

Schlagwörter: Abstimmwinkel, Winkel

Inhalt	Seite
1 Anwendungsbereich	1
2 Prozessabstimmung	1
3 Übersicht	2
4 Zeichnung	3
5 Brennschablone	4
6 Versionsindex, -datum und -beschreibung	5

**1 Anwendungsbereich**

Diese Betriebsmittelnorm gilt für die Verwendung von Abstimmwinkel in der Standardausführung.

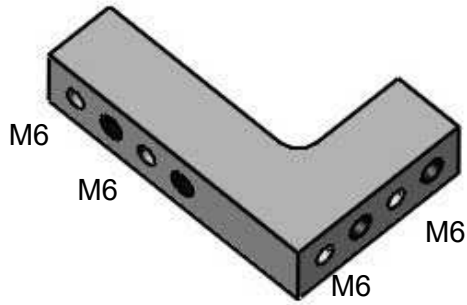
**2 Prozessabstimmung**

Diese Betriebsmittelnorm wurde mit folgenden Bereichen abgestimmt:

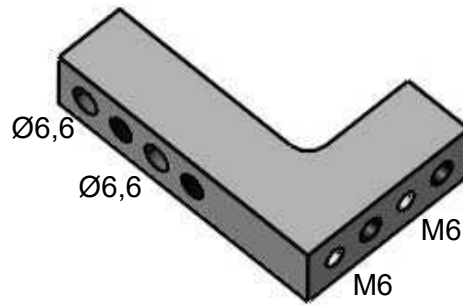
PMP-K/A  
PT-A  
I/PW-2  
I/PG-226  
N/PW-5  
G/GW-2

4. Version				
3. Version				
2. Version				
1. Version	Ausf.4 Gewinde M6 war M8			A.Schell
Erstausgabe:	Bearbeitet:	Fachverantwortlich:	Gesehen:	Name
07.2011	1326 A. Schell	A. Schell	H. Biedermann	Version 1

