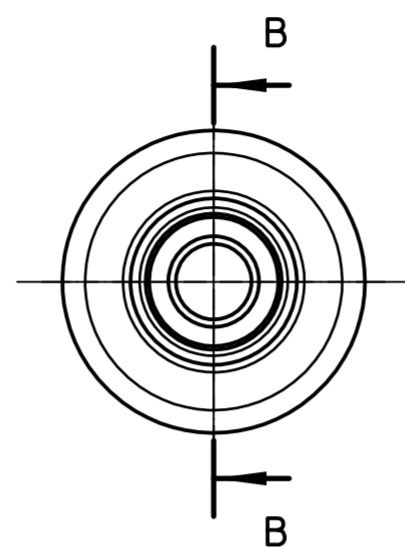
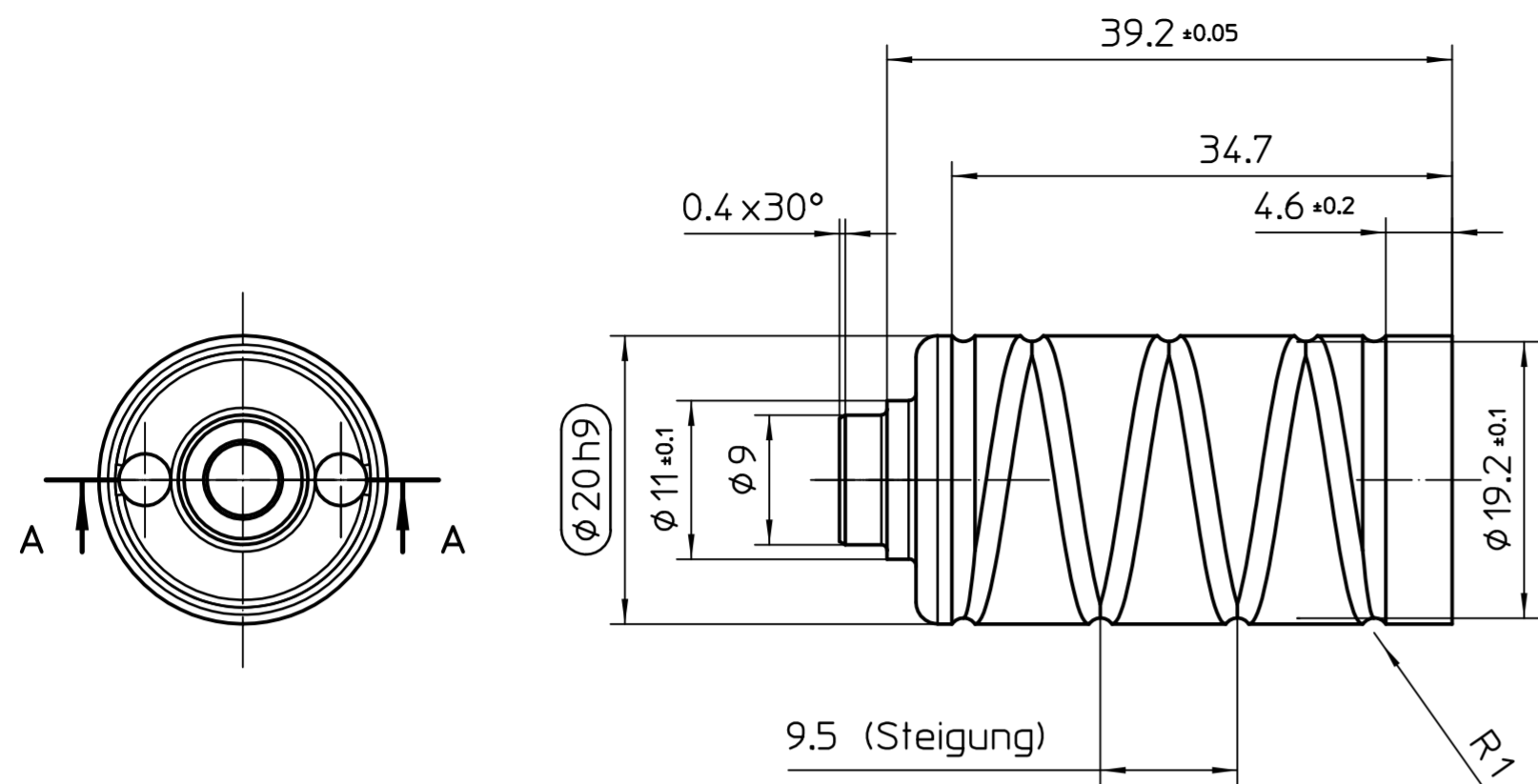
