



Anlieferungszustand		Anlieferungszustand	
Bohrungen		Anlieferungszustand	
mit Stopfen verschlossen	X	entzündet (Reinheitsgrad)	-
farbfrei	X	SA 2 1/2 nach ISO 8501-1	-
Gewinde		mit Stopfen verschlossen	X
mit Stopfen verschlossen	X	gratfrei nach WN 1110	X
mit Schrauben	X	Anschmetzen (auch	-
M <sub>8</sub> = 9 Nm verschlossen	X	positiver Überhang nach	-
farbfrei	X	WN 1072) zulässig	-
Zapfen	X	ölfrei / fettfrei	X
mit Kappe abgedeckt	X	geölt	-
farbfrei	X	geölt zulässig	-
wahlweisen Anlieferungs-	-	wahlweisen Anlieferungs-	-
zustand mit X kennzeichnen	-	zustand mit X kennzeichnen	-

Projektions-	04	Bezugspunkte und Auflagepunkte überarbeitet.	T130205
methode		Zugehörige Bemaßung angepasst.	
		Winkeltoleranz von 22° auf 10° geändert.	
Allgemeintoleranz (AT) in mm		Änderungsbeschreibung	
Maßbereich		Änderungs-Nr.	Passmaß
≤ 30		1	1
30 < ≤ 120		2	2
120 < ≤ 400		3	3
400 < ≤ 1000		4	4
AT fein		5	5
AT grob		6	6
L 0,2 0,5 0,8 2 4		7	7
L 0,1 0,2 0,4 1 2		8	8
Länge (L) und Winkel (α) = ±AT		9	9
Form und Lage ISO 1101		10	10
○ Rundheit = 1/2s-Tol.		11	11
□ Geradheit/Ebenheit = AT		12	12
⊙ / Koaxialität/Lauf = AT		13	13
≡ Symmetrie = AT		14	14
// Parallelität = AT		15	15
⊕ Position = AT		16	16
Sprachen:		17	17
DE:EN		18	18
Vertrauliche Unterlage		19	19
Schutzvermerk ISO 18016 beachten		20	20
Ers.f.		21	21
Uspr.		22	22
Freigegeben		23	23
3407685/D2D/001/04		24	24
A1		25	25