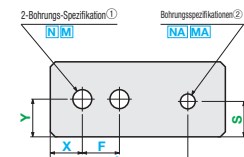


Ausführung mit konfigurierbarem Maß

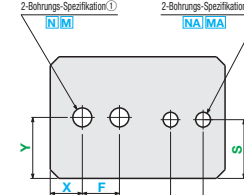
Teile-nummer		M Werkstoff	S Oberflächenbehandlung
Ausführung	Werkstoffsymbol		
JTDZS	SP	EN 1.0330 Äquivalent	-
JTAS JTHAS	SPB		Schwarz brüniert
JDBBS JTHBS	SPU		chromatiert, III-wertig (klar)
JTDCS JTHDS	SPK		chromatiert, III-wertig (schwarz)
JTMAS JTHES	AM	EN AW-5052 Äquivalent	-
JTAAS JTABS	AMW		Eloxiert (Klar)
JTBAS JTBBS	AMB		Eloxiert (schwarz)
JTKAS JTACS	SUD		-
JTNAS JTADS		EN 1.4301 Äquivalent(28)	-

JTMAS



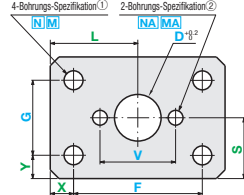
Die Richtung von geschlitzten Bohrungen kann geändert werden (siehe Optionen)

JTNAS



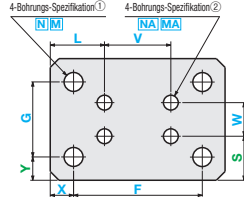
⚠ Die Richtung von geschlitzten Bohrungen kann geändert werden (siehe Optionen)

JTHES



Die Richtung von geschlitzten Bohrungen kann geändert werden (siehe Optionen)

JTADS



Die Richtung von geschlitzten Bohrungen kann geändert werden (siehe Optionen)

■ Spezifikationen, Bearbeitungslimits

1. Toleranzen siehe **BS S. 1833**.
 2. Grathöhe max. 0.1
 3. Geschlitzte Bohrungen können entsprechend der nachfolgenden Abbildung abhängig von den Maßen geformt werden. (Keine Beeinträchtigung der Montagefunktionalität)

4. Eloxiertes JTDZS
 Es gibt keine Aufhängelöcher über T4.

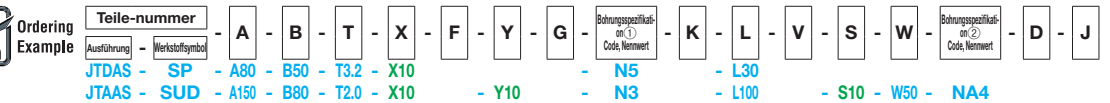
5. Es gibt Bearbeitungsgrenzen für die Dicke zwischen Bohrungen und zwischen Bohrung und Kante. (Beispiel: "b" in der unteren Zeichnung)

Für Grenzwerte siehe BS S. 1834.

The top drawing shows a hole with diameter $\varnothing 3$ and center-to-center distance 5. The bottom drawing shows a hole with diameter $\varnothing 3$ and center-to-center distance 5, with edge distance 'b' indicated.

* Für andere Ausführungen als JT0 ☐ JTMS und JTMS, A:15 und B:15 * Für Dicke 6,0, B:6
 * Wenn die angegebene Lage der Bohrung sich in der Nähe der Kanten befindet, kann es zu einer Deformierung der Bohrung kommen, sie wird jedoch entsprechend der Spezifikation innerhalb der Bearbeitungsgrenzen maschinell bearbeitet.

N, NA Angegebener Wert	0	3	4	5	6	8	10
Durchgangsbohrungs-Ø (d) (ohne Bohrungen)	3.5	4.5	5.5	6.5	9	11	



	Winkeländerung Langloch	Eckausschnitt
Option		
Opt.-Nr.	RC	CC
Spez.	Geschlitzte Bohrungen werden geändert (siehe Abbildung oben). 📌 Die Beziehung der Maße beachten BESTELLNR. RC am Ende der Ausführungsbezeichnung hinzufügen. (Beispiel) ~ -RC	CC = 1mm-Schritte 1 ≤ CC ≤ 10 BESTELLNR. CC am Ende der Teilenummer hinzufügen. (Beispiel) ~ -CC5

Grundkörper, Preis	+	Aufpreis für Oberflächenbehandlung	=	Preis
--------------------	---	------------------------------------	---	-------

[illegible]