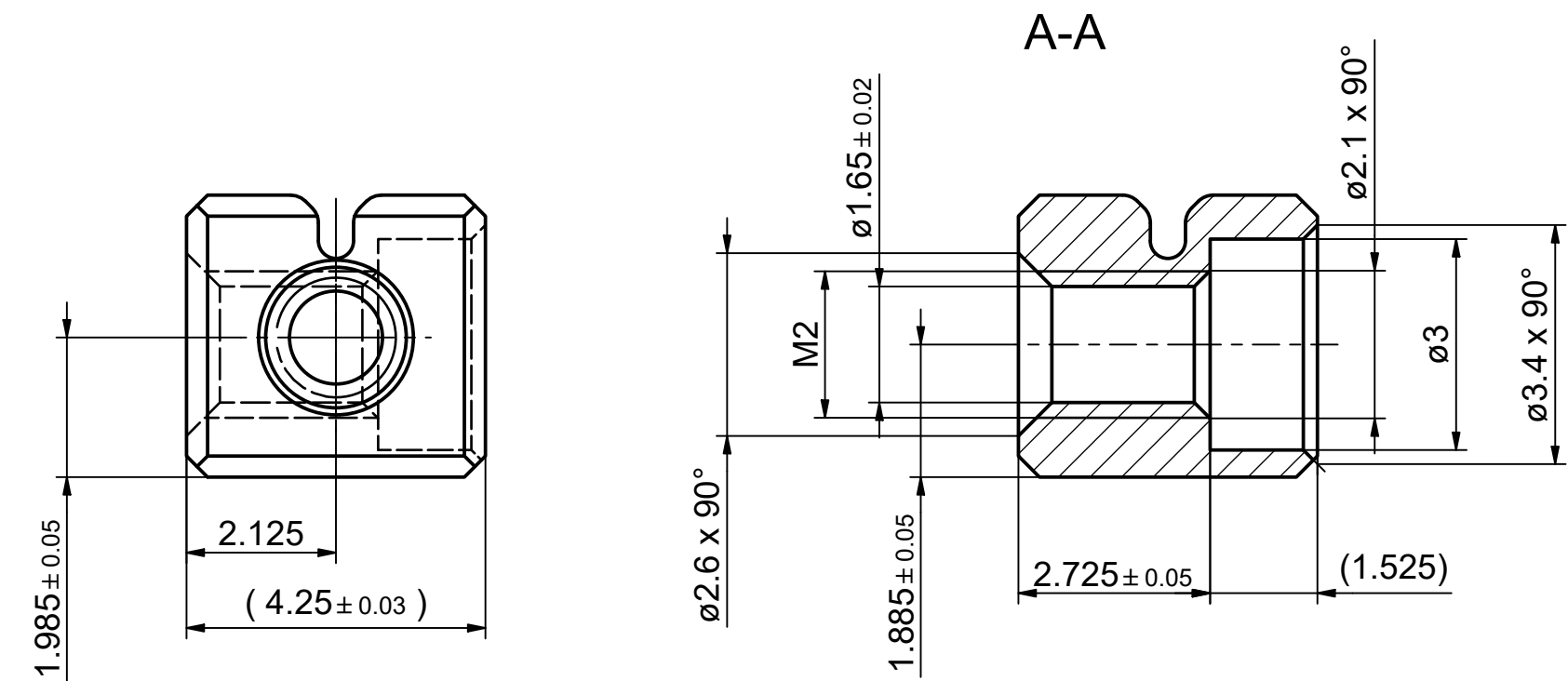
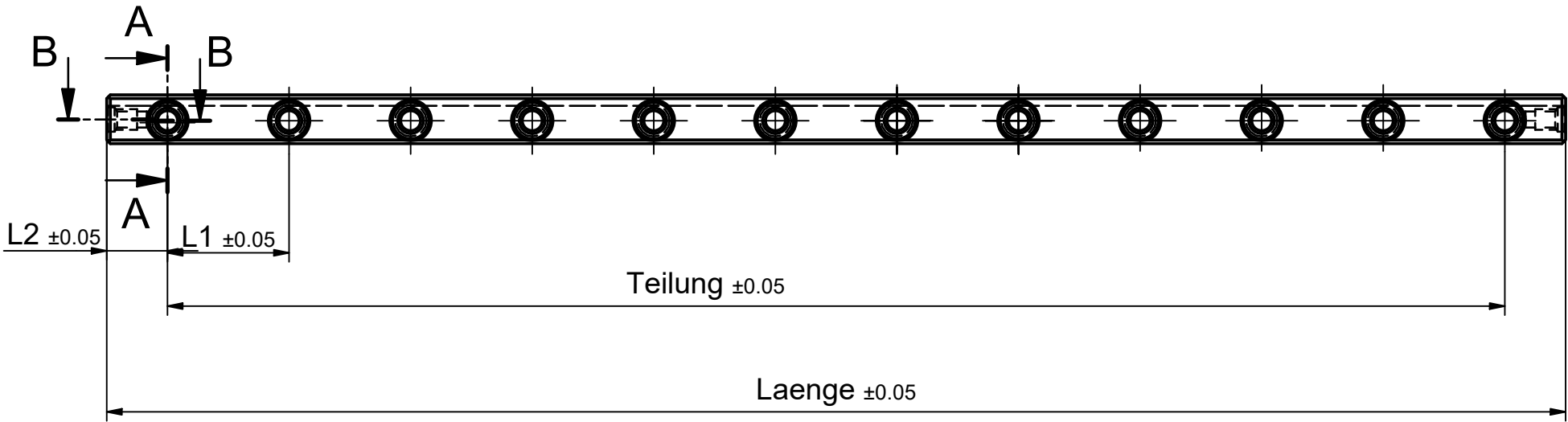
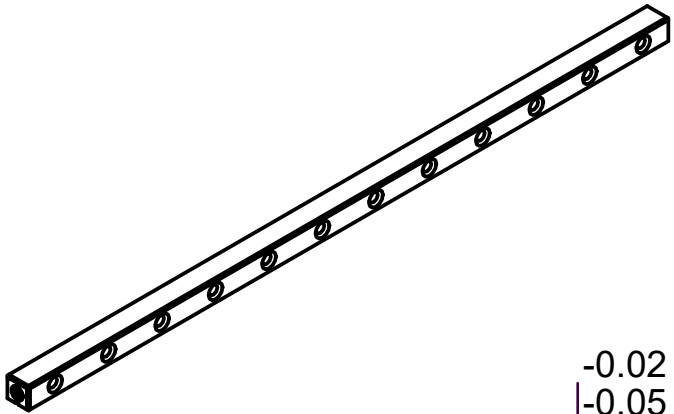
