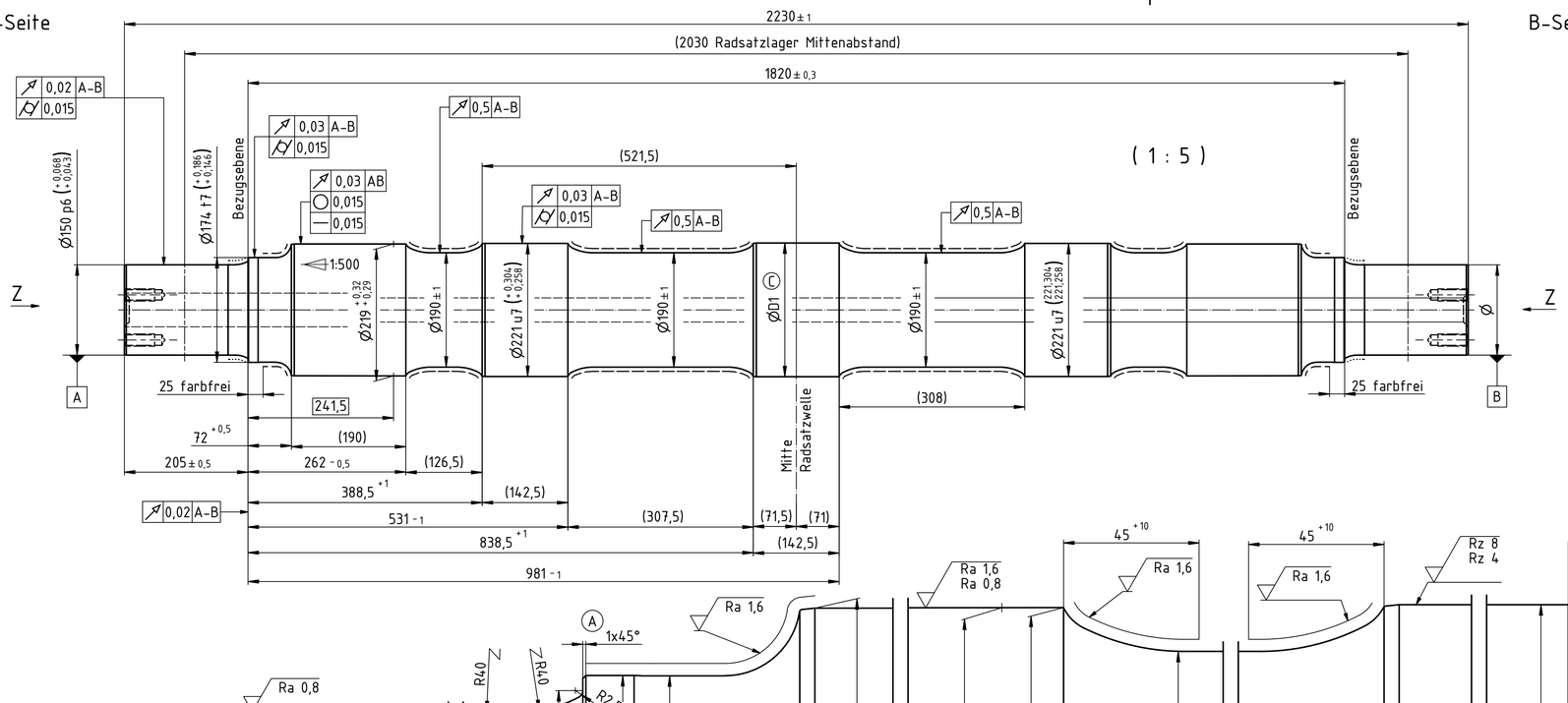
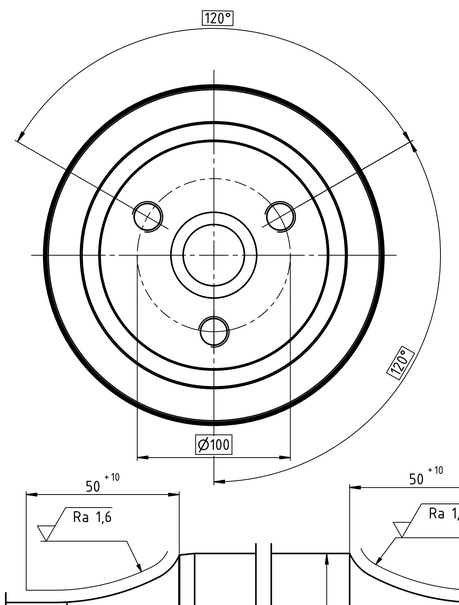
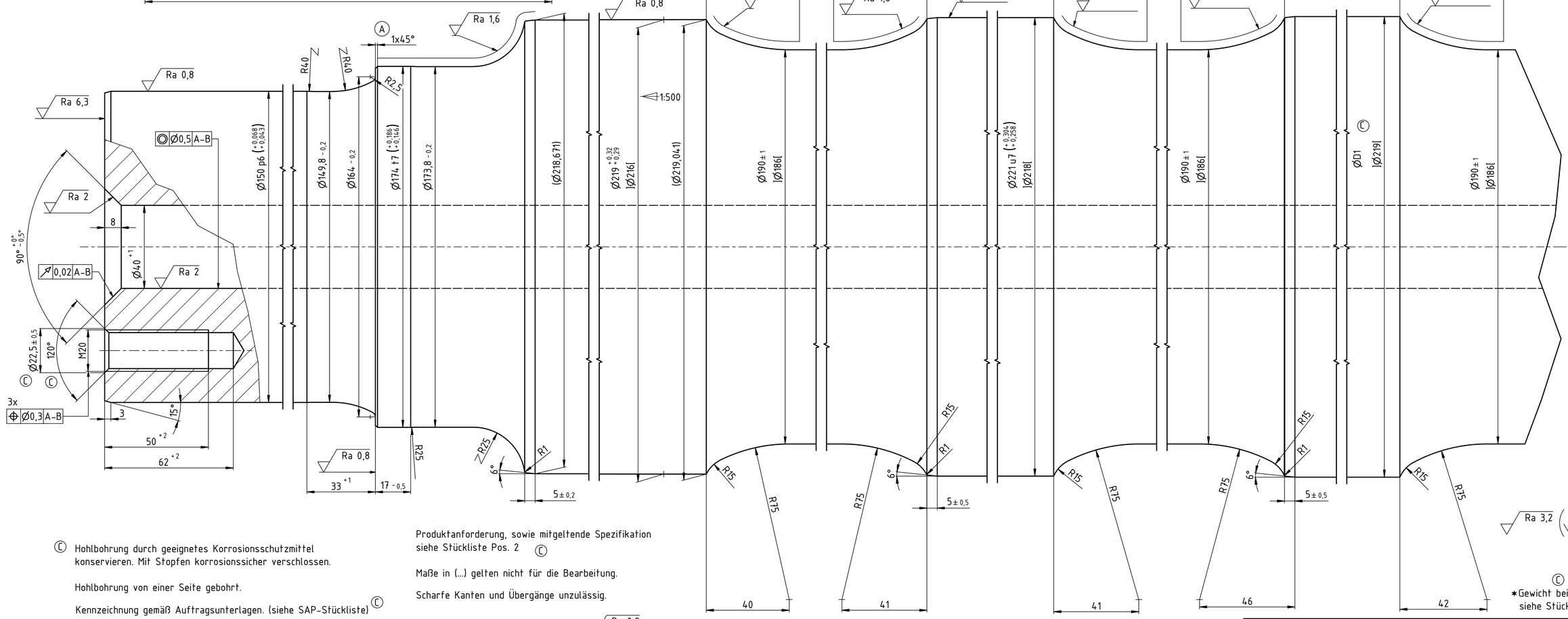
A-Seite



