

A

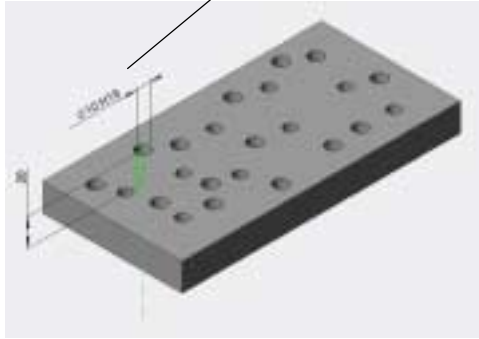
B

C

D

E

F

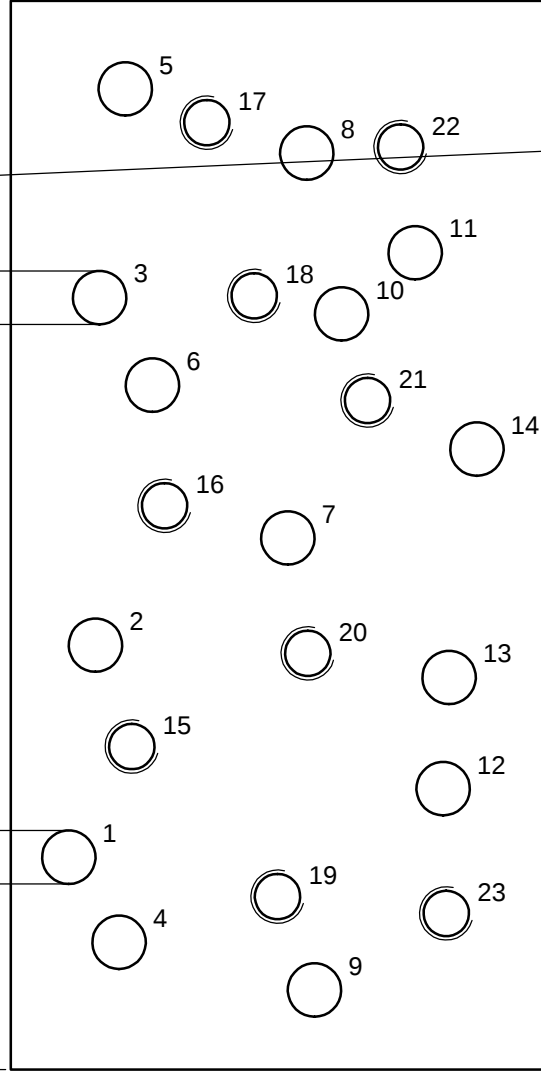


Ø 10 H18

Ø 10 S10

Y

X



Nr.	X-Pos.	Y-Pos.	Grösse	Toleranz
1	10.833	39.724	?	
2	15.822	79.426		
3	16.599	144.466		
4	20.248	23.809		
5	21.417	183.527		
6	26.483	128.082		
7	51.83	99.485		
8	55.371	171.511		
9	56.812	14.872		
10	61.883	141.435		
11	75.65	152.857	M10x1.5 - 6H DURCH ALLES	
12	80.887	52.551		
13	82.006	73.371		
14	87.213	116.105		
15	22.628	60.432		
16	28.757	105.494		
17	36.675	177.207		
18	45.532	144.785		
19	49.897	32.35		
20	55.557	77.881		
21	66.749	125.193		
22	72.924	172.647		
23	81.473	29.214		

<TOLERANZ@Bohrerdurchmesser@Skizze3>

Kanten ohne Massangaben 0.6 ange-schrägt oder gerundet		Übrige Allgemein-Tol.: DIN ISO 2768-mk EN ISO 13920-BF DIN 6935		A3		Schutzvermerk DIN 34		Werkstoff:		Gezeichnet: . Datum: .	
Allgemein-Toleranzen für Längenmasse		bis 6	über 6 - 30	über 30 - 120	über 120 - 400	über 400 - 1000	über 1000 - 2000	Frei1:		Frei2:	
Spanende Bearbeitung		±0.3	±0.4	±0.6	±0.8	±1.2	±2.0	Masstab: 1:2		Bagatell-Änd. .	
Sägen auf Länge		±0.5	±0.5	±0.6	±0.8	±1.2	±2.0	Dok.-Art: .		Bezugszchnng. .	
Blech- und Schweisskonstruktionen		±1.0	±1.0	±2.0	±2.0	±3.0	±4.0	Teil-Dok.: .		Basiszchnng. .	
polytype								Dok.-Version: .		Prod.-Hierarchie .	
								Zeichnungsnummer		Rev.	