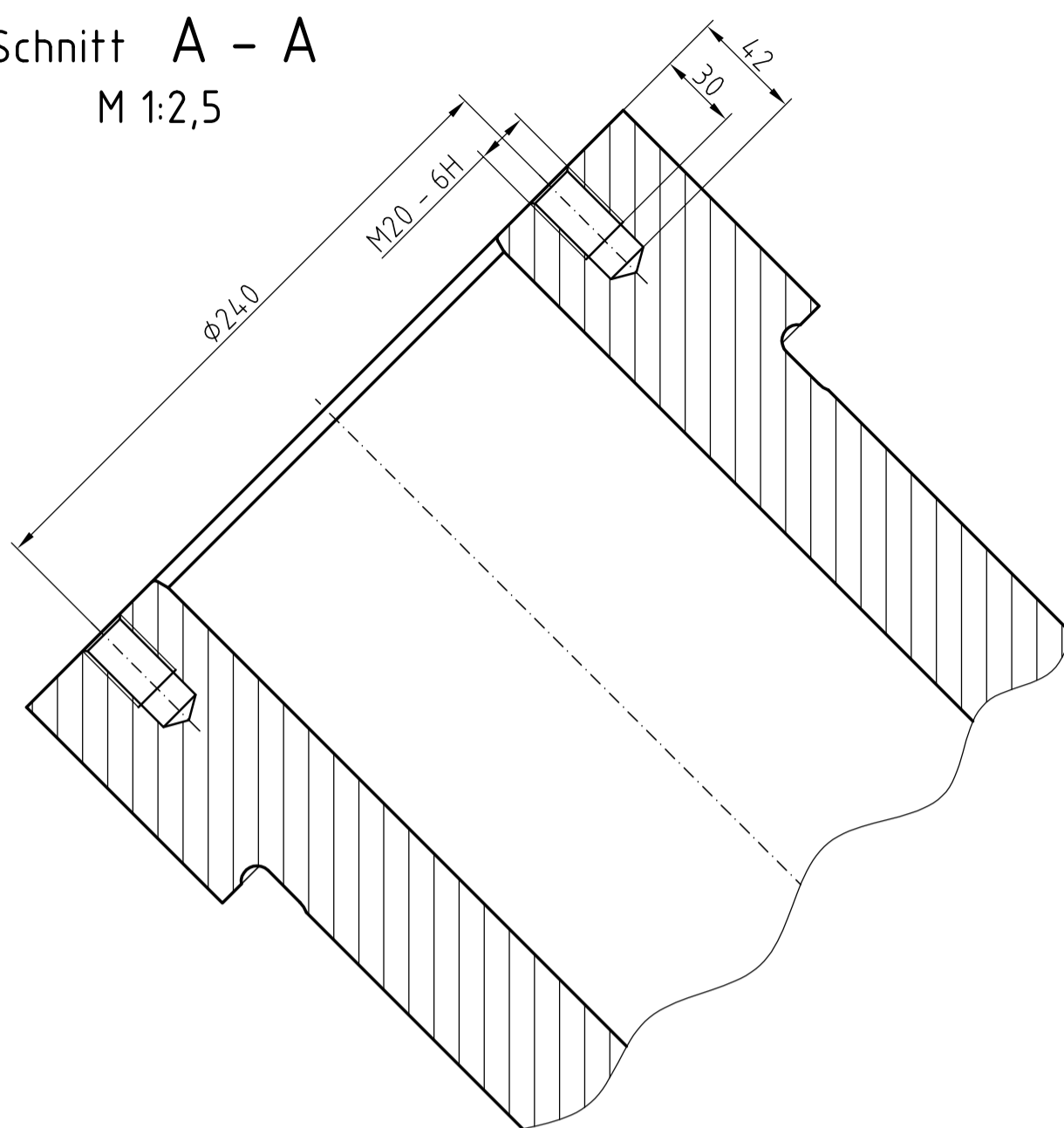
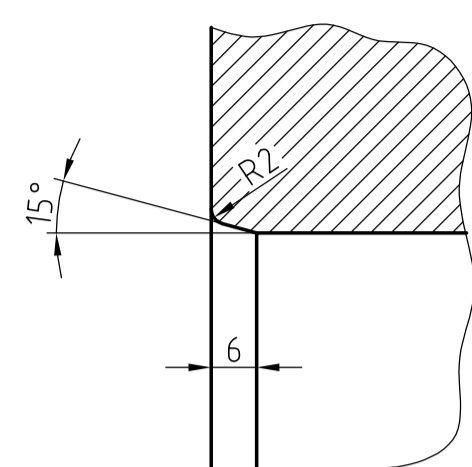


