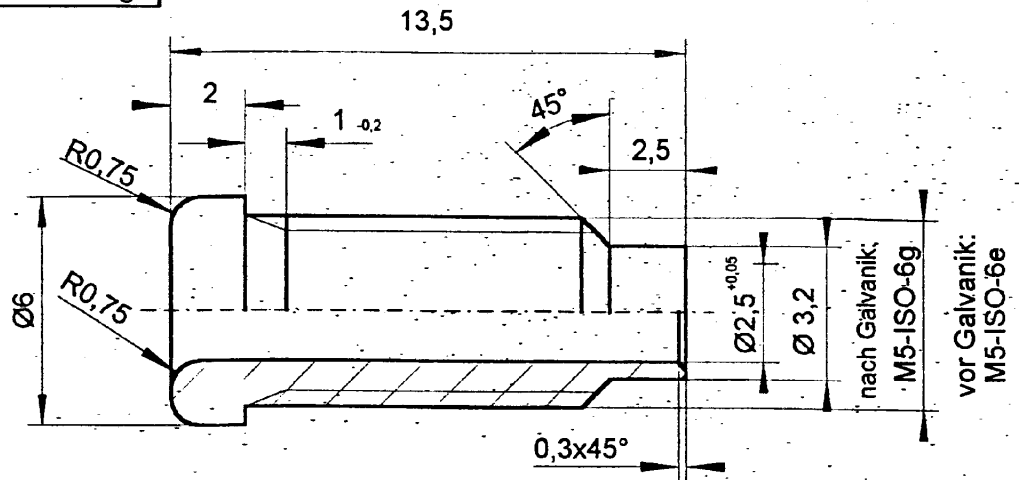
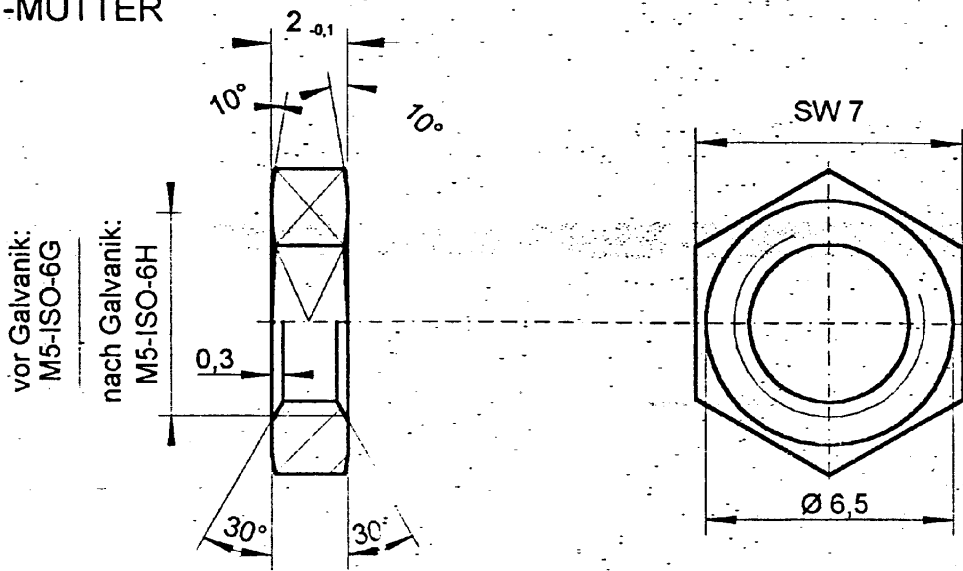


TEIL: 01
BUCHSE



TEIL: 02
SKT-MUTTER



vor Galvanik:
M5-ISO-6G
nach Galvanik:
M5-ISO-6H

Rz 25 max.

