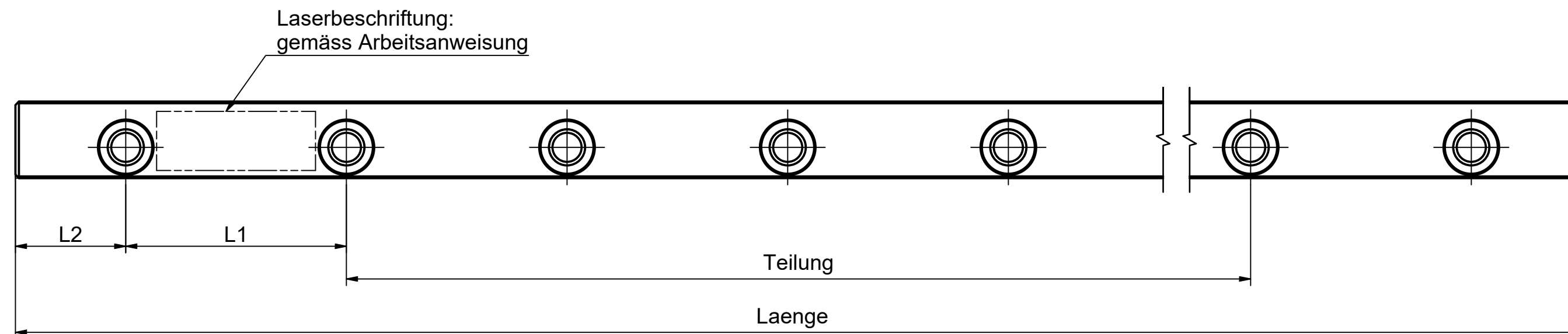
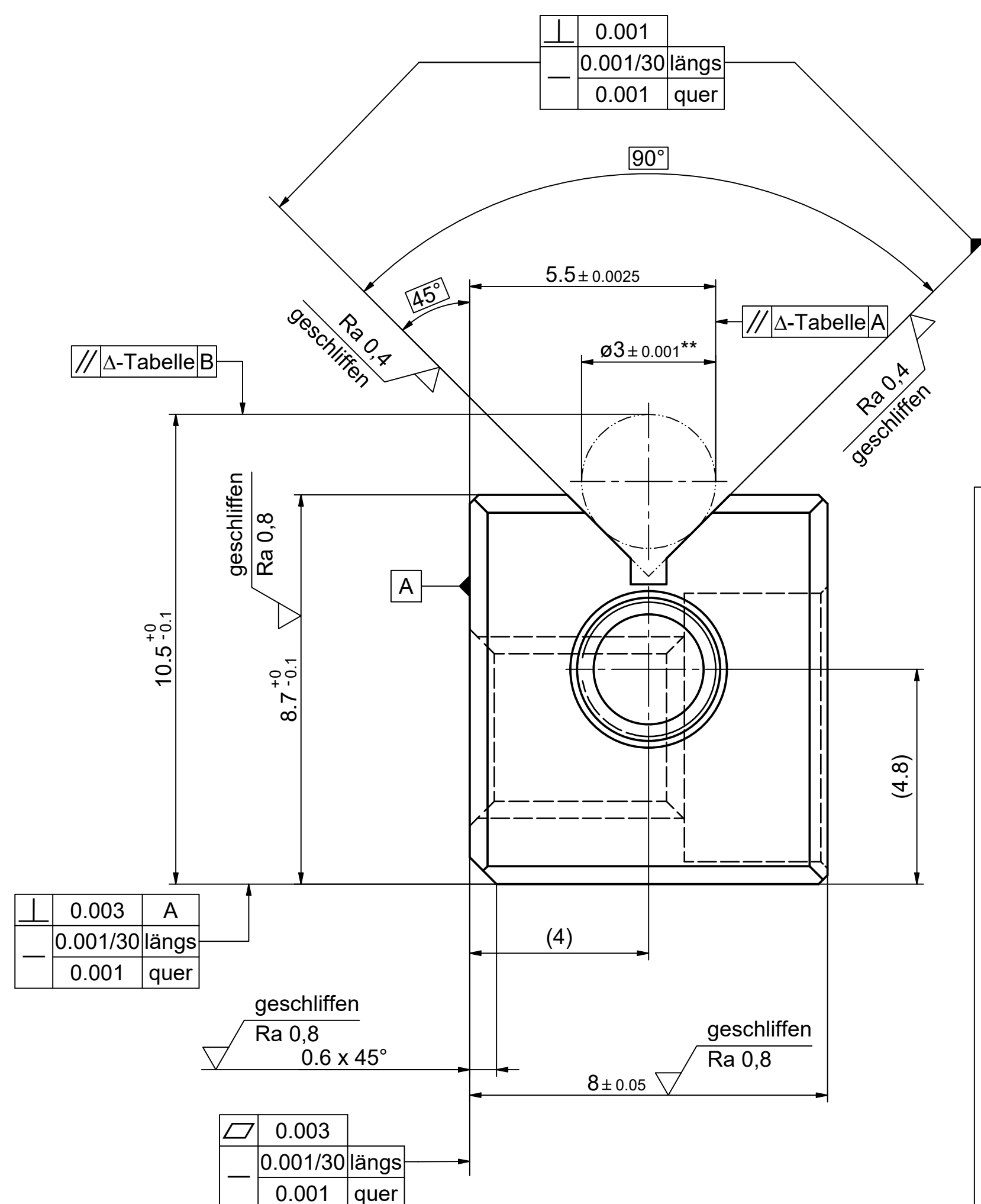
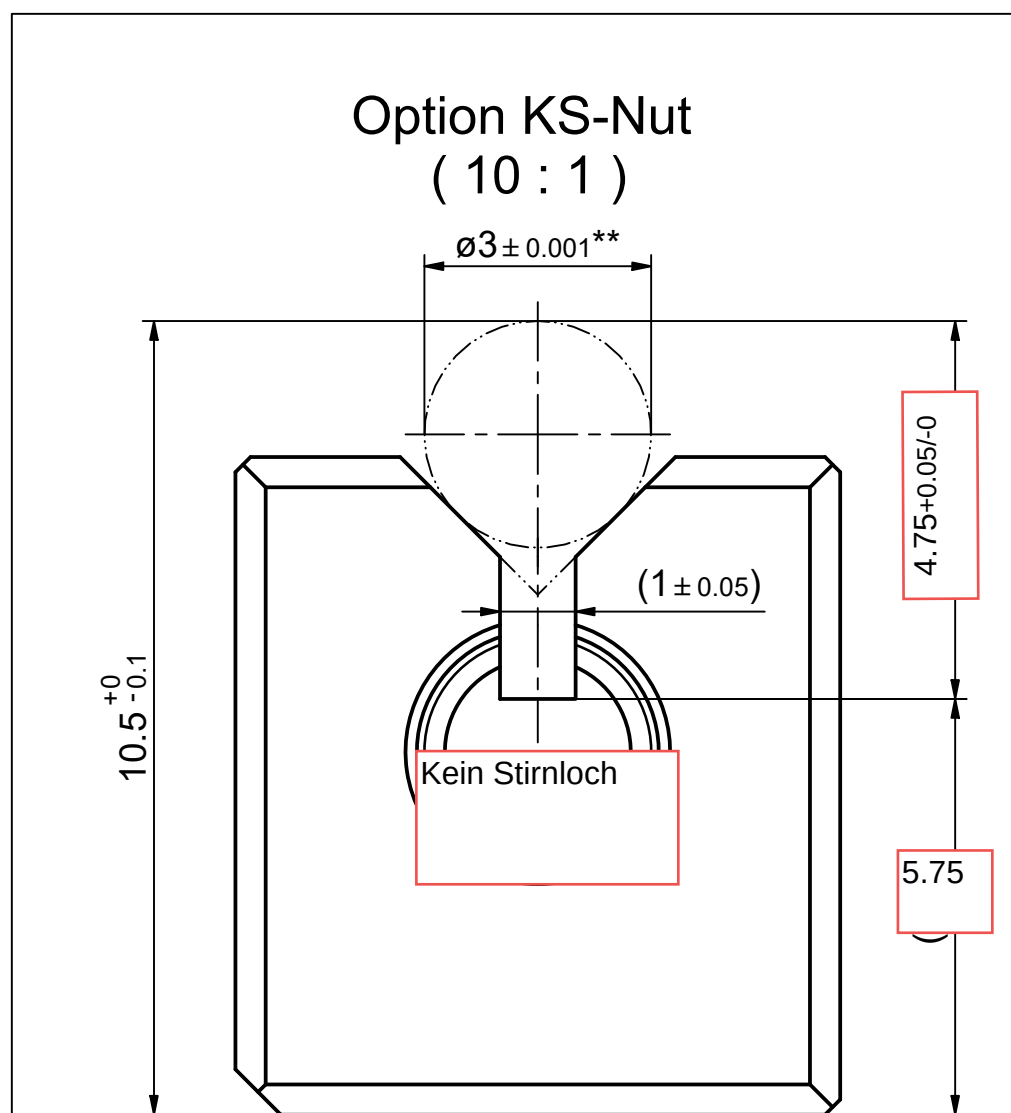


