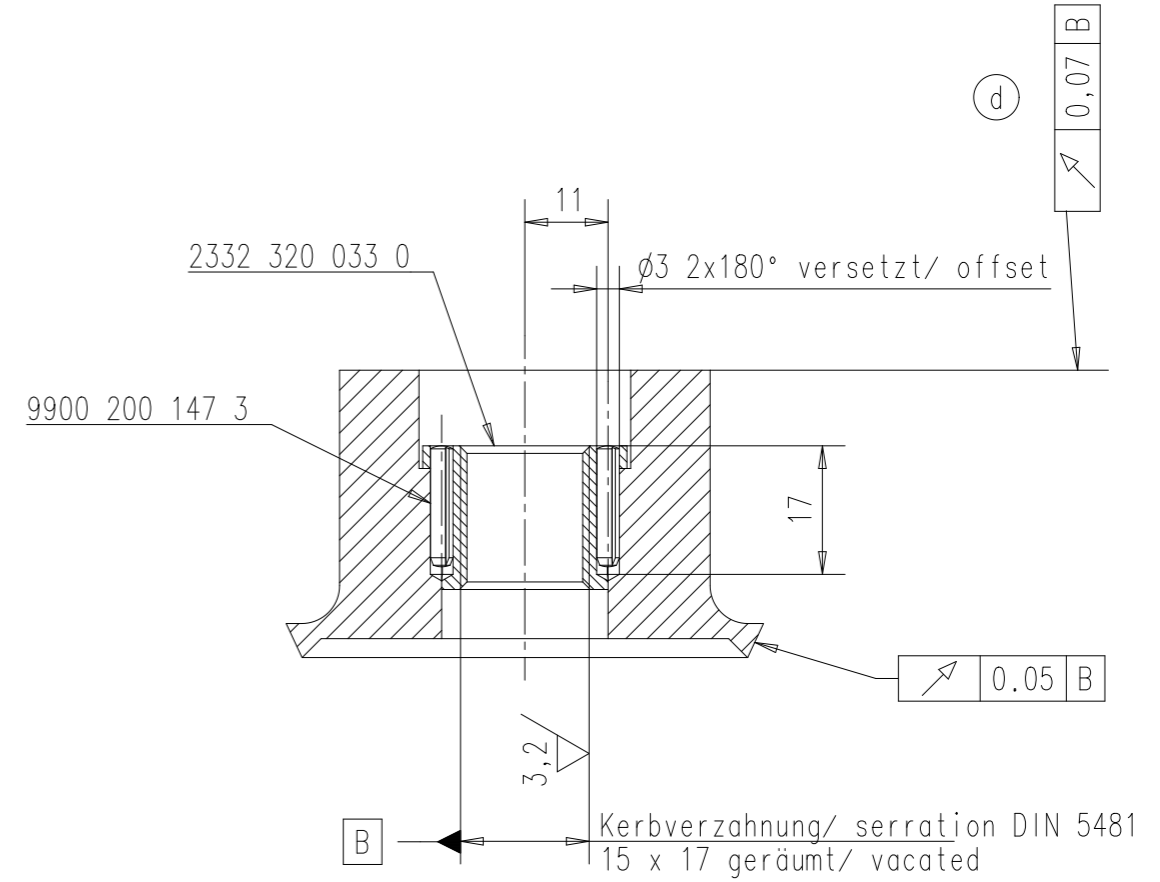
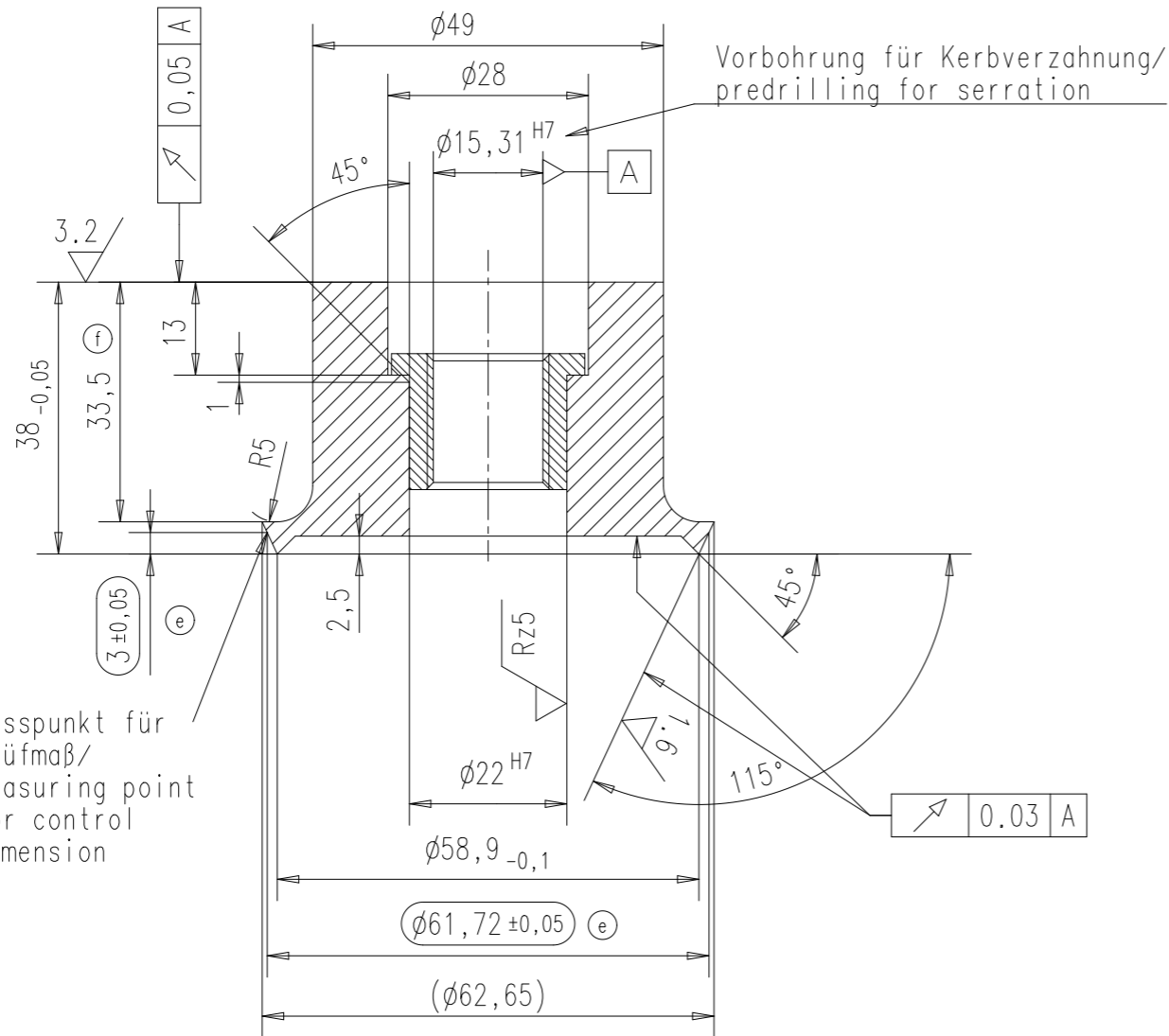


