

VŠECHNY VŮRTY H7 PO
ÚPRAVĚ PLOVCHU VYSROUŽIT

Alle H7-Bohrungen nach der
Oberflächenbehandlung nachreiben
PŘESNÁ GEOMETRIE DLE CAD-DAT
genaue Geometrie nach CAD-Daten

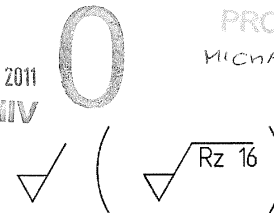
- 9 -02- 2011
ARCHIV

EN 12329-Fe/Zn12/F

PŘEKLAD

dne: 18.01.2011

PROVEDL/A
MICHAL SMĚJA



Projektions- methode	01	Kontur geändert	T29687		
Allgemeintoleranz (AT) in mm Maßbereich	Index	Änderungsbeschreibung	Änd.-Nr.	Passmaß	Abmaß
≤ 30 > 30 ≤ 120 > 120 ≤ 400 > 400 ≤ 1000	Prüfmaß	Werkstoff: S235JR			Gewicht: in kg
AT fein	Hilfsmaß				0.19
L 0,2 0,5 0,8 2 4	Datum	Name	Rohteil-Nr.:		
≤ 0,1 0,2 0,4 1 2	Bearb. 19.11.2010	M. Buttaro	Benennung:		SERIE
Länge (L) und Winkel (L/Δ) = ± AT	Geprüft 23.11.2010	N. Vaš	Hebel		Maßstab
Form und Lage ISO 1101	Genehm. 29.11.2010	O. Jandke			1:1
○ Rundheit = 1/2a-Tol.	Fgepr. 29.11.2010	A. Stroh			2:1
□ Geradheit/Ebenheit = AT					Blatt:
⊙ Koaxialität/Lauf = AT					1
≡ Symmetrie = AT					von:
// Parallelität = AT					1
⊕ Position = AT					
Sprachen: de, en					

Ers.f.
Freigegeben

Urspr.
55044223701d001

A3