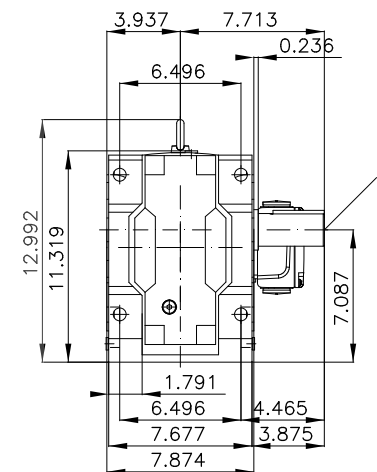
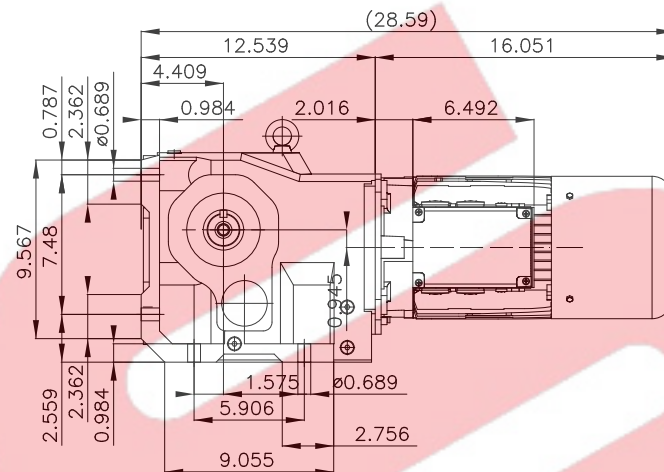
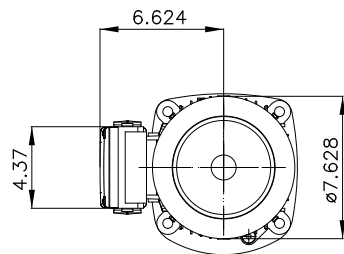


Zentrierbohrung nach DIN 332 Teil 2 Form D

Allgemeintoleranzen DIN ISO 8062-3 - DCTG 9-12

Diese Zeichnung wurde mit NORDCAD 9.2.7.10 SAP erzeugt! - Technische Änderungen vorbehalten!

Einbaulage/Mounting Pos.: M1

Angewandte Normen

Applied Standards

Getriebebau NORD

GmbH & Co. KG

Getriebebau-Nord-Straße 1

D-22941 Barmstedt

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

Status:

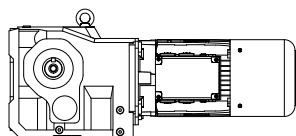
SK9032.1 - 100LP/4 CUS BRE40 TW

Wellen bis $\varnothing 50$ nach ISO k6
Wellen über $\varnothing 50$ nach ISO m6
Nuten nach DIN 6885
Zentriegewinde nach DIN 332/2
Flanschzentrierung bis $\varnothing 230$ nach ISO j6
Flanschzentrierung über $\varnothing 230$ nach ISO h6

Shafts up to $\varnothing 50$ according to ISO k6
Shafts above $\varnothing 50$ according to ISO m6
Keyways according to DIN 6885
Center Hole Thread according to DIN 332/2
Flange centering up to $\varnothing 230$ according to ISO j6
Flange centering above $\varnothing 230$ according to ISO h6

Motor:

Skizze / Outline:



Rev.	Change	Date	Name

Date	Name
20.09.2023	SYSTEM

Unmachined-No./Pre-fab-No.:	Documentnumber:	Revision
	NC230920212941UC_D	

T-Task: