



Position 1 and 2 marked with :
 Heat Number
 Article Number
 Material (DIN Number)
 Manufacturer
 Production Date

* nach dem Schweißen
 auf $\varnothing 25H7$ aufreiben
 * after welding final
 machining to $\varnothing 25H7$

** min. 15mm Einschraubtiefe
 ** min. 15mm Screw penetration

Measures over up to	...6	>6 ...30	>30 ...120	>120 ...400	Product Contacted Surface $Ra < 0.8\mu m$	$\nabla_{0.8} / \nabla_{1.6} / (\checkmark)$
Gen. Tolerance	± 0.05	± 0.1	± 0.15	± 0.2	Non Product Contacted Surface $Ra > 0.8\mu m$	

1	O-Ring	5	EPDM		01.Z25.ING.EP.0	
1	Security Ring	4	1.4301		02.Z25.ING.10.0	
1	Ingold Nut	3	1.4301		C6.Z25.L22.01.0	
1	Ingold Plug	2	1.4435		C7.Z25.047.35.0	
1	Ingold Nozzle	1	1.4435		IG.Z25.047.35.0	

Stueck	Benennung	Pos.	Material	Masse od. Zeichnungs-Nr.	Artikel-Nr.	LAG Nr. od. Wkz.Nr. od. Bemerkungen
--------	-----------	------	----------	--------------------------	-------------	-------------------------------------

G1 G2	Bearbeitungsangaben nach VSM 10231 (ISO 1302): Spanabnehmende Bearbeitung ist: frei obligatorisch verboten					Projektion 	Gewicht kg/Stck.
	Oberflaechen-Rauheiten Ra: Klasse N10 N9 N8 N7 N6 N5 N4 N3 N2 N1 um: 12.5 6.3 3.2 1.6 0.8 0.4 0.2 0.1 0.05 0.025						

Alle scharfen Kanten gebrochen! Guss-, Press- u.a. Grate entgratet!		Toleranzen fuer nicht spez. tolerierte Masse Winkel		Masstab 1:2	Gez. 31.3.04	HB
Geraete Typ Straight Ingold Nozzle Sec. L=46 DM 25				Gepr. IG.Z25.SKP.35.0		

Ordner BBS-SYSTEMS 8196 Wil (ZH), Im Landbuel 1	23A145-2				
---	----------	--	--	--	--

Das Urheberrecht an dieser Zeichnung mit allen Beilagen, die dem Empfaenger persoendlich anvertraut sind, verbleibt jederzeit bei der Firma BBS-Systems AG. Ohne unsere schriftl. Genehmigung duerfen sie weder kopiert oder vervielfaeltig, noch Dritten mitgeteilt oder zuganglich gemacht, noch darf danach fuer Dritte fabriziert werden