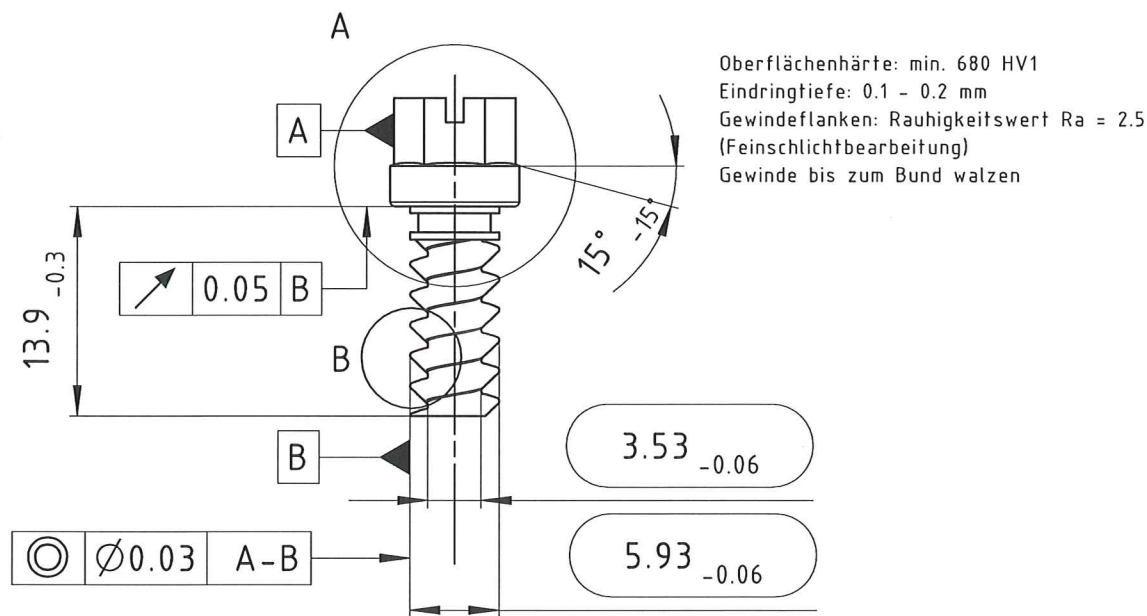


Zeichnung fuer Sonder- bzw. Unkonstruktionen sind vom Anwender auf Richtigkeit sowie Aus- und Durchfuhrbarkeit zu pruefen. Um eine einwandfreie Serienproduktion sicherzustellen ist die Fertigung eines Musterbauteiles unbedingt erforderlich. Die hierzu benoetigten Musterbauteile sind rechtzeitig zu bestellen. Alle angegebenen Maesse sind theoretisch ermittelt und vom Verarbeiter verantwortlich zu ueberpruefen. Die Haftung ES ist auf Vorsatz und grobe Fahrlaessigkeit beskraenkt.

Aenderungseintragung. Aus der Benutzung der Zeichnung koennen keine Ansprueche, gleich welcher Art, einschliesslich Schadensersatzansprueche, abgeleitet und gegen ES geltend gemacht werden. Die Zeichnung bleibt unser Eigentum und ist Driften nur fuer die Vertragsdauer zur Benutzung ueberlassen. Saemtliche sich aus der Zeichnung ergebenden Ansprueche stehen ausschliesslich ES zu. Ohne vorherige Zustimmung von ES darf diese Zeichnung weder vervielfaeltigt noch Driften zugaenglich gemacht werden.



