



Gewindekernloch nach Verfahren		
Gewinde	Gewindeformen	Gewindeschneiden
M 3	2,8	2,5
M 4	3,7	3,3
M 5	4,6	4,2
M 6	5,5	5
M 8	7,4	6,8
M 10	9,2	8,5
M 12	11,2	10,2
M 16	15	14

Allgemeintoleranzen für Längenmasse		DIN ISO 2768-1							
Genauigkeitsgrad	Abmasse in mm für Nennmassbereiche								
		0,5 ... 3	> 3 ... 6	> 6 ... 30	> 30 ... 120	> 120 ... 400	> 400 ... 1000	> 1000 ... 2000	> 2000
m (mittel)		± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	

<b>HOF AMTLICH</b> <small>WENN NICHT ANDERS DEFINIERT: TOLERANZEN NACH KANTEN BRECHEN</small> <small>ENTGRATEN UND SCHARFE KANTEN</small>	Status:		Gewicht: 72.03 kg	
	Material:		Werkstoff:	
	Benennung:		Zeichnungsnummer: HOFFork MLT <sup>2</sup> + Dolly 2400	
	Artikelnummer:		Revision	Maßstab: 1:15
Datum Name Erstellt Freig. Projektname: Projektnummer: Ursprung:	Datum Name Erstellt Freig. Projektname: Projektnummer: Ursprung:	Datum Name Erstellt Freig. Projektname: Projektnummer: Ursprung:	Datum Name Erstellt Freig. Projektname: Projektnummer: Ursprung:	Datum Name Erstellt Freig. Projektname: Projektnummer: Ursprung:
Rev.	Änderung	Datum	Name	Ursprung:
				letzte Speicherung: 25.10.2018