Umlaufkontur des Fräsers

Stahl mitlaufen lassen

Buchstaben 13mm hoch, 1mm erhaben

Modell-Nr., Gießereisymbol und -datum : 5mm hoch, 1mm erhaben

Bohrung für ENSAT (60612GB) Außen M14x1,75 Innen M12

in diesem Bereich liegt die Fläche 4mm tiefer

6079-R-1

T6 warmausgehärtet

KTL Beschichtung RAL 9005 (35-45µm)

Gußfreimaßtoleranz GTA 16/5 DIN 1688 T1

Unbemaßte Formschräge nach DIN 1511

Unbemaßte Wandstärke 7 mm +1

Unbemaßte Radien R4

Benennung	Normbezeichnung / Modell-Nr.	Werkstoff	Bemerkung
GEHAEUSE OT	6079-R-1	GALSI10MGwa	KD.NR.: 91599

100	K6	+0.004	-0.018	2	Toleranz von -0,1 in +0,2 geändert	17.07.2007 RO
90	K6	+0.004	-0.018	1	Sicherungsringnut versetzt u.verstärkt	15.01.2007 RO
90	H8	+0.054	0	Nr.	Art der Änderung	Datum / Name
65	js7	+0.015	-0.015			
52	K6	+0.004	-0.015			
13,2	H11	+0.110	0			
12	H11	+0.110	0			
10	H7	+0.015	0			
Nennmaß		ü.Abmaß	u.Abmaß			

Diese Zeichnung hat gesetzl. Schutz n. DIN 34

Ident - Nr.: 4202209

Zeichnung - Nr.: 6079-1-B

Maßstab	Abweichungen in mm für Maße ohne Toleranzangabe nach DIN ISO 2768 span. Bearbeitung				gezeichnet	31.03.2006	Seb
1:1.5	Nennmaßbereich (mm)	1-6=±0,1	6-30=±0,2	30-120=±0,3	120-400=±0,5	400-1000=±0,8	geprüft	03.04.2006	RO

( ) Klammermaße = Vorbearbeitung | 100 % Kontrolle | Oberflächen nach R3 DIN/ISO 1302

C:6CDBC39E.SZA