

## Standart Lochkreis Bohrbild

(XTR vor 1998 und meistens Amerikanische CNC gefräste Kurbeln)

Legen sie Ihre Kurbel auf die Zeichnung und prüfen Sie ob die Bohrungen für die Kettenblattaufnahme übereinstimmen.

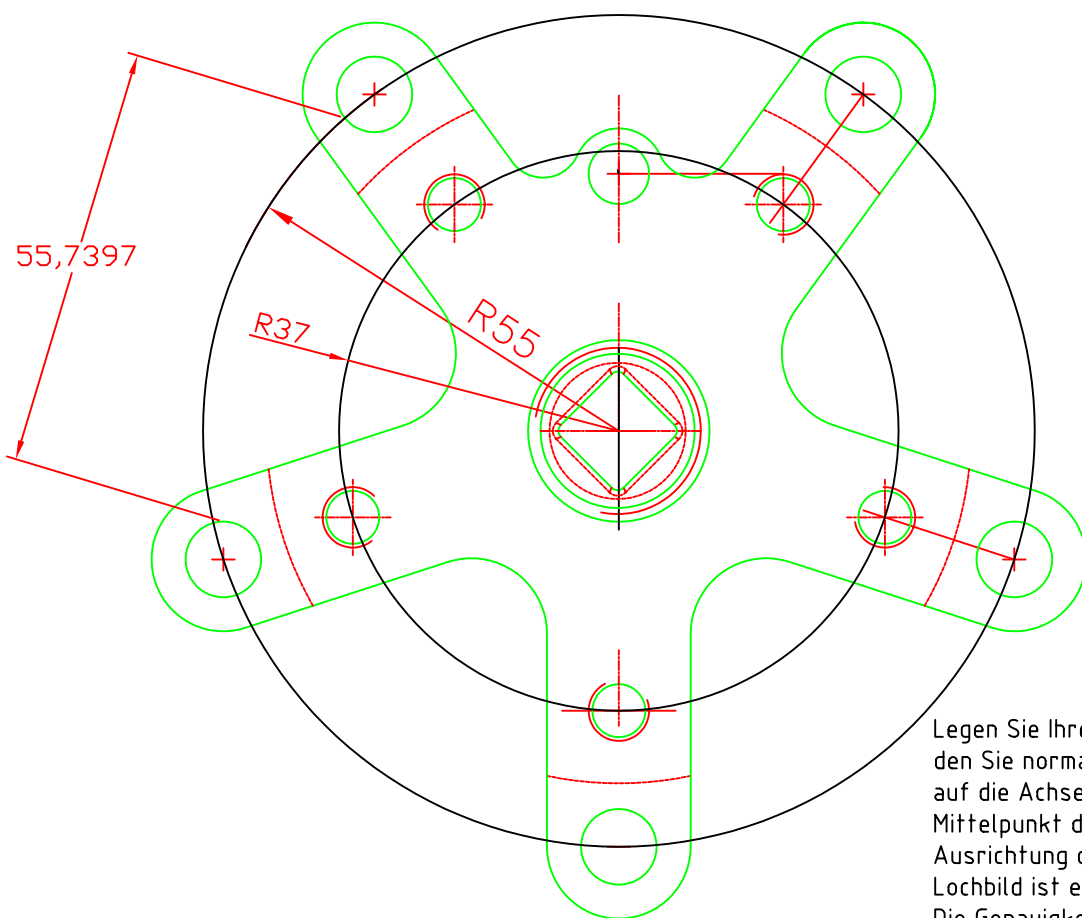
Passen sie nicht, probieren Sie eine andere Zeichnung, passen sie dann, handelt es sich um einen Stand Drive-Lochkreisdurchmesser Kurbel.

Aufnahme inneres Kettenblatt 74mm

Aufnahme äusseres Kettenblatt 110mm

Kleinst mögliches Kettenblatt innen 24 Zähne

Kleinst mögliches Kettenblatt außen 34 Zähne



Legen Sie Ihre Kurbel mit dem Konus den Sie normalerweise auf die Achse schieben in den Mittelpunkt des Kreises. Die Ausrichtung des Konuses zum Lochbild ist egal. Die Genauigkeit der Faxcopie darf 5mm abweichen. in alle Richtungen. Halten Sie sich an den inneren Durchmesser.

2xR=D (Lochkreisdurchmesser)

(Verwendungsbereich)				(Zul. Abw.)		(Oberfl.)		Maßstab 1:1		(Gewicht)	
								(Werkstoff, Halbzeug) (Rohteil-Nr) (Modell- oder Gesenk-Nr)			
					Datum	Name		STD/110/74			
				Bearb.	15.01.99	NC-17					
				Gepr.	13.04.94	Udo					
				Norm							
				NC-17				11074		Blatt	
										Blätter	
Zust	Änderung	Datum	Name	Ursprung			Ersatz für:		Ersatz durch:		