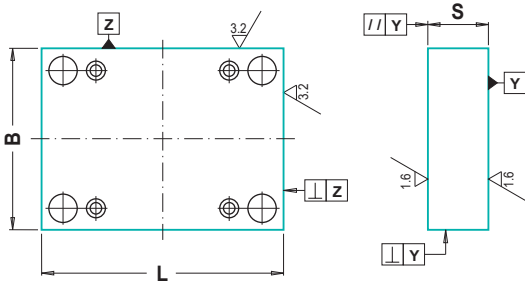


## TOLERANZEN F - PLATTEN

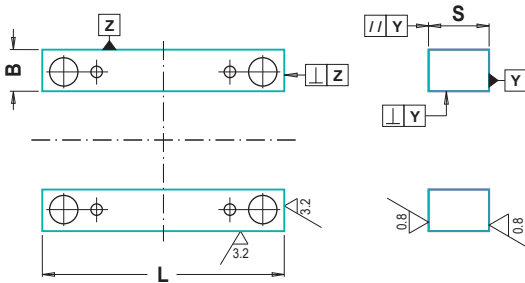
## TOLERANCES F - PLATES



		F..	B / L		F..
$\parallel$ / $\perp$ Y $\perp$ Y $\perp$ Z	0,006 / 100	B / L	≤ 496	+0,10 0	
	0,04 / 100		≤ 996	+0,20 0	
	0,04 / 100		> 996	+0,30 0	

S	Mat.	B / L	F..	F 53
S	1730 2085 2311 2312 2714HH 2738 3.4365	≤ 496	+0,25 +0,20	+0,06 0
		≤ 1196	+0,35 +0,30	
		≤ 246	+0,45 +0,40	
	2083 2343 2343ESU 2767	≤ 346	+0,55 +0,50	
		≤ 1196	+0,65 +0,60	

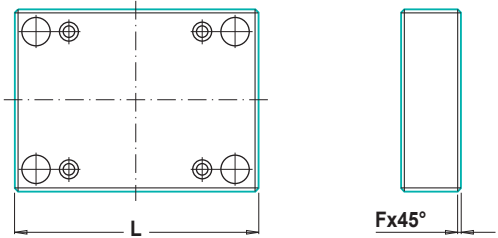


		F 70	B / L		F..
$\parallel$ / $\perp$ Y $\perp$ Y $\perp$ Z	0,006 / 300	B / L	≤ 496	+0,10 0	
	0,04 / 100		≤ 996	+0,20 0	
	0,04 / 100		> 996	+0,30 0	

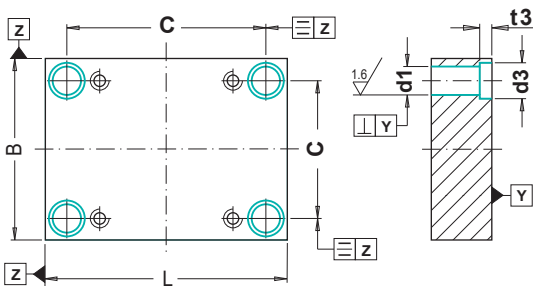
  

S	F..
S	+0,02 0

Stärke längsgeschliffen oder feingefräst / Thickness precision milled or precision ground



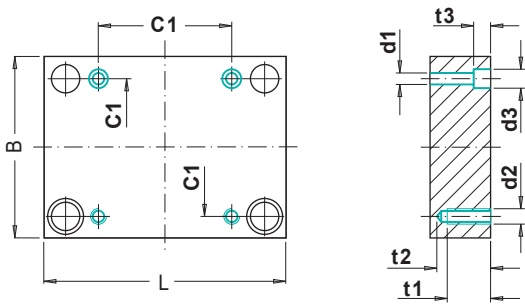
		Mat.	B/L	F..
F	1730 2085 2311 2312 2714HH 2738 3.4365	≤ 126 = 0.8	+0,20 0	
		≤ 396 = 1.0		
		≤ 596 = 1.4		
		> 596 = 1.8		
		≤ 126 = 0.9		
		≤ 246 = 1.1		
	≤ 396 = 1.2			
	≤ 596 = 1.6			
	> 596 = 2.0			
	2083 2343 2343ESU 2767	≤ 126 = 0.9		+0,20 0
		≤ 246 = 1.1		
		≤ 396 = 1.2		
≤ 596 = 1.6				
> 596 = 2.0				



C	B / L	F..	d3	+0,5 0
	≤ 296	+0,006 -0,006	t3	+0,2 0
	≤ 496	+0,010 -0,010		
	≤ 1196	+0,014 -0,014		