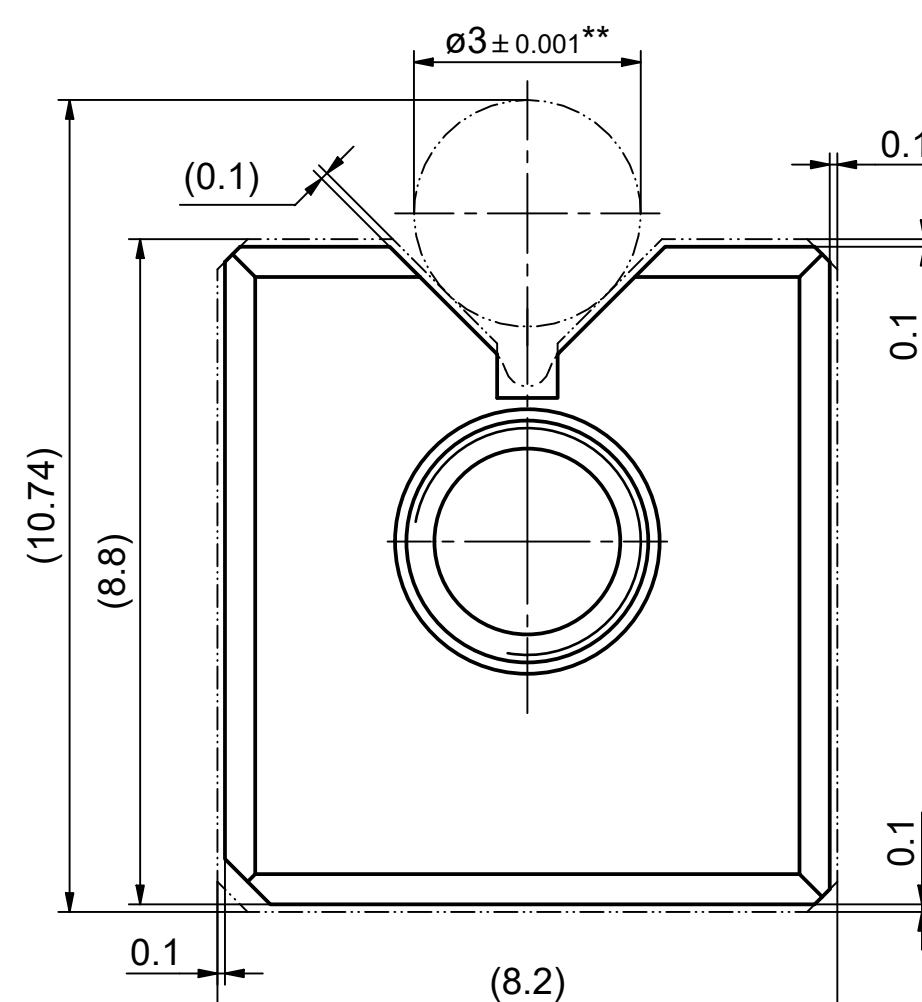
Δ-Tabelle			
ab/ bis und mit Länge	Δ in mm NQ	Δ in mm SQ	Δ in mm SSQ
50	0.002	0.001	0.001
100	0.0025	0.001	0.001
150	0.003	0.0015	0.001
200	0.004	0.002	0.0015
250	0.0045	0.002	0.0015
300	0.005	0.0025	0.002
350	0.0055	0.0025	0.002
400	0.006	0.003	0.002
450	0.0065	0.003	0.002
500	0.007	0.003	0.002
550	0.0075	0.0035	0.002
600	0.008	0.0035	0.0025



