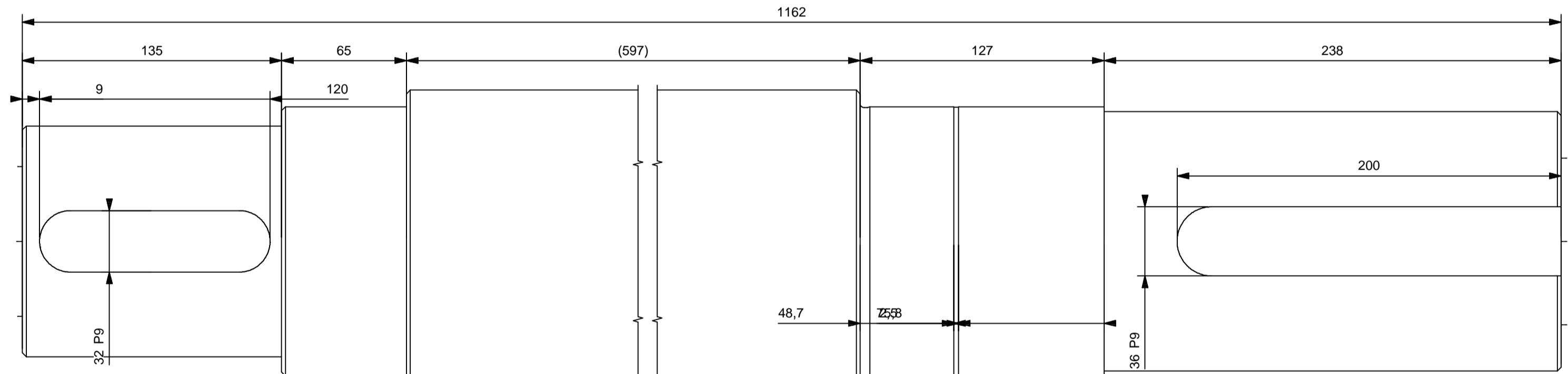
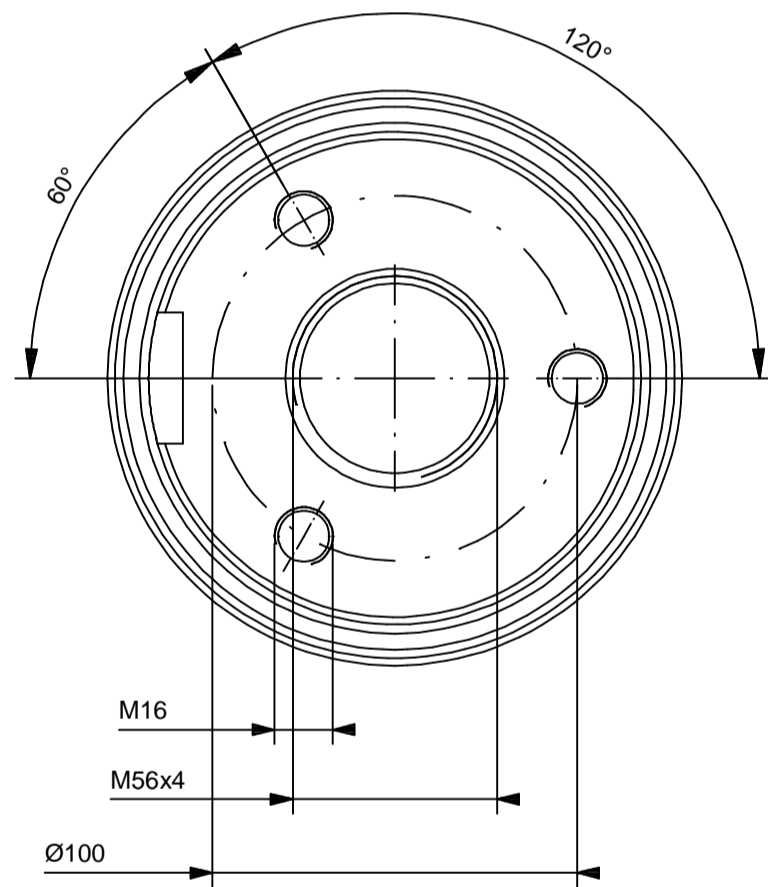
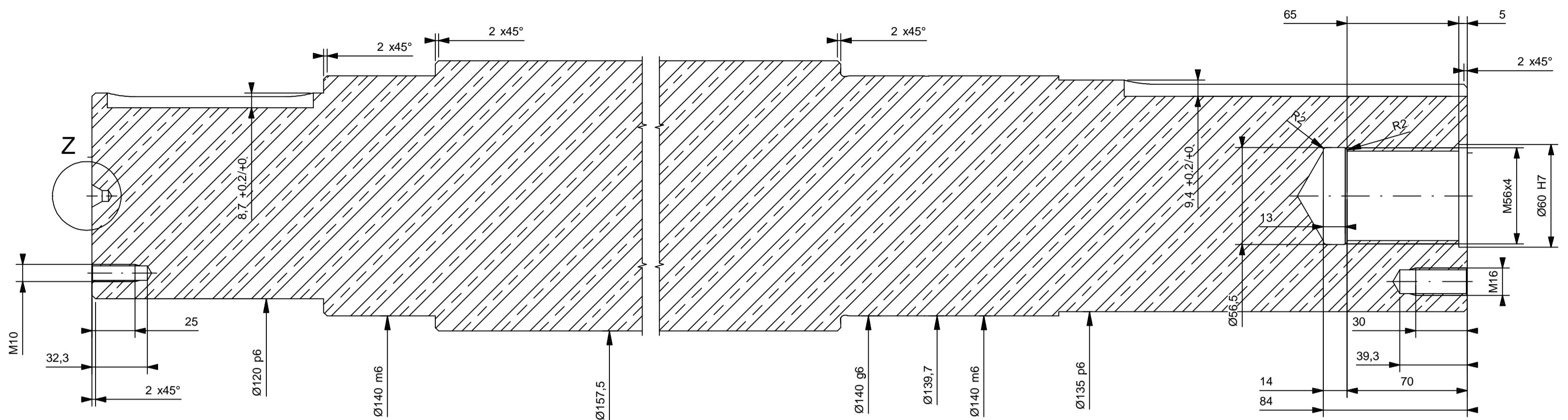
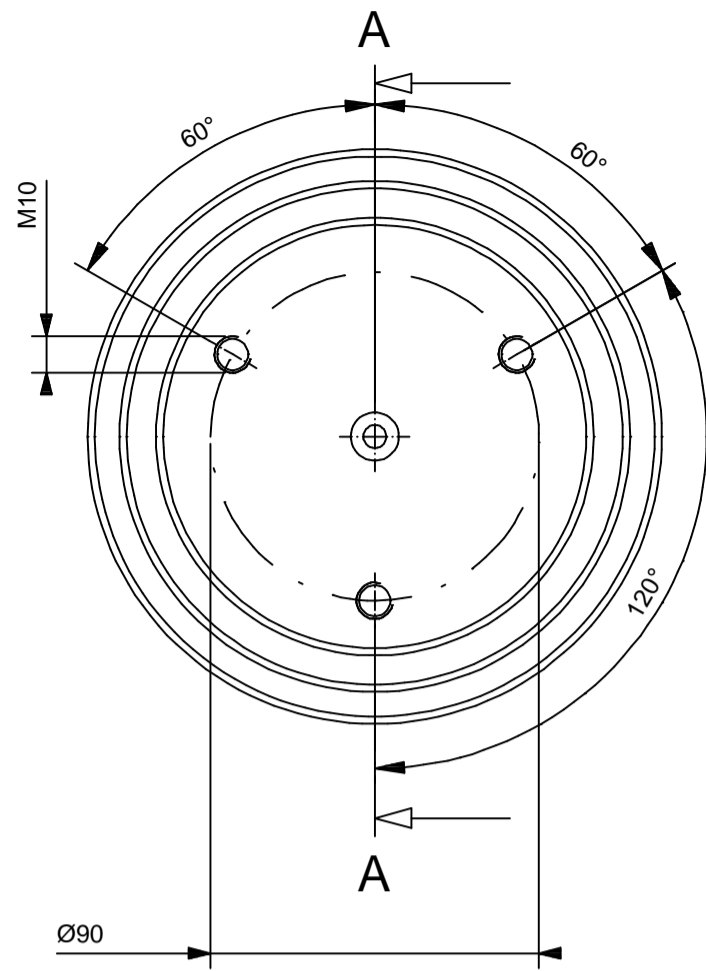


