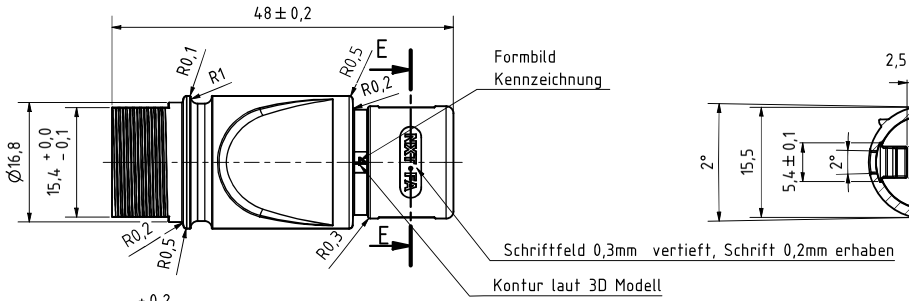
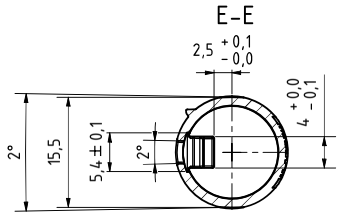
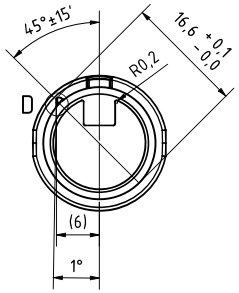
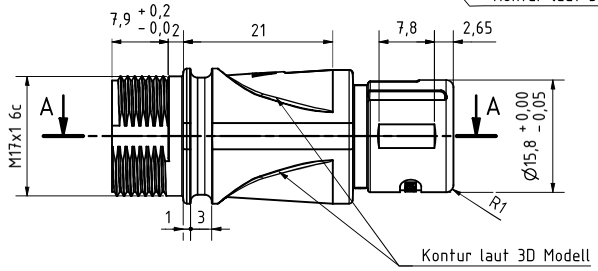
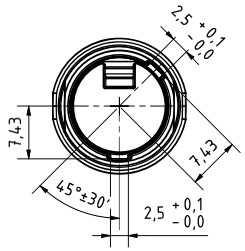
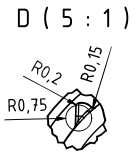




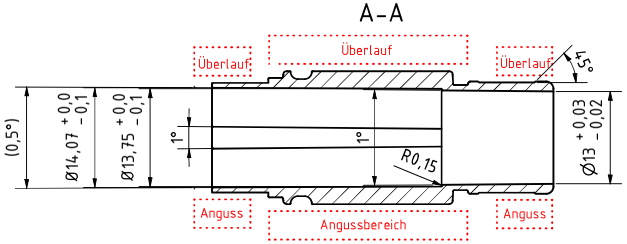


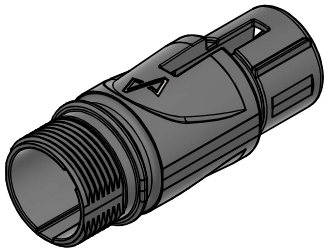


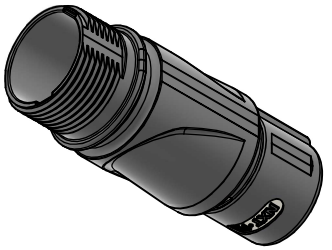




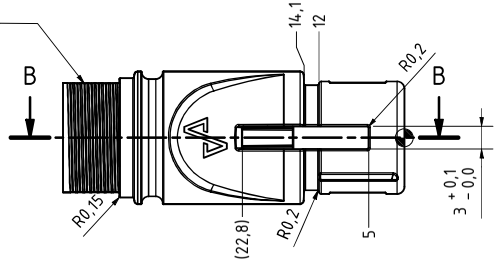
Schieber

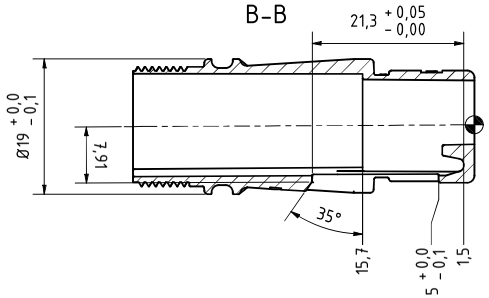






Gewindeanfang laut 3D Modell
bei F&M an derselber Stelle





- Rohteilzeichnung
- Anguss und Überlauf: so klein als möglich
- Guss: sauber und lunkerfrei gegossen
- Oberfläche: sauber von Anguss und Überlauf getrennt, anschließend mit Stahlperlen Ø0,2(max) gestrahlt

Ra1,6 ±0,2

	XXXXX			TT.MM.JJJJ	XXXXX
Version:	Änderungsbeschreibung:			Datum:	Name:
Norm-, Werkstoff-Nr.:	ZnAlCu1	Gewicht:	-	Bezeichnung:	
Bestellbez. Fertigmaß:	XXXXX	Bestell-Nr.:	XXXXX		
Lieferant:	XXXXX	Ersatz-,Verschleißteil:	XXXXX		
Härtegrad:	XXXXX	Härtetiefe:	XXXXX		
Beschichtung:	XXXXX	Beschichtungsstärke:	XXXXX		
Bemerkung:	XXXXX				
2D/3D	Datum:	Name:	Maßstab 2 : 1	Allgemeintoleranzen ISO 2768-mk	Zeichnungs-Nr.: Housing-F_26-02-24
gezeichnet:	26.07.2023	Martin Ellensohn		Oberflächenangabe ISO 1302	Kunde: jwb consulting AG
geprüft:	TT.MM.JJJJ	XXXXX	Blatt: 1	Maßeintragung in Millimeter DIN 406-10-11-12	Kunden-Nr.: 039
freigegeben:	TT.MM.JJJJ	XXXXX		Projektionsmethode 1 ISO 1302	
Ellensohn Engineering			Autodesk Inventor Professional 2018 Blattformat A2	Tolerierungsgrundsatz ISO 8015	Projekt: XLR
				Werkstückkanten ISO 13715	

Ellensohn Engineering e.U. - Alemannenstraße 47 A-6830 Rankweil - 0043 664/3301131 - www.ellensohn.engineering

Fehlende Maße sind dem 3D CAD-Modell zu entnehen.
Bei Fragen Anrufen und nicht Raten!

Diese Unterlagen sind Eigentum von Ellensohn Engineering. Jede Vervielfältigung, Verwertung und Weitergabe an Dritte ohne schriftliche Zusage ist untersagt. Zuwiderhandlungen verpflichten zum Schadenersatz.