B-Seite





Ⓒ Hohlbohrung durch geeignetes Korrosionsschutzmittel konservieren. Mit Stopfen korrosionssicher verschlossen.

Hohlbohrung von einer Seite gebohrt.

Kennzeichnung gemäß Auftragsunterlagen. (siehe SAP-Stückliste) Ⓒ

Farbbeschichtung gemäß Auftragsunterlagen. (siehe SAP-Stückliste) Ⓒ

Vor Lagermontage mit Montagepaste "Renolit Paste AZ0-1", oder gleichwertig, dünn eingerieben.

Produktanforderung, sowie mitgeltende Spezifikation siehe Stückliste Pos. 2 Ⓒ

Maße in (...) gelten nicht für die Bearbeitung.

Scharfe Kanten und Übergänge unzulässig.

Radien und Übergänge ohne Angaben: Ra 0,8

0,6 für Korbbögen und Übergänge.

]...[Instandhaltungsgrenzmaße, Länge und Lage der Sitze sowie deren Übergänge zeichnungsgemäß anpassen. Die zul. Überstände (Welle / Nabe) nach EN13103 sind dabei einzuhalten.

Ⓒ Ausführung Wellenbremsscheibensitz ØD1:

	D1:	Toleranzen:	Oberflächen:	
Msp. A:	Ø222 u7 (+0,304 +0,258)	0,03 A-B / 0,015	Rz 8 / Rz 4	
Msp. B:	Ø222 ±1	0,5 A-B	Ra 3,2	farbbeschichtet

Ⓒ ✱Gewicht bei Nennmaß siehe Stückliste

DOSTO ODEG				ISO 2768-mK EN ISO 1302		✱	A1	Bochum	T-AC-TP	J
						EA4T				
				Urspr. 1RW9385.303		Ers.f. 1RW10213.301-B		Ers.d.		
A	Z38-201552	2017-10-13	TH / BS							
B	Z38-101121	2018-05-08	MP / PE							
C	Z38-201928	2019-05-08	/							
Index	Änderungsnummer	Datum	Name							
1:1	Erstellt	2011-02-04	BS	Laufradsatzwelle						
	Geprüft	2011-03-31	FW							
	Freigegeben	2011-03-31	AB							
BVV SEIT 1842		Datum	Name							
		de								
		1RW10213.301				C	A1			

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieses Dokuments, Verwertung und Mitteilung seines Inhalts sind verboten, soweit nicht ausdrücklich gestattet. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte für den Fall der Patent-, Gebrauchsmuster- oder Geschmacksmustereintragung vorbehalten.

PENGUING DIS-1RW10213.301/2020/0000/C Status verteilt Druckdatum: 30.04.2020 15:06:21