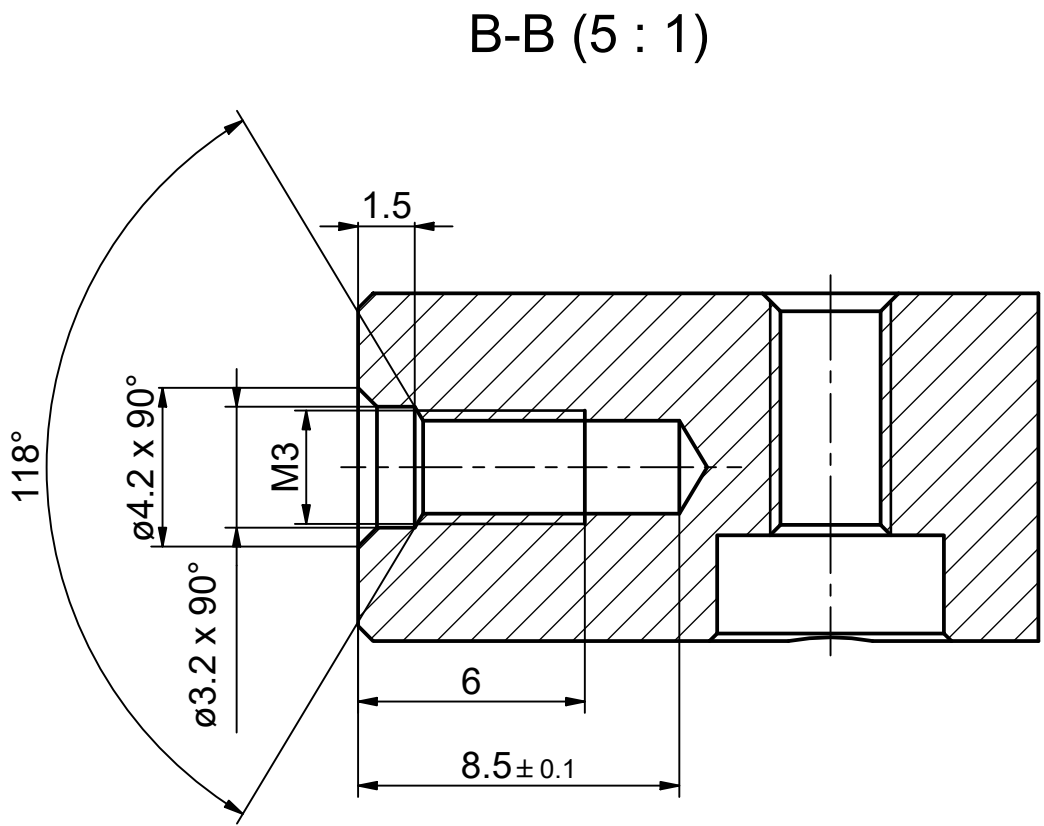
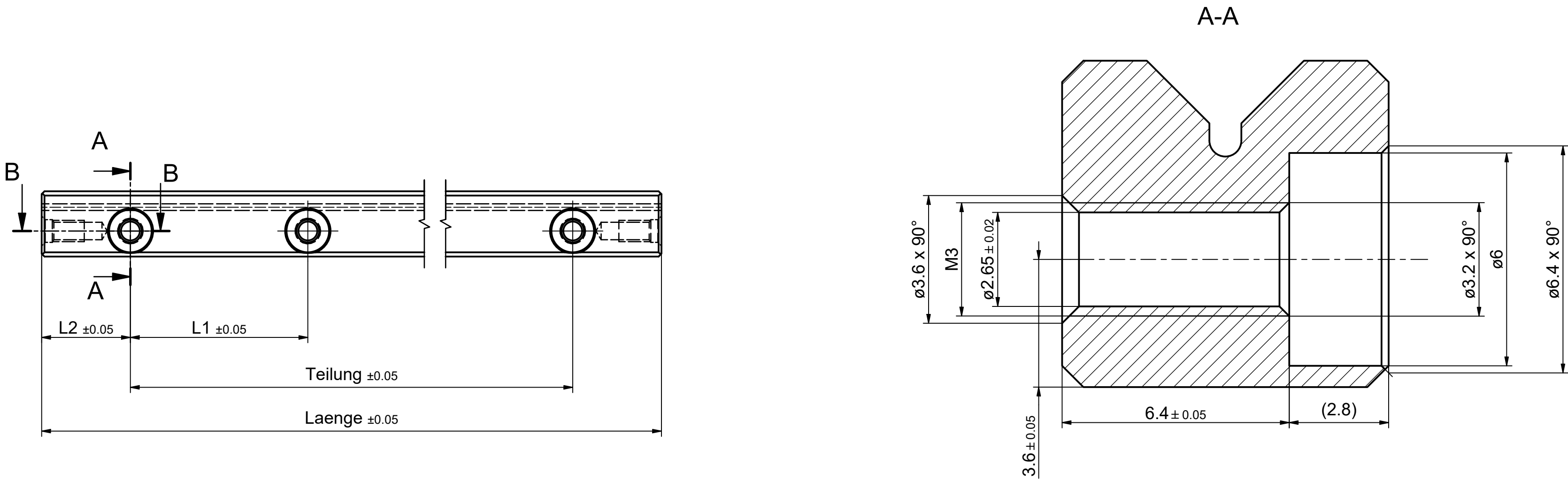