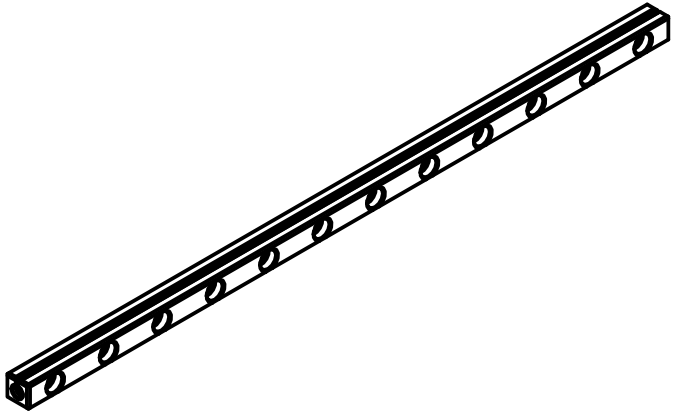
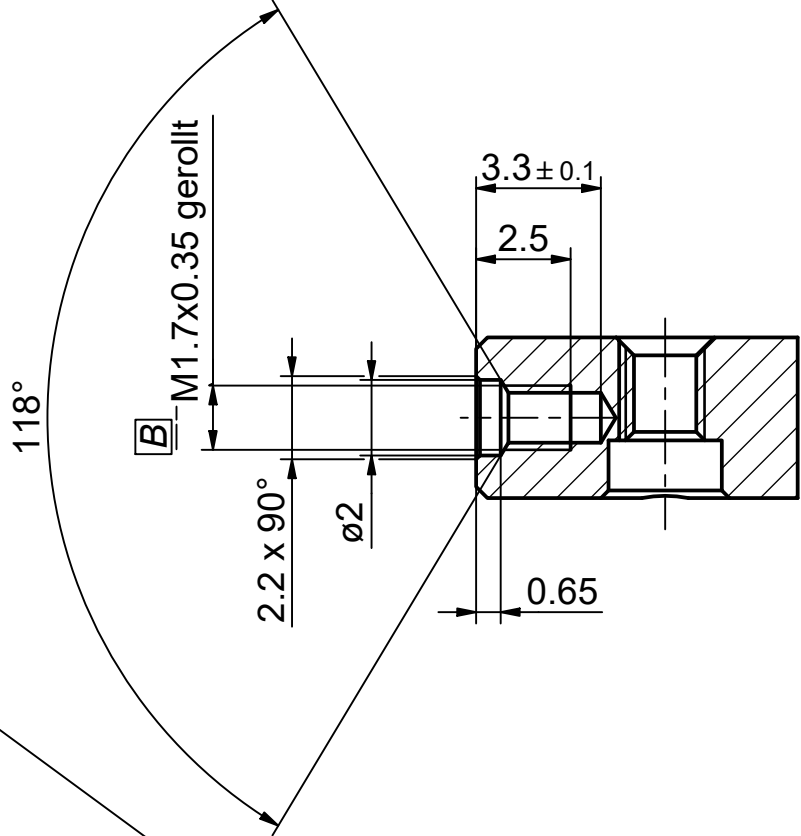


