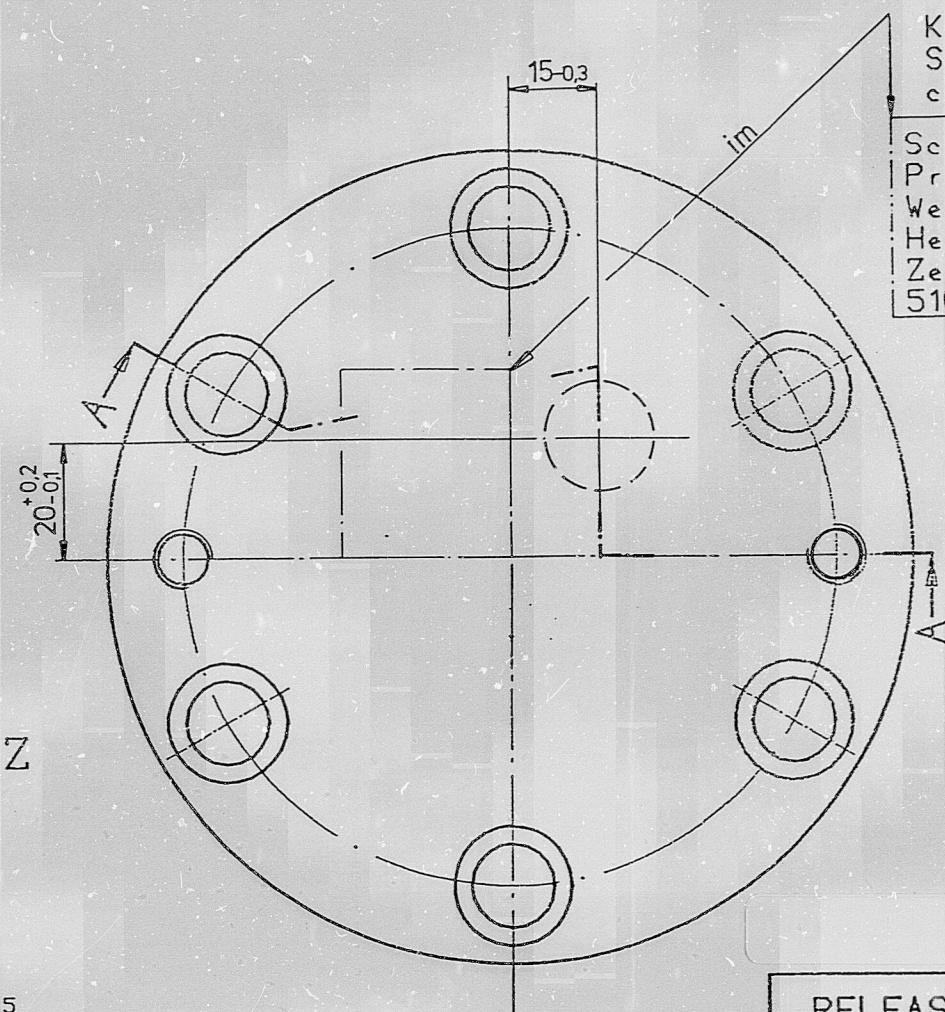
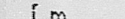


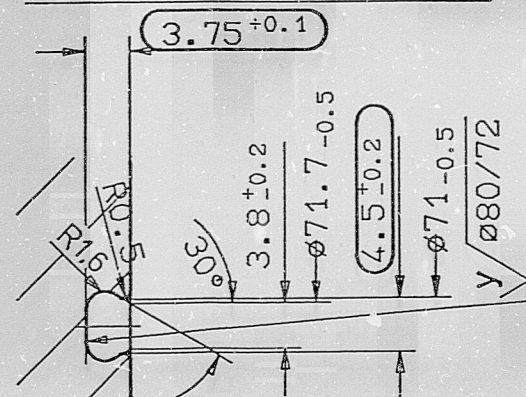
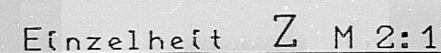


Schmelz-Nr.
Probe-Nr.
Werkstoff-Nr.
Herstellerzeichen
Zeichen d. Sachver.
510.11-98

Genehmigungs-Unterlage
GNS-TIG
Zul.-Rev. 4, Nr. 30

7. Kennzeichnung, Stempelung an mit

 bezeichneter Stelle
6. Fasen, Radien, Kernlochtiefe,
 nach DIN 7168 grob
5.  Ueberwachungspflichtige
 Kontrollmasee
4. Ecken max. R 1 gerundet
3. $\sqrt{\frac{D}{d}}$ Bezugsstrecke fuer
 Oberflaechenguete
2. Gewinde bis auf Gewinde-
 durchmesser ausgesenkt
1. Kanten 1x45° gebrochen

$d \sqrt{b y \sqrt{\varnothing D / d}}$ 19.08.93



Paßmaß	Abmaß
$\varnothing 18^{H7}$	+0.018 +0.000

RELEASED FOR EXECUTION FREIGEgeben ZUR FERTIGUNG				SURFACE-SYMBOL ISO 1302 ROUGHNESS TO RAUHEITS-SYMBOL ISO 1302 RAUHEIT IN μm			
DATE : DATUM:				PLACE: ORT :			
NAME:				RAW/roh $a = \sqrt{\quad}$			
TURNED/gedreh $w = \sqrt{\frac{\varnothing D}{d} R_{max} 16}$				$b = \sqrt{R_{max} 100}$			
TURNED/gedreh $x = \sqrt{\frac{\varnothing D}{d} R_{max} 20}$				$c = \sqrt{R_z 40, R_{max} 70}$			
TURNED/gedreh $y = \sqrt{\frac{\varnothing D}{d} (R_{max} 16)}$				$d = \sqrt{R_z 16, R_{max} 25}$			
TURNED/gedreh $z = \sqrt{\frac{\varnothing D}{d} (R_{max} 20)}$				SCALE MASSTAB 1: 1.2: 1			
WEIGHT GEW ea.				1.5			
MATERIAL WERKSTOFF				1.4301 [1.4306, 1.4541]			
VERSCHLUßDECKEL Fertigbearbeitung GNS 11				D 510.11 -98			
D-4300 ESSEN GERMANY				D-4300 ESSEN GERMANY			

* 9907150185

9907290181

PDR RID