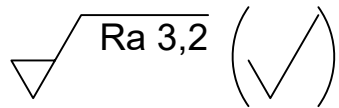
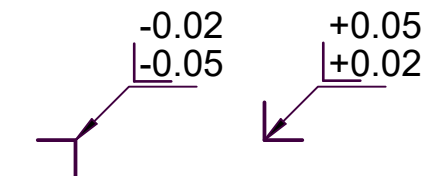
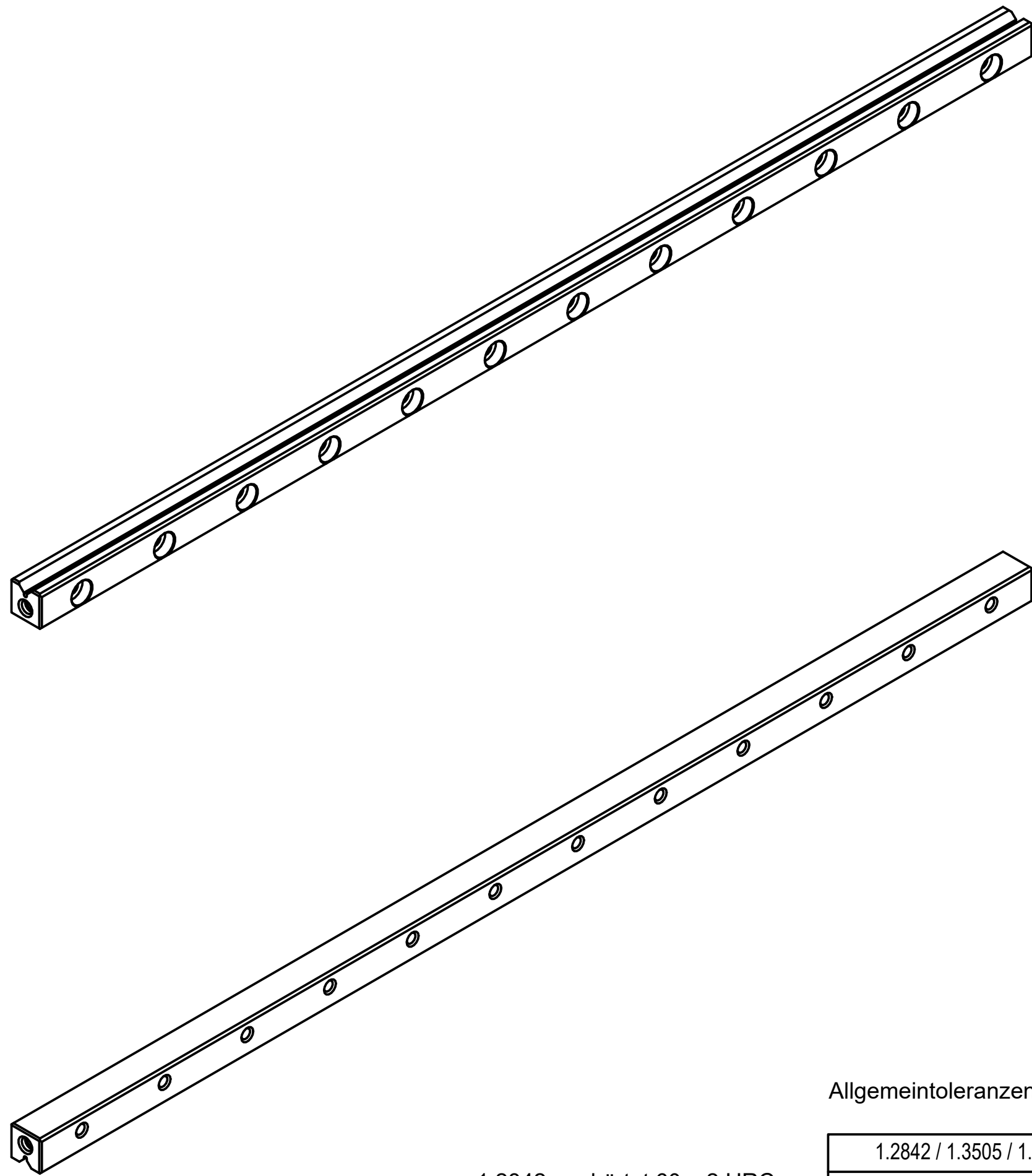
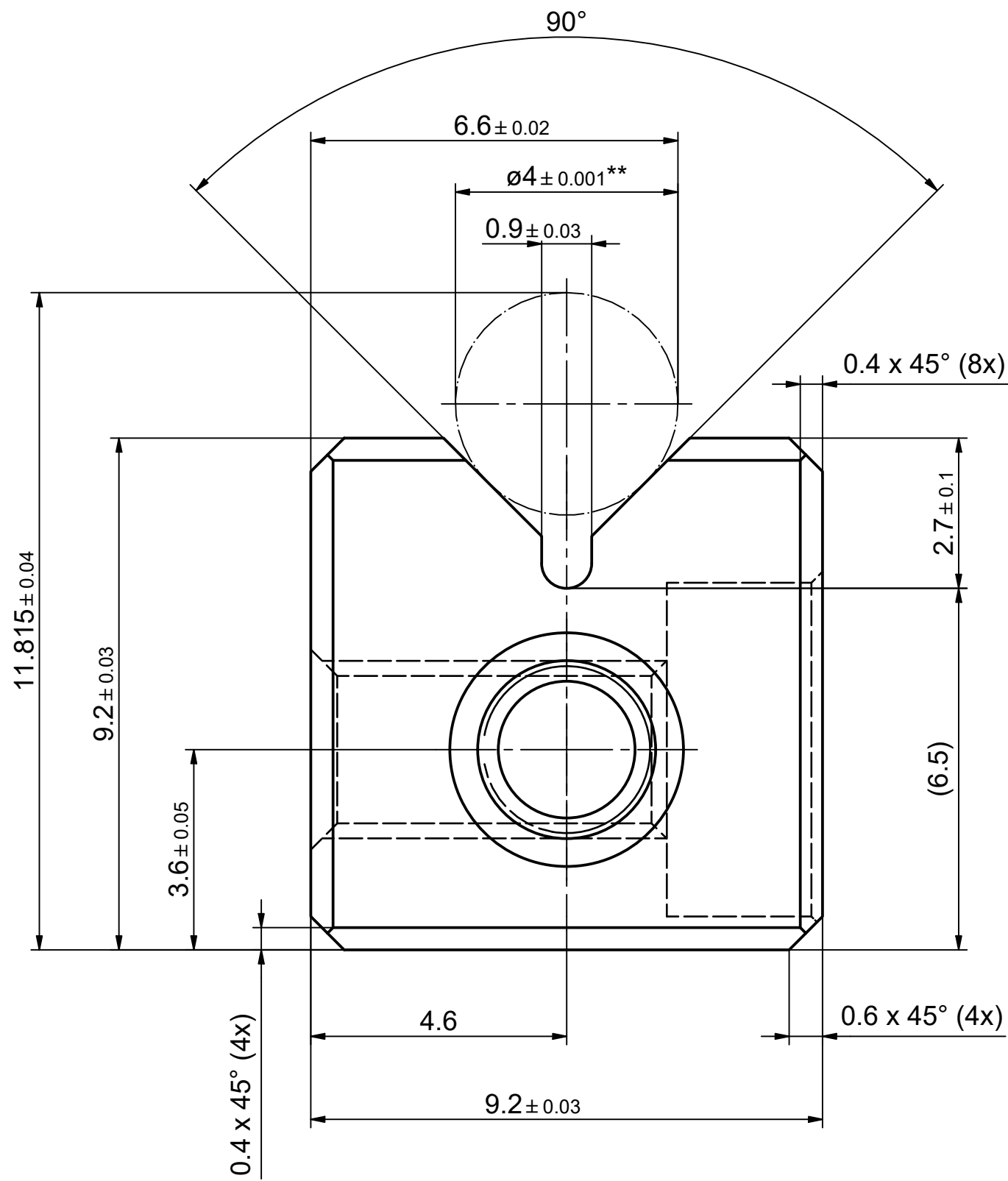


