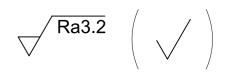


											В
	Max. Rauheit ( Ra in um ) der N-Klassen Max. Roughness ( Ra in um ) of N-Classes	Allgemeintoleranzen fur spanabnehmende Bearbeitung / General tolerances for untoleranced dimensions								D	
		Laengenmasse	0,56	> 630	> 30120	> 1204	400 > 40	01000 >	10002000	> 20004000	
	N12   50	Lineardimensions	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	,5 ± 0,8		±1,2	±2	
	N10 12.5 N6 0.8 N2 0.05	Radien, Fasen	0,20,5	> 0,53	> 36 >	630	> 30120	> 120400			
	N 9   6.3   N5   0.4   N1   0.025	Radii, Chamfers	± 0,1	± 0,2	± 0,5	± 1	± 2	± 4			
	Metr. ISO-Gew.: Mutter , Bolzen 6H 6g	Winkel/Angles	10	> 105	50 > 50.	120 >	120400	> 400			$\vdash$
	Metr. ISO threads: nut , bolt 6H 6g	mm / 100mm	±1,8 /± 1	±0,9 /±	30' ±0,6 /:	± 20' ±	:0,3 / ± 10'	± 0,15 /± 5'			
	Allgemeintoleranzen fuer Blechteile	≤15	> 15 ≤ 100	> 10	00 ≤500	> 50	00 ≤ 1000	≤ 1000	—		
	General tolerances for sheet metal parts	± 0,5	± 1,0		± 1,2		± 1,5	± 2,0			



1 Stk.

Allgemeintoleranzen ISO 2768-mK Alle anderen Kanten gebrochen 0.2x45°

	Index	Werkstoff Winkelprofil S235JRG2		<del>}</del>	Ersatz fuer				
	Datum	Gewicht		<u> </u>	Ersetzt durch				
	Benennung	enennung			Massstab		Datum	Name	
0	Antriebsmotorhalter				2:1	Gezeichnet	03.03.2022	Meuli	
	Team 28  Lacorne University of Applied Sciences and Arts Format					Geprueft	9.3.22	S.Gez	<b>y</b>
						Freigeg,			
				Format	Zeichnungs-N	lr.	Blatt	-	
			Aβ	128606 et-01			1	/	

Bemerkungen; Fuer dieses Dokument behalten wir uns alle Rechte var / We reserve all rights in connection with this document