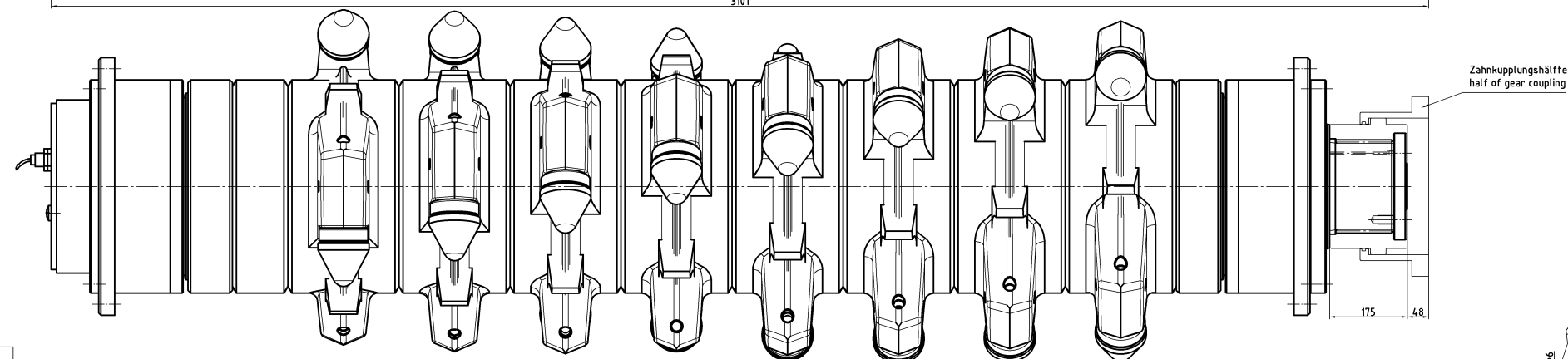
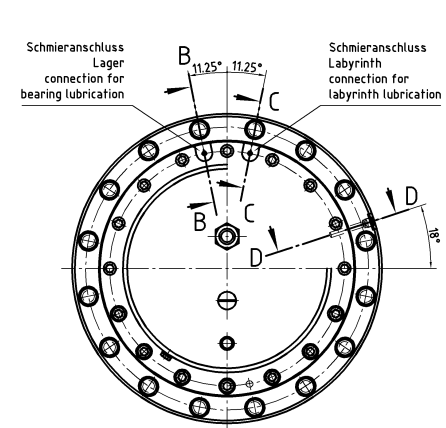


Die Pendelrollenlager müssen so eingebaut werden, daß keine Schmierbohrung (3 Stück am Außenring) nach unten zeigt! (siehe Gedankenkreis Mercedesstern).

