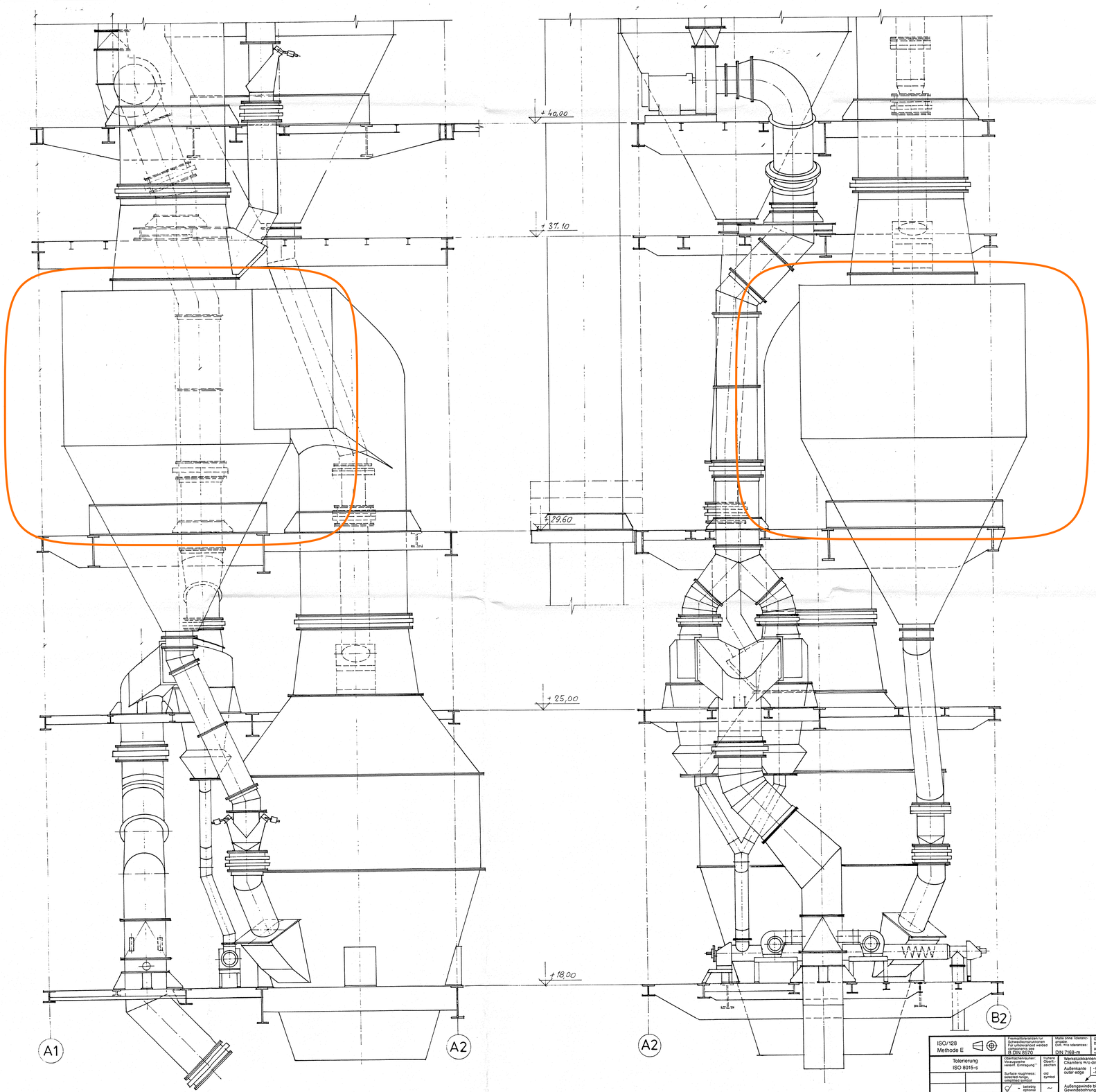

ISO/128 Methode E		Freimaßtoleranzen nur für spanende Teile. For unmachined welded components see B DIN 8570	Maße ohne Toleranz-Angabe: Gem. "Allg. Toleranzen" DIN 7168-m	Oberfl.-Angabe nach: DIN/ISO 1302 Dim. for roughness per: Rauheitsmeßgriffe: roughness critera: R_z DIN 4768						MBM INDUSTRIEANLAGEN GMBH & CO.	HAUPTTITEL WT - Odra
Tolerierung ISO 8015-s		Oberflächenrauheit: Verfahren gemäß "Einflugung"	Ungenaue Maßzeichen	Werkstückkanten ohne Angabe nach: Chamfers w/o dimension as per: DIN 6784							
		Surface roughness: selected range, simplified symbol	old symbol	Außenkante outer edge -0,5 -0,3	Innenkante inner edge +0,5 +0,3					Bearb. 4.09.96 Jowanski	UNTERTITEL Anlagenplan von +18,0 bis + 40,0m
		= beliebig spanabhebend	~	Außengewinde bis auf Kern-Ø, Bohrungen bis auf Gewinde-Ø unter 45° angesenkt.						Gepr.	
		= $R_a = 100$	▽	Chamfers w/45 deg: external thread: down to core dia internal thread: up to thread dia						Norm.	
		= $R_a = 25$	▽▽							ZEICHNUNGS-NR. P.04 94 07 - ZWT - 3486 -1	Maßstab 1:50
		= $R_a = 6,3$	▽▽▽	Brennschnitte II B DIN 2310 flame cutting per DIN 2310 class II B							
Paßmaß/Dim.	Abmaß/Tol.	Funktionalität der Einzelteile in der Gesamtkonzeption muß gewährleistet sein.			Ausgabe	Änderung	Tag	Name	Ers. für	Ers. durch	Index

(©) MBM Industrieanlagen, Akten, Weitergabe, sowie Vervielfältigung dieser Unterlage ist ohne unsere ausdrückliche Genehmigung nicht gestattet. Zuwiderhandlungen werden strafrechtlich verfolgt und verpflichten zu Schadensersatz.