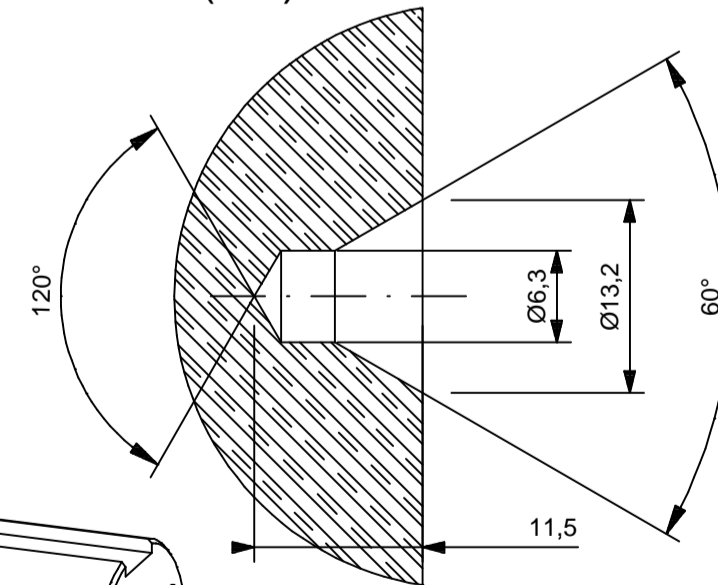
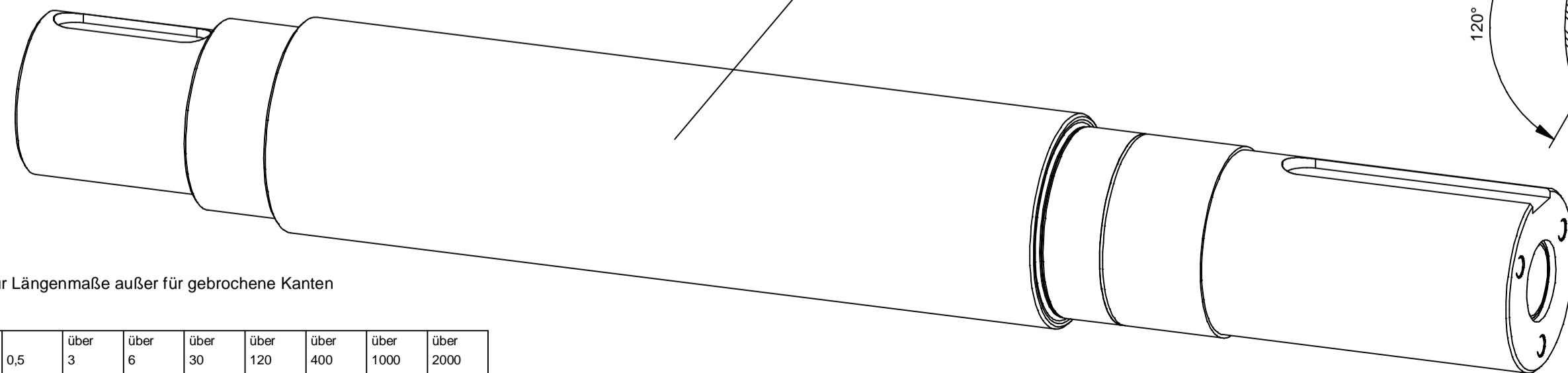
A-A



