



In diesem Bereich,
ist keine Einkerbung durch
das Stanzzwerkzeug erlaubt /
no slot allowed in this area

Ausrichtung auf Gelenkachsen
Flächen erforderlich
Versatz max. 0,07 mm
Alignment on marked area required
displacement max. 0,07 mm

Schweißnarben nach
Wahl des Herstellers
Materialüberstand
innerhalb
der Toleranz
zulässig /
weld joints to be
specified by
manufacturer
raised material
permissible
within thickness
tolerance

6 ± 0,15

23,8 ± 0,1

30,77 ± 0,1

10,2 ± 0,1

5,4 ± 0,2

6 ± 0,15

23,8 ± 0,1

30,77 ± 0,1

10,2 ± 0,1

5,4 ± 0,2

6 ± 0,15

23,8 ± 0,1

30,77 ± 0,1

10,2 ± 0,1

5,4 ± 0,2

scharfe Stanzbruch keder
Büchle innen
both sharp corners
from blanking to meet
in the middle

26°

7,3

10,2 ± 0,1

5,4 ± 0,2

6 ± 0,15

23,8 ± 0,1

30,77 ± 0,1

10,2 ± 0,1

5,4 ± 0,2

6 ± 0,15

23,8 ± 0,1

30,77 ± 0,1

10,2 ± 0,1

5,4 ± 0,2

6 ± 0,15

23,8 ± 0,1

30,77 ± 0,1

10,2 ± 0,1

5,4 ± 0,2

6 ± 0,15

23,8 ± 0,1

30,77 ± 0,1

10,2 ± 0,1

5,4 ± 0,2

6 ± 0,15

23,8 ± 0,1

30,77 ± 0,1

10,2 ± 0,1

5,4 ± 0,2

6 ± 0,15

23,8 ± 0,1

30,77 ± 0,1

10,2 ± 0,1

5,4 ± 0,2

6 ± 0,15

23,8 ± 0,1

30,77 ± 0,1

10,2 ± 0,1

5,4 ± 0,2

6 ± 0,15

23,8 ± 0,1

30,77 ± 0,1

10,2 ± 0,1

5,4 ± 0,2

6 ± 0,15

23,8 ± 0,1

30,77 ± 0,1

10,2 ± 0,1

5,4 ± 0,2

6 ± 0,15

23,8 ± 0,1

30,77 ± 0,1

10,2 ± 0,1

5,4 ± 0,2

6 ± 0,15

23,8 ± 0,1

30,77 ± 0,1

10,2 ± 0,1

5,4 ± 0,2

6 ± 0,15

23,8 ± 0,1

30,77 ± 0,1

10,2 ± 0,1

5,4 ± 0,2

6 ± 0,15

23,8 ± 0,1

30,77 ± 0,1

10,2 ± 0,1

5,4 ± 0,2

6 ± 0,15

23,8 ± 0,1

30,77 ± 0,1

10,2 ± 0,1

5,4 ± 0,2