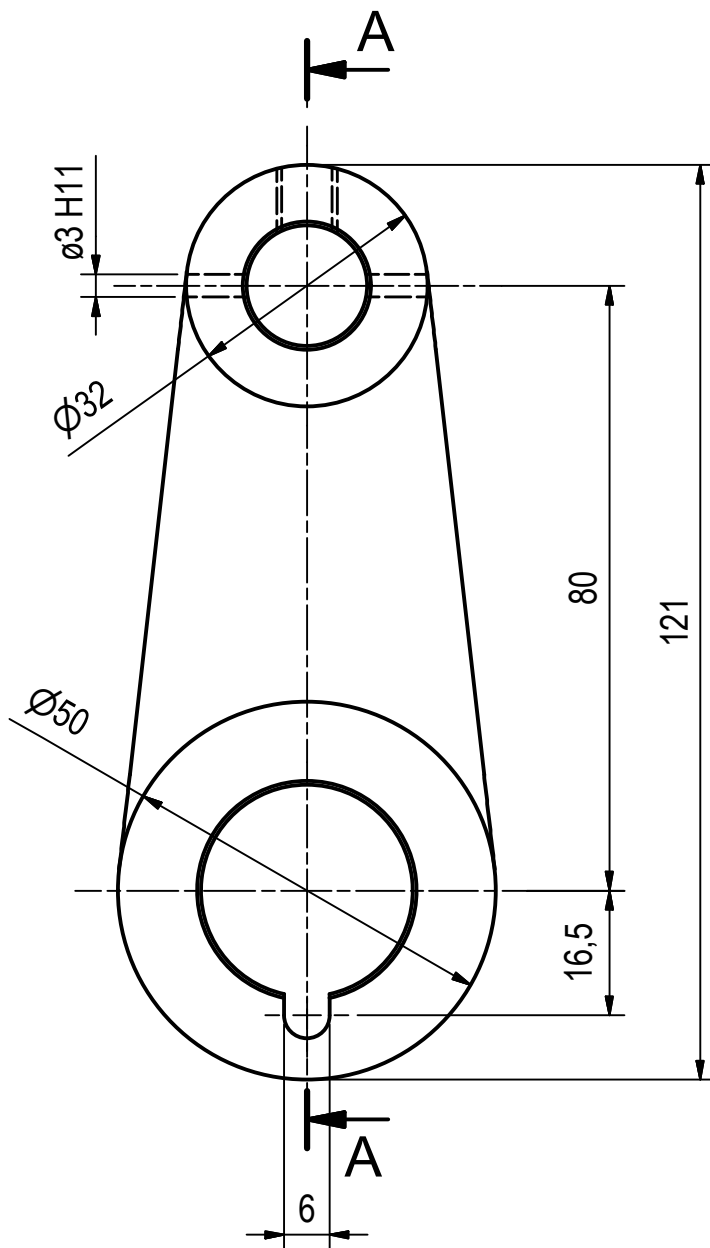
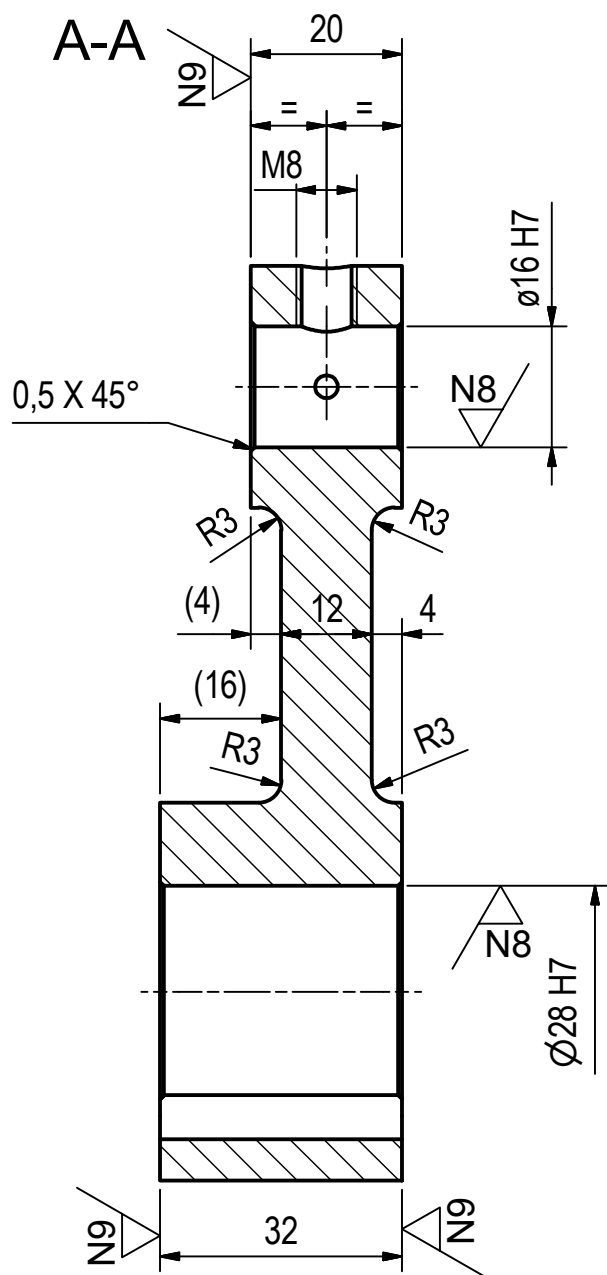


N10 ✓	Saubere Fläche, Herstellverfahren freigestellt. Großgeschliffen oder egalisiert ohne Zugabe. Schweißnaht flächenbündig abgearbeitet. Maximale Rauheit Ra 12,5 µm	Spanabnehmende Bearbeitung						Allgemein Toleranzen für Längenmasse nach ISO 2768-m (mittel)												
		N10	N9	N7	N6	N4	N3	Genauigkeit	Nennmass	0,5 -3	> 3 -6	> 6 -30	> 30 -120	> 120 -400	> 400 -1000	> 1000 -2000	> 2000 -4000	> 4000 -8000	> 8000 -12000	
		Maximale Rauheit Ra µm							fein	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	—	—	—	
		12,5	6,3	1,6	0,8	0,2	0,1		mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	
		Kanten gebrochen 0,2 0,5 x 45°							grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±5	±6	

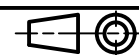


Ohne unsere schriftliche Genehmigung darf diese Zeichnung weder vervielfältigt, noch dritten Personen oder Konkurrenzfirmen zugänglich gemacht werden.

This drawing may not be copied, made available to third parties or competitors without written approval by Santex.

Oberfläche
verzinkt
(Sitze H7 abdecken)

Massstab 1:1



Gewicht 0.61 kg

Material 1.0161 St 37-2K

Artikelnummer 10006023

Vers.	Änderung	Datum	Name

Benennung
Hebel
Zeichnungsnummer
10029461-DRW 00
Format
A4
Bl. 1 / 1

santex group
Santex • Cavitec • SperottoRimar
Santex Nonwoven

Gezeichnet	Datum	Name
Bearbeitet	07.05.2010	ek
Freigabe	16.04.2013	ek

Ursprung	10027681-DRW - 00
----------	-------------------