Laenge	Anz. Bohrungen	L1	L2	Teilung
20	2	10	5	1 x 10 (=10)
30	3	10	5	2 x 10 (=20)
40	4	10	5	3 x 10 (=30)
50	5	10	5	4 x 10 (=40)
60	6	10	5	5 x 10 (=50)
70	7	10	5	6 x 10 (=60)
80	8	10	5	7 x 10 (=70)
100	10	10	5	9 x 10 (=90)
120	12	10	5	11 x 10 (=110)



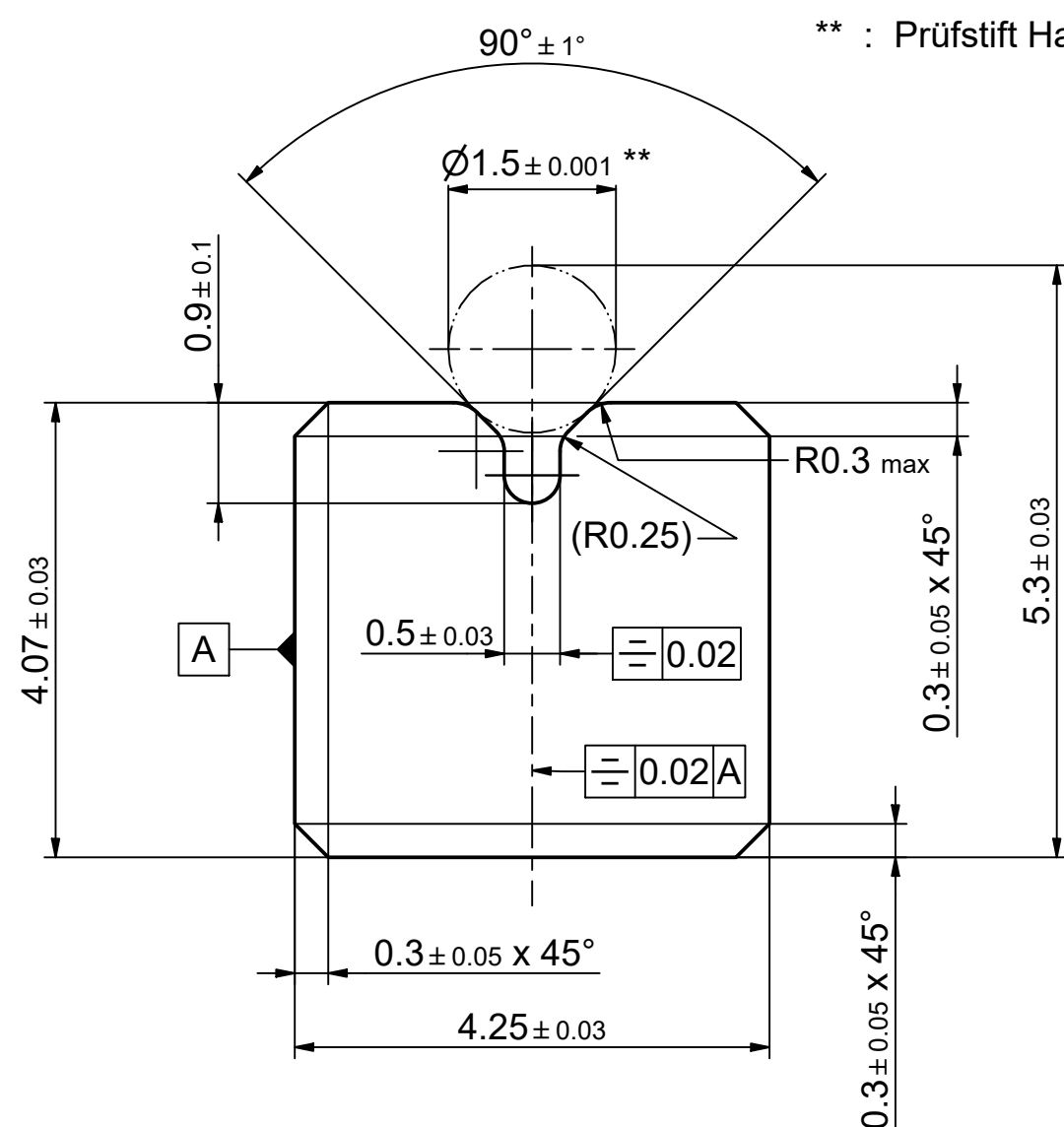
B-B (5 : 1)



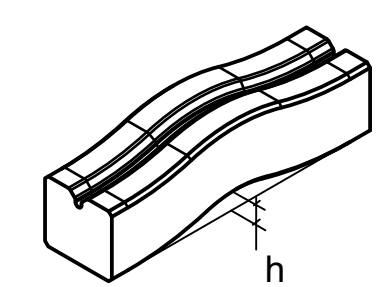
-0.02
-0.05
+0.05
+0.02

Ra 3,2

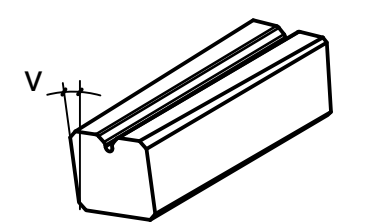
R1 Ziehprofil
(15 : 1)



