



Fase 0,5x45° an alle scharfen Kanten  
 chamfer of 0,5x45° on all sharp edges

Rundlaufabweichung  $\phi 57$  zu  $\phi 40 < 0,04\text{mm}$   
 truth of rotation at  $\phi 57$  to  $\phi 40 < 0,04\text{mm}$

Achtung: Flanschlochkreisschnitt versetzt zur Hauptschnittebene  
 attention: section of hole circle different to main section

$\sqrt{R_z 63}$  ( $\sqrt{R_z 16}$ )

Material: C45

Rauigkeitsangaben nach DIN ISO 1302 Surface roughness according DIN ISO 1302					
$\sqrt{\quad}$	$\sqrt{\quad}$	$\sqrt{R_z 63}$	$\sqrt{R_z 23}$	$\sqrt{R_z 16}$	$\sqrt{R_z 4}$
roh rough	schmieden forged	schruppen machining	schlichten smoothing	feinschlichten fit smoothing	schleifen grinding
Freitoleranzen nach DIN 7168 (ISO 2768) mittel General tolerances according DIN 7168 (ISO 2768) medium					
>0,2	>6	>30	>120	>400	>1000
..6	..30	..120	..400	..1000	..2000
$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,5$	$\pm 2,0$

Alle Rechte vorbehalten, kopieren nur mit Genehmigung der Wilhelm Sass KG

copyright by Wilhelm Sass KG



**SASS**

Gelenkwellenfabrik  
 Wilhelm Sass KG  
 Brookstrasse 14  
 22145 Stapelfeld  
 Germany

Tel.: 040-7230506  
 Fax.: 040-7239161  
 www.w-sass.de  
 verkauf@w-sass.de

Maßstab Scale	3	$\phi 69, \phi 70.7$	27.08.08	TB	
	2	Sass Style	14.12.07	TB	
	4	new style	01.04.10	Förster	
	0	Made	04.02.05	Overkott	
Gewicht Weight	Revi sion	Bezeichnung description	Datum date	bearbeitet revised	geprüft approval

Benennung  
 Name  
**Anschlussflansch nach DIN (ISO 7646)**  
 companion flange according DIN (ISO 7646)

Artikelnummer Part Number	0400015	Zeichnungsnummer Drawing Number	B-040-02-100-040-062	Format Form	A4
------------------------------	---------	------------------------------------	----------------------	----------------	----