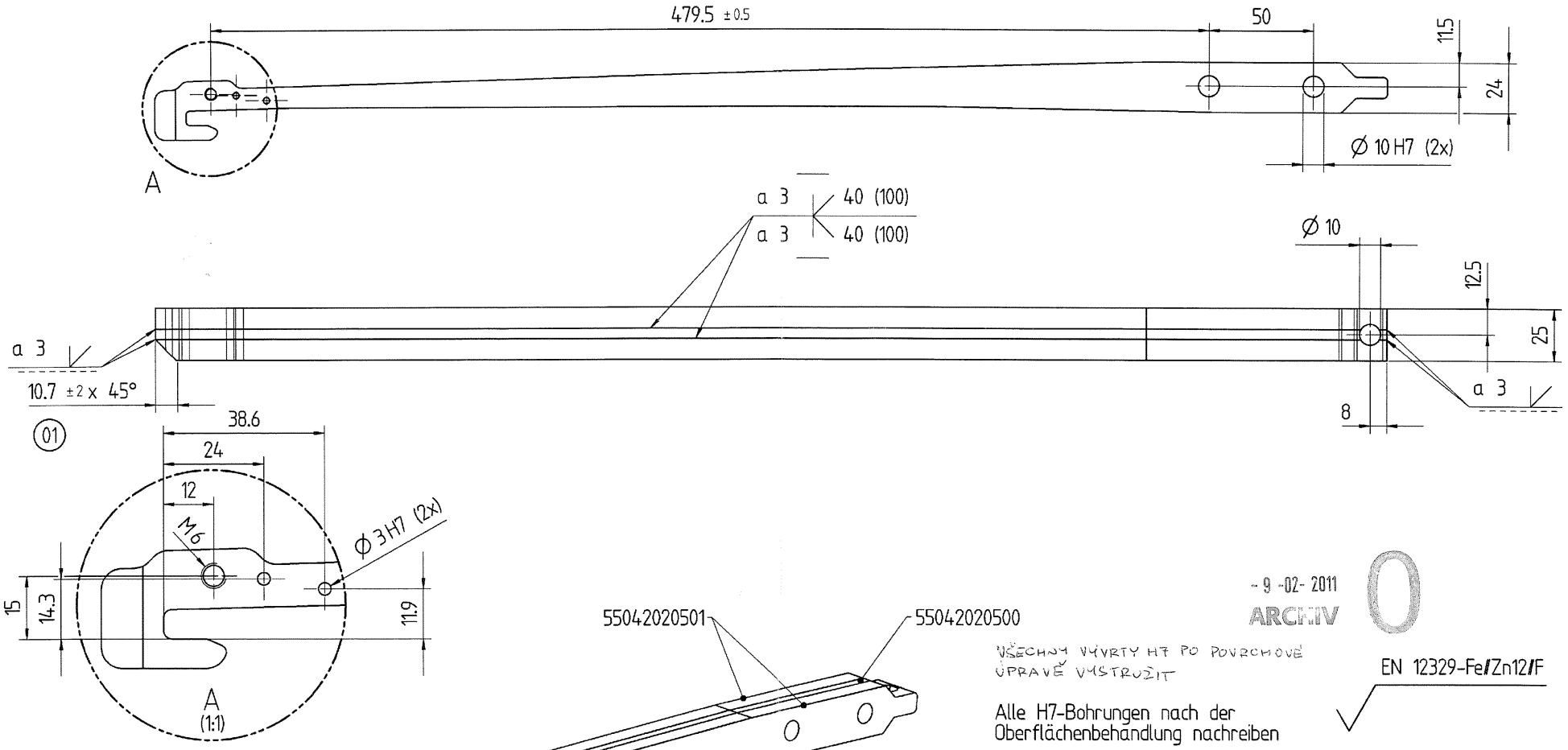

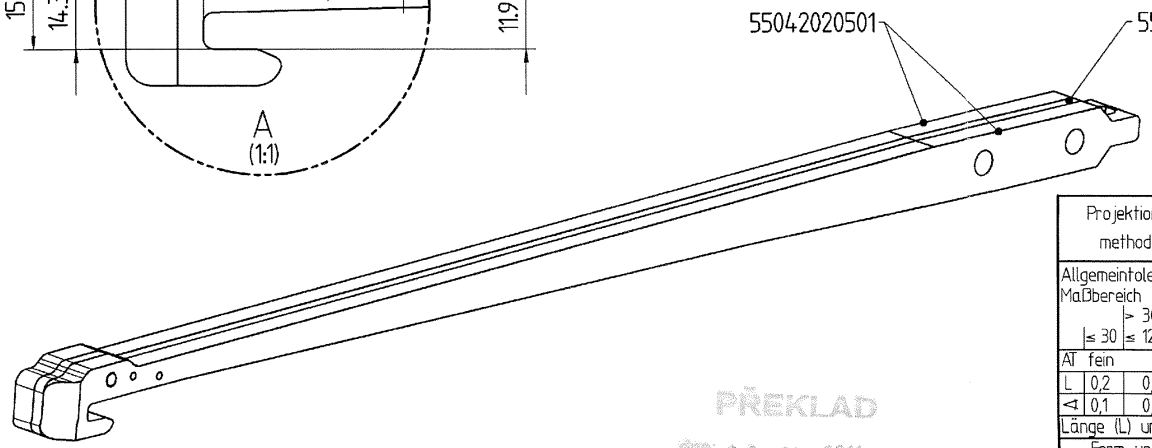

- 9 -02- 2011
ARCHIV
0

VŠECHNY VÝVRTY H7 PO POVRCHOVÉ ÚPRAVĚ VYSTRUŽIT

EN 12329-Fe/Zn12/F

Alle H7-Bohrungen nach der Oberflächenbehandlung nachreiben

PŘEKLAD
dne: 18. 01. 2011
PROVEDL/A
MICHAL SMĚJA

Projektions-methode					
Allgemeintoleranz (AT) in mm Maßbereich	≤ 30	> 30 ≤ 120	> 120 ≤ 400	> 400 ≤ 1000	> 1000
AT fein					
L	0,2	0,5	0,8	2	4
◁	0,1	0,2	0,4	1	2
Länge (L) und Winkel (⊥ ∠) = ± AT					

Form und Lage ISO 1101

- ○ Rundheit = 1/2ø-Tol.
- Geradheit/Ebenheit = AT
- Koaxialität/Lauf = AT
- Symmetrie = AT
- / / Parallelität = AT
- ⊕ Position = AT

Sprachen: de,en

Index	Änderungsbeschreibung	Änd.-Nr.	Passmaß	Abmaße
01	Fase hinzu	T29687		

	Datum	Name
Bearb.	19.11.2010	M.Buttaro
Geprüft	23.11.2010	N.Voß
Genehm.	29.11.2010	O.Jandke
F.gepr.	29.11.2010	A.Stroh

Prüfmaß
Hilfsmaß ( )

Werkstoff:
Rohteil-Nr.:
Benennung: Zsb
Hebel

Gewicht: in kg 1.96
SERIE
Maßstab 1:2
Blatt: 1 von: 1

Zeichnungsnummer
/
/
55044202901

Ers.f.
Urspr.
freigegeben
55044202901d001
A3

Drawing Print_55044202901_01_ACTIVE00h25 pc6de100082 de6652 2011-01-05T07:39:42 1.000