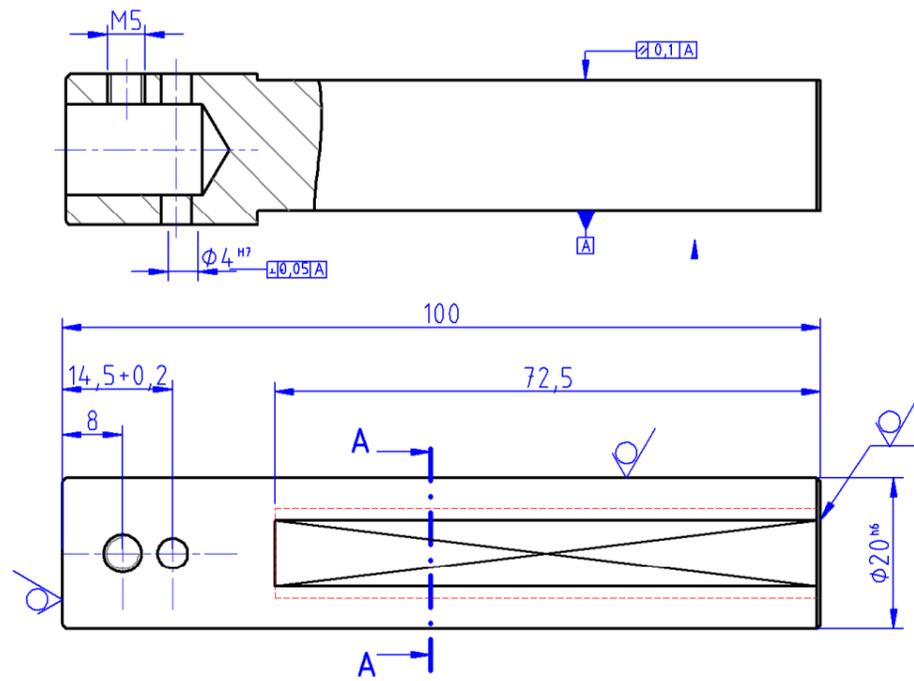
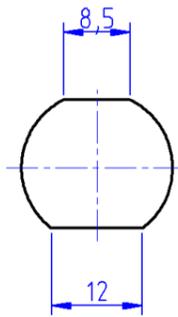


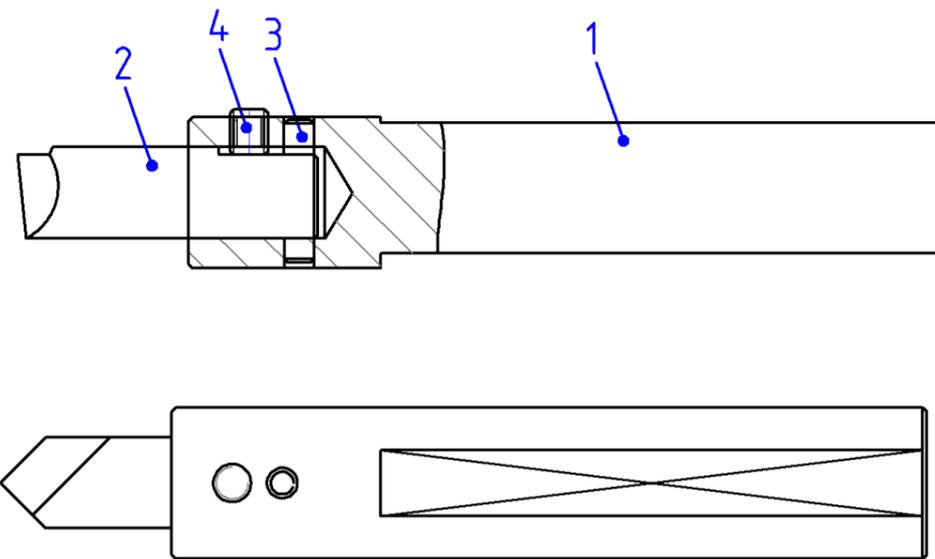
1

$\sqrt{Rz16}$  ( $\nabla$ ,  $\sqrt{Rz 2,5}$ )