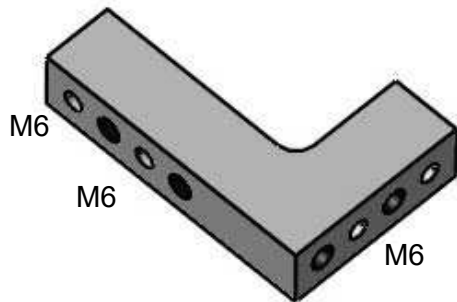
**3 Übersicht**



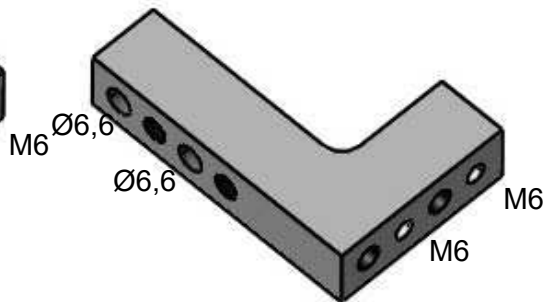
Ausführung 1



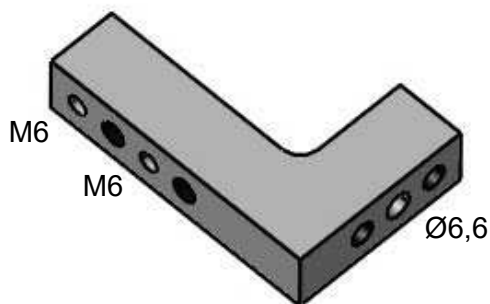
Ausführung 2



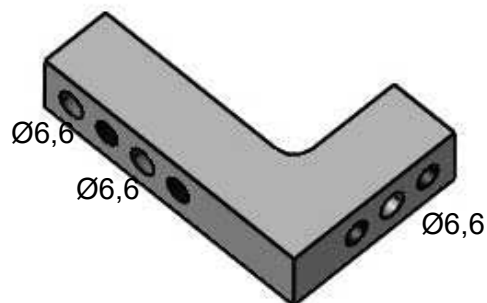
Ausführung 3



Ausführung 4



Ausführung 5



Ausführung 6

alle Stiftbohrungen Ø6F6

Ausführung 1-4 bevorzugt verwenden

Abstimmwinkel 70x55x15 Raster 10mm

11

10

9

8

7

6

5

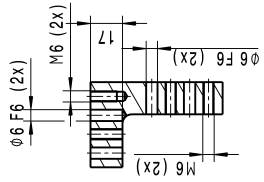
4

3

2

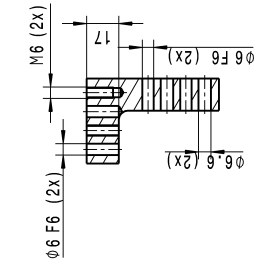
39D 20656  
Seite 3 von 5  
Datum: 09.02.2012  
Version 1  
K 22 10 02

Betriebsmittele Norm



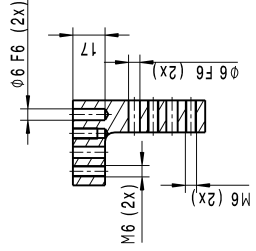
Schnitt A-A  
Ausführung 1

CAD-DATEN



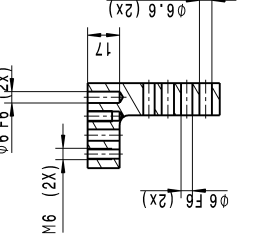
Schnitt A-A  
Ausführung 2

CAD-DATEN



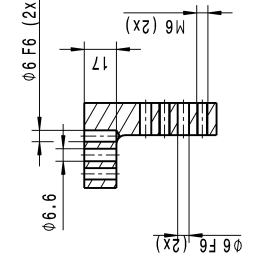
Schnitt A-A  
Ausführung 3

CAD-DATEN



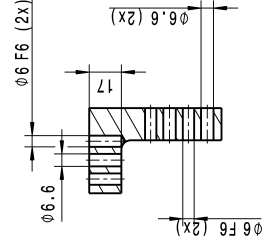
Schnitt A-A  
Ausführung 4

CAD-DATEN



Schnitt A-A  
Ausführung 5

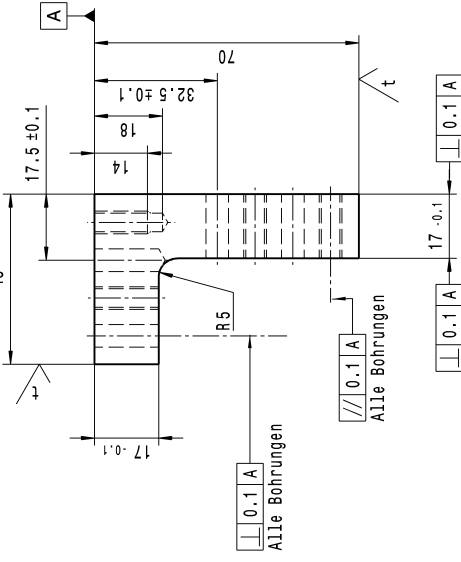
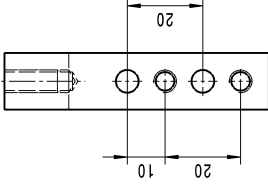
CAD-DATEN