Übersetzungstafel		
Paßmaß	Höchstmaß	Mindestmaß
180 H8	180,063	180,000
280 e8	279,890	279,809

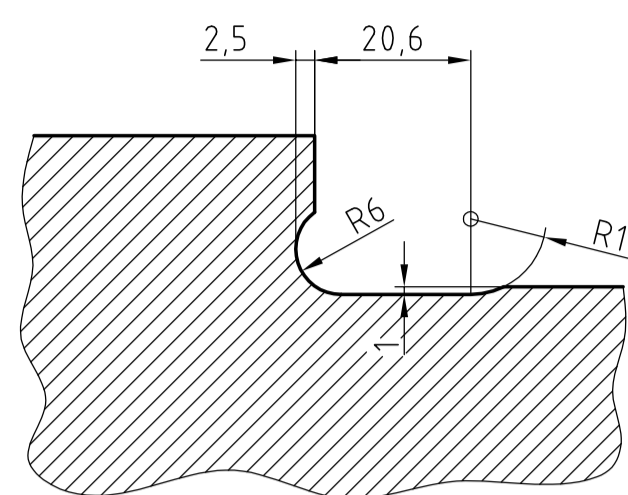
Schnitt A - A  
M 1:2,5



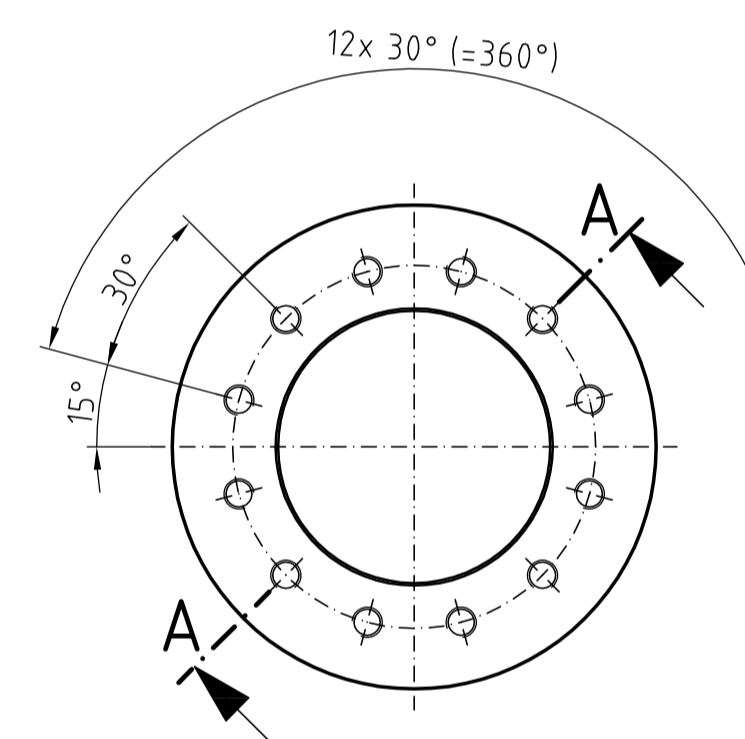
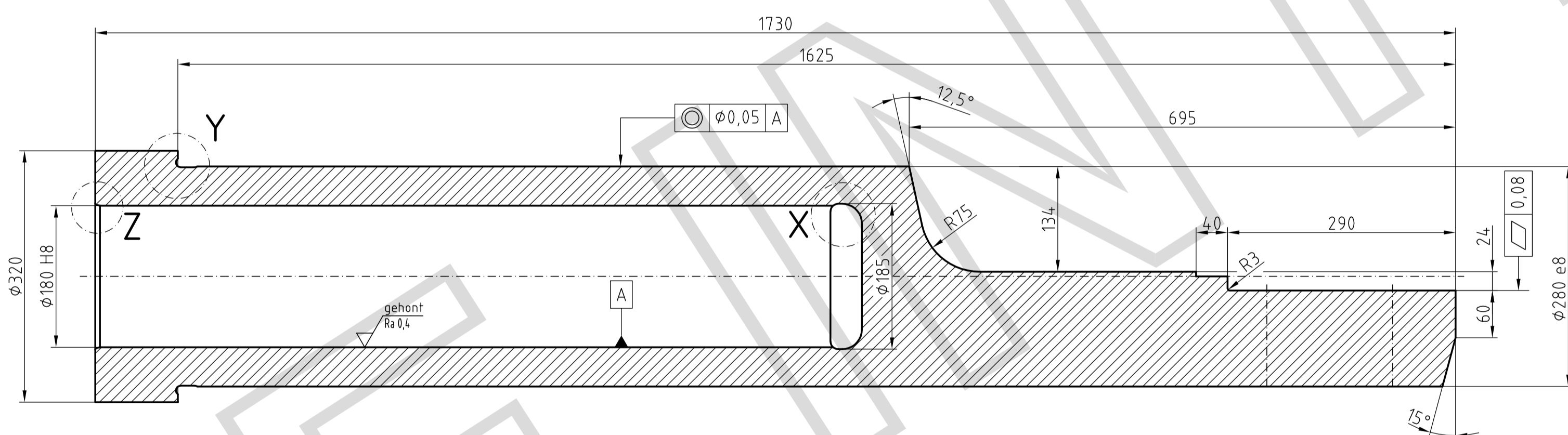
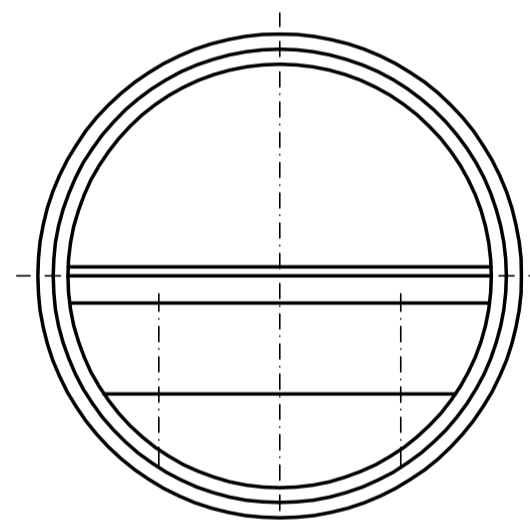
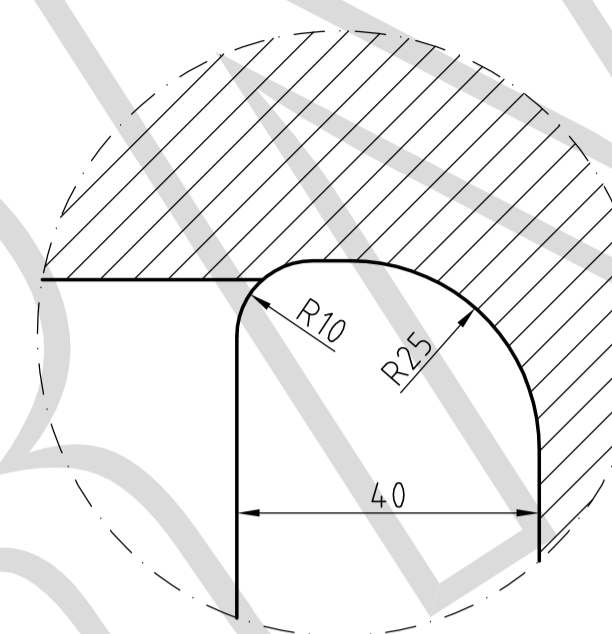
Einzelheit Z  
M 1:1



