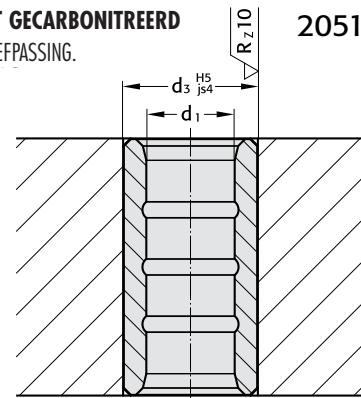


**MONTAGE-INSTRUCTIES /  
AFMETINGSTABELLEN**

2051.32.

ZUILEN Ø	BORING
$d_i$	$d_3^{H5}$
8	13,7 <sup>+0,008</sup>
11/12	22 <sup>+0,009</sup>
15/16	28 <sup>+0,009</sup>
19/20	32 <sup>+0,011</sup>
24/25	40 <sup>+0,011</sup>
30/32	48 <sup>+0,011</sup>
38/40	58 <sup>+0,013</sup>
48/50	70 <sup>+0,013</sup>
60/63	85 <sup>+0,015</sup>
80	95,7 <sup>+0,015</sup>

**GELEIDINGSBUS UIT GECARBONITREERD SINTERMETAAL. KLEEFPASSING.** 2051.32.

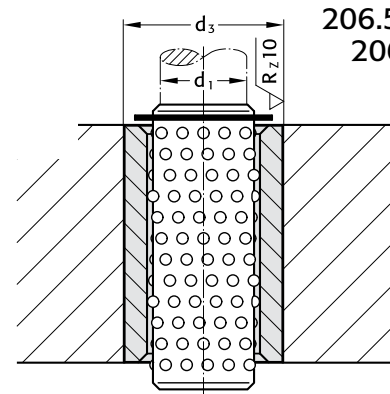


206.54.

ZUILEN Ø	BORING	ZUILEN Ø	BORING
$d_i$	$d_3^{H6}$	$d_i$	$d_3^{H5}$
3	7 <sup>+0,009</sup>	8	18 <sup>+0,008</sup>
4	8 <sup>+0,009</sup>	10	22 <sup>+0,009</sup>
5	10 <sup>+0,009</sup>	11/12	22 <sup>+0,009</sup>
6	11 <sup>+0,011</sup>	15/16	28 <sup>+0,009</sup>
8	14 <sup>+0,011</sup>	19/20	32 <sup>+0,011</sup>
		24/25	40 <sup>+0,011</sup>
		30/32	48 <sup>+0,011</sup>
		38/40	58 <sup>+0,013</sup>
		48/50	70 <sup>+0,013</sup>
		60/63	85 <sup>+0,015</sup>
		80	105 <sup>+0,015</sup>

2061.

**KOGELGELEIDING. KLEEFPASSING.**

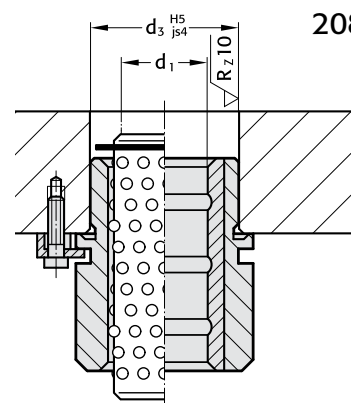


206.54.  
2061.

2081.

ZUILEN Ø	BORING
$d_i$	$d_3^{H5}$
19/20	32 <sup>+0,011</sup>
24/25	40 <sup>+0,011</sup>
30/32	48 <sup>+0,011</sup>
38/40	58 <sup>+0,013</sup>
48/50	70 <sup>+0,013</sup>
60/63	85 <sup>+0,015</sup>

**GELEIDINGSBUS UIT GECARBONITREERD SINTERMETAAL, MET BRONZEN BEKLEDING OF MET KOGELGELEIDING. SCHUIVENDE PASSING.**



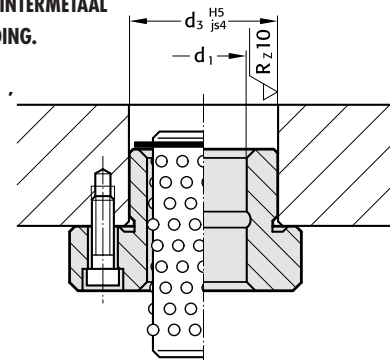
2081.

Omwille van de precisie is het aangeraden om de geleidingsbus te passen

2091.

ZUILEN Ø	BORING
$d_i$	$d_3^{H5}$
12	26 <sup>+0,009</sup>
15/16	28 <sup>+0,009</sup>
19/20	32 <sup>+0,011</sup>
24/25	40 <sup>+0,011</sup>
30/32	48 <sup>+0,011</sup>
38/40	58 <sup>+0,013</sup>
48/50	70 <sup>+0,013</sup>
60/63	85 <sup>+0,015</sup>
80	105 <sup>+0,015</sup>

**GELEIDINGSBUS UIT GECARBONITREERD SINTERMETAAL OF MET KOGELGELEIDING. SCHUIVENDE PASSING.**



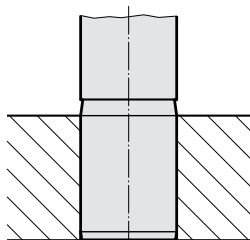
2091.

