blatt-Nr.
						Ersetzt durch		2	2
RN3-XXX-XX Linearführung Schleifbearbeitung							Kunde-Nr.		
							Artikel-Nr.		
							Tabelle		
 Präzisionsmechanik & Maschinenbau							Zeichnungs-Nr.		
							400 010 310 A		
St.Urbanstrasse 4 CH-4914 Roggwil / BE									

Jede unerlaubte Verwendung
dieses Dokumentes wird
gerichtlich verfolgt.

HÖNGER AG

Präzisionsmechanik & Maschinenbau

St.Urbanstrasse 4 CH-4914 Roggwil / BE

Plotdatum: 10.06.2021 - 10:34