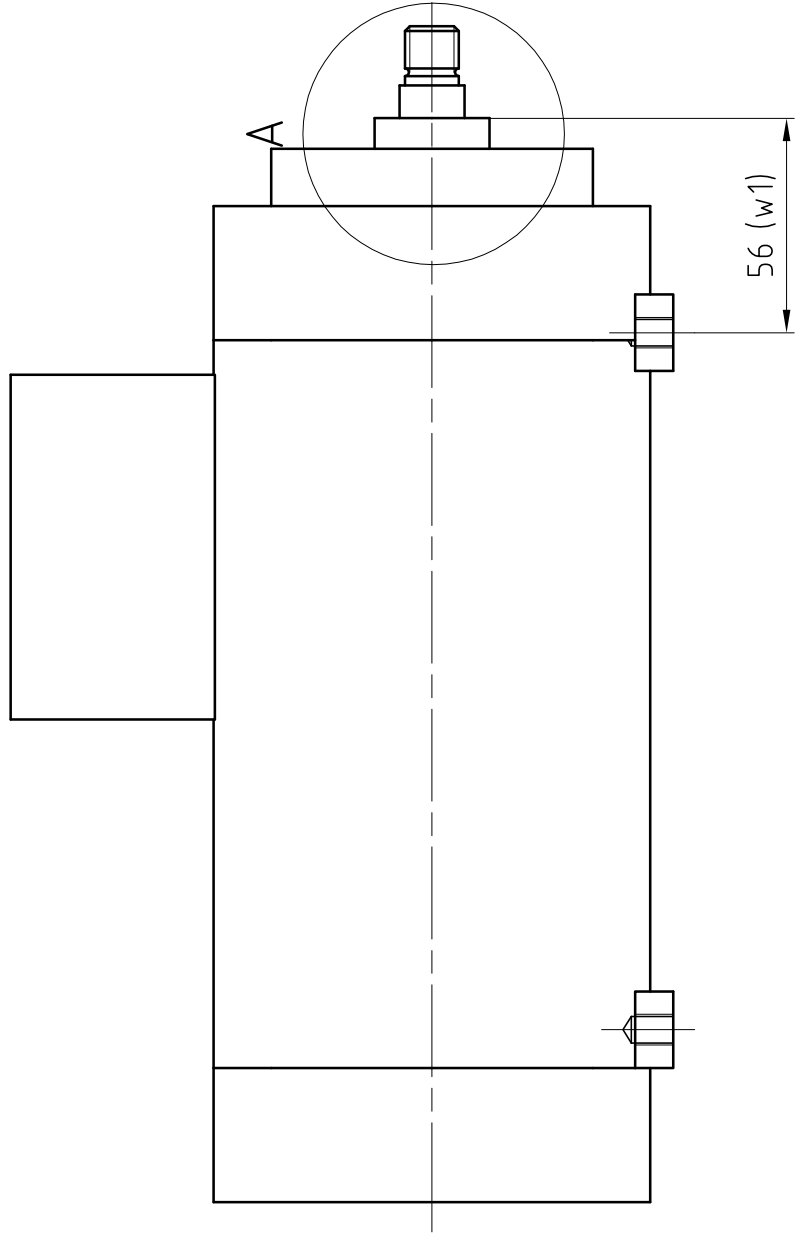
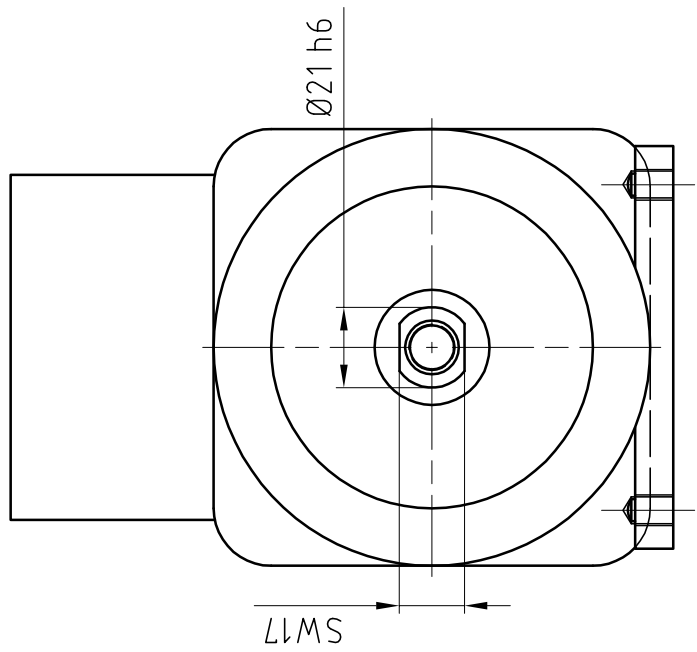
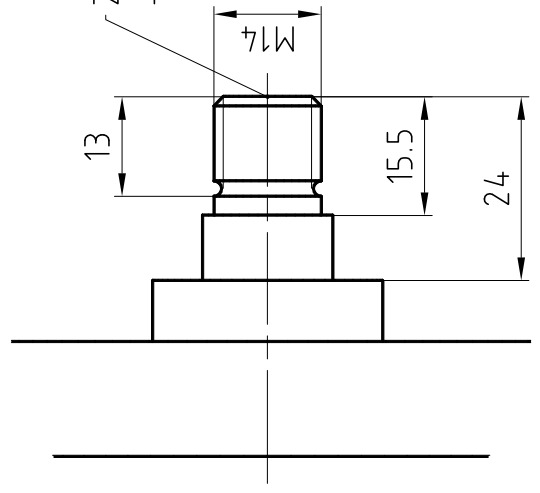


