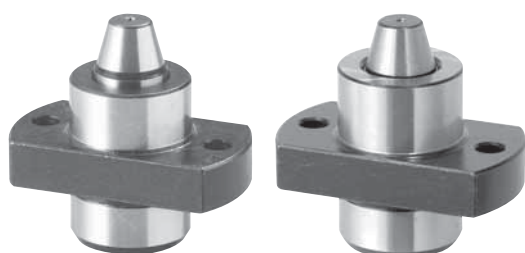


NEW

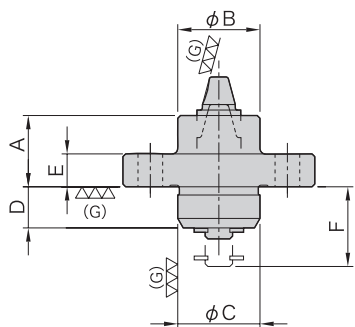
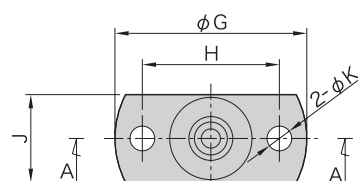
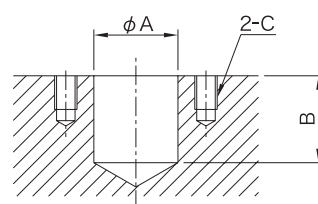
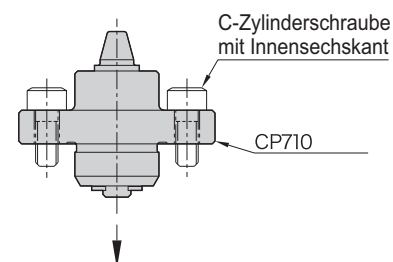


Standard

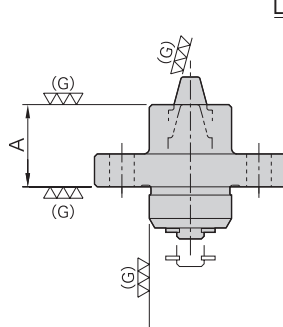
Genauigkeit

Körper	
Werkstoff	Stahl S45C
Oberfläche	brüniert
Wärmebehandlung	vergütet
Positionierstift	
Werkstoff	Stahl S4K
Wärmebehandlung	vergütet

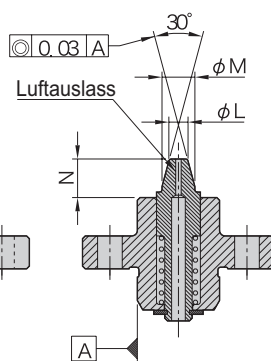
Durchmesser Positionierbohrung



Standard



Genauigkeit



Schnitt

Serie	A (H7)	B	C
51991521 51991522	15 (H7-nutzbare Tiefe: 8)	16	M4x0.7
51991523 51991524	20 (H7-nutzbare Tiefe: 10)	21	M4x0.7
51991527 51991528			

Standard

Teilenummer	A	B	C (g6)	D	E	F	G	H	J	K	L	M
51991521											3.5	6
51991522	13	15	15	7.5	6	15	35	25	16	4.5	4.5	7
51991523											5.5	9
51991524	18	20	20	10	8	20	40	30	22	4.5	7.5	11

Teilenummer	N	Montagebohrungsmasse (*)	Abstützkraft (N)	Gewicht (g)
51991521				45
51991522	7.4	φ 3.8 to φ 5.2	6.4 to 19.3	45
51991523		φ 4.8 to φ 6.2		95
51991524	9.3	φ 5.8 to φ 8.2	5.5 to 20.5	95
		φ 7.8 to φ 10.2		

Genauigkeit

Teilenummer	A (±0,01)	B	C (g6)	D	E	F	G	H	J	K	L	M
51991525											3.5	6
51991526	15	15	15	7.5	6	15	35	25	16	4.5	4.5	7
51991527											5.5	9
51991528	20	20	20	10	8	20	40	30	22	4.5	7.5	11

Teilenummer	N	Montagebohrungsmasse (*)	Abstützkraft (N)	Gewicht (g)
51991525				50
51991526	5.4	φ 3.8 to φ 5.2	6.4 to 19.3	50
51991527		φ 4.8 to φ 6.2		100
51991528	7.3	φ 5.8 to φ 8.2	5.5 to 20.5	100
		φ 7.8 to φ 10.2		

*) Innerhalb dieser Durchmesserwerte können die Positionierbohrungen bis zu 1 mm x 1 mm angefast werden.