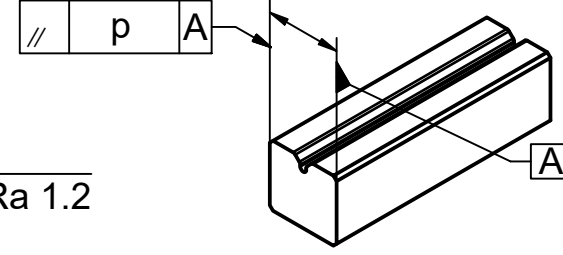
** : Prüfstift Hartmetall DIN 2269



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 60 ±2 HRC

1.3505 100 Cr 6 (Wälzl.st. gezogen)					13.6255 g				
Werkstoff					Gewicht				
Änd.	B	18.03.2021	BRG	AM-403 020 000_B		Datum	Visum	Masstab	
	A	06.10.2020	BRG	AM-403 020 000_A	Gezeichnet	20.04.2020	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	1	
R1-XXX Linearführung Vorfabrikation						Kunde-Nr.			
						Artikel-Nr.			
						Tabelle			
 Präzisionsmechanik & Maschinenbau						Zeichnungs-Nr.			
						403 040 000-1 B			
St.Urbanstrasse 4 CH-4914 Roggwil / BE									

Jede unerlaubte Verwendung
dieses Dokumentes wird
gerichtlich verfolgt.

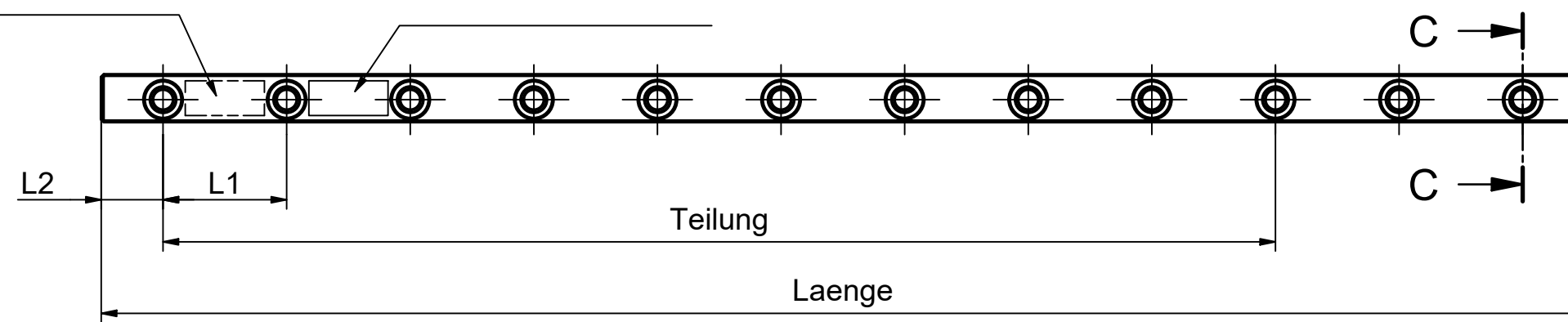
HÖNGER AG
Präzisionsmechanik & Maschinenbau

St.Urbanstrasse 4 CH-4914 Roggwil / BE

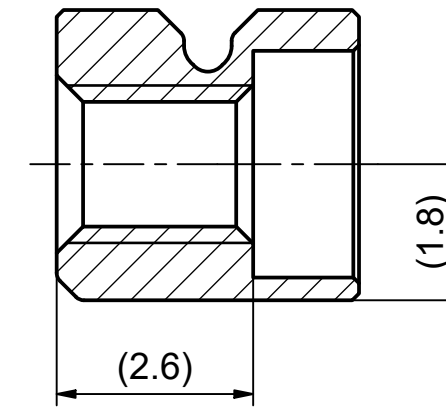
Plotdatum: 18.03.2021 - 16:31

Laserbeschriftung:
"Modelcode"

Laserbeschriftung:
Logo "Hönger AG"
"swiss made"