Einzelheit Y  
M 1:1



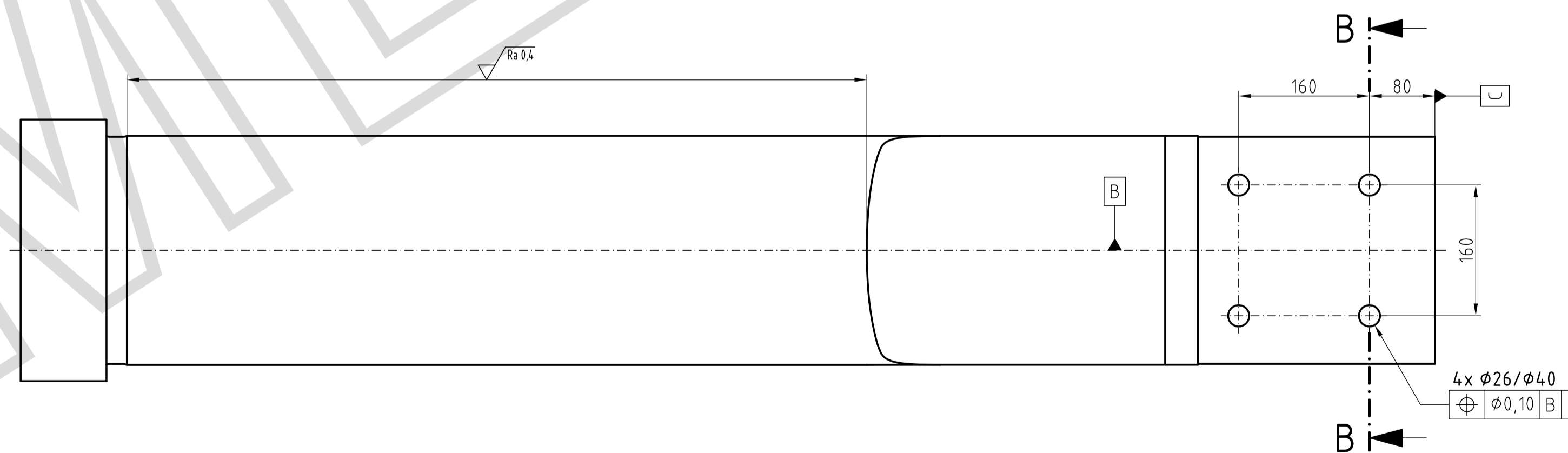
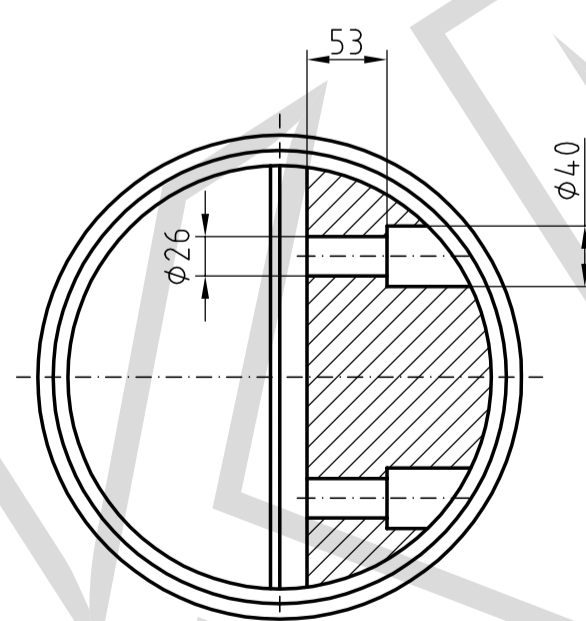
Einzelheit X  
M 1:1



Werkstückkanten nach DIN ISO 13715

gehont  
Ra 3,2 ( Ra 1,6 Ra 0,4 )  
DIN ISO 1302

Schnitt B - B



Stück Qty.		Benennung Part Name	DIN-Norm od. Zeichnung-Nr. DIN-Std. or drawing No.	Werkstoff Material	Teil Item	Bemerkung Remarks	Stk.-Gew. Unit- weight (kg)
				25CrMo4 (1.7218)	1	nach DIN EN 10083-1	
				Gesamt-Gewicht Total weight (kg)		Maßstab   Scale 1:5 1:1; 1:2,5	
				Gezeichnet   Drawn		28.11.2007	
				Geprüft   Checked		29.11.2007	
				Unterschrift/Kode Sign/Code		BPbm	
Verfeiler Distribution to		And Rev.	Beschreibung Description	Datum Date	Name	Abtl. Dept.	Datum Date
Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor. Zweitverwendungen verpflichten zu Schadenersatz. (Vergleich DIN 34)		All rights are reserved with respect to this document. Trespassers will be liable to any damages. (cf. DIN 34)		Kunde   Customer			
Toleranzen für nicht nachgearbeitete Schweißnahtstellen Bewertungsgruppe C nach DIN EN ISO 1990-01 Schweißverbindungen nach DIN EN ISO 5817 Bewertungsgruppe C		Tolerances of unmachined welded assemblies to DIN EN ISO 1992-01 Classification of welds to DIN EN ISO 5817 Quality level: C		Auftragsnummer   Order-No.			
Form- und Lage- toleranzen ohne Angabe nach DIN ISO 2768-K		Geometrische Toleranzen to DIN ISO 2768 class K, unless otherwise specified		Materialnummer   Material-No.			
Zulässige Abweichungen für Maße ohne Toleranzangabe nach DIN ISO 2768-M		Dimensional tolerances to DIN ISO 2768 class M, unless otherwise specified		Zeichnungsnummer   Drawing No.			
		Ausgang   Copy issued		7804			
				And   Rev. b			

Scherenzylinder

7804

b