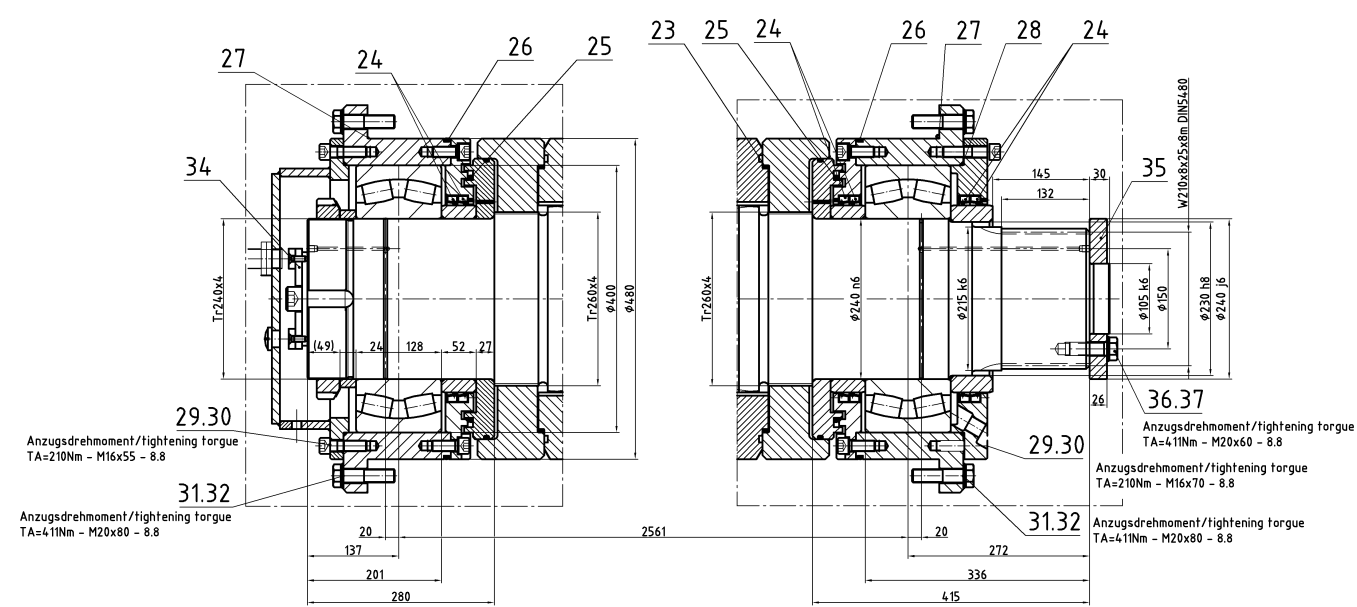
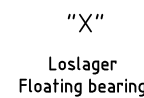
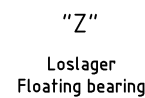
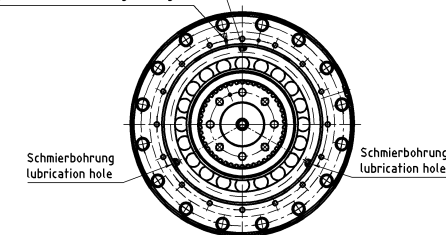
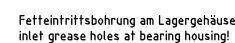
Das Pendelrollenlager wird zu 100% mit Fett gefüllt.

Der Rest des Lagerhäusers wird zu 50% mit Fett gefüllt.

Spherical roller bearings have to be placed in position, that no lubrication holes (3 pieces on outer ring) are shown down!

The bearing has to be filled with grease to 100%.

The rest of the bearing housing has to be filled to 50%



ø240	n6	+0,04	24,04
		-0,04	23,96
ø240	j8	+0,08	24,08
		-0,08	23,92
ø240	h6	+0,06	24,06
		-0,06	23,94
ø215	k6	+0,06	21,06
		-0,06	20,94
ø105	k6	+0,06	10,06
		-0,06	9,94
ø60	H6	+0,04	60,04
		-0,04	59,96
Maß	Passung		

The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without explicit authorization is prohibited. Offenders will be held liable for payment of damages. All rights reserved in the event of the grant of a patent, utility model or design.

Werkstückkanten ohne Angaben nach DIN 6784 Chamfers w/o dimension acc to DIN 6784	Außenkante outer edges 	Innenkante inner edges 
---	---	---

vereinfachte Eintragung simplified symbols	gemittelte Rauhtiefe Rz EN-ISO 1302 average roughness Rz value acc. to EN-ISO 1302
---	--

Für bearbeitete Flächen		DW 150 2364 Tel 92 10	
			
Stückl.-Nr.		4	
List n. Maß			

Kurzbeschreibung		Tolerierung	
D DIN 91235.11		Oberflächen Surface EN ISO 1301	
Anzahl der Merkmale		Maßstab/Scale Werkstoff/Material	
Draht		Name/Abt.	

ISO 1115		Masse Weight
1-10		

nach Werkstoff

	C
	C
	C
	C
	V
	>
	C
	C
	N
2	C
C	C
	L
kg	V
-Blatt	C
	V
	C