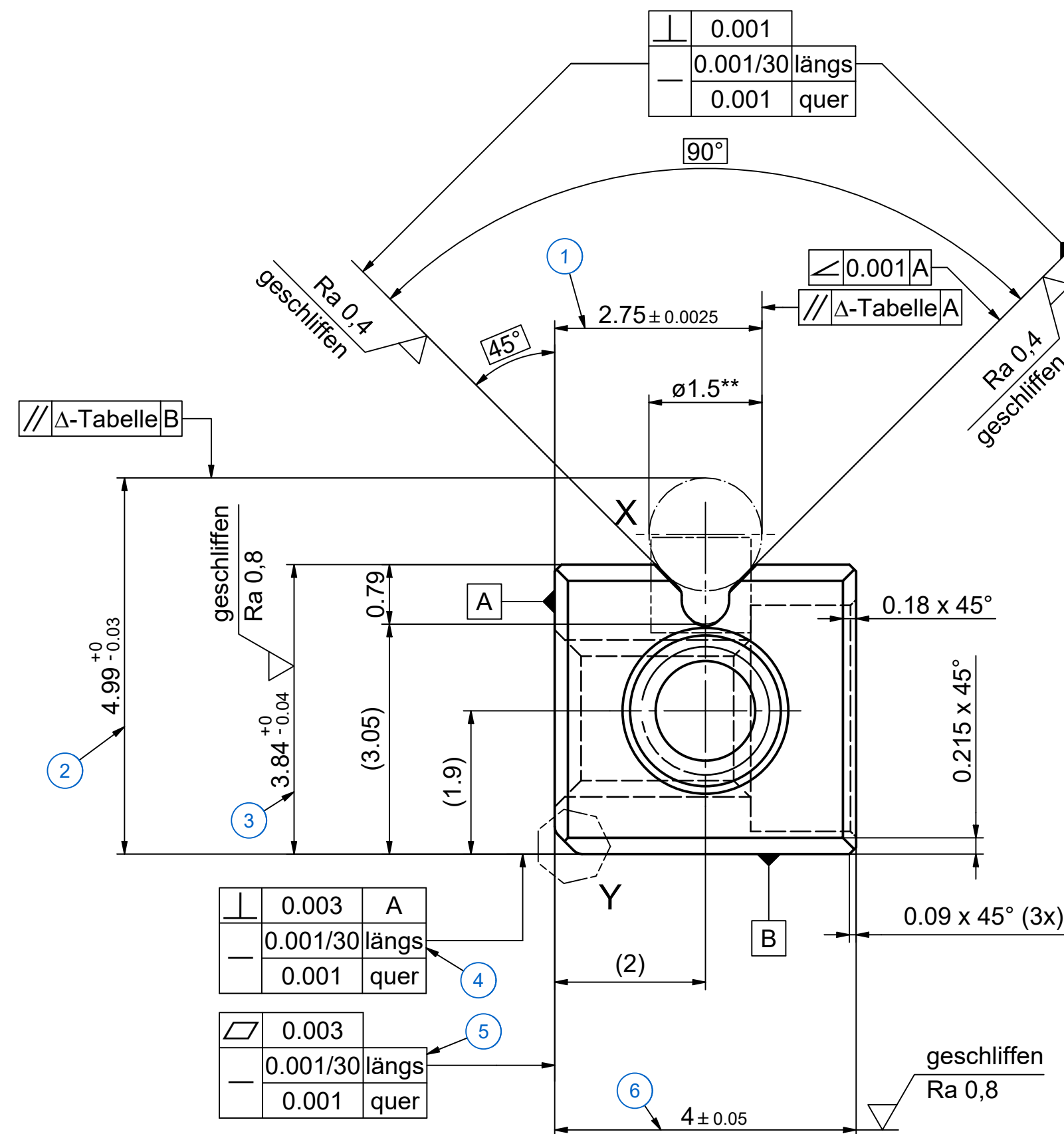


C-C

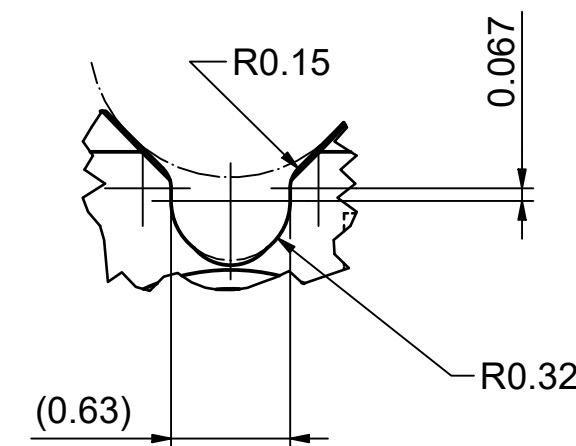


Δ-Tabelle			
ab/ bis und mit Länge	Δ in mm NQ	Δ in mm SQ	Δ in mm SSQ
50	0.002	0.001	0.001
100	0.0025	0.001	0.001
150	0.003	0.0015	0.001
200	0.004	0.002	0.0015
250	0.0045	0.002	0.0015
300	0.005	0.0025	0.002
350	0.0055	0.0025	0.002
400	0.006	0.003	0.002
450	0.0065	0.003	0.002
500	0.007	0.003	0.002
550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