Ind.	Änd.-Nr.	Datum	Name	Anz.
a	A839	15.07.99	Simon	1
b	1053	14.10.99	Köhlinger	1
c	1251	25.07.00	V. Simon	
d	2306	12.08.03	I. Kocar	1
e	3024	30.05.05	N. Plisch	2
f	3494	15.09.06	N. Plisch	1

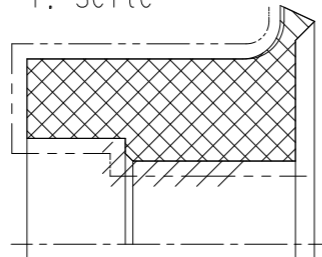
Ind.	Änd.-Nr.	Datum	Name	Anz.
g	6386	20.08.2014	J. Denning	

Paßmaß	Abmaß
15,31 <sup>H7</sup>	+0,018 0
22 <sup>H7</sup>	+0,021 0

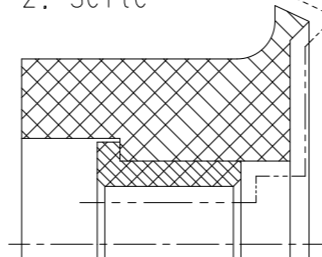


- Arbeitsfolgen/work sequence:
1. Seite 1 drehen/ turn side 1
  2. Buchse einfügen und verstemmen/  
Insert bushing and pin
  3. Seite 2 drehen/ turn side 2
  4. Kerbverzahnung räumen/ Vacate serration

1. Seite



2. Seite



Halbzeug- bzw. Rohteil-Art.Nr./  
semi-finished part no. or raw part no.:

Oberfläche/ surface DIN ISO 1302:  
12,5/ (3,2/ 1,6/ Rz5)

Werkstoff/ material:

9SMn28K

Maßstab/  
scale:

1:1

Maße ohne Toleranzangabe/  
untoleranced dimensions  
DIN-ISO 2768  
mittel H

Werkstückkanten/  
work piece edges  
DIN 6784:

┌-0,3 ┘+0,3

nicht bemaßte Radien/ not dimensioned radii:

gez. V.Simon 25.07.2000  
gepr.



**BECKER**

Becker-Antriebe GmbH  
Friedrich- Ebert-Str. 2-4  
D-35764 Sinn

Benennung/ part name:

Bremsflansch kpl. 63/4.50

Zeichnungs-Nr./ drawing number:

2353 220 010 0\_A

Format

A3

Bezug/ reference:

Dateiablage/ file: