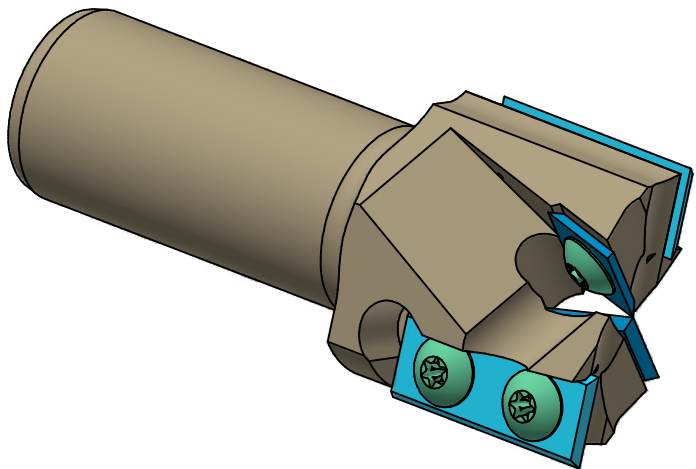
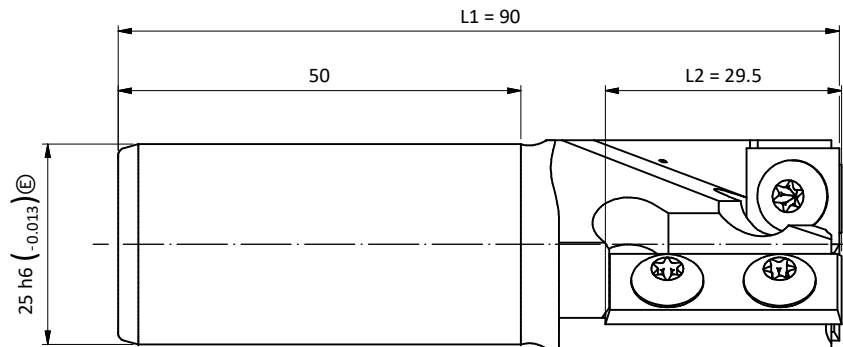
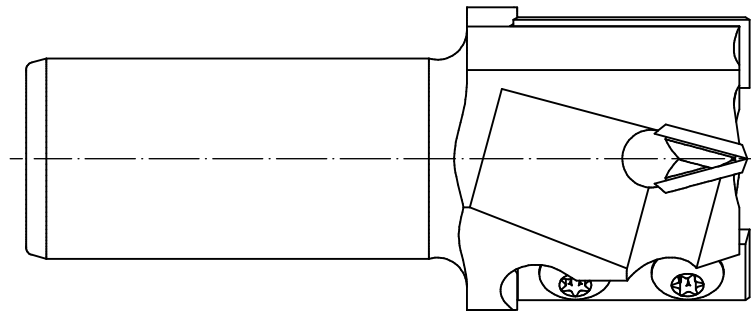
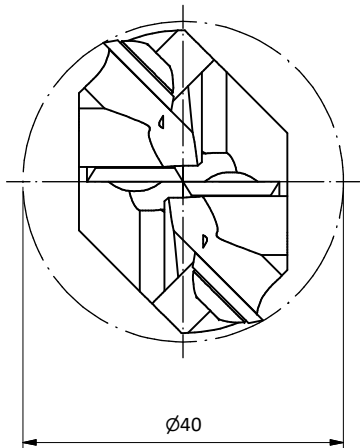


Allgemeintoleranzen nach DIN 7168-m

bis 6	>6-30	>30-120	>120-400	400-1000
Nennm.	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5
Radial	±0,5	±1	±2	±4
Winkel	±1°	±30'	±20'	±10'
				±5'

Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten

Beschriftungstext:



4	2	HW-Wendemesser 30x12x1,5	72014-6-03000-0	HW
3	6	Torx Großkopfschraube M4x5,9	39076-0-04000-R	St
2	2	HW-Wendemesser	72014-6-01201-0	HW
1	1	Grundkörper	22045-5-40306-R	42CrMo4
Pos.	Stck.	Benennung	Artikel-Nr.	Material
g		Anschlag an Körper gefräst	11.10.2022	Hor
f		Zyl.stift entfällt	11.10.2022	Hor
e		Zentrierspitze entfällt	05.09.2022	Mys
d		Umfangschn. 0,3mm vor EBS	11.11.2020	Britt
c		Schaft-Ø25 g6 -> Ø25 h6	11.12.2015	Mys
b		Zyl.stift u. Maß 0.1 hinzu	17.11.2011	Britt
a		6,9 -> 6,75	13.06.2001	Mys
Zust.		Änderung	Datum	Name
WP-Nut- und Planfräser				
Z=2+2				
		Datum	Name	Masstab
		14.09.2022	Horvatic	1.5 : 1
		Gez.		Material
		Gepr.		22045-5-40306-R
		Norm		Ersatz f.