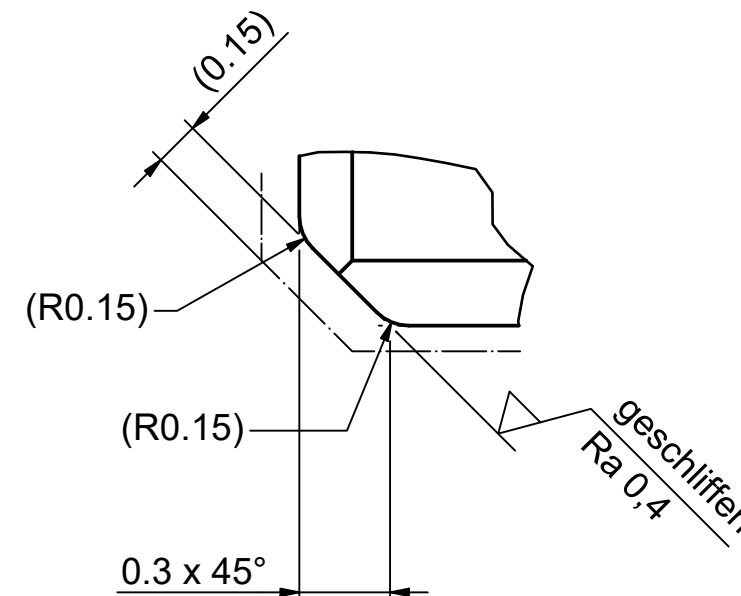
** : Prüfstift Hartmetall DIN 2269



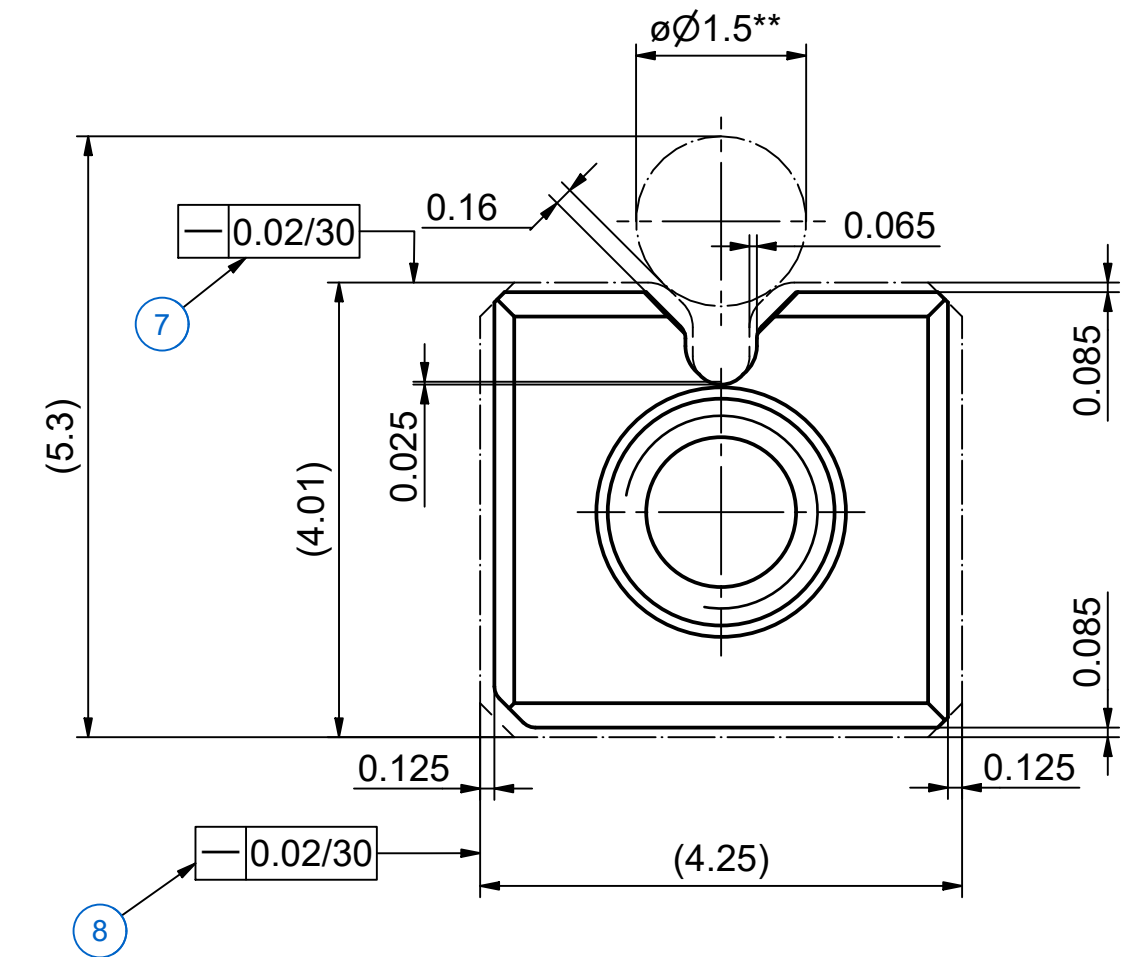
X (25 : 1)



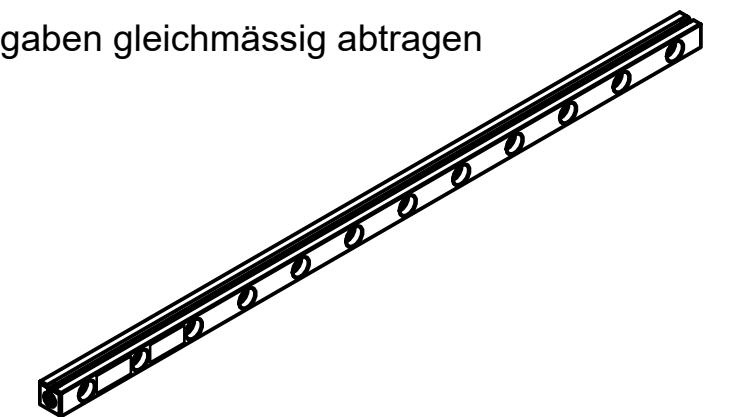
Y (40 : 1)



Schleifzugabe



Schleifzugaben gleichmässig abtragen



Allgemeintoleranzen ISO 2768-fH

Gehärtet 60 ±2 HRC

403 020 000-1 (1.3505 100 Cr 6 (Wälzl.st. gezogen))				12.2446 g			
Werkstoff				Gewicht			
Änd.	B	18.03.2021	BRG	AM-403 020 000_B	Gezeichnet	20.04.2020	BRG
	A	06.10.2020	BRG	AM-403 020 000_A	Geprüft	18.03.2021	MIB
					Status	Produktion Freigegeben	
Bemassung in mm				Format	Ersatz für	Anzahl Blatt	Blatt-Nr.
				A2	Ersetzt durch	3	2
R1-XXX Linearführung				Kunde-Nr.			
Schleifbearbeitung				Artikel-Nr.			
				Tabelle			
				Zeichnungs-Nr.			
				403 040 000 B			

