



\* Die Welle A muss zwischen zwei Spitzen gespannt werden,  
Es ist nicht erlaubt diese einseitig in einem Futter oder einer Zange zu spannen.

- 1 ROTOR Maschinenspitze Main-Line
- 2 Messuhr (0.001mm)
- 3 Welle mit beidseitig 60° Zentrum
- 4 Feste Spitze 60°

MK + metr.-K.	Ausführung	FA dN min.	T1 mm max.
1	1 ST	10	0.005
2+3	2ST+3SM	20	0.005
2+3+4	2SU+3ST+4SM	50	0.005
3+4+5	3SU+4ST+5SM	80	0.005
4+5	4SU+5ST	100	0.008
5+6	5SU+6ST	100	0.008
6+7	6SU+7ST	200	0.008
7+metr.	7SU/80/90/100	200	0.008

Allgemeintoleranzen DIN mittel	>0.5<6	±0.1									
	>0.5<6	±0.2									
	>30<120	±0.3									
	>120<315	±0.5									
	>315<1000	±0.8									
	1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	Pos.	Werkstoff-Nr.	DIN Bezeichnung	Rohteil-masse	Benennung	Losgrösse					
Aend.		Aend.		Gezeichnet	03.01.2003	D.Schait	Massstab				
				Geprüft			%				
				Normgeprüft							
				Freigegeben							
Verwendung				Auftrags-Nr.							
Main-Line				Ursprung		Anzahl Blatt		Blatt-Nr.			
				Ersatz für		1		1			
<b>ROTOR</b> switzerland				Benennung				Zeichnungs-Nr.			
				Maschinenspitze, Rundlaufkontrolle				30.0001.22			