Laenge	Anz. Bohrungen	L1	L2	Teilung
50	2	25	12.5	1 x 25 (=25)
75	3	25	12.5	2 x 25 (=50)
100	4	25	12.5	3 x 25 (=75)
125	5	25	12.5	4 x 25 (=100)
150	6	25	12.5	5 x 25 (=125)
175	7	25	12.5	6 x 25 (=150)
200	8	25	12.5	7 x 25 (=175)
225	9	25	12.5	8 x 25 (=200)
250	10	25	12.5	9 x 25 (=225)
275	11	25	12.5	10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



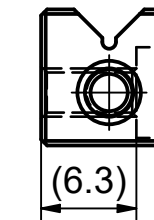
** : Prüfstift Hartmetall DIN 2269



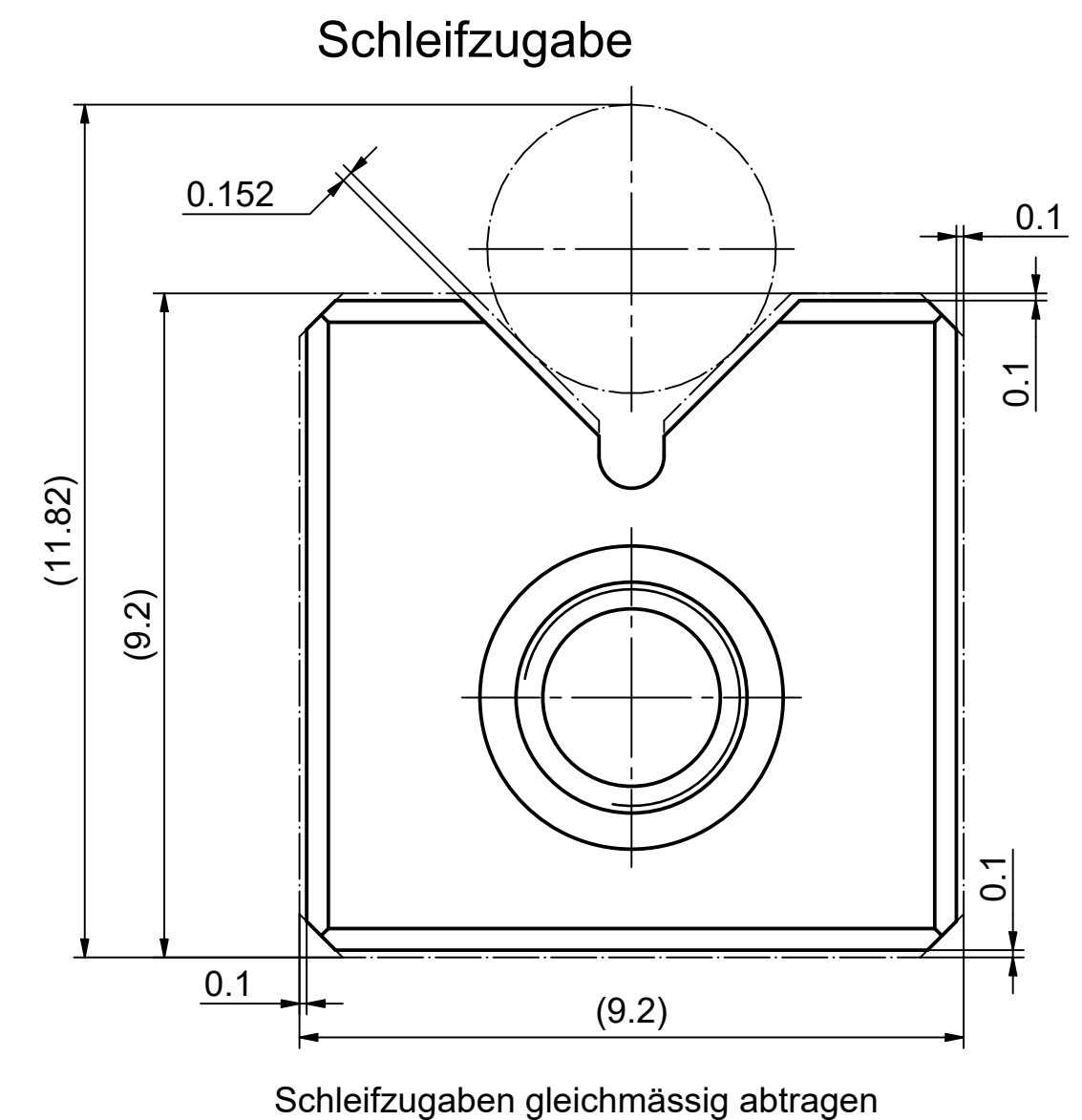
1.2842: gehärtet 60 ± 2 HRC
1.3505: gehärtet 60 ± 2 HRC
1.4034: gehärtet 58 ± 2 HRC
1.4125: gehärtet 60 ± 2 HRC

