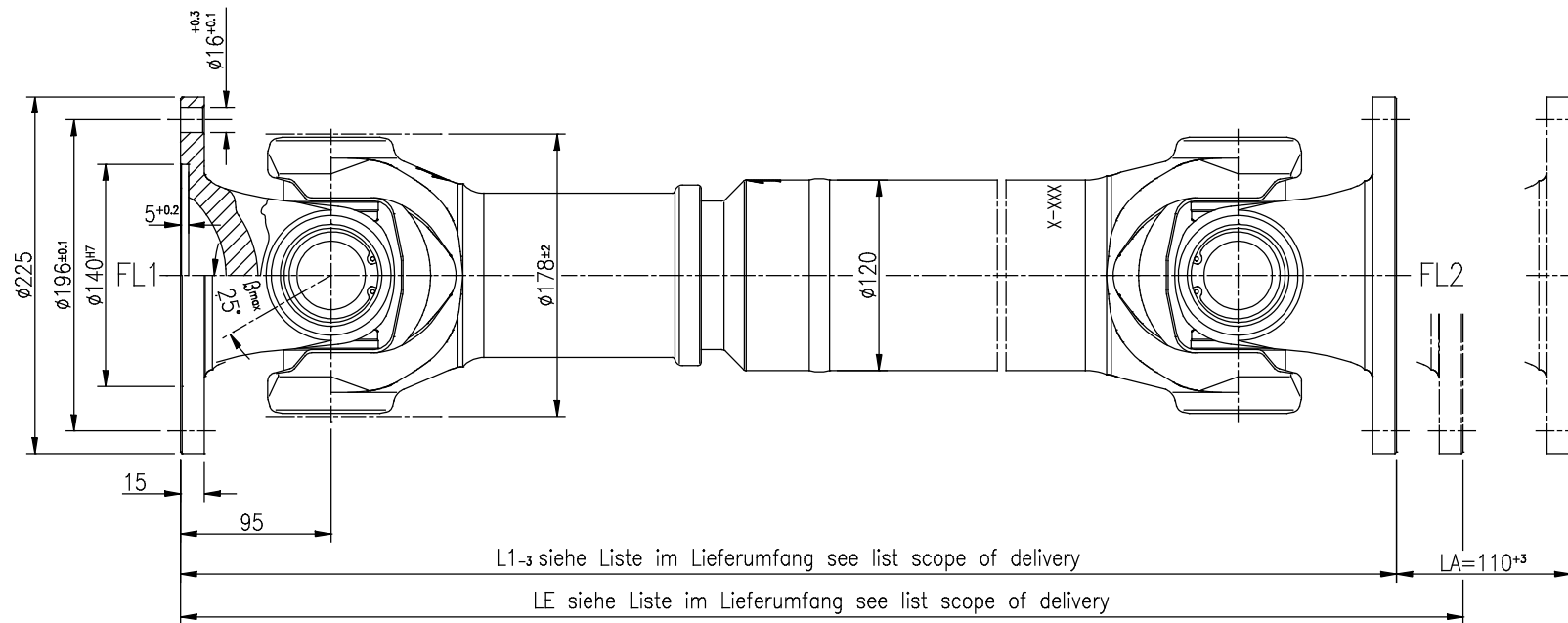
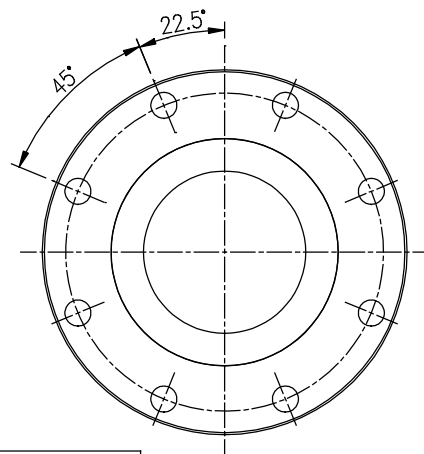
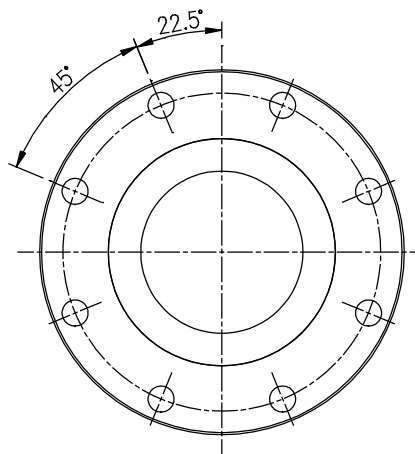




Ansicht (View) FL1



Ansicht (View) FL2



Allgemeintoleranzen für Längenmaße: general tolerances for length size:							
>0,2	>6	>30	>120	>400	>1000	>2000	
±0,2	±0,5	±0,8	±1,2	±2,0	±3,0	±4,0	

Allgemeintoleranzen für Rundungen, Fasen, Winkel, Form und Lage
 general tolerances for radius, chamfer, angle, form and position
 nach according ISO 2768-1+2 (DIN 7188) c/Klasse L c/class L

Vertraulich: Alle Rechte vorbehalten, kopieren nur mit Genehmigung der Wilhelm Sass KG

confidential: copyright by Wilhelm Sass KG

L1 = Baulänge mit zusammengeschobenen Längenausgleich (LA)
 (length with compressed length compensation)

LE = Rechnerische Einbaulänge (arithmetical operation length)

LA = Längenausgleich (length compensation)

XXXXXX-X= ID Markierung einschließlich aller Kunden ID Daten
 (ID marking including all customers ID data)

— = Positionsmarkierung (position mark)

Achtung: Flanschlochkreisschnitt versetzt zur Hauptschnittebene
 attention: section of hole circle different to main section

Zeichnung sagt nichts über die Schmierung aus.
 Bezüglich Schmierung technische Beschreibung beachten.
 this drawing is not a definition of the greasing system.
 please read technical documentation.

 SASS	Gelenkwellenfabrik Wilhelm Sass KG Brookstrasse 14 22145 Stapelfeld Germany Tel.: 040-2263301-0 Fax.:040-2263301-19 www.w-sass.de info@w-sass.de		Maßstab Scale	---				
	Gewicht Weight	0	Mode	11.06.18	Stoll			
Benennung Name	Revisi on	Bezeichn ung	description	Datum date	bearbeit et	revised		
Zeichnungsnummer Drawing Number	A-500-156-0303-225-L02				Format Form			
Artikelnummer Part Number					A4			