



VŠECHNY VŮRTHY M7 PO
ÚPRAVĚ PODLEHU VYSTROUŽIT

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

① DIN 50949 - zu Fe 12/Fu/T2
EN 12329 Fe/Zn12IF

① 2H/18/00096 - změna předpisu
Změna předpisu

- 9-02-2018
ARCHIV

1

✓ (✓ Rz 16)

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	Rohteil-Nr.:			
≤ 0,1 0,2 0,4 1 2	Bearb. 19.11.2010	Benennung:			
Länge (L) und Winkel (L/∠) = ± AT	Geprüft 23.11.2010	Hebel			
Form und Lage ISO 1101	Genehm. 29.11.2010				
○ Rundheit = 1/2ø-Tol.	F.gepr. 29.11.2010				
□ Geradheit/Ebenheit = AT					
⊙ Koaxialität/Lauf = AT					
≡ Symmetrie = AT					
// Parallelität = AT					
⊕ Position = AT					
Sprachen: de, en	Vertrauliche Unterlage Schutzvermerk ISO 16016 beachten	Ers.f.	Urspr.		

freigegeben

55044223701d001

A3