

# Sonderbearbeitung Basisschiene Garant XPent für Bohrungen und Gewinde



## Kundendaten

Kunde

Kundennummer

Ansprechpartner

E-Mail

Telefon

## Basisschiene

Baureihe 100

Art.-Nr.	L [mm]	B [mm]	H [mm]
○ 361115 360	362	100	40
○ 361115 440	442	100	40
○ 361115 520	522	100	40

Baureihe 125

Art.-Nr.	L [mm]	B [mm]	H [mm]
○ 361115 450	454	125	48
○ 361115 550	554	125	48
○ 361115 650	654	125	48
○ 361115 850	854	125	48
○ 361115 1050	1054	125	48

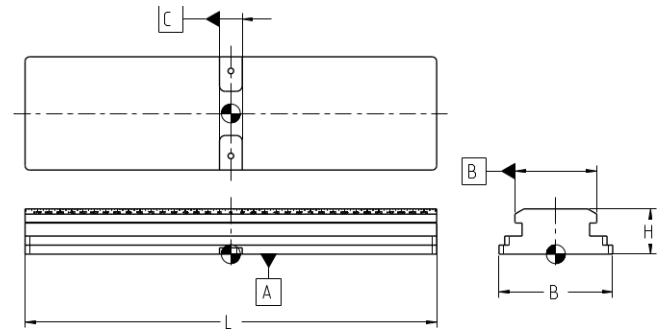


Abbildung 1 - Abmessungen, Bezüge und Nullpunkt der Basisschienen

## Bohrung

Anzahl  Stichmaß

Die Bohrungen werden senkrecht zum Bezug A, symmetrisch zum Bezug C und entlang des Bezugs B angeordnet. Bezüge siehe Abbildung 1. Alle nicht tolerierten Maße werden nach ISO2768-mH gefertigt.

- Bohrung für Garant ZeroClamp Abmessung 18M16 - Standardbohrung
- Bohrung Typ A – Abmessungen in Abbildung 2 eintragen, Toleranzen mit Vorzeichen
- Bohrung Typ B – Abmessungen in Abbildung 3 eintragen, Toleranzen mit Vorzeichen
- Bohrung Typ C – Abmessungen in Abbildung 4 eintragen, Toleranzen mit Vorzeichen
- Bohrung nach Kundenzeichnung - Zeichnung anhängen

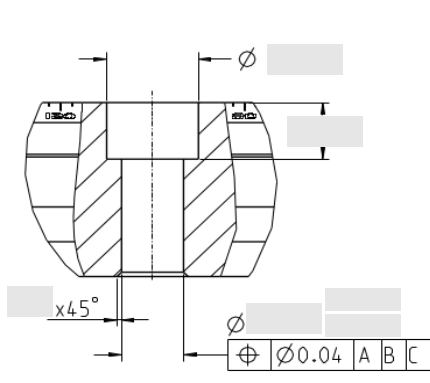


Abbildung 2 - Bohrung Typ A

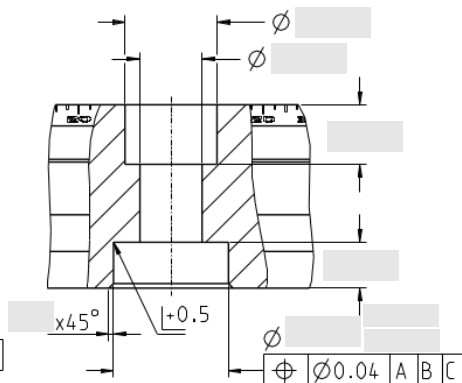


Abbildung 3 - Bohrung Typ B

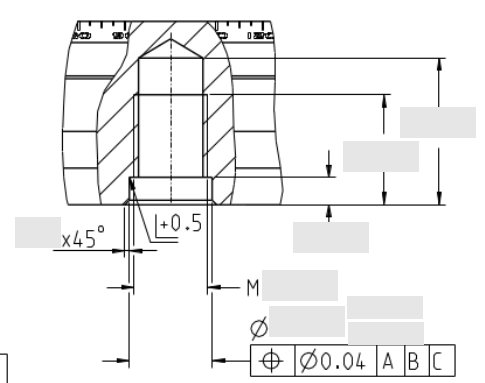


Abbildung 4 - Bohrung Typ C

Dieses Dokument gilt als Fertigungsfreigabe. Bitte alle Felder korrekt und vollständig ausfüllen.

Ort, Datum

Unterschrift (mit Adobe Acrobat Reader)