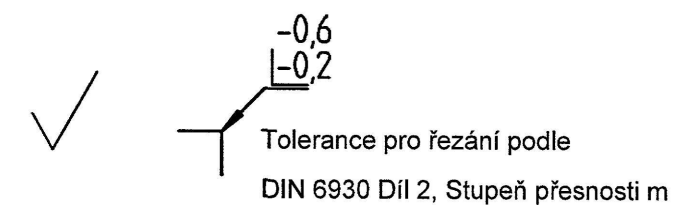





O

Stav dodání

Anlieferungszustand	
entzündert (Reinheitsgrad SA 2 1/2 nach ISO 8501-1)	✓
gratfrei nach WN 11310	✓
Anschmelzungen (auch positiver Überhang nach WN 10572) zulässig	✓
ölfrei / fettfrei bez mastnoty	✓
geölt	✓
geölt zulässig	✓
wahlweisen Anlieferungs- zustand mit X kennzeichnen	



Toleranzen für Zuschnitt
nach DIN 6930 Teil 2
Genauigkeitsgrad m

Projektions- methode						01			T84868				
Allgemeintoleranz (AT) in mm Maßbereich													
						Index	Änderungsbeschreibung			Änd.-Nr.	Passmaß	Abmaß	
$\begin{array}{c c c c c} \leq 30 & > 30 & > 120 & > 400 & > 1000 \\ \hline \leq 30 & \leq 120 & \leq 400 & \leq 1000 & \end{array}$						Prüfmaß				Werkstoff: DD 11 (StW 22)		Gewicht: in kg 0.745	
						Hilfsmaß	()						
AT fein							Datum	Name		Rohteil-Nr.:		Serie Maßstab 1:1 1:2 Blatt: 1 von: 1	
$\begin{array}{c c c c c c} L & 0,2 & 0,5 & 0,8 & 2 & 4 \\ \hline < & 0,1 & 0,2 & 0,4 & 1 & 2 \end{array}$						Bearb.	05.04.2017	A.Blattner		Benennung:			
Länge (L) und Winkel (\angle) = \pm AT						Geprüft	06.04.2017	S.Geidler		Bügel Standard			
						Genehm.	06.04.2017	G.Lechler					
Form und Lage ISO 1101 ○ Rundheit = 1/20-Tol. — □ Geradheit/Ebenheit = AT ◎ ↗ Koaxialität/Lauf = AT ≡ Symmetrie = AT // Parallelität = AT ⊕ Position = AT						F.gepr.	28.04.2017	E.Matzander		Zeichnungsnummer			
										/			
										/			
Sprachen: DE						Vertrauliche Unterlage Schutzvermerk ISO 16016 beachten						Ers.f.	Urspr.
						15214462600							