Omwille van de precisie is het aangeraden om de geleidingsbus te passen

## MONTAGE-INSTRUCTIES / AFMETINGSTABELLEN

GELEIDINGSZUIL DIN 9833 / ISO 9182-3 / AFNOR.

2022.19.  
2022.25.  
2022.29.



**h5 = ONZEKERE PASSING**  
**r6 = GESPANNEN PASSING**

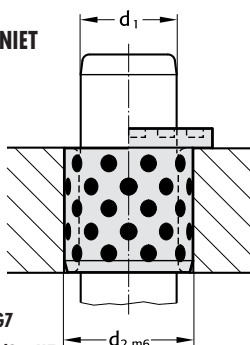
2022.19./2022.25./2022.29.

ZUILEN Ø $-d_{1h5,r6}$	BORING $d_1^{H7}$	BORING $d_1^{M6}$
25	+0,021 0	-0,004 -0,017
32		
40	+0,025	-0,004
50	0	-0,020
63	+0,03	-0,005
80	0	-0,024
100	+0,035	-0,006
125	0	-0,028
160	+0,040 0	

Vanaf  $d_1 = 50$ , is het aangeraden de zuilen met een koude passing te bevestigen.

GELEIDINGSBUS UIT BRONS MET ZELFSMERENDE INZETSTUKKEN AL DAN NIET MET KRAAG.

2052.70.  
2086.70.  
2085.72.



**KLEEFPASSING - BORING  $d_2 = G7$**   
**ONZEKERE PASSING - BORING  $d_2 = H7$**

2052.70./2086.70./2085.72

ZUILEN Ø $d_1$	BORING $d_2$	TOLERANTIE VOOR KLEEFPASSING $d_2^{G7}$	TOLERANTIE VOOR DOORGANGSPASSING $d_2^{H7}$
8	12		
10	14/15	+0,024	+0,018
12	18	+0,006	0
13	19		
14	20		
15	21	+0,028	+0,021
16	22	+0,007	0
18	24		
20	28/30		
25	33/35		
28	38		
30	38/40		
31,5	40	+0,034	+0,025
32	42	+0,009	0
35	44/45		
38	48		
40	50		
40	55		
45	55/56/60		
50	60/62/65		
55	70	+0,04	+0,03
60	74/75	+0,01	0
63	75		
65	80		
70	85/90		
75	90/95		
80	96/100	+0,047	+0,035
85	100	+0,012	0
90	110		
100	120		
110	130		
120	140		
125	145		
130	150	+0,054	+0,04
140	160	+0,014	0
150	170		
160	180		

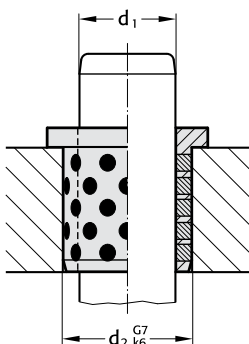
**KLEEFPASSING :**

DE SPELING VOOR MONTAGE DOOR KLEVING MAG NIET LAGER DAN 5  $\mu$ m ZIJN.  
INDIEN DIT WEL HET GEVAL IS, ZAL DE LIJM VAN HET OPPERVlak VERDWIJNEN EN IS HET KLEEFFEFFECT ONVOLDOENDE.  
DE BESTAANDE PASSINGSTOLERANTIES GEVEN NIET ALTIJD VOLDOENDE SPELING AAN VOOR EEN MONTAGE DOOR KLEVING.  
TIJDENS DE BEWERKING VAN DE ONTVANGENDE BORING DIEN THERMEE REKENING GEHOUDEN OF HET MOET TIJDENS DE ASSEMBLAGE VERBETTERD WORDEN.

GELEIDINGSBUS UIT BRONS MET ZELFSMERENDE INZETSTUKKEN.

2085.70.

BORING  $d_2 = G7$



2085.70.

ZUILEN Ø $d_1$	BORING $d_2^{G7}$	TOLERANTIE $d_2^{G7}$
12	16	+0,024 +0,006
16	20	
20	26	+0,028
24	30	+0,007

**MONTAGE-INSTRUCTIES /  
AFMETINGSTABELLEN**

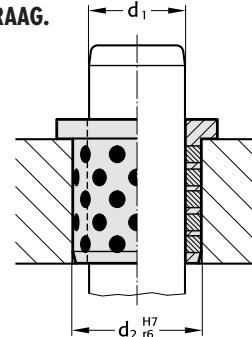
**2085.71.**

ZUILEN Ø	BORING	TOLERANTIE	ZUILEN Ø	BORING	TOLERANTIE
$d_1$	$d_2$	$d_2^{H7}$	$d_1$	$d_2$	$d_2^{H7}$
10	14	+0,018	45	55	
12	18	0	50	60	
13	19		55	65	+0,03
14	20		60	75	0
15	21	+0,021	63	75	
16	22	+0	70	85	
20	30		75	90	
25	35		80	100	+0,035
30	40		90	110	0
31,5	40	+0,025	100	120	
35	45	+0	120	140	+0,04
40	50				0

**GELEIDINGSBUS UIT BRONS  
MET ZELFSMERENDE  
INZETSTUKKEN MET KRAAG.**

**2085.71.**

GESPANNEN PASSING.



