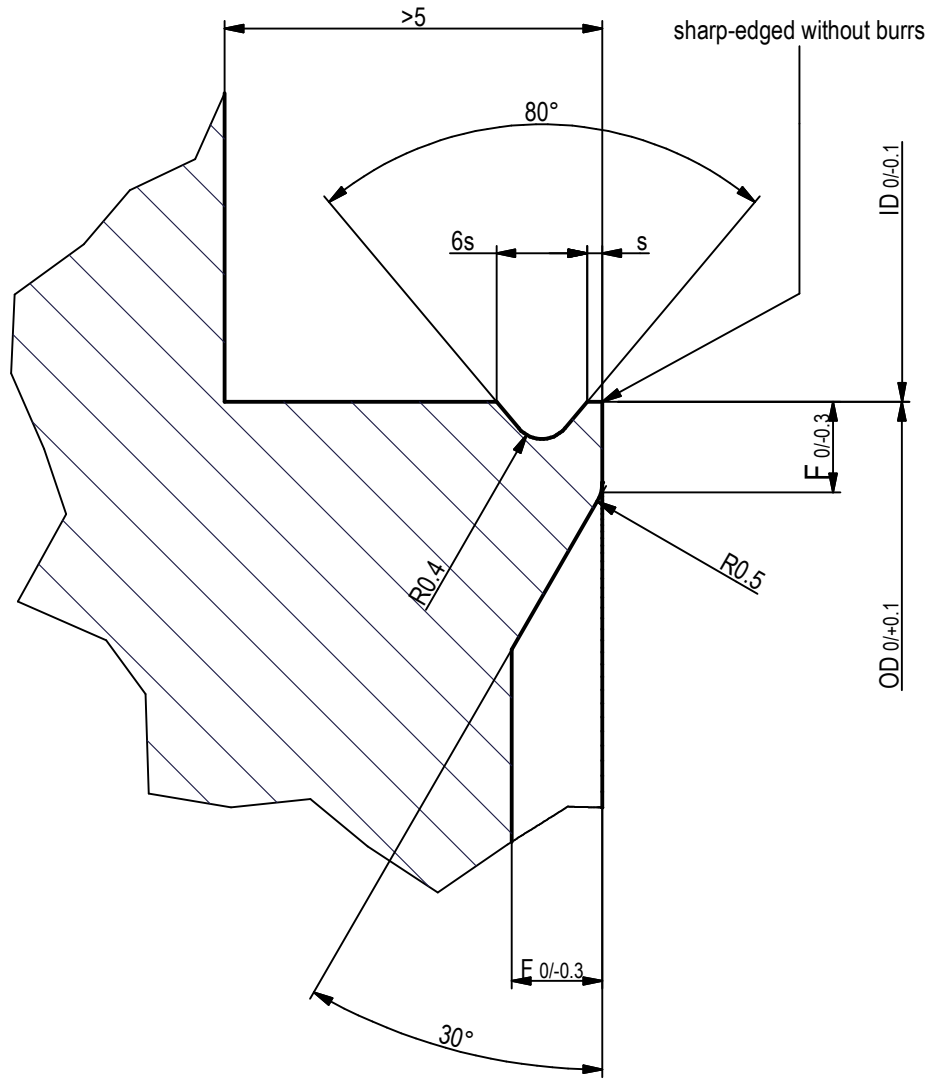


Nennmass	0,5 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	Nennmass	bis 10	über 10 bis 30	über 30 bis 100
Allg. Toleranz für Längenmasse	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	Allg. Toleranz für Gerad- und Ebenheit	0.05	0.1	0.2



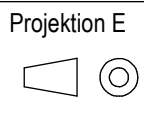
ID / OD	until 32	32-50	50-150	150-300	300 -
s	0.15 0/+0.1	0.15 0/+0.1	0.2 0/+0.15	0.2 0/+0.15	0.3 0/+0.15
F (NS/BS)	0.9	1	1.2	1.5	2
F (DS)	0.9	0.9	1	1	1.2

Rev	C	Toleranz für F neu 0/-0.3	29.3.2017	HÜR
	B	Toleranz entfernt optische Anpassungen	02.02.2016	HÜR
	A	Aufteilung und Flatgrößen geändert	07.07.2016	vob
		Beschreibung	Datum	Name

		Oberfläche
Rauheit	Kanten	Werkstoff

erstellt	03.03.2008	v.brutschin	Standard for diaphragm bellows ENDPIECE - WELDING LIP	Projekt
freigabe	24.08.2016	r.huesler		
Datum		Name		
			Bezeichnung	

Allgemeintoleranzen:
Längen- und Winkelmasse:
DIN ISO 2768-1 Genauigkeit: M (mittel)
Form- und Lagetoleranz:
DIN ISO 2768-2 Genauigkeit: K



	NO801007	C	10:1	A4
	Zeichnungsnr.	Index	Masstab	Frmt.
Ersatz für:		Ersetzt durch:		