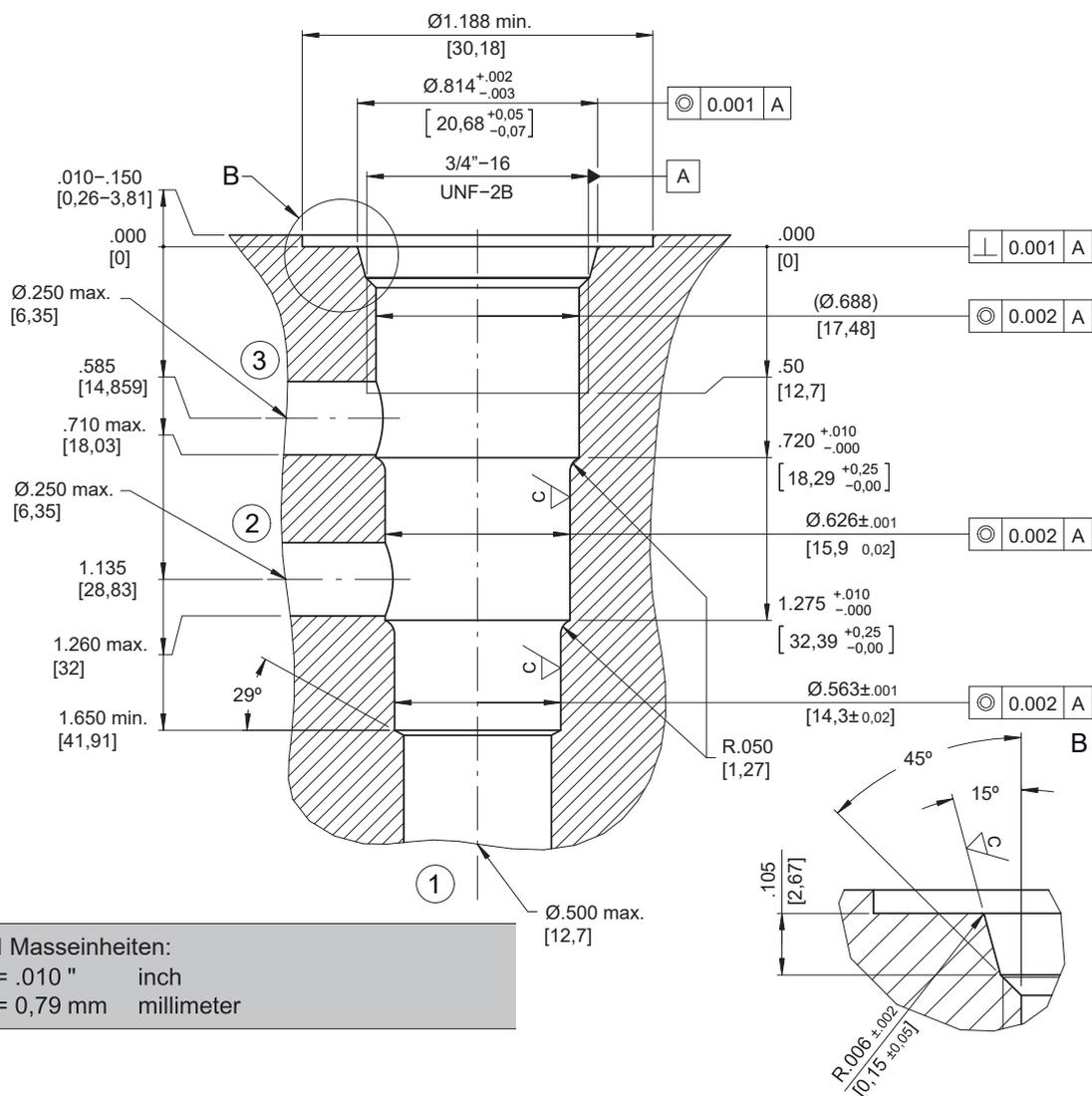


# Allgemeine Informationen Bohrungsform

Typenreihe: C0830

## Abmessungen, Schnittbild



Beispiel Masseinheiten:

.010 = .010" inch  
[0,79] = 0,79 mm millimeter

Allgemein Toleranzen	
Sofern keine anderen Angaben	
0.000	$\pm .005''$
0.00	$\pm .010''$
Winkel	$\pm 1/2^\circ$

Oberflächengüte		
	$\nabla C$	$\nabla D$
Ra	45 $\mu\text{in}$	125 $\mu\text{in}$
	( 1.15 $\mu\text{m}$ )	( 3.2 $\mu\text{m}$ )
	$\nabla D$	Sofern keine anderen Angaben

## Montagehinweise

**ACHTUNG!**

Die eingetragenen Lage- und Durchmesser-toleranzen sind zwingend einzuhalten. Um die einwandfreie Funktion des Einschraubelementes zu gewährleisten, wird empfohlen das Vorbohren, Bohren, Reiben und Gewindegewinde schneiden in einer Aufspannung auszuführen.

**HINWEIS!**

Bohrungsform nach Werksstandard.

**HINWEIS!**

Stufenwerkzeuge stehen leihweise gegen Verrechnung oder käuflich zur Verfügung. Siehe Datenblatt 520-P-000050 für weitere Informationen.