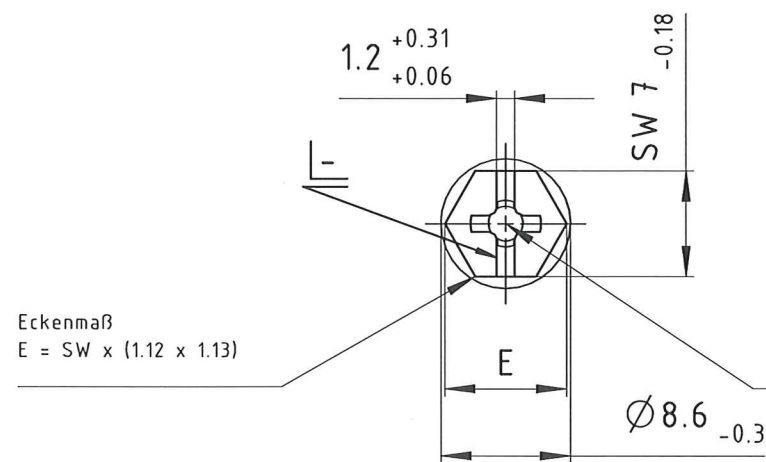
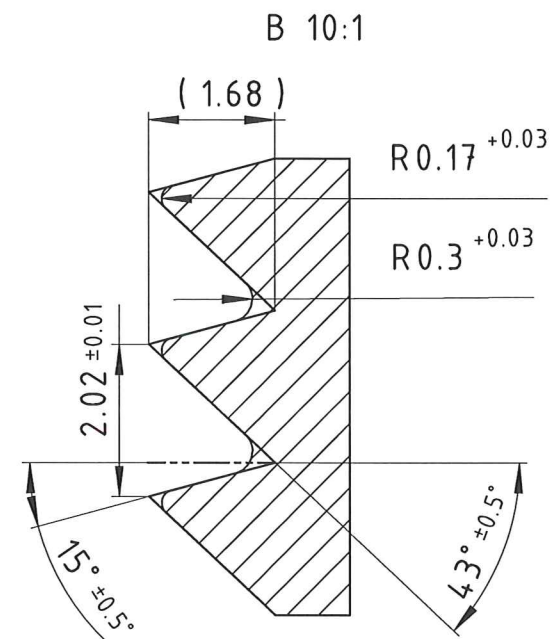
Oberflaechenhaerte: min. 680 HV1
Eindringtiefe: 0.1 - 0.2 mm
Gewindeflanken: Rauigkeitswert Ra = 2.5
(Feinschlichtbearbeitung)
Gewinde bis zum Bund walzen

Freigegeben !

Name:

Datum:

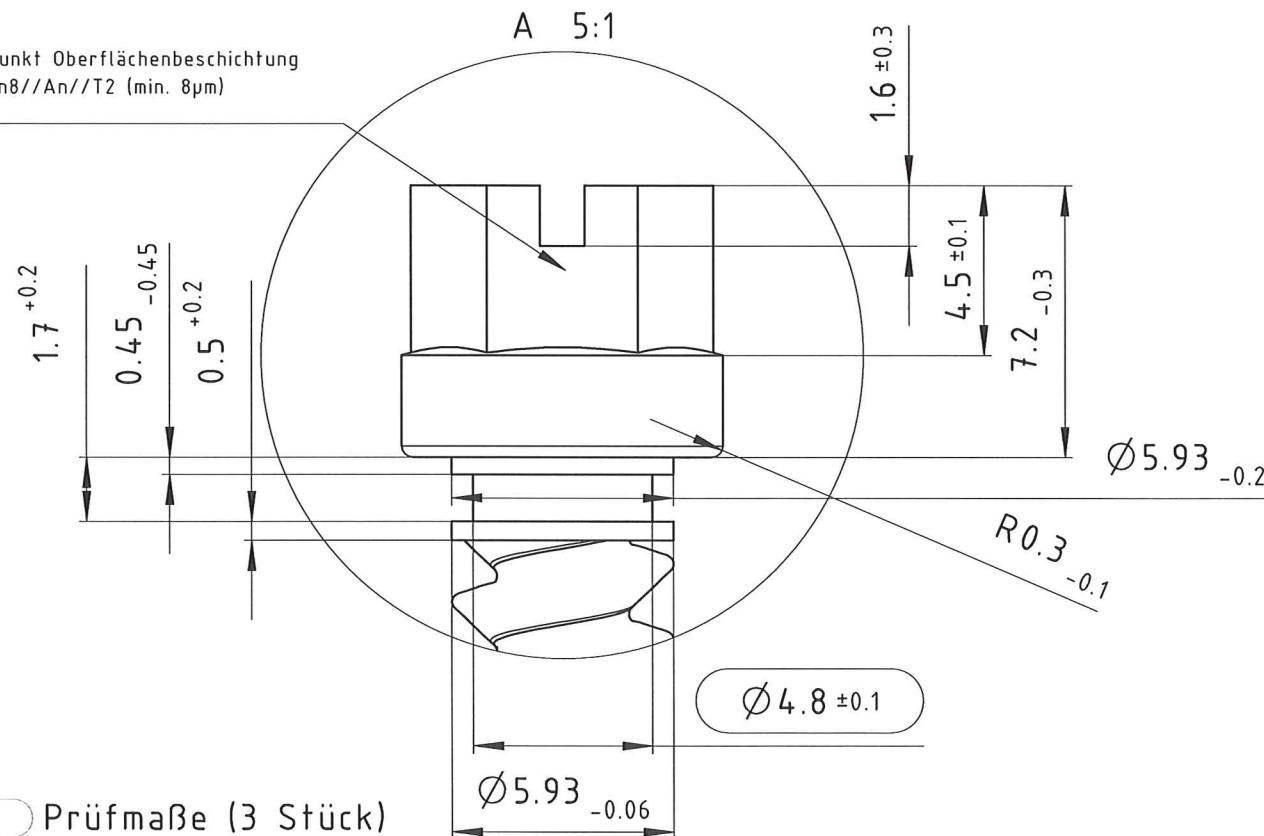
20-3-19



Eckenmaß
E = SW x (1.12 x 1.13)

Kreuzschlitz nach DIN EN ISO 4757
Pruefung mit Tiefenlehre nach DIN EN ISO 4757
Eindringtiefe 3 +/- 0,3

Messpunkt Oberflaechenbeschichtung
Fe//Zn8//An//T2 (min. 8µm)



Pruefmaesse (3 Stueck)

Allgemeine Bedingungen:

- Alle Abmessungen gemessen einschliesslich Oberflaechenbeschichtung
- Jeder Lieferung ist ein Pruefzeugnis zur Oberflaechenhaertung und Oberflaechenbeschichtung beizufuegen
- Jeder Lieferung ist ein Werkzeugeugnis nach DIN EN ISO 10204 2.2 einschliesslich Maess- und Korrosionspruefung beizufuegen
- Oberflaechen nach DIN EN ISO 2081 und DIN 50979

Korrosionspruefung nach DIN EN ISO 9227	
96 Stunden:	Keine Überzugskorrosion oder sichtbare Veränderungen an Stellen ohne Gewinde
240 Stunden:	Keine Grundmetallkorrosion der gesamten Oberfläche

Mittigkeitsabweichung bezogen auf	Bezugsmaess fuer die Zuordnung der Toleranzen	Toleranz
Schlitz im Schraubenkopf	Eckenmaess	IT12 0.15

Oberflaechenbehandlung:				Werkstoff Nr.:				Europaeische Projektion				Massstab: 2:1									
Fe//Zn8//An//T2				AISI 1018, AISI 1022, 1.5530				 Pruefmerkmal		Tolerierung:		ISO 8015									
Waermebehandlung:				Werkstoff:				Art-Nr.: .		Laengen-toleranz		ISO 2768 - f									
siehe Text				.				WZB:.		Winkel-,Form-Lagetoleranz		ISO 2768 - f									
Beschreibung der Aenderung:				Datum:		Name:		Bezeichnung:													
Aenderung zulassiger Werkstoffe				Bearb.		19.03.2019		L.Luecker		HXW 1003											
Aenderung Beschichtungsvorschrift				Gepr.		19.03.2019		A.Theisen		Sechskantschraube SW 7											
				Freig.		20.03.2019		G.Luecker		.											
				 Einfach. Fest. Verbunden.								Projekt / Objekt:				. / .					
												Ident-Nr.:				Bl. 1 von 2				Index:	
												03-HXW1003-1000-07								07	
												Ersatz fuer: .								Format A3	
Aend.-Nr.:		Anz.		Datum:		Name:		Erich Schlemper GmbH & Co. KG													
		2		19.03.2019		L.Luecker															