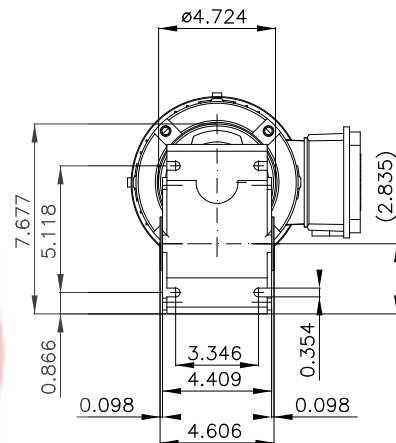
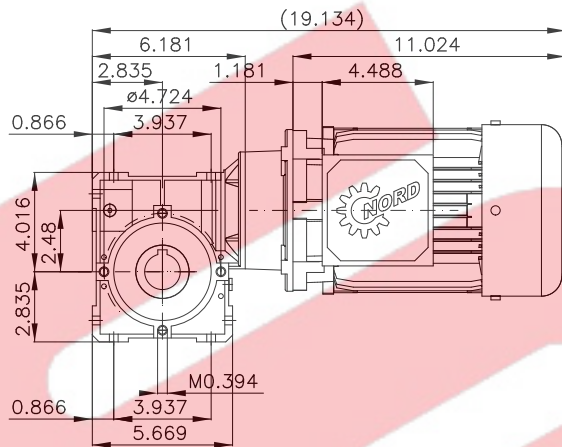
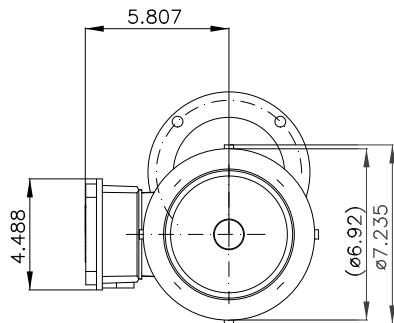


Zentrierbohrung nach DIN 332 Teil 2 Form D
Allgemeintoleranzen DIN ISO 8062-3 - DCTG 9-12
Diese Zeichnung wurde mit NORDCAD 9.2.7.10 SAP erzeugt! - Technische ?nderungen vorbehalten!

Einbaulage/Mounting Pos.: Uni		Angewandte Normen	Applied Standards	Getriebebau NORD GmbH & Co. KG Getriebebau-Nord-Straße 1 D-22941 Barmstede Tel. 04532/289-0 – Fax. 04532/289-2253 – www.nord.com						Observe protection note according to ISO 16016	Scale: 1:1	Format: A3	Page 1 of 1		
		Wellen bis ø50 nach ISO k6 Wellen 7ber ø50 nach ISO m6 Nuten nach DIN6885 Zentriergewinde nach DIN 332/2 Flanschzentrierung bis ø230 nach ISO j6 Flanschzentrierung 7ber ø230 nach ISO h6	Shafts up to ø50 according to ISO k6 Shafts above ø50 according to ISO m6 Keyways according to DIN 6885 Center Hole Thread according to DIN 332/2 Flange centering up to ø230 according to ISO j6 Flange centering above ø230 according to ISO h6					Date	Name	SK1SI63N140TC – 90SP/4 CUS 145TC TW	Status:				
								Creat.	15.09.2023					SYSTEM	
								Check.							
								Unmachined-No./Pre-fab-No.:						Documentnumber:	Revision
														NC230915220240SH_D	
Motor:		Skizze / Outline:		Rev.	Change	Date	Name			T-Task:					
1	2	3	4												