

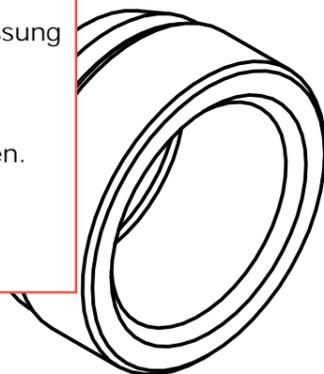
Sali Mike

Ich würde die Toleranzen folgendermassen auslegen.

1) Beim Ø3.79 die Klammer entfernen, sodass die Vermassung in die Allgemeintoleranz der Zeichnung fällt. Dafür die Kantenbruchvermessung von 0.25 in die Klammer setzen.

2) Den Ø3.5 auf +0.05/-0.03 tolerieren. Somit dürfte die Pinaufnahme kein Problem darstellen.

Gruss Dominik
Hönger AG



gehärtet 58 ±2 HRC

$\sqrt{\text{Ra 1.6}}$

Allgemeintoleranzen ISO 2768-fH

1.4034 - X46Cr13				0.1538 g	
Werkstoff				Gewicht	
Änd.		Datum	Visum	Massstab	
		Gezeichnet	12.06.2020	BRG	20 : 1
		Geprüft	03.07.2020	MIB	☐ ⊙
	Status	0			
Bemassung in mm		Format	Ersatz für	Anzahl Blatt	
		A3	395 020 105	1	
P-FX055XXXX		Kunde-Nr.		Blatt-Nr.	
Pin für Check Valve 5.5mm		Artikel-Nr.		1	
Zeichnungs-Nr.		395 070 010			

Jede unerlaubte Verwendung dieses Dokumentes wird gerichtlich verfolgt.

HÖNGER AG
Micro-Präzisionstechnik

St. Urbanstrasse 4 CH-4914 Roggwil / BE

Plotdatum: 10.07.2020 - 10:31