

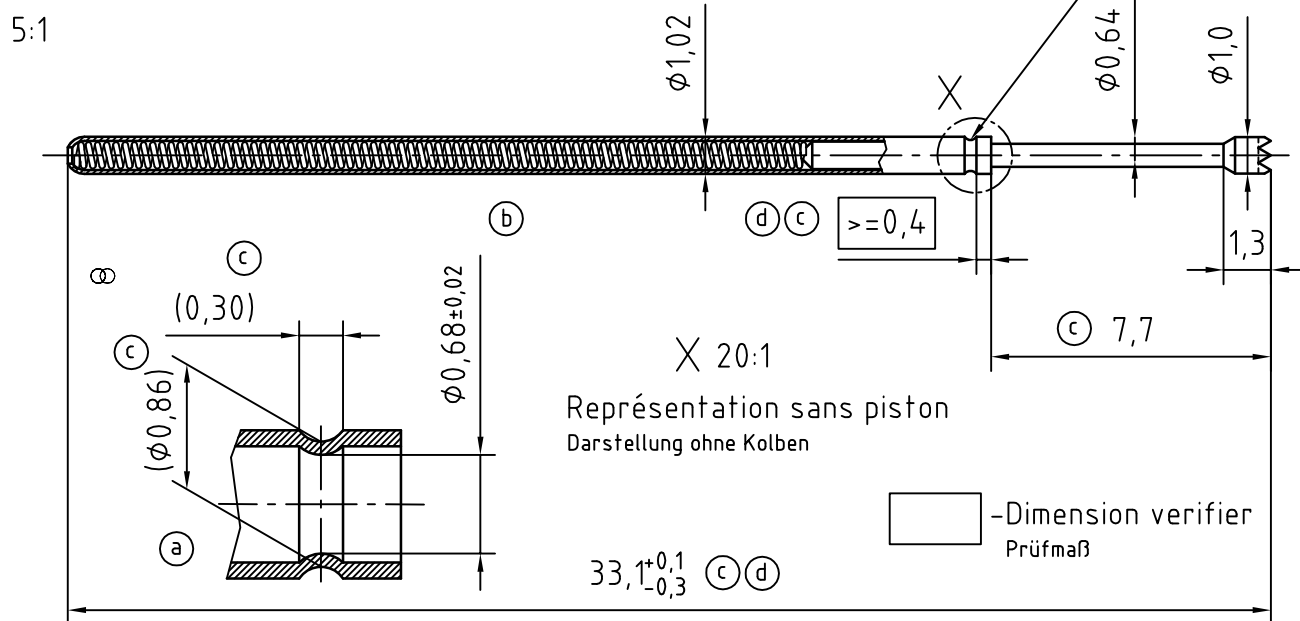
o gedrukt von »india«



Réalisé par : Briesemann Date : 13.01.06 Client :  
Bearbeitet par : Hüskens Datum : 13.01.06 Kunde :  
Geprüft : Projekt-N° : FK 114/05  
Commande N° : 1012/E - ... - .....N - .....(C) Projekt-Nr.:  
Bestell-Nr. (p.ex./z.B. 1012/E - C - 2,0N - Au - 1,0(C))

Le roulage doit être effectué de telle manière qu'au bout de 50 clapotages (lorsque la machine est homologuée) / 10 clapotages (durant les contrôles) du piston, ce dernier ne coince pas dans le roulage. Clapoter signifie appuyer sur le piston au maximum d'une course et ensuite le relâcher subitement. (a)

Die Rollierung muss so ausgeführt werden, dass nach 50 mal Schnalzen (bei Maschinenfreigabe) / 10 mal Schnalzen (bei laufenden Kontrollen) des Kolbens dieser nicht in der Rollierung festklemmt.



Pré-tension du ressort F1: 0,3 | 0,4 | 0,5 | 0,7N  
Federvorspannung  
Force nominale du ressort F2: 1,0 | 1,5 | 2,0 | 2,8N  $\pm 20\%$  à Course de travail: 4,3mm  
Nennfederkraft bei Arbeitshub  
Course maxi autorisée (pour le client): 6,4mm  
max. zulässiger Hub (für den Kunden) (a) (c)

Pièce / Einzelteil	Matière / Werkstoff	Surface / Oberfläche	Remarque / Bemerkung
Piston / Kolben	Acier ou CuBe / Stahl oder CuBe	(Cu0,5)/Ni2+2/AuCo(0,3)1	
Boîtier / Gehäuse	Bronze au phosphore	(Cu0,5)/Ni2+2/AuCo(0,3)0,2	
Ressort / Feder	Corde à piano / Federstahldraht	AuCo(0,3)0,2	

Pos. / Pos.	Dénomination / Benennung	Qté. / Anz.	Plan N° / Zeichn.-Nr.	Remarque / Bemerkung
1	Piston / Kolben	1	K 1012/E.00-.....(C)	C=uniqu. pour CuBe/nur bei CuBe
2	Boîtier / Gehäuse	1	G 1012/E.00	
3	Ressort / Feder	1	F 1012/E-.....N	

Remarque/Bemerkung:

d (2x)	N° / Nr. 3021	02.05.08	Hüs / Bri
c (6x)	N° / Nr. 2864	19.12.06	Bri / Hüs
b (1x)	N° / Nr. 2834	03.07.06	Hüs / Bri
a (3x)	N° / Nr. 2820	30.05.06	Bri / Hüs
Indice de mod. And.Ind.	Modification / Änderung	Date Datum	Nom Name

P1012\_E\_00\_d\_frz.dwg