



0-6-22-2005

PŘEKLAD

dne: 10. 01. 2005
VAHALIKOVA
PROVEDLA
Vahalikova

Brenschmitt				
Schnittgröße nach EN ISO 9013				
Schnittgröße	Blechnische	Größenabweichung für Herma		
		3/15	100/10	2000/40
A	3 - 12	+10	+15	+20
	+12 - 50	+0,5	+1,0	+2,5
	+50 - 100	+1,0	+2,0	+2,5
	+100 - 500	+2,0	+2,5	+4,0
B	3 - 12	+20	+35	+45
	+12 - 50	+5	+7,5	+10
	+50 - 100	+7,5	+15	+20
	+100 - 500	+15	+20	+40

AT Fase Rundg.									
	✓ R _z -Methode WN 113-20 Allgemeintoleranz DIN 7568 Teil 1 mittel Längemaße -6 -30 -120 -400 -1000 -2000 -4000 +4000 ±0.1 ±0.2 ±0.3 ±0.5 ±0.8 ±1.2 ±2 ±3 Winkelmaße -10 -50 -120 -400 +400 ±1° ±30' ±20' ±10' ±5'	Form und Lage ISO 1101 ○ Rundheit = 1/2 Durchm.-Tol. L Winkel = AT □ Geradz./Ebenh. = AT ⊙ Koaxial/Lauf = AT ≡ Symmetrie = AT // Parallelität = AT ⊕ Position = AT	b 14.11.00 DE Datum Name Abnehmend Konstruktionsmaß Beurb. 14.11.00 DE Geprüft 14.11.00 VE Gesehen 20.11.00 MA F.-gepr. 20.11.00 HI N.-gepr. 20.11.00 HE Abt.	Aenderung "a" rückgängig gemacht Änderung Werkstoff: S235JRG2-EN10025 BL10A-EN10029 Zeichn.-Nr.: 032009 Benennung: BIEGETEIL w: 265955.088300.2 F: S: A: Ers.f. Urspr.	And.-Nr. 000792.0 120110 265955.088300.2 Urspr.	Paßmaß Abmaß Gewicht in kg 10.20 Maßstab: 1:2			
		WA CAD Verträufliche Unterlage Schutz DIN 34 beansprucht							