

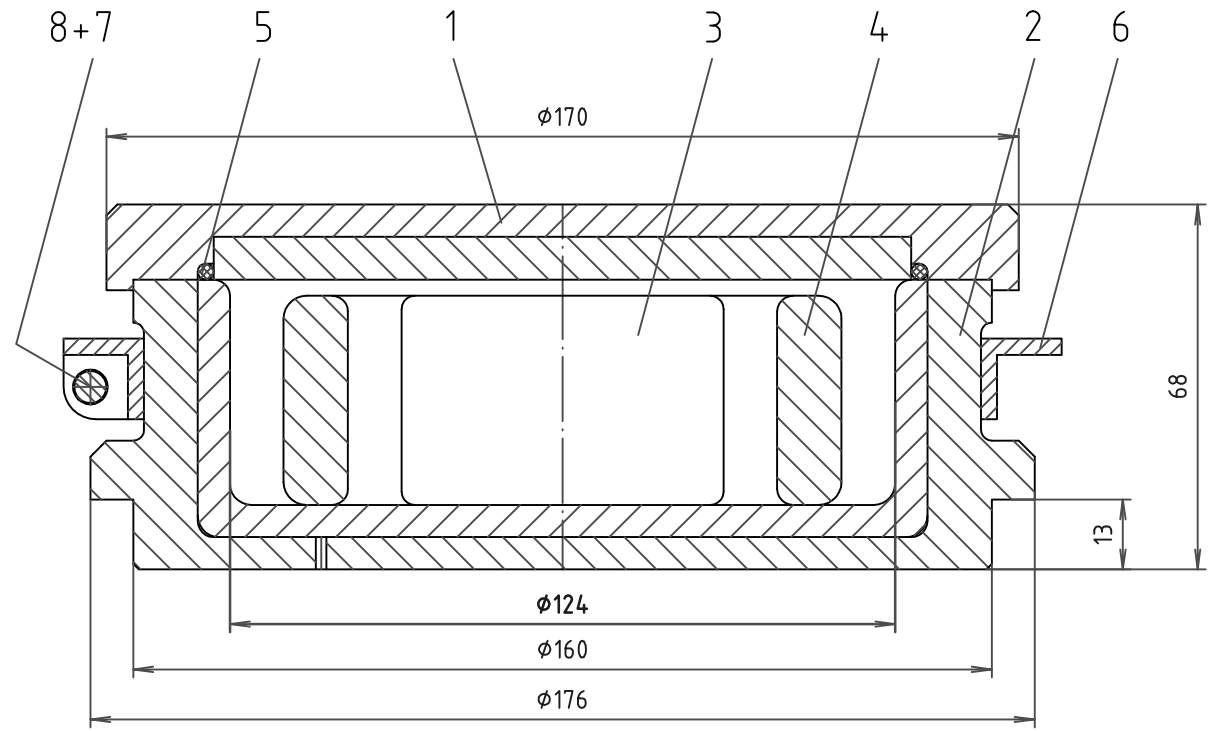
Sach-Nr: 5-3614-102987-5

MAHLGEFAESS 100 cm³ WOLFRAM-KARBID

Doku-Nr: FD

PosNr	Ressource Bezeichnung	Menge	ME
001	6-4331-102976-8 MAHLGEFAESSDECKEL	1,00	Stk
002	6-4336-102985-9 MAHLTOPFKOERPER	1,00	Stk
003	7-4271-117677-5 MAHLSTEIN	1,00	Stk
004	7-4272-101936-3 MAHLRING	1,00	Stk
005	8-1801-326308-4 O-RING	1,00	Stk
006	6-0671-104181-3 SCHELLE	1,00	Stk
007	8-1229-314137-1 ZYLINDERSCHRAUBE MIT ISK	1,00	Stk
008	8-1421-313814-6 SECHSKANTMUTTER	2,00	Stk

> 4000 ..8000 /1/8 /1/4 /1/11	> 1000 ..2000 /1/4 /1/6 /1/11	> 315 ..1000 /1/2 /1/3 /1/6	> 120 ..315 /1/2 /1/4 /1/6	> 30 ..120 /1/2 /1/3 /1/5	< 30 ..120 /1/1 /1/1	Nennmassbereich in mm Allgemein- toleranzen aus DIN 7187 T1 fuer Schneid- werkzeuge	Span. Bearb. erforderlich Span. Bearb. nicht zulaessig a E Bearbeitungs- zugabe in mm - saemtliche Rauheiten in um	Fertigungsverfahren, sonst. Wertangaben Ra/ geom. Bedingungen / andere Rauheiten Ra/ andere Rauheiten a E Bearbeitungs- zugabe in mm - saemtliche Rauheiten in um	Nennmassbereich in mm Allgemein- toleranzen aus DIN 7187 T1 fuer Spanen und Umformen	> 400 ..2000 /1/0.8 /1/2	> 120 ..400 /1/0.5 /1/1.2	> 0.5 ..3 /1/0.1 /1/0.2 /1/0.5	> 6 ..30 /1/0.2 /1/0.5	> 400 ..2000 /1/0.8 /1/2	> 120 ..400 /1/0.5 /1/1.2	> 0.5 ..3 /1/0.1 /1/0.2 /1/0.5	> 6 ..30 /1/0.2 /1/0.5
---	---	---	--	---------------------------------------	-------------------------------	--	---	---	--	-----------------------------------	------------------------------------	--	---------------------------------	-----------------------------------	------------------------------------	--	---------------------------------



Passmass Oberes Abmass Unteres Abmass		Allgemeintoleranzen fuer Spanen und Umformen nach DIN 7168 ONr.#-4210 - fuer Laengen und Winkel: <input checked="" type="checkbox"/> mittel <input type="checkbox"/> grob - fuer Form und Lage: <input checked="" type="checkbox"/> R <input type="checkbox"/> S <input type="checkbox"/> T			
		Oberflaechensymbole nach DIN ISO 1302 ONr.#-5281			
		Allgemeintoleranzen fuer Schweisskonstruktionen nach DIN ISO 13920 ONr.#-4217 Genauigkeitsgrad: <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C		Index Aend.-Mitt.-Nr. Datum Name	
		Allgemeintoleranzen fuer Gussteile nach DIN 1680 T1 ONr.#-4214		Massstab: Scale: 1:1	
		Zulaessige Abweichungen fuer thermisches Schneiden nach DIN EN ISO 9013 ONr.#-4216 Guete: <input type="checkbox"/> I <input type="checkbox"/> II Genauigkeitsgrad: <input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B		Gepr. siehe Sachstamm	
Schutzvermerk nach DIN 34 beachten! Nachdruck nur mit unserer Genehmigung! All rights reserved according to DIN 34! Reprint with our permission only!		Werkstueckkanten nach DIN 6784 ONr.#-5275 Form D Ausfg.: <input checked="" type="checkbox"/> mittel <input type="checkbox"/> grob <input type="checkbox"/> sehr grob		DIN 6 HERZOG Maschinenfabrik GmbH + Co.	
Vorstufengegenstand/Bemerkung siehe SL.		Benennung: Denomination:		Mahlgefaess 100 ccm (Wolfram-Karbid)	
Ursprungs-Zeichnung:		Sach-Nr.: Object number:		Status- schlüssel Kennz.	
Ersetzt durch:		FD 5-3614-102987-5		// 3	
Ersetzt fuer:		Zeichnung besteht aus Blatt		Blatt-Nr.	