



Max. Rauheit (Ra in μm) der N-Klassen Max. Roughness (Ra in μm) of N-Classes						Allgemeintoleranzen für spanabnehmende Bearbeitung / General tolerances for untoleranced dimensions									
N12	50	N8	3,2	N4	0,2	Laengenmasse Lineardimensions	0,5...6	> 6...30	> 30...120	> 120...400	> 400...1000	> 1000...2000	> 2000...4000		
N11	25	N7	1,6	N3	0,1		$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$	$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	± 2		
N10	12,5	N6	0,8	N2	0,05	Radien, Fasen Radii, Chamfers	0,2...0,5	> 0,5...3	> 3...6	> 6...30	> 30...120	> 120...400			
N 9	6,3	N5	0,4	N1	0,025		$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,5$	± 1	± 2	± 4			
Metr. ISO-Gew.: Mutter , Bolzen 6H 6g Metr. ISO threads: nut , bolt 6H 6g						Winkel/Angles mm / 100mm	≤ 10	> 10...50	> 50...120	> 120...400	> 400				
							$\pm 1,8$ / ± 1	$\pm 0,9$ / $\pm 30'$	$\pm 0,6$ / $\pm 20'$	$\pm 0,3$ / $\pm 10'$	$\pm 0,15$ / $\pm 5'$				
Allgemeintoleranzen fuer Blechteile General tolerances for sheet metal parts							≤ 15	> 15... ≤ 100	> 100... ≤ 500	> 500... ≤ 1000	≤ 1000				
							$\pm 0,5$	$\pm 1,0$	$\pm 1,2$	$\pm 1,5$	$\pm 2,0$				

Index	Werkstoff Aluminium	Ersatz fuer	
Datum	Gewicht	Ersetzt durch	
Benennung Bodenplatte Drehvorrichtung		Masstab 1:1	Datum 12.03.2015
		Gezeichnet	A. Maissen
		Geprueft	
		Freigeg,	
HSLU HOCHSCHULE LUZERN Technik & Architektur Engineering & Architecture		Format A3	Zeichnungs-Nr. 1
			Blatt 1/1