Allgemeintoleranzen ISO 2768-fH

1.2842 / 1.3505 / 1.4034 / 1.4125 (siehe PA)		173.2688 g	
Werkstoff		Gewicht	
Änd.	A	18.03.2021	BRG
		Gezeichnet	12.01.2021
		Geprüft	18.03.2021
		Status	Produktion Freigegeben
Bemassung in mm		Format	A1
RNG4-XXX-XX Linearführung		Ersatz für	Anzahl Blatt
Vorfabrikation		Ersetzt durch	3
Kunde-Nr.		Blatt-Nr.	
Artikel-Nr.		1	
Tabelle		Zeichnungs-Nr.	
HÖNGER/AG		402 022 000-1 A	
Präzisionsmechanik & Maschinenbau		Plotdatum: 18.03.2021 - 12:11	
StUrbanstrasse 4			
CH-4914 Roggwil / BE			



Δ -Tabelle			
ab/ bis und mit	Δ in mm	Δ in mm	Δ in mm
Länge	NQ	SQ	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

[illegible][illegible]

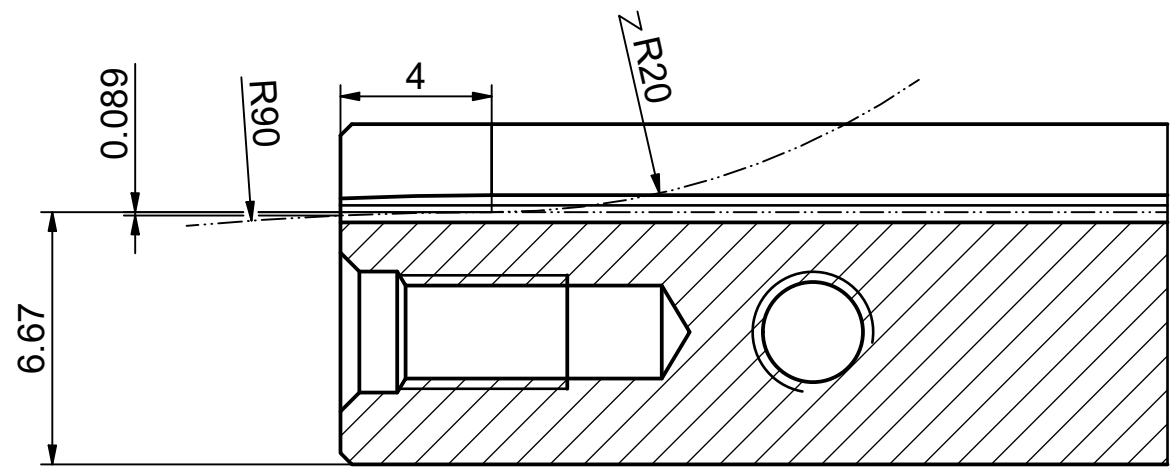