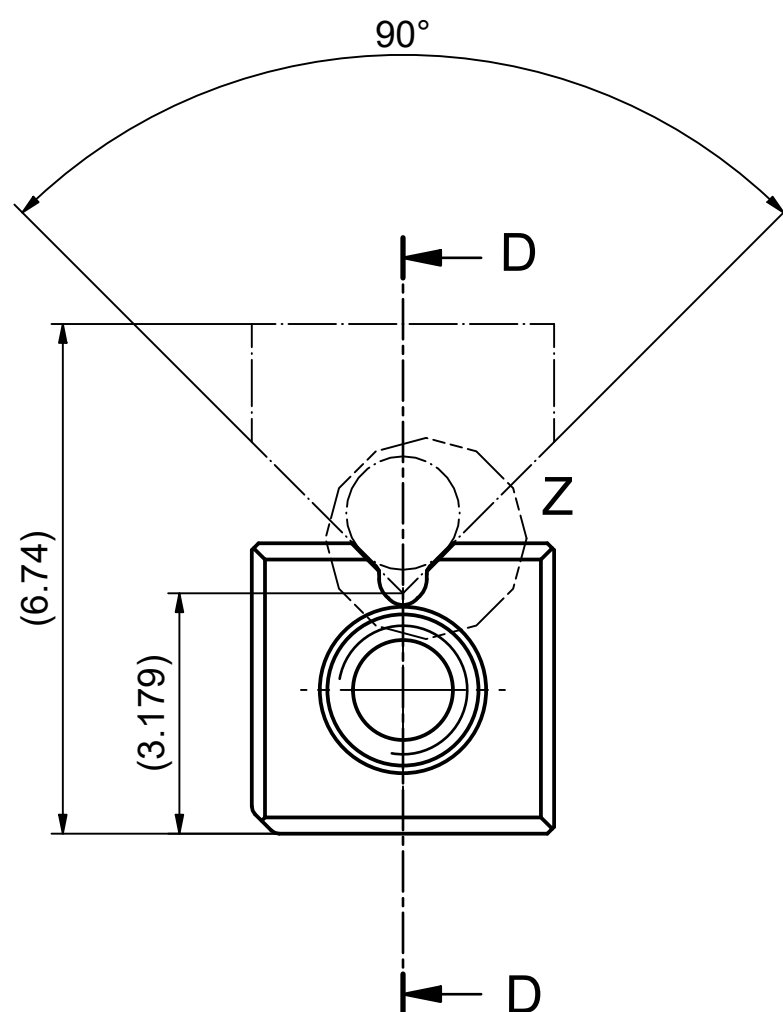
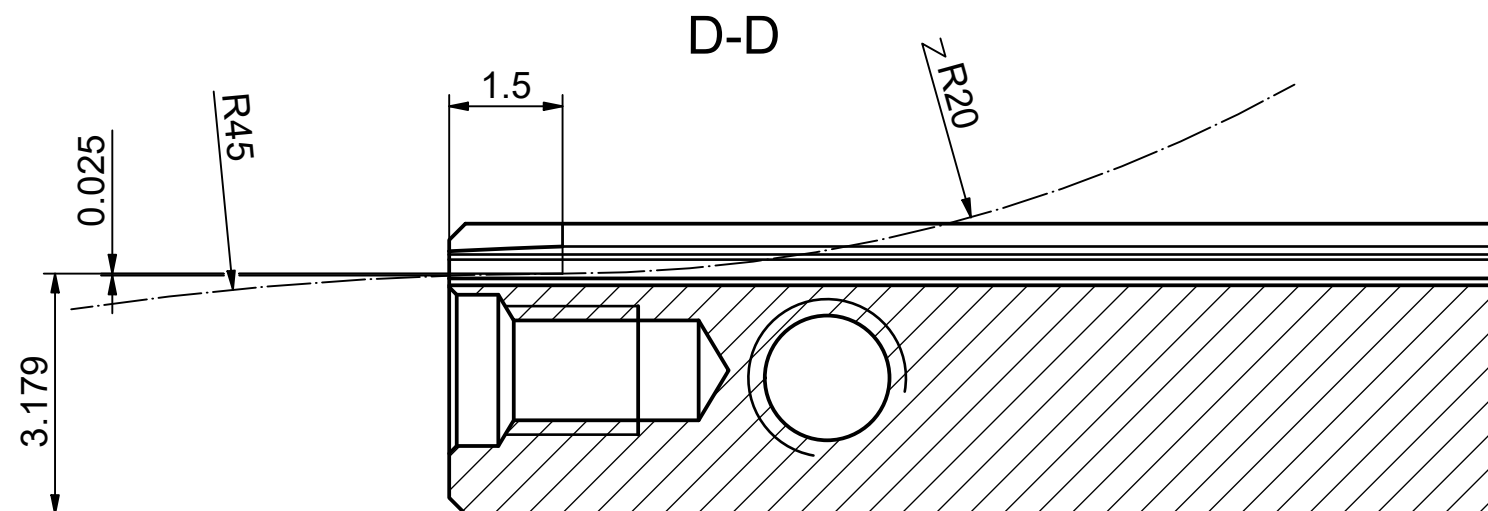
Jede unerlaubte Verwendung
dieses Dokumentes wird
gerichtlich verfolgt.

