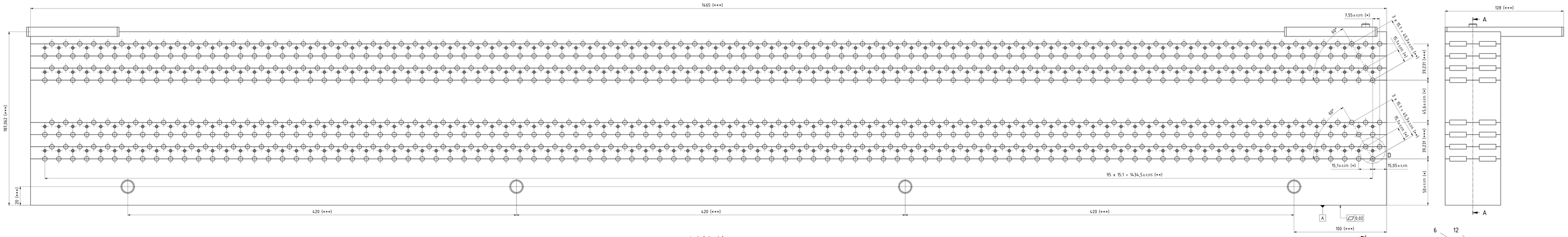
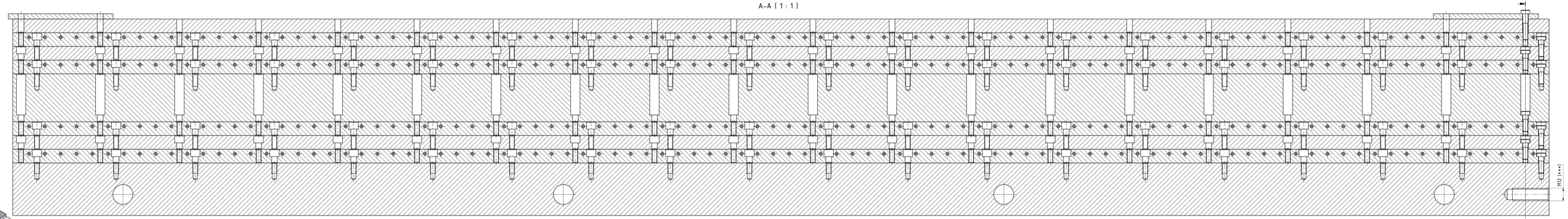
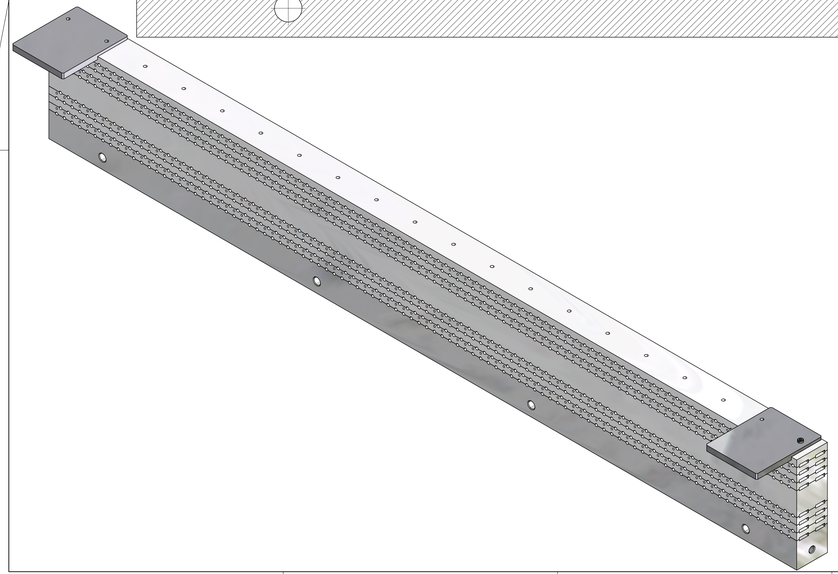
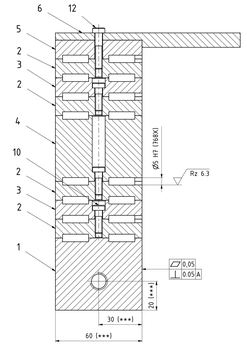


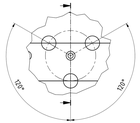
A–A (1 : 1)

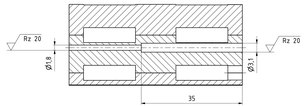






D (2 : 1)





1. (*) Entfernung zwischen den Zentren der Bohrungen.
2. (**) Toleranz für jede Summe von Schritten.
3. (***) Verweis - Abmessung.
4. Gezeigte Bearbeitung im zusammengebauten Zustand ausführen.
5. Beim Verschrauben der Teile die Gewinde leicht ölen und in mehreren Schritten mit einem Drehmoment von 12Nm anziehen.
6. Alle Frästeile je Kamm-Baugruppe dauerhaft und sichtbar kennzeichnen (z.B. 1.1;1.2...2.1;2.2...).
7. Alle Abmessungen mit Toleranzen bei der Referenztemperatur von 20°C.

Teil	St.	Benennung	Zeichn. Nr. / ISO Nr.	Werkstoff	Abmessungen / Art Nr.	Norm
12	20	Cylinder Head Cap Screw M5x25		A2		DIN 6912
10	140	Cylinder Head Cap Screw M5x16		A2		DIN 6912
6	2	SUPPORT PLATE	104-212006-01.ipt	Aluminium - 6061		
5	1	KAMM 5 (96)	104-212005-01.ipt	AW-7019		
4	1	KAMM 4 (96)	104-212004-01.ipt	AW-7019		
3	2	KAMM 3 (96)	104-212003-01.ipt	AW-7019		
2	4	KAMM 2 (96)	104-212002-01.ipt	AW-7019		
1	1	BASISKAMM (96)	104-212001-01.ipt	AW-7019		

Stückliste

Hauptprogramm

	Name	Datum
gezeichnet		18.12.2016
geprüft		
genehmigt		

Max-Planck-Institut für Physik (Werner-Heisenberg-Institut) München

Projekt: ATLAS-MDT II BIS-78

Maßstab: 1:1, 1:2, 2:1

KAMM-BAUGRUPPE (96)

Zeichnungsnummer / ISO Nr.: 104-212000-01.idw

Blatt: 1 Gesamtblatt: 1 Blattformat: A3

Datum: 06.09.22

Gewicht: 16.385 kg

Oberflächen: roh

Halle ohne Toleranzangabe nach DIN ISO 2768 - m

Werkstoff