



Achtung:
 Teile dürfen nicht getrennt werden.
 Bei der Bearbeitung ist der Schlitten
 auf der Schiene zu fixieren.
 Schmierung nur mit Isopropanol oder
 Spiritus. Reinigung der Bohrlöcher mit
 Isopropanol. Keine Reinigung im US-Bad.

Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor, auch für den Fall der Patent- oder Gebrauchsmustererteilung. Ohne unsere vorherige Zustimmung darf diese Zeichnung weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden; sie darf durch den Empfänger oder Dritte auch nicht in anderer Weise missbräuchlich verwendet werden. Zum Änderungen verpflichteten zu Schadensersatz und können strafrechtliche Folgen haben.

VERGLEICH DER OBERFLÄCHENGÜTEN				FREIMASS- TOLERANZEN		GEWICHT KG / STCK		WERKSTOFF		MASSSTAB	
DIN ISO 1302				ISO 2768						2:1	
RA (µm)	12,5	3,2	0,8	0,1	m						
	N10	N8	N6	N3							
RZ (µm)	√RZ100	√RZ25	√RZ6,3	√RZ1							
DIN 3141 REIHE 2				2010		TAG		NAME		BENENNUNG	
∩	▽	▽▽	▽▽▽	▽▽▽	BEARB.	15.06.	Dorn		Nacharbeit		
				VAK	GEPR.				BLATT-NR 1		
					FREIG.				BLATTANZAHL 1		
				GSI		DARMSTADT		ZEICHN.-NR.		FORMAT	
AUS-GABE								STD-000-L34.113.000		A4	
ÄNDERUNG (NR.)						ERSATZ FUER: .		ERSETZT DURCH: .			