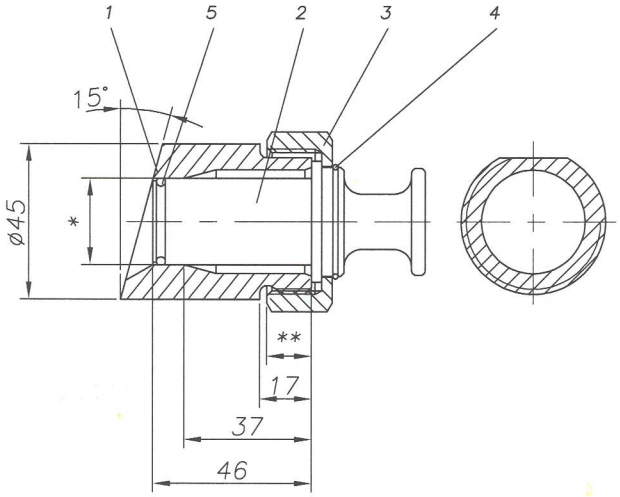

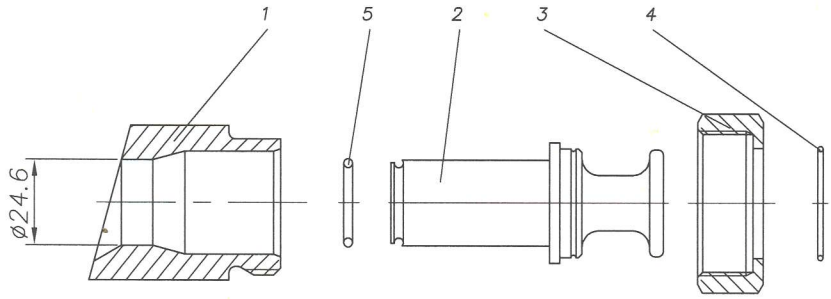

Position 1 and 2 marked with :
Heat Number
Article Number
Material (DIN Number)
Manufacturer
Production Date

* nach dem Schweissen auf ø25H7 aufreiben
* after welding final machining to ø25H7

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

Measuers over up to	...6	>6 ...30	>30 ...120	>120 ...400
Gen. Tolerance	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2

Product Contacted Surface Ra<0.8um
Non Product Contacted Surface Ra>0.8um

0.8 / 1.6 / (√)

Stueck	Benennung	Pos.	Material	Masse od. Zeichnungs-Nr.	Artikel-Nr.	LAG Nr. od. Wkz.Nr. od. Bemerkungen
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 Slope	1	1.4435		IG.Z25.S47.35.0	

G1 G2

Bearbeitungsangaben nach VSM 10231 (ISO 1302):
Spanabnehmende Bearbeitung ist: frei √ obligatorisch ▽ verboten ▽̸

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

Projektion | Gewicht kg/Stck.

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 | Gepr. | Ges.

Geraete Typ: Slope Ingold Nozzle Sec. L=46 DM 25

IG.Z25.SSK.35.0

Ordner

BBS-SYSTEMS
8196 Wil (ZH), Im Landbüel 1

23A146-2

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