**Laufzettel**

1. Handhebel
2. Dicke 10mm -> 20mm
3. Bolzen ISO 2340-B-10x20-St -> ISO 2340-A-20x40-St (Aufnahmebohrung nach Bolzen geändert)
4. Längsloch mit Länge 11mm und Höhe 15,42mm in Mitte. (auf Blatt 5/7)
5. Gleitfolie iglidur®A160 in Längsloch (oben und Boden) geklebt.

Dimension 11x20x0,71 mm.

1. Einführung des Stifts zur Arretierung des Handhebels wenn Winkel zwischen alpha in Kräfteplan 26,57 grad betragt.
2. Gestänge
3. Durchmesser 20mm -> 40mm, Länge 333,8mm.
4. Bolzen ISO 2340-B-10x20-St -> ISO 2340-A-14x40-St (Aufnahmebohrung nach Bolzen geändert)
5. Verbindungsart zwischen Gestänge und Stempelplatte -> Idee „Zentrierung der Gestänge“. Mit Gewinde und Kopf M8 an Spitze der Gestänge.
6. Halter
7. Breite 60mm, Länge 105mm, Höhe 20mm.
8. Gleitlager iglidur® G, zylindrisches Gleitlager mit Bund GFM-4044-10 installiert. (inklusive Aufnahmebohrung für den Gleitlager)
9. Mit ISO 4014 m10x70-8.8 Schrauben (2 in horizontaler Ebene) neben Gestell montiert.
10. Gestell
11. x=60mm, y=40mm, z=370mm.
12. Gleitlager iglidur® G, zylindrisches Gleitlager mit Bund:

GFM-1011-026 -> GFM-2021-15

3.Fußelemente werden entfernt.

1. Bodenplatte
2. Ein Loch mit Durchmesser 90mm und Tiefe 10mm ist addiert für das Sitzen des Behälter. Abstand zwischen Behälter und Gestell bleibt trotzdem unverändert.
3. Stempelplatte
4. Höhe= 52,7mm. Durchmesser Kopf= Durchmesser Gestänge.
5. Geböhrt. Verbindet sich zur Gestänge.
6. Behälter
7. Verbindungsart. Keine Verschraubung mehr auf Bodenplatte, sondern Stellung in dünner Deller (Tiefe 10mm die auf Bodenplatte gemacht ist.)
8. „Becher“(der Teil, der inneren Zylinder umgibt) halt den Behälter in Mitte, damit Polymer während der Entfernung nicht beschädigt wird.