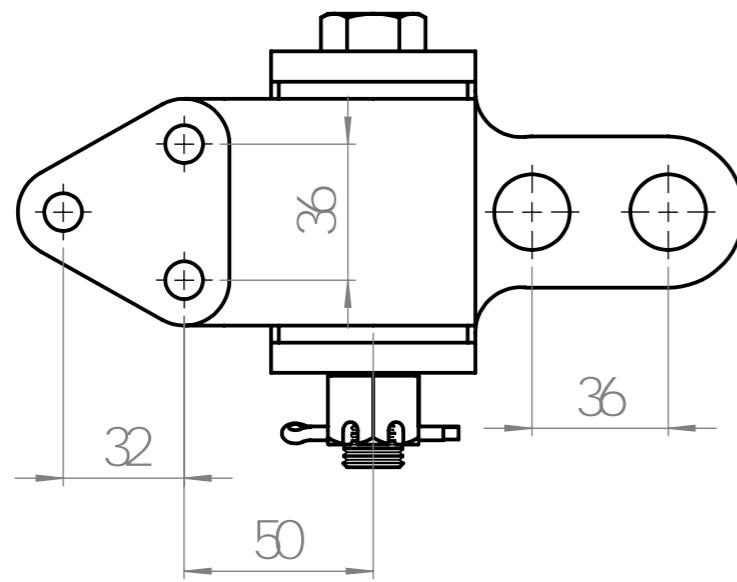
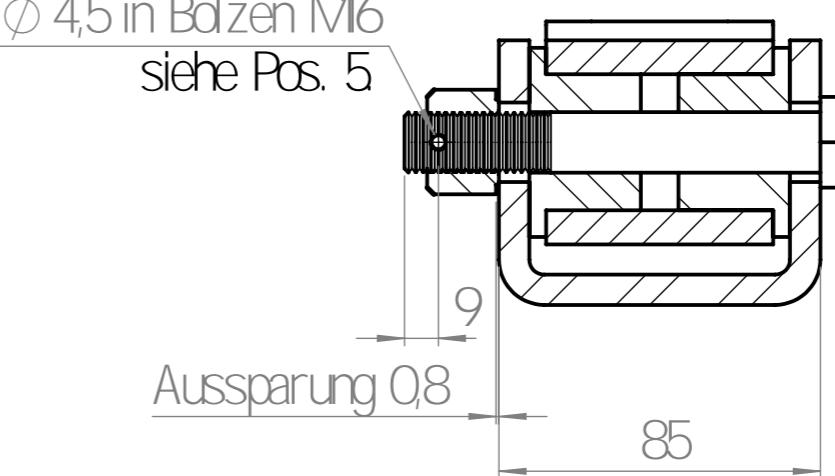


SCHNTT A-A



TECHNISCHE ANGABEN

1. Montage gemäß Zeichnung AVE-ASM401 ausführen.
 2. Allgemeine Toleranzen nach ISO 2768-mK.
 3. Oberflächen reinigen und mit Korrosionsschutzmittel behandeln.
 4. Schrauben M16 mit 60 Nm anziehen.
 5. Bohrung Ø4,5 für Splint nach der Montage ausführen.
 6. Werkstoffe kritischer Teile: Gummibuchse: EPDM, Härte 60 ShA.
 7. Mutter M16 DIN 935 modifiziert - mit Planvertiefung 0,8 mm
 8. Hilfsmäße 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 | Ivosiuk | SIGNATUR | DATUM | | | BENENNUNG: | |
| GEPRÜFT | | | 11.11.25 | | | Übersichtszeichnung: Schwingungsdämpfungsanlage | |
| GENEHMIGT | | | | | | | |
| PRODUKTION | | | | | | | |
| QUALITÄT | | | WERKSTOFF: | | | ZEICHNUNGSNR. | A3 |
| | | | | | | AVE-ASM-01 | |
| | | | GEWICHT: | 20 | MASSSTAB:1:2 | BLATT 2 VON 6 | |