8 7 6 5 4 3 2 1



A (1:1)



Zentrierung, Gewindefase und
-freistich nach Erfordernis

Rundlauf und Wuchtgüte nach Herstellervorschriften (9000Upm)

Stück Part	Benennung Title	Teil-Nr. Part No.	Werkstoff-Nr. Material Code No.	Fertigungsmaß Final Size	Gewicht Weight																																		
2	Flachmotor VK 63/2-65-Sonder (EMOD)	100		8,5																																			
<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Nennmaß- bereich Nomial range of measure</th> <th colspan="2">Spannabhebende Bearbeitung Metal cutting</th> <th colspan="2">Spannabhebende Bearbeitung Metal cutting</th> <th rowspan="2">Schweiß- arb. u. dgl. Welding a. other treatm.</th> </tr> <tr> <th>Außenm. Overall dim.</th> <th>Innenm. Inside dim.</th> <th>Außenm. Overall dim.</th> <th>Innenm. Inside dim.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0 - 6</td> <td>0 -0,1</td> <td>+0,1 0</td> <td>0 -0,8</td> <td>+0,8 0</td> <td></td> </tr> <tr> <td>6 - 30</td> <td>0 -0,2</td> <td>+0,2 0</td> <td>0 -1,2</td> <td>+1,2 0</td> <td></td> </tr> <tr> <td>30 - 120</td> <td>0 -0,3</td> <td>+0,3 0</td> <td>0 -2,0</td> <td>+2,0 0</td> <td></td> </tr> <tr> <td>120 - 315</td> <td>0 -0,5</td> <td>+0,5 0</td> <td>0 -3,5</td> <td>+3,5 0</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						Nennmaß- bereich Nomial range of measure	Spannabhebende Bearbeitung Metal cutting		Spannabhebende Bearbeitung Metal cutting		Schweiß- arb. u. dgl. Welding a. other treatm.	Außenm. Overall dim.	Innenm. Inside dim.	Außenm. Overall dim.	Innenm. Inside dim.	0 - 6	0 -0,1	+0,1 0	0 -0,8	+0,8 0		6 - 30	0 -0,2	+0,2 0	0 -1,2	+1,2 0		30 - 120	0 -0,3	+0,3 0	0 -2,0	+2,0 0		120 - 315	0 -0,5	+0,5 0	0 -3,5	+3,5 0	
Nennmaß- bereich Nomial range of measure	Spannabhebende Bearbeitung Metal cutting		Spannabhebende Bearbeitung Metal cutting		Schweiß- arb. u. dgl. Welding a. other treatm.																																		
	Außenm. Overall dim.	Innenm. Inside dim.	Außenm. Overall dim.	Innenm. Inside dim.																																			
0 - 6	0 -0,1	+0,1 0	0 -0,8	+0,8 0																																			
6 - 30	0 -0,2	+0,2 0	0 -1,2	+1,2 0																																			
30 - 120	0 -0,3	+0,3 0	0 -2,0	+2,0 0																																			
120 - 315	0 -0,5	+0,5 0	0 -3,5	+3,5 0																																			
<p>Rechte nach DIN 34 behalten wir uns vor. Copyright by Hiba according to DIN 34.</p>																																							
				Name / Name																																			
				Bearb. / Drawn: SH																																			
				Gepr. / Inspected:																																			
				Geändert / Revisen:																																			
				Datum / Date																																			
				02.08.01																																			
				Zeichnungsnummer: / Drawing - No.																																			
				340-1-52-301-03-100																																			

$\frac{a}{b} \frac{c}{d} \frac{e}{f}$
 a) Ra - Wert (µm)
 b) Prüfverfahren
 c) Prüflänge in mm
 d) Richtung
 e) Bearbeitungsstufe
 f) Andere Maßwerte
 Other roughness value

21	h6 ⁰ _{-0,013}	21	20.987
Maß	Passung		