



Drall : 2 1/2 ° rechts
Riffel : 30

Zuerst Zapfen einpressen. dann Sp.W. fertig drehen

N10	Saubere Fläche. Herstellverfahren freigestellt. Grobgeschliffen oder egalisiert ohne Zugabe. Schweißnaht flächenbündig abgearbeitet. Maximale Rauheit Ra 12,5 um						Spanabnehmende Bearbeitung						Masse ohne Toleranzangabe fuer spanabnehmende Bearbeitung							
	N10	N9	N7	N6	N4	N3	ueber	bis	Toleranz	ueber	bis	Toleranz	Kurze Schenkellaenge	ueber	bis	Winkel-Tol.	Kurze Schenkellaenge	ueber	bis	Winkel-Tol.
	12.5	6.3	1.6	0.8	0.2	0.1	30	120	± 0.2	1000	2000	± 1.2	10	50	± 30'	4.00	4.00	± 10'	120	400

Maschinentyp Fachgebiet Projekttyp	VIERWALZENSTUHL			Zugehörige Zeichnungen	MDDM95127;141...143		
Gegenstand Produktgruppe	SPEISEWALZE S2 D75			Stückvergleich	MDDM83010		
Merkmalsymbol	Speisung			Name	Abteilung	Datum	
	Ersetzt durch			Gezeichnet	Sieber	FF212	26.06.96
	Ersetzt für			Geprüft	Hostettler	MU712	03.03.98
	Massstab			Herstellbarer Lo	Burch	KTB1A	05.03.98
	1:1			letzte Änderung	Hostettler	FF212	11.11.97
	Chiffre			Chiffre	MDDM-83012		Index
	Bühler AG			BRVKO		01	