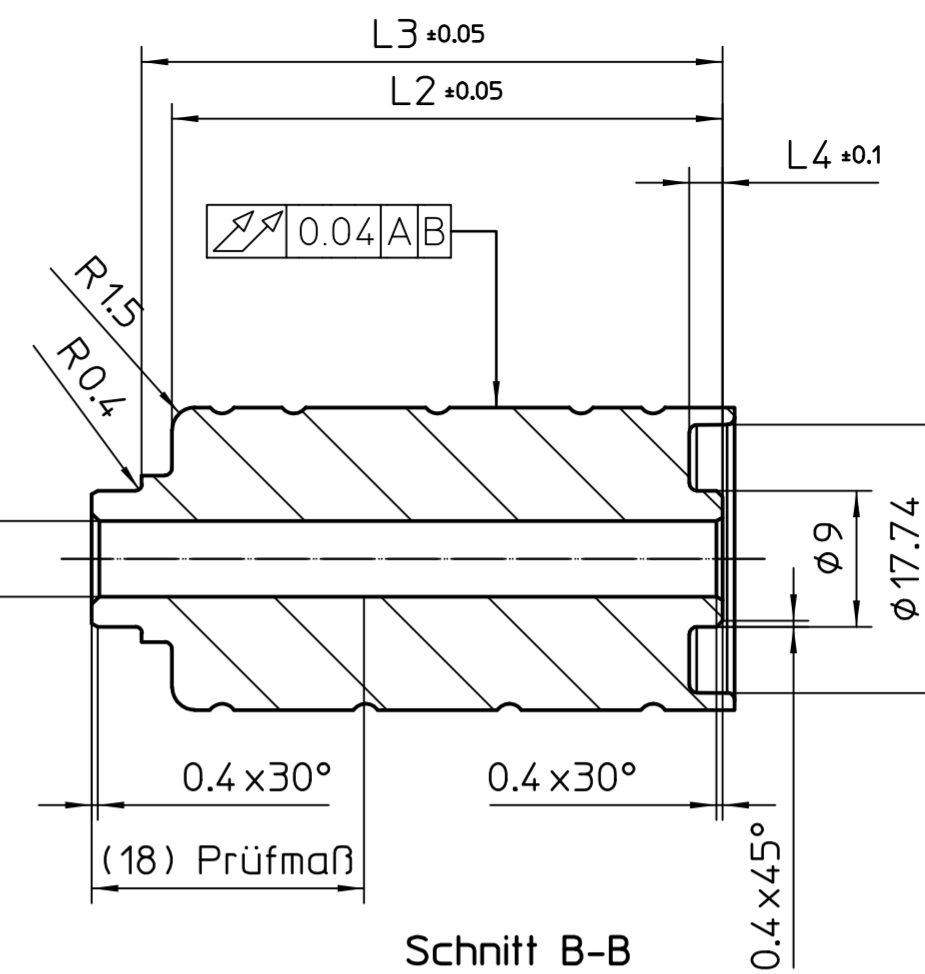


