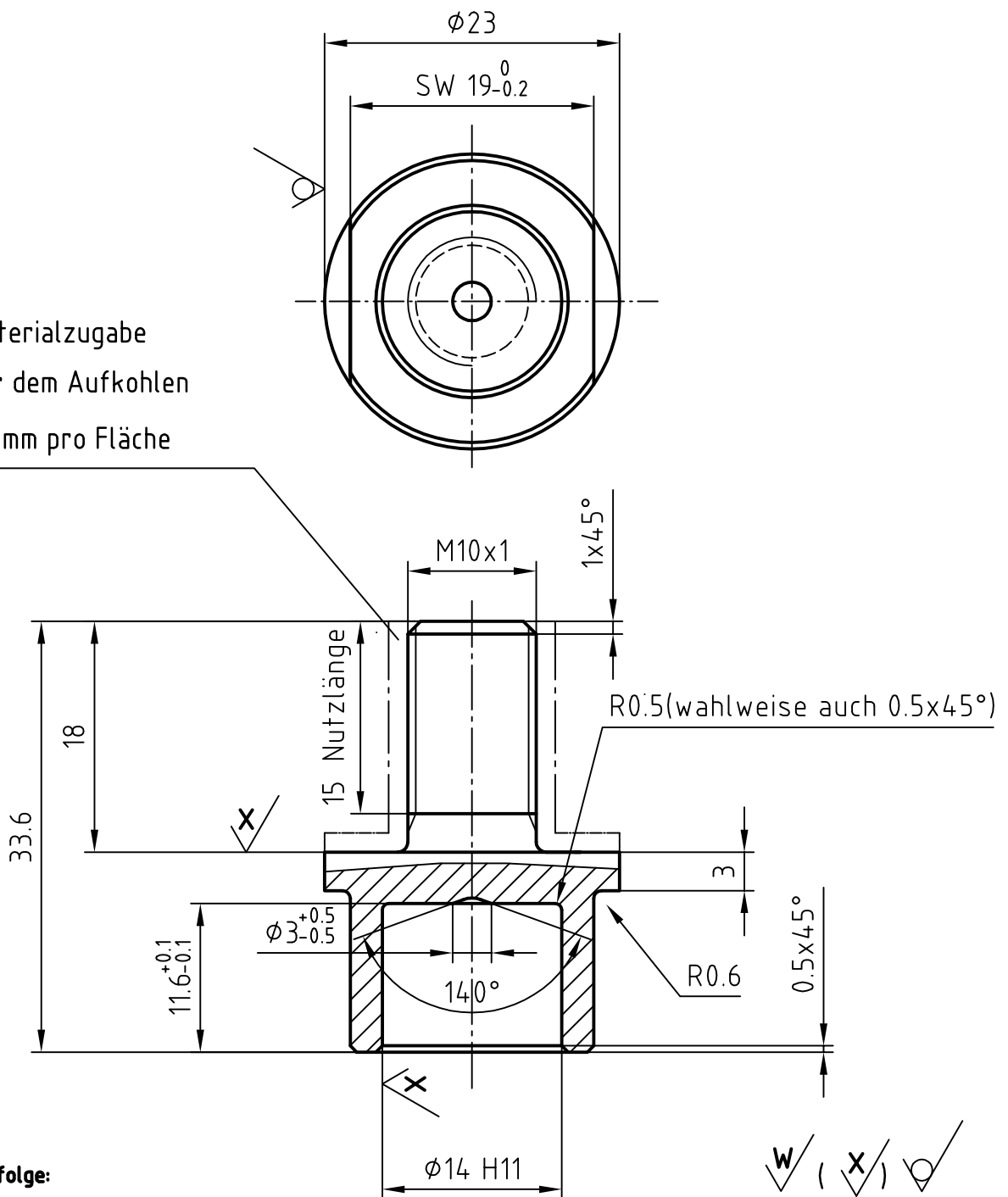


Materialzugabe  
vor dem Aufkohlen  
1.5 mm pro Fläche



**Arbeitsfolge:**

1. Drehen
2. Aufkohlen 0.8-1mm tief
3. Fertigdrehen (Zapfen+Gewinde)
4. Abhärten HRc 62-3

W ( X ) ✓

gratfrei

✓	✓	~
W	√ Rz 63	▽
X	√ Rz 16	▽▽
✓	√ Rz 4	▽▽▽
Z	√ Rz 1	▽▽▽▽

φ14	H11 <sup>+0.11</sup> <sub>0</sub> <sup>14.11</sup> <sub>14</sub>
Maß	Passung