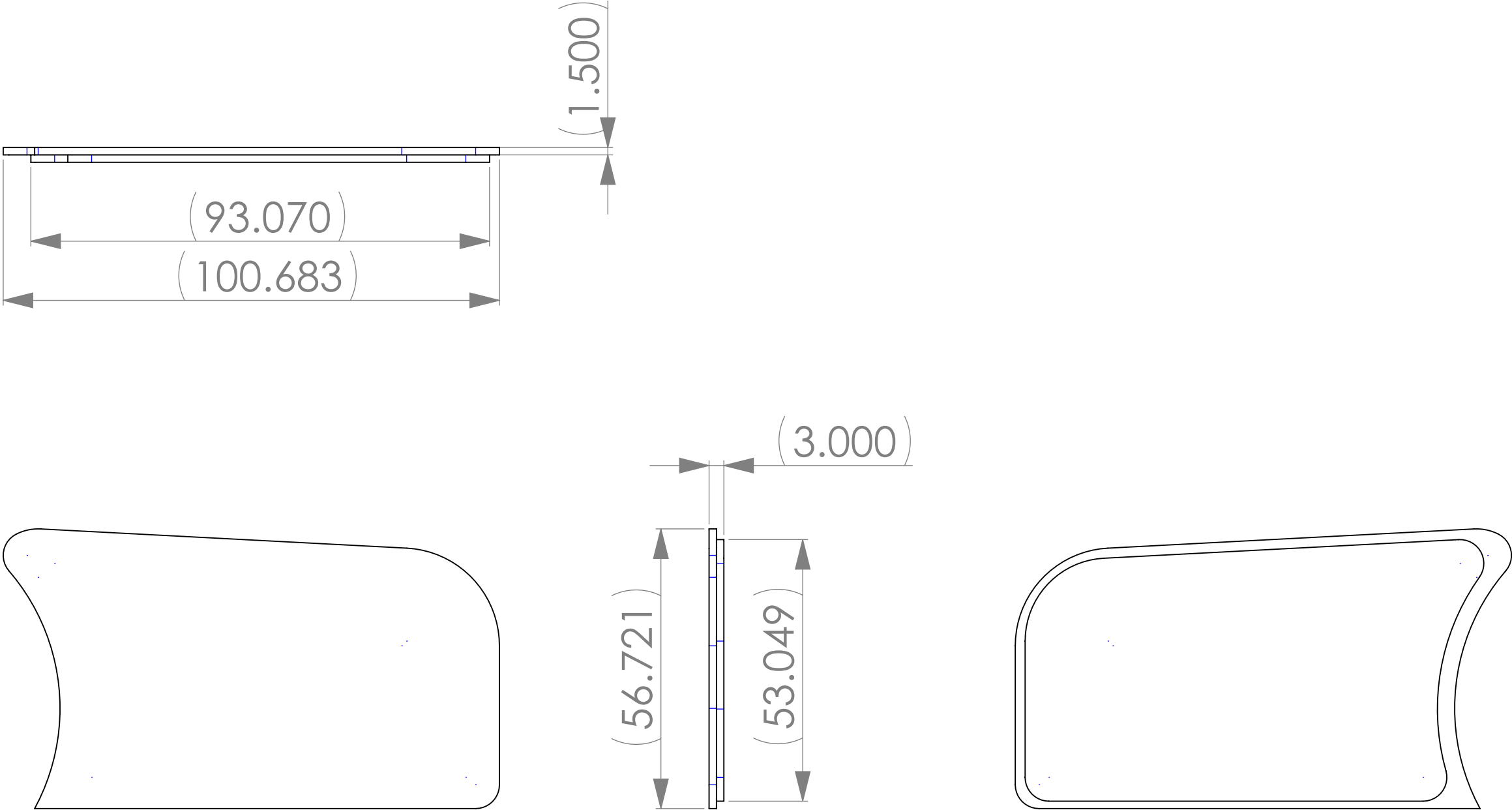


Referenzen / REFERENCES:
Anweisungen / PROCEDURES:
MOP162

Zeichnungen / DRAWINGS:



A (1 : 1)

1

Herstellungs-Identifikation nach
MOP162 Methode D2
MANUFACTURING IDENTIFICATION
ACC. TO MOP162 METHOD D2

Wenn keine anderen Angaben / UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:
Alle Maße in mm / ALL DIMENSIONS IN MILLIMETER
Oberflächenangaben/ SURFACE INDICATION Ra ISO 1302
Tolerierung/ TOLERANCES ISO 8015
Allgemeine geometrische Toleranzen/
GENERAL GEOMETRICAL TOLERANCES ISO 2768-K
Winkelabweichung / ANGLE TOLERANCE = ±0,50°
Kanten gebrochen / REMOVE ALL SHARP EDGES = 0,13/0,50
Übergangsradien / FILLET RADIUS = 1,20 MAX
Für Maße ohne Toleranzangabe / STANDARD TOLERANCES:

ueber / OVER	0,10	30	120	315	1000	2000
bis / UP TO	30	120	315	1000	2000	>>>>
TOLERANCE ±	0,10	0,25	0,30	0,75	1,00	2,00

MATERIAL:

Allgemeine Oberflächenquerte:
GENERAL SURFACE FINISH: 6.3 (✓) (✓)
DEFAULT



TITLE			
SAP DESCR.			
CAD FILE	SOLIDWORKS	DWN.	DATE
		CHK.	DATE
NEXT DWG.		APPD.	DATE
DWG. NO.			SHEET 1 of 1
			REV.