



hier zuerst gebrannt (Paßkontur) .....					
in diesem Bereich kein Einstich .....					
Güte der nicht bezeichneten Schnittflächen !					
Unebenheit 3 ISO 9013					
Riefentiefe 3 ISO 9013					
Freimaßtoleranzen ISO 9013 Brennschnitt-Teile					
Nennmaßbereich		über	35	315	1000
		bis	315	1000	2000
zulässige Abweichungen	Werkstückdicke	3 bis 12	±1.0	±1.5	±2
		über 12 bis 50	±1.5	±2.5	±3
		über 50 bis 100	±2.5	±3.5	±4
<input type="radio"/> auf Nennmaß gebrannt	<input checked="" type="radio"/> vorgebrannt auf	<input type="radio"/> nicht gebrannt			

ARCHIV  
21-07-2011

KOPIE

Gewicht: ca. 0,8 kg

Buchstabe	A-Nr.	Datum	Änderung:		Anz.	Name
Bearbeitung:			Allgemeintoleranzen DIN ISO 2768 unbearbeitet: C - K   bearbeitet: C - K		Kanten gebrochen	Wir behalten uns alle Rechte gemäß DIN 34 vor
Nur auf Solid Works ändern			Bez.: Befestigung		Maßstab 1:1	
DIN EN 10029		Werkstoff: S355J2G3C		Ersatzwerkstoff: S355MC		Zeichg. Nr. 6217505030
Tag	Name	Type:				
Bearb.	28.10.03	Widmayer	HR1.6			
Gepr.	XXX	XXX	SCHAEFF			

NUZUJE ORIGINAL

OW HR 1.6

156/21