Allgemeintoleranzen ISO 2768-fH

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

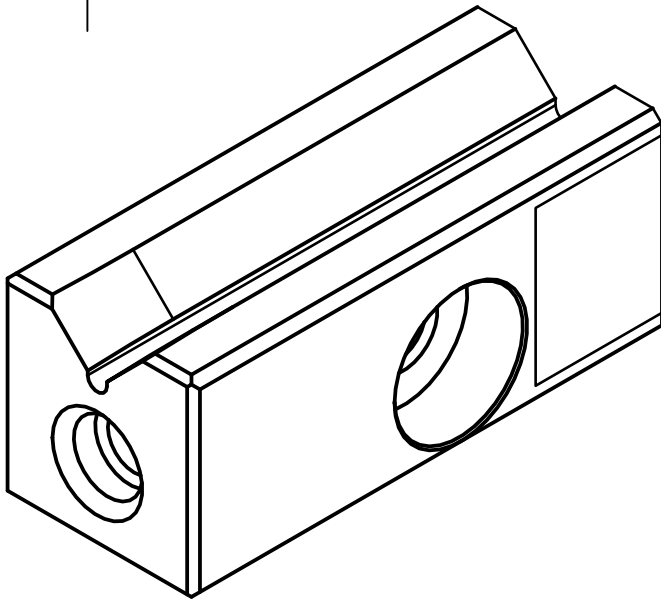
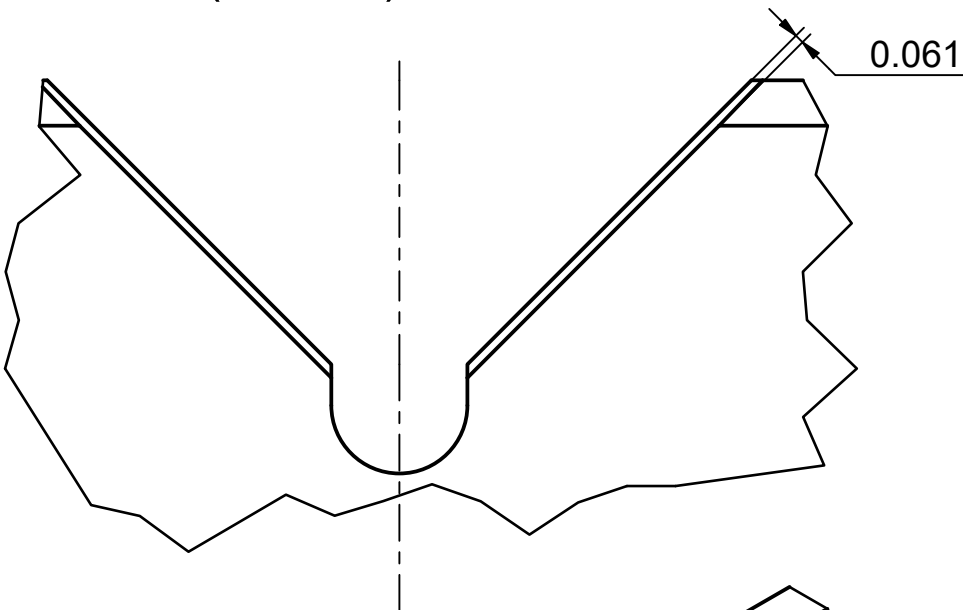
1.2842 / 1.3505 / 1.4034 / 1.4125 (siehe PA)							165.2530 g	
Werkstoff							Gewicht	
Änd.	A	18.03.2021	BRG			Datum	Visum	Massstab
					Gezeichnet	12.01.2021	BRG	10 : 1
					Geprüft	18.03.2021	MIB	
					Status	Produktion Freigegeben		 
			Bemassung in mm	Format A2	Ersatz für	Anzahl Blatt		Blatt-Nr.
					Ersetzt durch	3		2
RNG4-XXX-XX Linearführung Schleifbearbeitung					Kunde-Nr.			
					Artikel-Nr.			
					Tabelle			
 Präzisionsmechanik & Maschinenbau					Zeichnungs-Nr.			
					402 022 000 A			
St.Urbanstrasse 4 CH-4914 Roggwil / BE								