Schnitt A - A



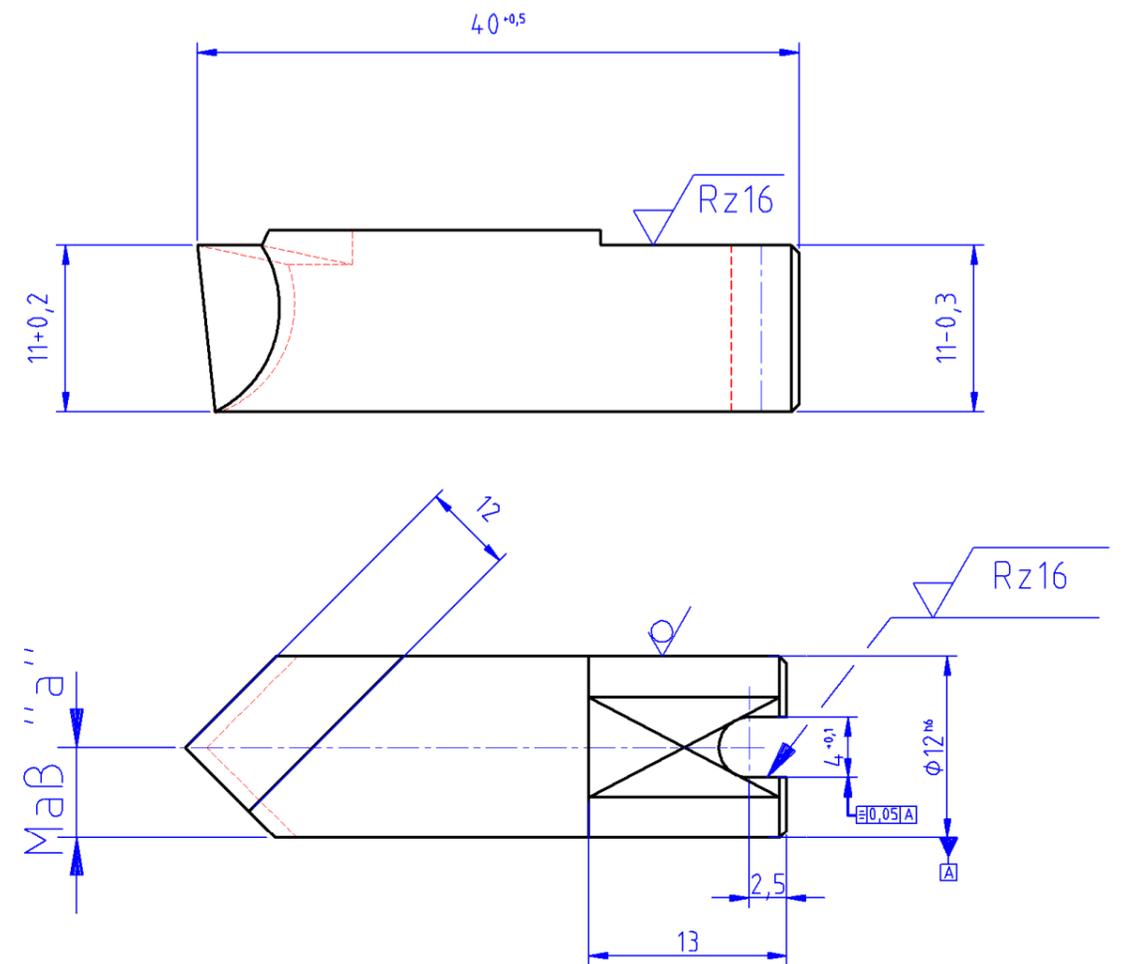
Halbzeug vorgefertigt auf  $\phi 20h6$ , Länge 100mm, Fasen beiderseitig  $0,5 \times 45^\circ$ , Bohrung  $\phi 12H7 \times 25mm$



2

Maßstab 2 : 1

$\sqrt{Rz1,6}$  ( $\nabla$ ,  $\sqrt{Rz16}$ )



Achtung: Schemazeichnung:  
 - nicht Maßstabstreu  
 - fehlende Maße und Winkel sind der Tabelle zu entnehmen  
 - Schneidkante scharfkantig  
 - Kennzeichnung mit Variantennummer  
 - Alle nicht bemasteten Fasen  $0,5 \times 45^\circ$

	Maß a	Maß L	Einstellwinkel	Eckenwinkel	Spanwinkel	Freiwinkel
Variante 1	6,0	40+0,5	45°	100°	6°	5°
Variante 2	5,5	40+0,5	30°	110°	5°	5°
Variante 3	3,3	40+0,5	60°	90°	4°	5°

Pos.	Menge	Benennung	Werkstoff/Rohmaße/Normbezeichnung
4	1	Gewindestift	DIN ISO-4026 - M5 x 7,5 - 45H
3	1	Zylinderstift	DIN ISO-2338 - 4h8 x 20
2	1	Wechselmeißel	1.3343 / $\phi 12h8 \times 41$
1	1	Adapter	1.7227 / $\phi 20 h6 \times 100$ (Halbzeug P-00001)

Oberflächen:	DIN EN ISO 1302		Datum:	01.09.2019
Toleranzen:	DIN ISO 2768-1m		Gezeichnet:	HWK
Kanten:		Bemmung: Längsdrehmeißel $\phi 12mm$ mit Wechseleinsatz	Werkstoff:	
Masstab:	1:1 (2:1)	Wärmebehandlung:		