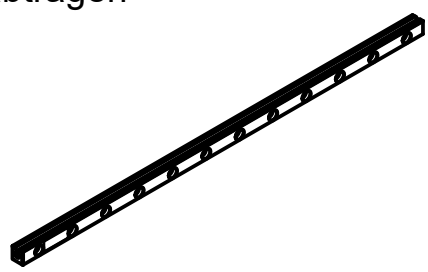
** : Prüfstift Hartmetall DIN 2269



Schleifzugabe



Schleifzugaben gleichmässig abtragen



- 1.2842: gehärtet 60 ± 2 HRC
- 1.3505: gehärtet 60 ± 2 HRC
- 1.4034: gehärtet 58 ± 2 HRC
- 1.4125: gehärtet 60 ± 2 HRC

Allgemeintoleranzen ISO 2768-fH

1.2842 / 1.3505 / 1.4034 / 1.4125 (siehe PA)								141.4387 g	
Werkstoff					Gewicht				
Änd.					Gezeichnet	Datum	Visum	Massstab	
					Geprüft	29.03.2021	BRG	10 : 1	
					Status	In Bearbeitung			
					Format	Ersatz für	Anzahl Blatt	Blatt-Nr.	
Bemas.ung				A2	Ersetzt durch		2	2	
RN3-XXX-XX Linearführung Schleifbearbeitung					Kunde-Nr.				
					Zeichnungs-Nr.				
HÖNGER AG Präzisionsmechanik & Maschinenbau					400 010 310				
St.Urbanstrasse 4 CH-4914 Roggwil / BE									

Jede unerlaubte Verwendung
dieses Dokumentes wird
gerichtlich verfolgt.