Plotdatum: 18.03.2021 - 12:11

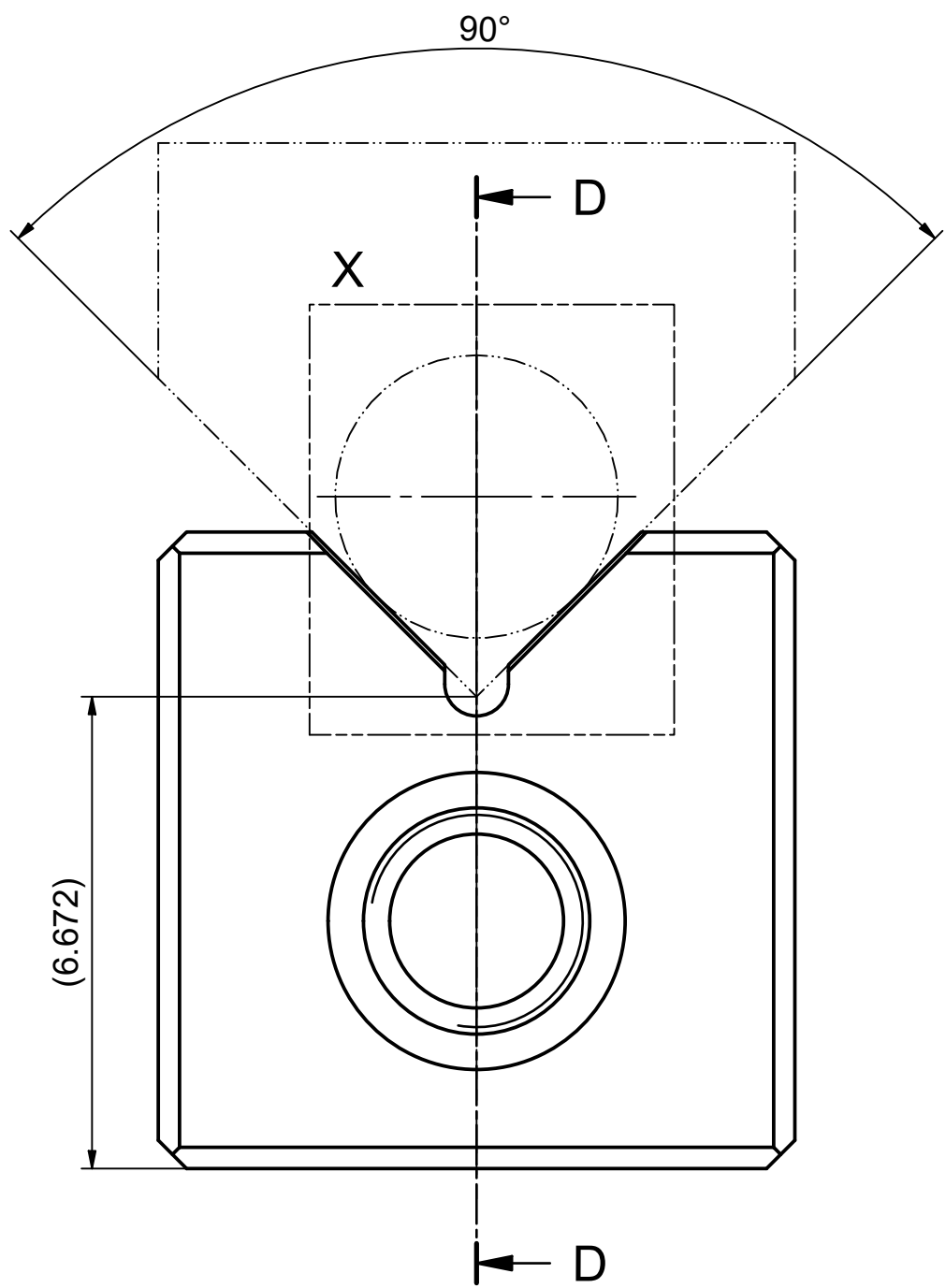
D-D



X (20 : 1)



Option EG



1.2842 / 1.3505 / 1.4034 / 1.4125 (siehe PA)				165.2461 g			
Werkstoff				Gewicht			
Änd.	A	18.03.2021	BRG	Gezeichnet	Datum	Visum	Massstab
				Geprüft	12.01.2021	BRG	10 : 1
				Status	18.03.2021	MIB	
				Ersetzt durch	Produktion Freigegeben		
Bemassung in mm				Format	Ersetzt durch	Anzahl Blatt	Blatt-Nr.
				A3		3	3
RNG4-XXX-XX-EG Linearführung						Kunde-Nr.	
Einlauf						Artikel-Nr.	
						Tabelle	
						Zeichnungs-Nr.	
						402 022 000-4 A	

Jede unerlaubte Verwendung
dieses Dokumentes wird
gerichtlich verfolgt.

HÖNGER AG
Präzisionsmechanik & Maschinenbau

St.Urbanstrasse 4 CH-4914 Roggwil / BE

Plotdatum: 18.03.2021 - 12:11