



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<0.8um	0.8/1.6/ (✓)
Gen. Tolerance	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	Non Product Contacted Surface Ra>0.8um	

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.N47.35.0	

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	Gez.	31.3.04	HB
--	--	---	--	--	--	---------	------	---------	----

Geraete Typ	Straight Ingold Nozzle Sec. L=46 DM 25				Masstab	1:2	Gepr.		
							Ges.		
									IG.Z25.SNP.35.0

Ordner	BBS-SYSTEMS 8196 Wil (ZH), Im Landbuel 1								23A147-2
--------	---	--	--	--	--	--	--	--	----------

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 Drittpersonen mitgeteilt oder zugaenglich gemacht, noch darf danach fuer Dritte fabriziert werden