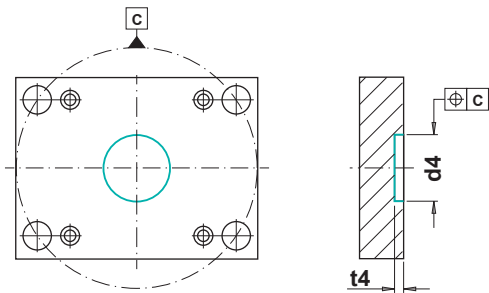
  

d1	Ø	F..	Ø	F 55 / F65	$\perp$ Y $\perp$ Z	F..
	14	+0,018 0	13,8	+0,018 0		0,006 / 100
	20	+0,021 0	19,7	+0,021 0	0,10	
	26	+0,021 0	25,6	+0,021 0		
	30	+0,021 0	29,5	+0,021 0		
	42	+0,025 0	41,4	+0,025 0		
	54	+0,030 0				
66	+0,030 0					

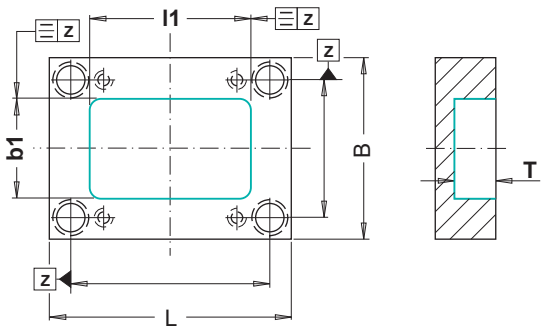


d2	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	M 16	M 20	M 24
t1 (min)	10	11	14	19	25	26	32	38
t2 (max)	14	15	20	25	32	34	43	52
t3	6 ±0,2	7 ±0,2	9 ±0,2	11 ±0,3	13 ±0,3	17 ±0,4	21,5 ±0,4	25,5 ±0,4
d1	+0,2 0			+0,3 0		+0,4 0		
d3	+0,3 0			+0,4 0		+0,5 0		

C1	B / L	F ..
	≤ 296	+0,1 -0,1
	≤ 496	+0,2 -0,2
	≤ 1196	+0,3 -0,3

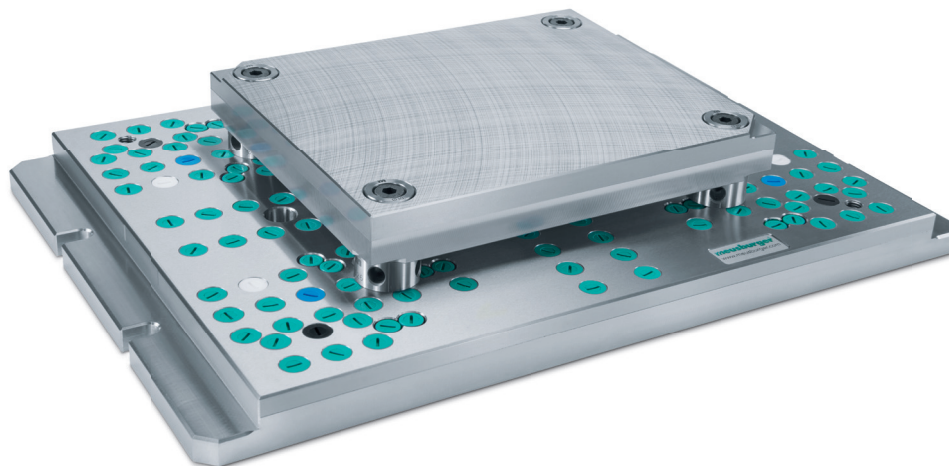


d4	+0,054 0
t4	+0,2 0
$\oplus c$	0,05



b1 / l1	B / L	F 53
	≤ 200	+0,04 +0,01
	≤ 400	+0,05 +0,01
	≤ 600	+0,06 +0,01
	> 600	+0,07 +0,01
T	0 -0,04	
$\equiv z$	B / L	F 53
	max.	0,02

**H 1000 - DAS MULTIFUNKTIONALE SPANNSYSTEM**  
**H 1000 - THE MULTIFUNCTIONAL CLAMPING SYSTEM**



**Schnell, präzise und wiederholgenau**

Die F-Normalien werden dort ausgerichtet und gespannt, wo es für die Funktion der Form wichtig ist, nämlich in den Führungsbohrungen.

**Quick and precise repeat clamping**

The standard F parts are aligned and clamped where it matters for the mould function, i.e. in the guide holes.