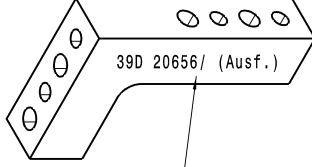
Schnitt A-A  
Ausführung 6

---Ausführung 5,6 nur bei Platzproblemen---

---Ausführung 1-4 bevorzugt verwenden---



Beschriftungsfeld  
Schriftgröße 3mm



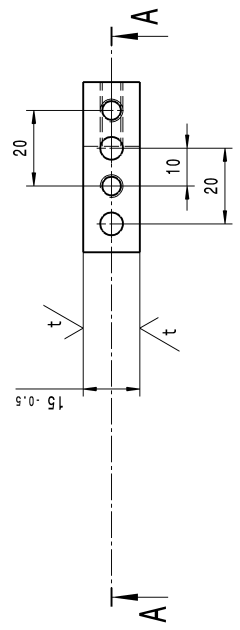
$\sqrt{V}$  ( $\sqrt{t}$ )  $\sqrt{w}$   $\sqrt{z}$   
KANTEN GEBROCHEN  
MESSKANTEN ENTRÄTET


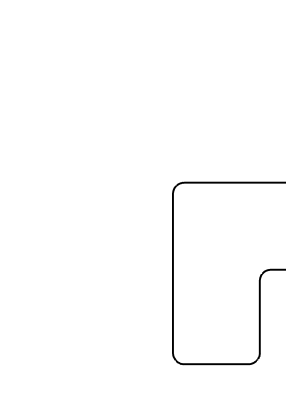
Stichmaß für Gewinde u. Durchgangslöcher Tol.±0,2 $\sqrt{L}$   
Stichmaß für Stiftlöcher u. Paßbohrungen Tol.±0,02 $\sqrt{L}$   
Gauge for threads and through holes tolerance ±0,2 $\sqrt{L}$   
Gauge for pinholes and fit holes tolerance ±0,02 $\sqrt{L}$

Nach VM 13705 Acc. to VM 13705	$\sqrt{Ra}$	$\sqrt{Rz100}$	$\sqrt{Rz25}$	$\sqrt{Rz10}$	$\sqrt{Rz6.3}$	$\sqrt{Rz2.5}$	$\sqrt{Rz1}$
S	t	u	v	w	x	y	z
ZUL. Abweichung fuer Normmaße ohne Toleranzangabe nach DIN ISO 2768-m (spanende Fertigung). Permissible deviation for nominal sizes without tolerance specification acc. to DIN ISO 2768-m (machining operation).							
Werte / Values in mm							
$\geq 0.5$	$>$	$>$	$>$	$>$	$>$	$>$	$>$
$\leq 6$	$\leq 30$	$\leq 120$	$\leq 400$	$\leq 1000$	$\leq 2000$	$\leq 4000$	$\leq 2000$
$\pm 0.1$	$\pm 0.2$	$\pm 0.3$	$\pm 0.5$	$\pm 0.8$	$\pm 1.2$	$\pm 2$	$\pm 2$
Wenn keine andere Norm zitiert wird, gilt fuer Maße ohne Toleranzangabe DIN ISO 2768-m. Unless other specifications are noted, DIN ISO 2768-m shall apply for dimensions without tolerance specification.							
Bemerkung/ Note XXX							
Positionsnr. / Item no.							
Betriebsmittele Nummer/ Operating equipment no.							
- 39D 20656 / 1-6							
Haerten Hardening	Einhaertentiefe Case depth	Verquenen Quenching and tempering					
ZSB-B1. ASSY sheet	Maßstab Scale	1:1					
Werkstoff C45 (Bl 15X70x45) Material							

3D-ANSICHT

Brüniert  
Black oxide finish



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	XX Änderungen / Revisionslist: <b>39D 20656</b> Seite 4 von 5 Datum: 09.02.2012 Version: J <b>K 22 10 02</b>
<b>Abstimmwinkel 70x55x15 Raster 10mm</b>											
A BetriebsmitteleNorm											
											
											
E <b>39D 20656</b> TEIL / Part: Werkstoff / Material: 045 / 20mm 1/2 Schnittfuge zugeben / Add 1/2 kerf											
A B C D E F G											

**6 Versionsindex, -datum und -beschreibung**

<b>Versions-</b>		
<b>Index</b>	<b>Datum</b>	<b>Beschreibung</b>
0	09.07.2011	Neuerstellung
1	09.02.2012	Ausf.4 Gewinde M6 war M8