HÖNGER AG

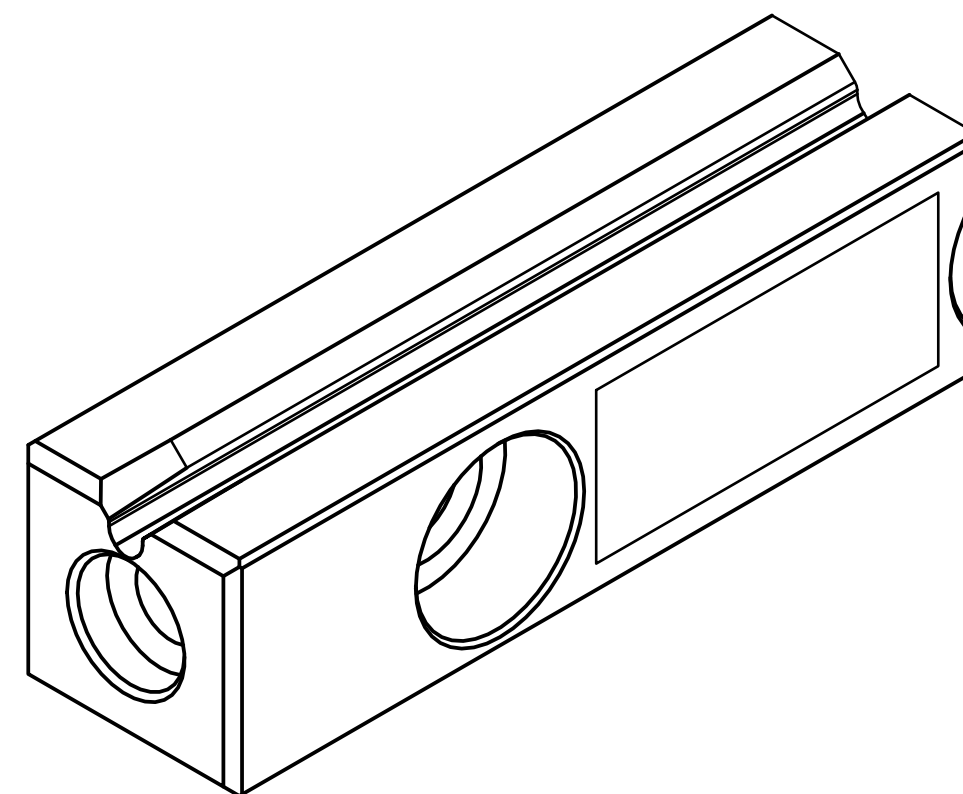
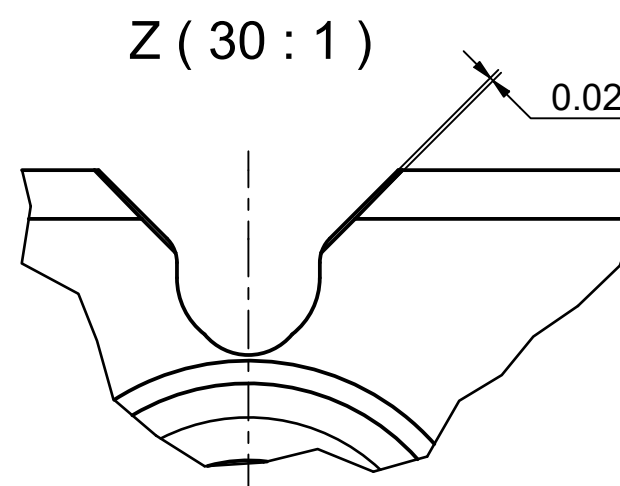
Präzisionsmechanik & Maschinenbau

St.Urbanstrasse 4 CH-4914 Roggwil / BE

Plotdatum: 18.03.2021 - 16:31



Option Einlauf



403 020 000-1 (1.3505 100 Cr 6 (Wälzl.st. gezogen))								12.2446 g	
Werkstoff								Gewicht	
Änd.	B	18.03.2021	BRG	AM-403 020 000_B		Datum	Visum	Massestab	
	A	06.10.2020	BRG	AM-403 020 000_A	Gezeichnet	20.04.2020	BRG	10 : 1	
					Geprüft	18.03.2021	MIB		
					Status	Produktion Freigegeben			
		Bemassung in mm			Format A3	Ersatz für		Anzahl Blatt	Blatt-Nr.
						Ersetzt durch		3	3
R1-XXX Linearführung Schleifbearbeitung							Kunde-Nr.		
							Artikel-Nr. Tabelle		
g HÖNGER AG Präzisionsmechanik & Maschinenbau							Zeichnungs-Nr.		
							403 040 000 B		
					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: 18.03.2021 - 16:31