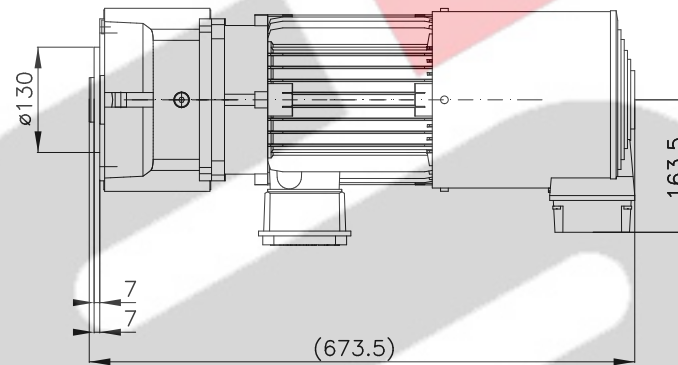
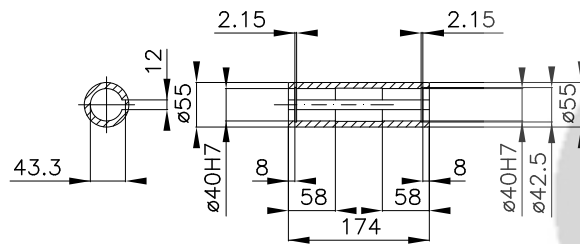
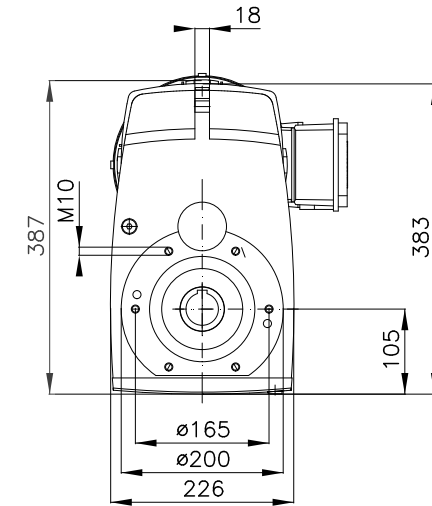
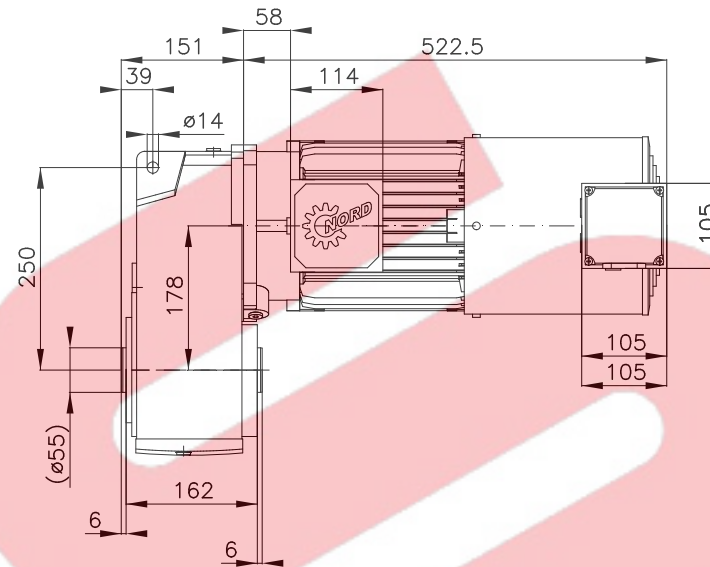
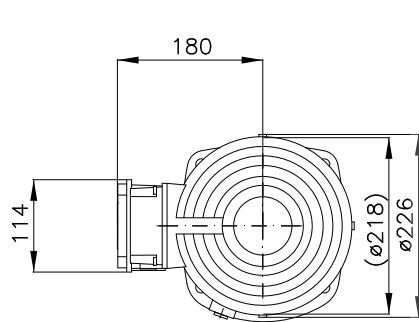
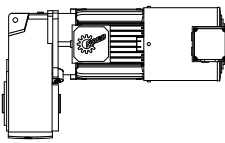


Zentrierbohrung nach DIN 332 Teil 2 Form D
Allgemeintoleranzen DIN ISO 8062-3 – DCTG 9-12
Diese Zeichnung wurde mit NORDCAD 9.2.7.10 SAP erzeugt! – Technische Änderungen vorbehalten!

Einbaulage/Mounting Pos.: M1		Angewandte Normen		Applied Standards		Getriebebau NORD GmbH & Co. KG Getriebebau-Nord-Straße 1 D-22941 Borgeheide				Observe protection note according to ISO 16016		Scale: 1:1		Format: A3		Page 1 of 1	
		Wellen bis ø50 nach ISO k6 Wellen ?ber ø50 nach ISO m6 Nuten nach DIN6885 Zentriergewinde nach DIN 332/2 Flanschzentrierung bis ø230 nach ISO j6 Flanschzentrierung ?ber 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						Observe protection note according to ISO 16016		Status:		SK3282AZB VL – 112MP/4 TF			
		Motor:		Skizze / Outline:				Unmachined-No./Pre-fab-No.:		Documentnumber:		Revision:					
										NC230927211919QO_D							
												T-Task:					