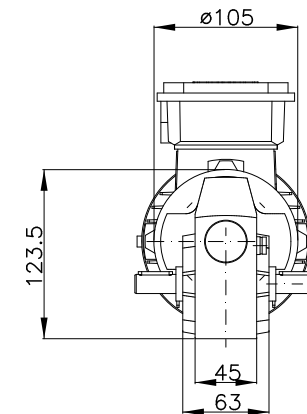
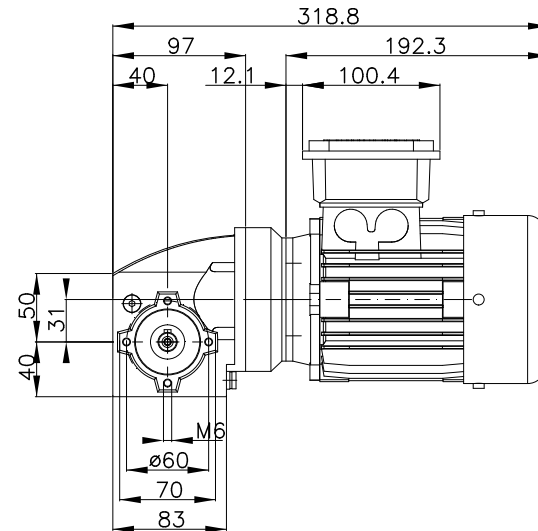
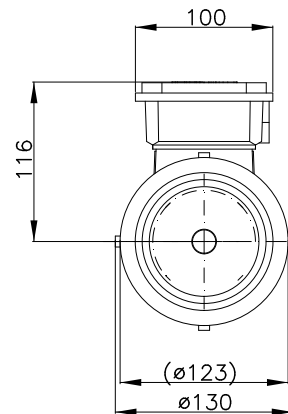
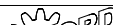


Zentrierbohrung nach DIN 332 Teil 2 Form D

Allgemeintoleranzen DIN ISO 8062-3 – DCTG 9-12

Diese Zeichnung wurde mit NORDCAD 9.3.5.1 SAP NG erzeugt! – Technische Änderungen vorbehalten!

Einbaulage/Mounting Pos.: Uni		Angewandte Normen		Applied Standards		Getriebebau NORD GmbH & Co. KG Getriebebau-Nord-Straße 1 D-22941 Bargteheide Tel. 04532/289-0 – Fax. 04532/289-2253 – www.nord.com				 Observe protection note according to ISO 16016		Scale: 1:1		Format: A3		Page 1 of 1						
		Vollwellen bis ø50 nach ISO k6 Vollwellen ?ber ø50 nach ISO m6 Hohlwellen nach ISO H7 Passfedern nach DIN6885 Zentriergewinde nach DIN 332/2 Flanschzentrierung bis ø230 nach ISO j6 Flanschzentrierung ?ber ø230 nach ISO h6		Shafts up to ø50 according to ISO k6 Shafts above ø50 according to ISO m6 Hollow shafts according to ISO H7 Keyways according to DIN 6885 Center Hole Thread according to DIN 332/2 Flange centering up to ø230 according to ISO j6 Flange centering above ø230 according to ISO h6							Date	Name	SK1SMI31LVZ – IEC63 – 63LP/4 TF									
											05.08.2026	SYSTEM										
													Unmachined-No./Pre-fab-No.:		Documentnumber:			Revision				
															NC260805150439UR_D							
1		2		3		4		Rev		Change		Date		Name		T-Task:						