



1. (*) Toleranz für jede Summe von Schritten.
2. (**) Verweis - Abmessung.
3. (***) Entfernung zwischen den Zentren der Bohrungen.
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...).

REV.	Änderungen	Datum	Name
a	Form-Lage-Längentolerierung geändert	07.01.10	M.Stadler
b	Dimensionen Bauteil Pos.4 geändert	07.01.10	M.Stadler
c	Pos. 11 neu und Pos. 9 geändert (vorher Federscheibe)	07.01.10	M.Stadler
d	Hinweise ergänzt	08.01.10	M.Stadler
e	Bohrung um 7,55mm nach rechts verschoben	15.01.10	M.Stadler

REVISIONSVERLAUF

Teil	St.	Benennung	Zeich. Nr.	Werkstoff	Abmessungen	NORM
11	3	Zylinderschraube		Edelstahl A2	M6x110	DIN 912
10	21	Zylinderschraube		Edelstahl A2	M6x18	DIN 912
9	24	Scheibe		Edelstahl A2	ø6,4	ISO 7092
4	1	KAMM 3	104-130004-01.ipt	AW-7075 Fortal STS		Fa. ALMET
3	3	KAMM 2	104-130003-01.ipt	AW-7075 Fortal STS		Fa. ALMET
2	4	KAMM 1	104-130002-01.ipt	AW-7075 Fortal STS		Fa. ALMET
1	1	BASISKAMM	104-130001-01.ipt	AW-7075 Fortal STS		Fa. ALMET

STÜCKLISTE

Maßstab: 1:1 (1:1)

Zeichnungsnummer / EDV Nr.: 104-130000-01.idw

Software: Inventor 8

Blatt: 1 Gesamtzahl: 1

Blatt: 1 Gesamtzahl: 1

DIN EN 20 216 - A1 (594 x 841)