



Maße im Kreis sind zu messen

Maße ohne Kreis sind Messpositionen

Antastpunkt für Achsausrichtung

Nullpunkt in X und Y

Symetrie für Achsausrichtung
NP bei 0,605

Antastpunkt für Achsausrichtung

Messpunkte für Konturvermessung
Messen in Z bei 1 mm

Achtung :
Stempelkontur ohne konik.
Schnittluft in Stempelzeichnung eingezeichnet .

geschliffen
Rz 2,5

Allgemein Toleranzen DIN ISO 2768	Nennmaßbereich Genauigkeitsgrad						
	üb. 05 bis 3	üb. 3 bis 6	üb. 6 bis 30	üb. 30 bis 120	üb. 120 bis 400	üb. 400 bis 1000	üb. 1000 bis 2000
fein	±0,05	±0,06	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,6	±0,8	±1,2
grob	±0,2	±0,3	±0,6	±0,8	±1,2	±2	±3

⊕ 0,05	Fräsarbeiten
⊕ 0,005	Fertigbearbeiten
Freimaßtoleranz	+0,003 -0

f14305	Gespeichert am : Montag, 26. Juni 2023 11:24:52	Dateiname: snpr_80604249_sne	Härte
Blattmaßstab 3:1	CF H 25 S		
Erstellt 10.10.2011	D.Tichy	Benennung SNE	
Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten			
PDM-Status: FREIGEgeben		Identnummer	Zeichnungsnummer
		Heræus 80604249	
		Format A3	Index D
		Blatt 1	