71-0100561 = 10005892
 71-0100562 = 10006048



Prüfrichtung

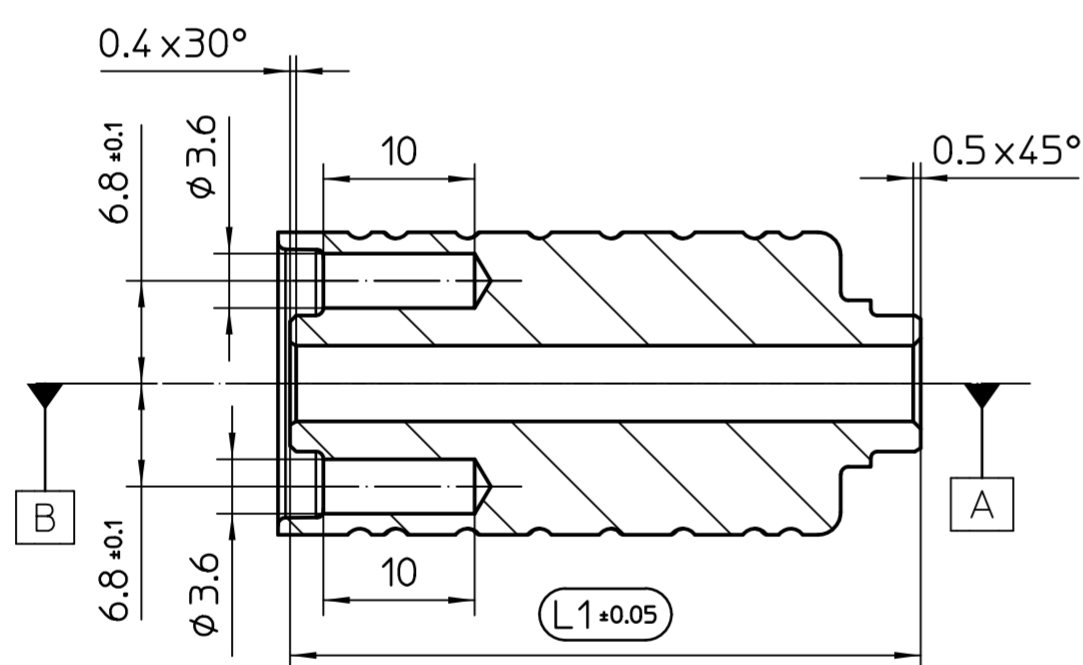
lehrend geprüft bis Tiefe 18mm
 danach (-0.034/-0.022)
 Prüfrichtung beachten



Schnitt B-B

Alle nicht bemaßten Radien R0,5!

Teil muss frei von Spänen und Verschmutzungen sein, dies ist besonders wichtig im Bereich der Bohrung (d)



Schnitt A-A



M 1:1

Spanend bearbeitetes Teil

Allgemeintoleranz	DIN ISO 2768-mH
Tolerierung (Hüllprinzip)	DIN 7167
Werkstückkanten	DIN ISO 13715 $\sqrt{Rz 6.3}$ $\sqrt{Rz 4}$
Oberfläche frei von lackbenetzungsstörenden Substanzen, (Silikone, Tenside, FKW, Teflon, usw.)	
Maßbezugspunkt	⊕
Prüfmaß, Prozessfähigkeitsmaß	—
Form- und Lagetoleranzen sind Prozessfähigkeitsmaße	—
Oberfläche:	$\sqrt{Rz 6.3}$ ($\sqrt{Rz 1.6}$ $\sqrt{Rz 4}$)
Gewicht (Dichte): (Rechenwert)	80.5g (7.85g/cm³)

Machined part

General tolerance	DIN ISO 2768-mH
Tolerance (Enveloping principle)	DIN 7167
Workpiece edges	DIN ISO 13715 $\sqrt{Rz 6.3}$ $\sqrt{Rz 4}$
Surface free of lacquer wetting inhibitors (silicones, surfactants, HFC, Teflon, etc.)	
Dimension reference point	⊕
test dimension, process capability dimension	—
Geometric tolerances are process capability dimensions	—
Surface:	$\sqrt{Rz 6.3}$ ($\sqrt{Rz 1.6}$ $\sqrt{Rz 4}$)
Weight (density): (calculated)	80.5g (7.85g/cm³)

Teile-Nr	L1	L2	L3	L4
10005892	41,7	36,4	38,4	2,2
10006048	43,4	38,4	40,4	4,2

Werkzeugnummer:				
Index	Mitteilungs-Nr.	Anz.	Tag	Name
D	101488	1	25.04.13	hfer
Typ: TSC 55				
Gez.	04.05.12	hfer	Werkstoff	ETG 100
Gesehen	29.04.13	wlr	Werkstoff	Stahl
Freigabe	29.04.13	gst	Gefertigt aus:	
Maßstab:	Benennung	Dok-Art:	Teile-Nummer:	
2:1	Grundkörper	MAS	10006054	