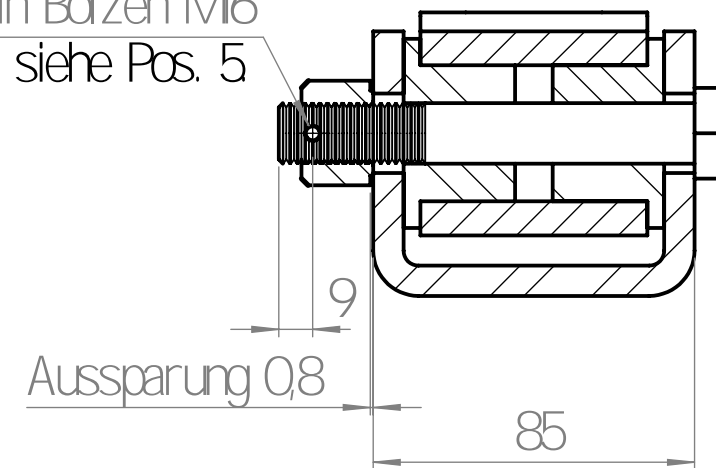


SCHNITT A-A

Bohrung $\varnothing 4,5$ in Bolzen M16
siehe Pos. 5



TECHNISCHE ANGABEN

1. Montage gemäß Zeichnung AVE-ASM-01 ausführen.
2. Allgemeine Toleranzen nach ISO 2768-mK.
3. Oberflächen reinigen und mit Korrosionsschutzmittel behandeln.
4. Schrauben M16 mit 60 Nm anziehen.
5. Bohrung $\varnothing 4,5$ für Splint nach der Montage ausführen.
6. Werkstoffe kritischer Teile: Gummibuchse: EPDM, Härte 60 ShA.
7. Mütter M16 DIN 935, modifiziert – mit Planvertiefung 0,8 mm
8. Hilfsmaße in Klammern.

WENN NICHT ANDERS DEFINIERT: BEMASSUNGEN SIND IN MILLIMETER OBERFLÄCHENBESCHAFFENHEIT: TOLERANZEN: LINEAR: WINKEL:				OBERFLÄCHENGÜTE:		ENTGRATEN UND SCHARFE KANTEN BRECHEN	ZEICHNUNG NICHT SKALIEREN	ÄNDERUNG
GEZEICHNET	NAME Ivasiuk	SIGNATUR	DATUM 11.11.25				BENENNUNG: Übersichtszeichnung Schwingungsdämpfungsanlage	
GEPRÜFT								
GENEHMIGT								
PRODUKTION								
QUALITÄT								
						WERKSTOFF:	ZEICHNUNGSNR. AVE-ASM-01	A3
						GEWICHT: 20	MASSSTAB: 1:2	BLATT 2 VON 6