



MILLIMETER (INCH)
 Änderungen vorbehalten!
 Technical modifications reserved!

Ra12.5/ (Ra3.2/ Ra1.6/)

0.05 (0.002) A

Allgemeintoleranzen ISO 2768				Werkstückkanten DIN 6784																																																							
Längenmaße				Rundungshalbmesser				Form und Lage Genauigkeitsgrad																																																			
über bis				Fasen, Winkel				angeben! Wenn nicht gilt "H"																																																			
0,5 bis 6				Genauigkeitsgrad "m"				H				K				L				Paßmaße		Abmaße																																					
0,1 bis 0,2				1998				Tag				Name				Werkstoff				Rauheitsklasse DIN ISO 1302																																							
				Gez.				14.01				RUGGERI				Teile-Nr.				<table border="1"> <tr><th>Ym</th><th>N2</th><th>N3</th><th>N4</th><th>N5</th><th>N6</th><th>N7</th><th>N8</th><th>N9</th><th>N10</th></tr> <tr><td>Rz</td><td>0,25</td><td>0,5</td><td>1</td><td>2</td><td>4</td><td>8</td><td>16</td><td>32</td><td>63</td></tr> <tr><td>Ra</td><td>0,05</td><td>0,1</td><td>0,2</td><td>0,4</td><td>0,8</td><td>1,6</td><td>3,2</td><td>6,3</td><td>12,5</td></tr> </table>										Ym	N2	N3	N4	N5	N6	N7	N8	N9	N10	Rz	0,25	0,5	1	2	4	8	16	32	63	Ra	0,05	0,1	0,2	0,4	0,8	1,6	3,2	6,3	12,5
Ym	N2	N3	N4	N5	N6	N7	N8	N9	N10																																																		
Rz	0,25	0,5	1	2	4	8	16	32	63																																																		
Ra	0,05	0,1	0,2	0,4	0,8	1,6	3,2	6,3	12,5																																																		
				Maistab				Modell-Nr.				Masse																																															
				2:1				Zeichnung besteht aus				Blatt: 1														0.000 kg																																	
Anz. Index				gepr. am				gepr. von				à.M.Nr.				Benennung				Teile-Code-Nr.																																							
geçnd. am				geçnd. von				Auftrag-Nr.				Cavity FC16-3				05 210 987 3 00561755				Ers. fër:																																							
												1 5/16-12UNF								Ers. durch:																																							