



Für Oberflächen ohne Rautiefenangabe For unspecified surfaces		\sqrt{y}	$\sqrt{x} = \sqrt{Rz4}$	$\sqrt{y} = \sqrt{Rz25}$	$\sqrt{z} = \sqrt{Rz100}$	Roh $\sqrt{r} = \sqrt{unmachined}$
Unbemaste Kanten bearbeiteter Flächen Undimensioned edges on machined surfaces		Werkstoff/Material AISI10Mn		Lieferbedingung Delivery conditions		
Aussehen: Gratfrei oder gebrochen K - max/Innen; R - max External: Deburred or chamfered Internal:		Ausgangsform Basic form		Oberflächenbehandlung Surface treatment		
Toleranzen untolerierter Masse fuer Durchgangs- und Sackbohrungen: Tolerance of untoleranced dimensions for Clearance and blind holes		Waermebehandlung Heat treatment		Oberflächenhärte Surface hardness		(P)
Tiefe von Bohrungen: Depth tolerance of blind holes: +2		Einsatzhärtungstiefe CHD 610 Case hardening depth		Einhärtungstiefe DS 75X Hardness depth		(P)
Gewindelängen: Nennmass = Mindestmass Thread length nominal dimension = minimal		Festigkeit Strength		Kernhärte Core hardness		(P)
Mass / Size ISO 14405 ©		Tolerierung / Tolerancing ISO 8015		Verqueutungsfestigkeit Tempering strength		(P)
Allgemeine Lagetoleranzen nach ISO 2768-2 General tolerances of position acc. to Toleranzklasse / Tolerance grade H		0.1 0.5 1 H				
Dat.	1.3.2020					Masse Mass 2.81 kg
Name	Langmajer					
Bearb.	Konstr.	Funkt.	Norm	Fertig.	Verz.	Aend.Datum
Drawn	Design	Funct.	Stand.	Prod.	Gearing	Mod.date
Name		Aend.Nr.		Dok.ver.		Aehn.Dokum.Nr. Similar docu. no.
Name		Mod.No.		Doc.ver.		
Technische Information Technical information				Rohteilnummer Casting/forging No.		Blatt Sheet 1 of 1
GS6-53BZ + 3UZ						
Benennung Description				Materialnummer Item number		Mass-Stab Scale 1:1
				Dokumentnummer Document number		
Individualni, drzak,				DRZAK_PREVODOVKY		A1