Ra 3.2

Z (2:1)

Wst. 1.7006 / 46Cr2



Passmaß		ob.Abmaß	unt.Abmaß
32	P9	-0,026	-0,088
36	P9	-0,026	-0,088
60	H7	+0,03	0
120	p6	+0,059	+0,037
135	p6	+0,068	+0,043
140	g6	-0,014	-0,039
140	m6	+0,04	+0,015

Grenzabmaße für Längenmaße außer für gebrochene Kanten  
DIN ISO 2768-f

Genauigkeitsgrad	Nennmaße (mm)	0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000
f (fein)		+/-0,05	+/-0,05	+/-0,1	+/-0,15	+/-0,2	+/-0,3	+/-0,5	
m (mittel)		+/-0,1	+/-0,1	+/-0,2	+/-0,3	+/-0,5	+/-0,8	+/-1,2	+/-2,0
c (grob)		+/-0,2	+/-0,3	+/-0,5	+/-0,8	+/-1,2	+/-2,0	+/-3,0	+/-4,0
v (sehr grob)			+/-0,5	+/-1,0	+/-1,5	+/-2,5	+/-4,0	+/-6,0	+/-8,0

Ra 0.8

Ra 3.2

+0,3  
-0,2  
-0,4

Hauptwelle einer Profilsäge

Framec AG

Schulhausstrasse 45 Tel +41 32 675 33 50  
4564 Obergerlafingen www.framec.ch / info@framec.ch

**FRAMEC AG**  
Revision & Stahlbau

Format	A2
Gezeichnet	hje
Datum	10.03.2018
Geändert	-
Index	-
OBJEKT NR:	PLAN NR.
4563	HP 001