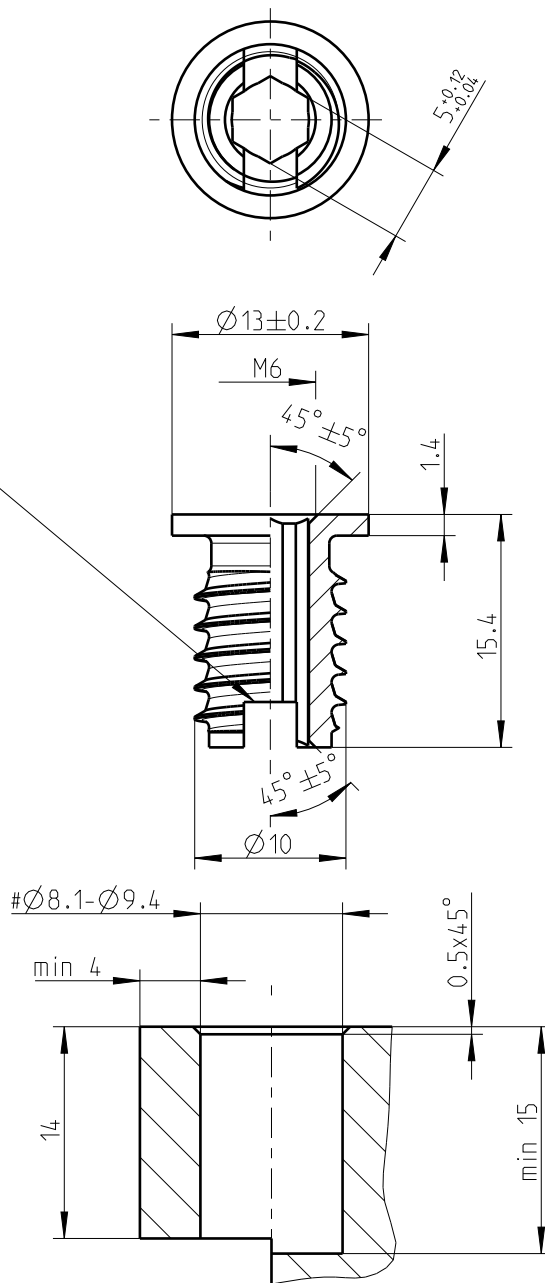




1:1

Grat bis +0.2
im Bereich des
Schneidschlitz
zulaessig

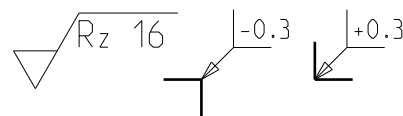
burr up to +0.2
in the area of
cutting slot possible



G

Richtwert: vom Werkstoff des Formteiles abhaengig,
ggf. nach Einbauversuch zu veraendern.

Reference value dependence on specific polymer,
to be adapted after installation test if required.



16.01.2020		ARE		Aenderungsantrag/change request 2019-0539				
Datum/date		Name/name		Aenderung/change				
Rohteil/raw part					Allgemeintoleranzen/general tolerances ISO 2768-m			
Werkstoff/material			11SMnPb30+C (1.0718)		Werkstueckkanten/edges ISO 13715			
Oberflaechenbehandlung/finish			r643 VW 13750 - TL 244		Kunde/customer -			
Waermebehandlung/heat treatment Einsatztiefe/case depth Haertewert/hardness no.					BOLLHOFF			
	Masse mass	Ersteller designer	Datum date	Freigabestatus release level				
	4.8g	ARE	16.01.2020	Released				
QUICKSERT® HEX Flansch/flange M6x15.4 SW5					Zeichnungsname/drawing name		14339060021_A.drw	
					Modellname/model name		14339060021_A.asm	
					Ersatz fuer/replacing			
					Zeichnungsnummer/drawing number		Revision	Iteration
					14339060021_A		G .2	