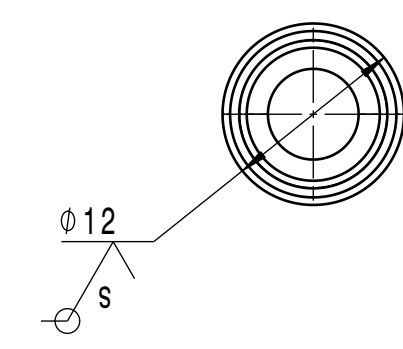




Nach VN 13705 Acc. to VN 13705	$\sqrt{\frac{\sigma}{s}}$	$\sqrt{\frac{Rz100}{t}}$	$\sqrt{\frac{Rz40}{u}}$	$\sqrt{\frac{Rz25}{v}}$	$\sqrt{\frac{Rz10}{w}}$	$\sqrt{\frac{Rz6}{x}}$
Zus. Abweichung fuer Nennmaesse ohne Toleranzangabe nach DIN ISO 2768 - s (spanende Fertigung). Припуск однієї по іменній розмірі без однієї толерансності за DIN ISO 2768 - s (затягуюча виготовлення).						
$\leq 0,5$	≤ 6	≤ 30	≤ 120	≤ 400	≤ 1000	≤ 2000
≤ 6	≤ 30	≤ 120	≤ 400	≤ 1000	≤ 2000	≤ 2000
$\leq 6,1$	$\leq 0,2$	$\leq 0,3$	$\leq 0,5$	$\leq 0,8$	$\leq 1,2$	≤ 2
Bemerkung / Poznámky						
Positionen: / Police		Betriebsmittelnummer/ Císlo príslušk				
001		1254_KONZOLA_PNE U				
Haerten Kalene	-60±2 HRC	Einbauteilbohrtiefe Hlubka ká. vrstvy	0-6H	Vergueten Záležitost	-600-N	
Z58-B1. Sestavový vykras	-	Hubstat Meritko	1:1	Werkstoff Material	S235JR	
10				11		

[illegible]

STICHMASSTOLERANZ / Tolerance between two points
FÜR STIFTLÖCHER / for pin holes $\pm 0,02$ ✓
FÜR SCHRAUBENLÖCHER / for threaded holes $\pm 0,2$ ✓

WINKELMASSTOLERANZ / Angle Tolerance $\pm 30''$

STICHMASSTOLERANZ VON / Tolerance between
FLÄCHEN ZU STIFTLÖCHER / surfaces and pin holes $\pm 0,05$

