

A-A

PŘEKLAD

dne: 04. 01. 2011

PROVEDL/A

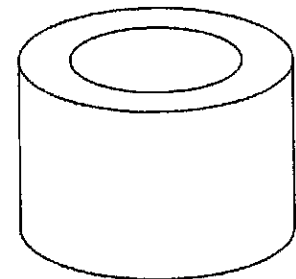
MICHAL SMĚJA

EN 12329-Fe/Zn12/F



21-02-2011

ARCHIV



Projektions- methode		01		T22980																	
Allgemeintoleranz (AT) in mm Maßbereich		Index		Änderungsbeschreibung		Änd.-Nr.															
<table border="1"> <tr> <td>≤ 30</td> <td>> 30</td> <td>> 120</td> <td>> 400</td> <td>> 1000</td> </tr> <tr> <td>≤ 30</td> <td>≤ 120</td> <td>≤ 400</td> <td>≤ 1000</td> <td></td> </tr> </table>		≤ 30	> 30	> 120	> 400	> 1000	≤ 30	≤ 120	≤ 400	≤ 1000		<table border="1"> <tr> <td>Prüfmaß</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Hilfsmaß</td> <td>()</td> </tr> </table>		Prüfmaß		Hilfsmaß	()	Werkstoff: S355J2+N		Gewicht: in kg	
≤ 30	> 30	> 120	> 400	> 1000																	
≤ 30	≤ 120	≤ 400	≤ 1000																		
Prüfmaß																					
Hilfsmaß	()																				
AT fein		Datum		Rohteil-Nr.:		0.02															
<table border="1"> <tr> <td>L</td> <td>0,2</td> <td>0,5</td> <td>0,8</td> <td>2</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>Δ</td> <td>0,1</td> <td>0,2</td> <td>0,4</td> <td>1</td> <td>2</td> </tr> </table>		L	0,2	0,5	0,8	2	4	Δ	0,1	0,2	0,4	1	2	Bearb.		Benennung:		SERIE			
L	0,2	0,5	0,8	2	4																
Δ	0,1	0,2	0,4	1	2																
Länge (L) und Winkel (L/Δ) = ± AT		Geprüft		Buchse		Maßstab															
Form und Lage ISO 1101		Genehm.				2:1															
<ul style="list-style-type: none"> ○ Rundheit = 1/2δ-Tol. — Geradheit/Ebenheit = AT ⊙ Koaxialität/Lauf = AT ≡ Symmetrie = AT // Parallelität = AT ⊕ Position = AT 		F.gepr.		Zeichnungsnummer		Blatt:															
Sprachen: de,en				55044235103		1															
				Ers.f.		von: 1															
				Urspr.																	

genehmigt

55044235103d001

A4