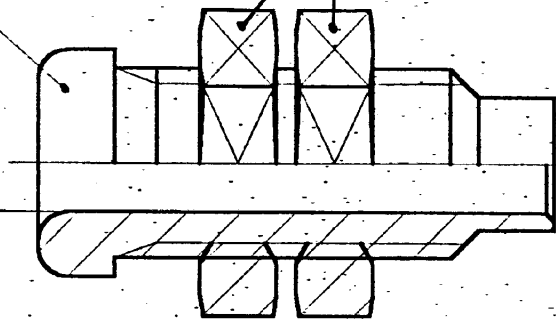
CNC- PLAN- NR.:		KURVENSATZ- NR.							
PASSMAß	NENNMAß in µm:								
001	Bohrung: Ø 2,6 in Ø 2,5-0,05	24.10.97	WE.						
INDEX:	ÄNDERUNG:	DATUM:	NAME:	INDEX:	ÄNDERUNG:	DATUM:	NAME:		
ABWEICHUNGEN FÜR MAßE OHNE TOLERANZANGABE NACH ISO 2768 GENAUIGKEITSGRAD MITTEL		DATUM:	ABTEILUNG:	NAME:	BENENNUNG: STECKER 186				
ALLE RECHTE VORBEHALTEN. WEITERGABE ODER VERVIELFÄLTIGUNG OHNE VORHERIGE SCHRIFTLICHE ZUSTIMMUNG DER ROMER GMBH VERBOTEN.		GEZ:	24.10.97	WII	WE.	TEIL: 01 + TEIL: 02			
		GEPR:				ABMESSUNG: Ø 6 x 13,5			
		GEN:	24.10.97	TGF		Typ: mit Bohrung Ø 2,50 +0,0			
		TEIL-NR	TEIL 01 u. TEIL 02		WERKSTOFF:	MS-58			
		ART-NR	186		ROHMAß:		DIN:	671	
		DATUM		INDEX	FERT.-GEWICHT:		GRAMM		
		MAßSTAB	5:1		HÄRTE:				
		KUNDENR			OBERFLÄCHENSCHUTZ: DBL / DIN				
		ZEICHNUNG-NR			HOCHGLANZVERNICKELT				
		DATUM		INDEX	5-8 µm				

01 Vollmetall: Messing

02 Vollmetall: Messing

NENN-Ø

Ø 2,5 +0,05



TECHNISCHE DATEN

Ausführung: hochglanzvernickelt
 Montagebohrung: Ø 5
 Widerstand: 3m Ω
 Spannung-AC: 30V
 Spannung-DC: 60V
 Strom: 10 A

--	--	--	--	--	--	--	--

INDEX:	ÄNDERUNG:	DATUM:	NAME:	INDEX:	ÄNDERUNG:	DATUM:	NAME:
--------	-----------	--------	-------	--------	-----------	--------	-------

ABWEICHUNGEN FÜR MAßE OHNE TOLERANZANGABE NACH ISO 2768 GENAUIGKEITSGRAD MITTEL		DATUM:	ABTEILUNG:	NAME:	BENENNUNG: STECKER 186
ALLE RECHTE VORBEHALTEN WEITERGABE ODER VERVIELFÄLTIGUNG OHNE VORHERIGE SCHRIFTLICHE ZUSTIMMUNG DER ROMER GMBH VERBOTEN		GEZ. 24.10.97	WII	WE.	Montagezeichnung
		GEPR.			ABMESSUNG: ohne Isolierung
		GEN. 24.10.97	TGF	<i>lw</i>	Vollmetallausführung

TEIL-NR.:	TEIL 01 u. TEIL 02			WERKSTOFF:	MS-58
ART-NR.:	186			ROHMAß:	DIN:
DATUM:		INDEX:		FERT.-GEWICHT:	GRAMM
MAßSTAB:	5:1			HÄRTE:	
KUNDE NR.:	OBERFLÄCHENSCHUTZ:				
ZEICH-NR.:					
DATUM:		INDEX:			