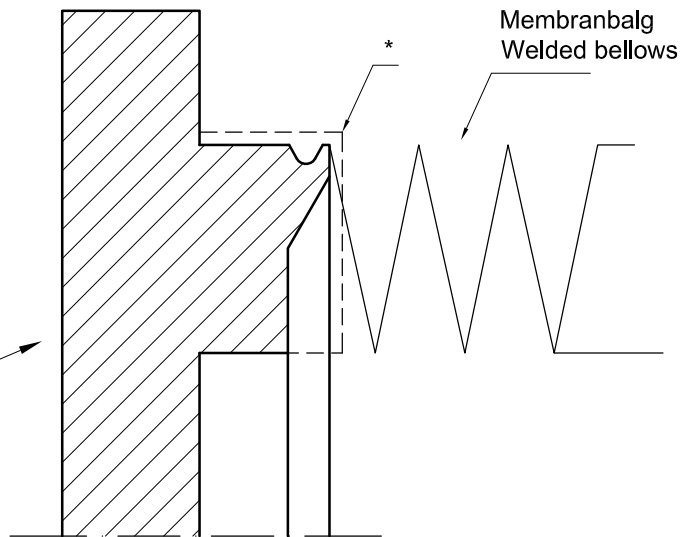
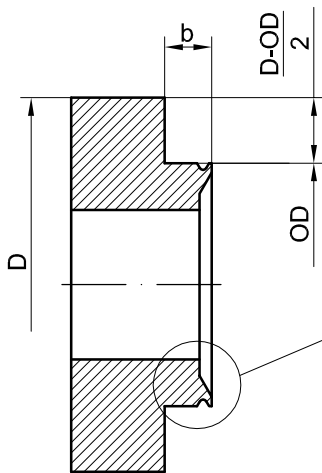


Kundenendstück
Customer endpiece

Minimaler Lippenabstand
Minimum lip distance

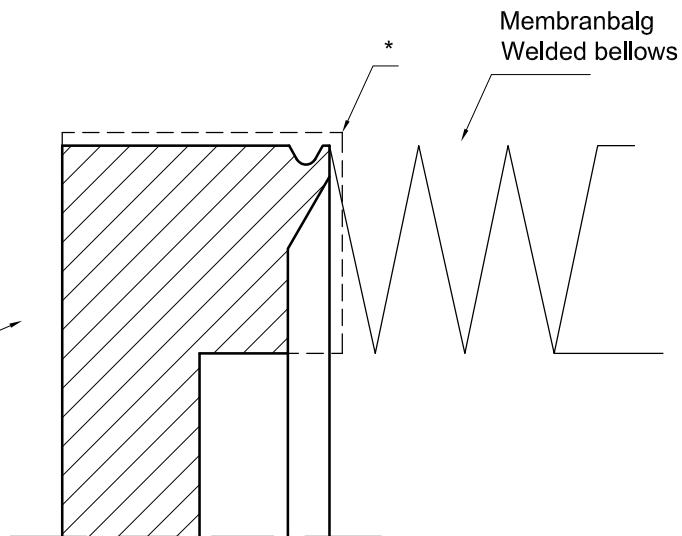
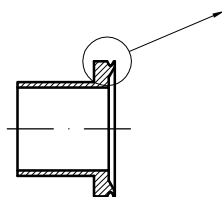


$$\frac{D-OD}{2} < 15 \Rightarrow b \geq 3$$

$$\frac{D-OD}{2} \begin{matrix} \geq 15 \\ < 60 \end{matrix} \Rightarrow b \geq 5$$

$$\frac{D-OD}{2} > 60 \Rightarrow b \geq 7$$

Kundenendstück
Customer endpiece



* Endstücke laut Zeichnung mit $0.5^{+0.2}_0$ mm Aufmass vorbereiten
* Premachining the end pieces like drawing with $0.5^{+0.2}_0$ mm overmeasure.

Diese Zeichnung bleibt unser geistiges Eigentum. Sie darf ohne unsere schriftliche Einwilligung weder kopiert, vervielfältigt, noch dritten Personen mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

gebrochene Kanten	Winkelmasse	Nennmasse = kürzester Schenkel [mm]
≥ 0.5 bis 3	> 10 bis 10	> 50 bis 120
> 0.2 bis 6	± 1°	± 0°'20" ± 0°'10" ± 0°'5"

Allgemeintoleranzen ISO 2768 - m (Teil 1 Tab. 1+3) Werte in [mm]	Längennasse			
	> 30 bis 6	> 120 bis 30	> 400 bis 1000	> 2000 bis 4000
	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5

Stk	Artikel-Nr.	Gegenstand	Pos.	Dimension	Werkstoff	Bemerkungen
	PSS Artikel-Nr.	131798				
Kunde/Projekt					Ersetzt durch:	
Benennung					Ersatz für:	
			Massstab	Gezeichnet	ZVM	13.05.05
				Geprüft		
				Freigegeben		
Zeichnungs-Nummer						Index
						131798