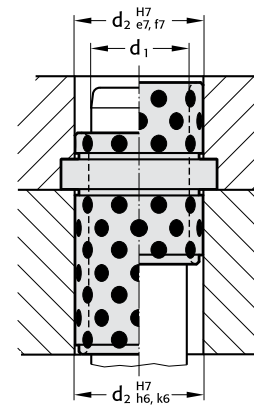
**2087.70./2087.71./2087.73.**

ZUILEN Ø	BORING	TOLERANTIE
$d_1$	$d_2^{H7}$	$d_2^{H7}$
9/10	14	+0,018
14/15	20	0
18/20	26	+0,021
22/24	30	0
30/32	42	+0,025
40/42	54	+0,03
		0

**GELEIDINGSBUS  
UIT BRONS MET  
ZELFSMERENDE  
INZETSTUKKEN MET  
KRAAG OF  
MIDDENKRAAG.**

**2087.70.  
2087.71.  
2087.73.**

ONZEKERE PASSING.



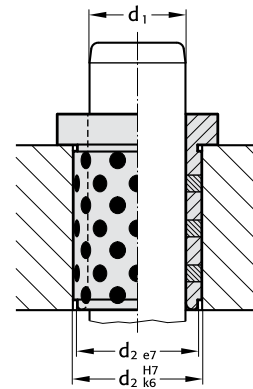
**2087.72.**

ZUILEN Ø	BORING	TOLERANTIE VOOR PERSPASSING
$d_1$	$d_2^{H7}$	$d_2^{H7}$
9/10	14	+0,018
12	18	0
14/15	20	
16	22	+0,021
18/20	26	0
22/24	30	
25	32	+0,025
30/32	42	+0,025
40/42	54	+0,030
		0

**GELEIDINGSBUS UIT  
BRONS MET  
ZELFSMERENDE  
INZETSTUKKEN MET  
KRAAG.**

**2087.72.**

ONZEKERE PASSING.



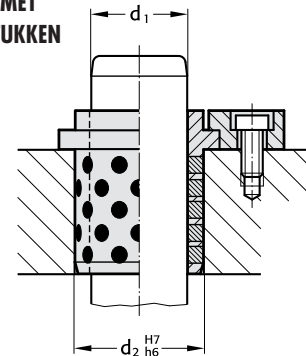
**2082.70.**

ZUILEN Ø	BORING	TOLERANTIE
$d_1$	$d_2^{H7}$	$d_2^{H7}$
24/25	32/35	
30/32	40/42	+0,025
38/40/42	50	0
48/50/52	63	+0,03
60/63	80	0
80	100	+0,035
100	125	0
125	160	+0,040
160	200	0
		+0,046
		0

**GELEIDINGSBUS DIN 9834  
– ISO 9448 UIT BRONS MET  
ZELFSMERENDE INZETSTUKKEN  
MET KRAAG.**

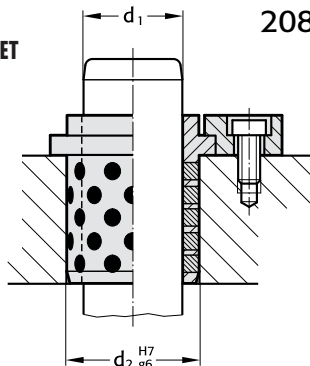
**2082.70.**

PASSING MET SPELING.



**MONTAGE-INSTRUCTIES /  
AFMETINGSTABELLEN**

**GELEIDINGSBUS UIT  
BRONS MET ZELFSME-  
RENDE INZETSTUKKEN MET  
KRAAG –  
NAAMS NORM.  
PASSING MET SPELING.**

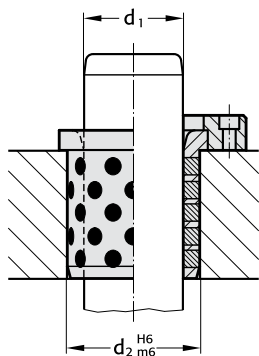


2082.71.  
2086.71.

2082.71./2086.71.

ZUILEN Ø $d_1$	BORING $d_2^{H7}$	TOLERANTIE $d_2^{H7}$
25/32/40	32/40/50	+0,025 0
50/63	63/80	+0,03 0
80	100	+0,035 0
100/125	125/160	+0,04 0

**GELEIDINGSBUS UIT  
BRONS MET ZELFSME-  
RENDE INZETSTUKKEN  
MET KRAAG.  
ONZEKERE PASSING.**



2102.70.

2102.70.

ZUILEN Ø $d_1$	BORING $d_2^{H7}$	TOLERANTIE $d_2^{H7}$
25	35	+0,016
32	44	0
40	52	+0,019
50	63	0
63	80	
80	100	+0,022 0
100	125	+0,025 0