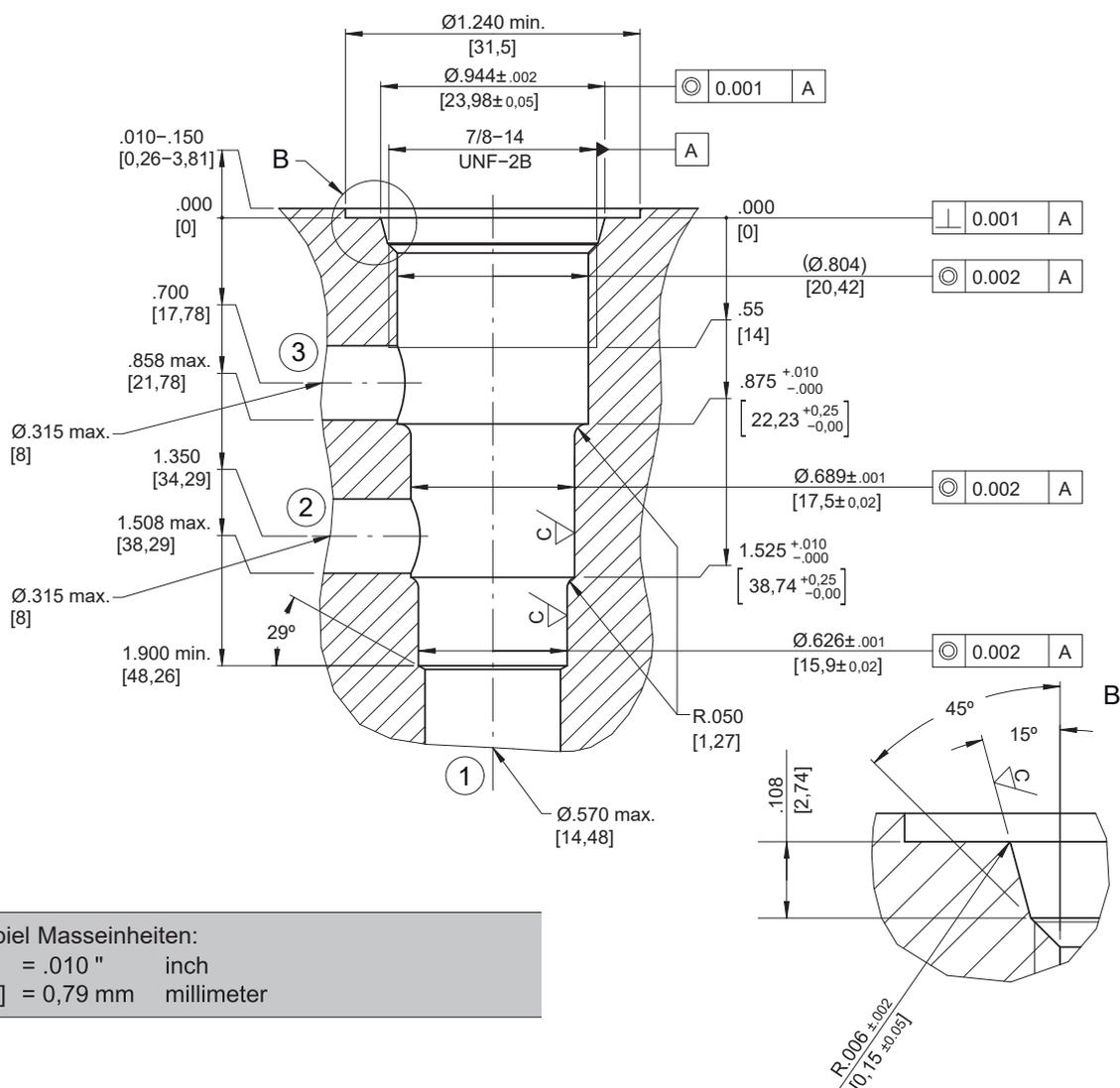


Allgemeine Informationen Bohrungsform

Typenreihe: C1030

Abmessungen, Schnittbild



Beispiel Masseinheiten:
.010 = .010" inch
[0,79] = 0,79 mm millimeter

Allgemein Toleranzen	
Sofern keine anderen Angaben	
0.000	± .005"
0.00	± .010"
Winkel	± 1/2°

Oberflächengüte		
	C	D
Ra	45 µin (1.15 µm)	125 µin (3.2 µm)
	D	Sofern keine anderen Angaben

Montagehinweise

**ACHTUNG!**

Die eingetragenen Lage- und Durchmesser-toleranzen sind zwingend einzuhalten. Um die einwandfreie Funktion des Einschraubelementes zu gewährleisten, wird empfohlen das Vorbohren, Bohren, Reiben und Gewindegewinde schneiden in einer Aufspannung auszuführen.

**HINWEIS!**

Bohrungsform nach Werksstandard.

**HINWEIS!**

Stufenwerkzeuge stehen leihweise gegen Verrechnung oder käuflich zur Verfügung. Siehe Datenblatt 520-P-000050 für weitere Informationen.