



Auszug DIN ISO 2768 T. 1 / Genauigkeitsgrad mittel (m) / (Maße in mm)	
0,5 3	±0,1
0,3 120	±0,3
0,2 400	±0,5
0,15 1000	±0,8
0,1 2000	±1,2
0,075 4000	±2

Für Längenmaße	
über bis	
Nennmaßbereich	Zul. Abweichungen
0,5 3	±0,1
0,3 120	±0,3
0,2 400	±0,5
0,15 1000	±0,8
0,1 2000	±1,2
0,075 4000	±2

Gegenüberstellung DIN 3141 zu DIN ISO 1302	
Ohne Angaben Oberfläche beliebig	geputzt
▽	√Rz 100
▽▽	√Rz 25
▽▽▽	√Rz 6,3
▽▽▽▽	√Rz 1

Urheberschutzvermerk DIN 34 vollständige Fassung	Biegeradius: R=		Kanten gratfrei		Unbemaßte Radien: R=		g		
					Allgemeintoleranzen nach DIN ISO 2768, T.1 Maße: mittel (m) Form u. Lage m		Maßstab im Original 5:1		
					Oberflächen nach DIN ISO 1302 Kennzchn. DIN 406T.10 Prüfmaß =		Halbzeug, DIN-Nr., Bemerkung		
					Datum 06.07.2009		Name Gloeckner Hampel		
				Gez. Gepr.		Benennung Einbau + Bohrung		Teile-Nr. Zeichnungs-Nr. Format Blatt-Nr. Zeichnung best. aus 100.010.00002 3 1 1	
Änd-Nr. Tag Name				HVT HYDRAULIKVENTILTECHNOLOGIE		HVT Hydraulikventile Technologie GmbH Am Stellwerk 2, D-31848 Bad Münder Tel.: 05109-5137670, Fax: 05109-5137671		nach DIN 6	