

Pos.	Stk.	Benennung	Bestell. Nr.
2	1	Steuerung kpl.	3662002
3	1	Hubeinheit kpl.	103038
17	2	Zylinderschraube	701030
20	2	Fusspedal geschw.	3721020
25	1	Achse	3721025
26	2	Sicherungsring	704003
30	1	Hebestange kpl.	36490300
38	1	Rückholrohr	3720038
233	1	Ermetoverschraubung	752015
400	2	Fuss	3738400
411	4	Rollenplatte	3738411
420	4	Federpaket vormontiert	3738420
425	16	Zylinderschraube	700822
427	4	Lenkrolle	751194
430	4	Abweiserrolle	3738430
431	4	Buchse	3738431
432	4	Sechskantschraube	700237
910	1	Tragteller	3245910

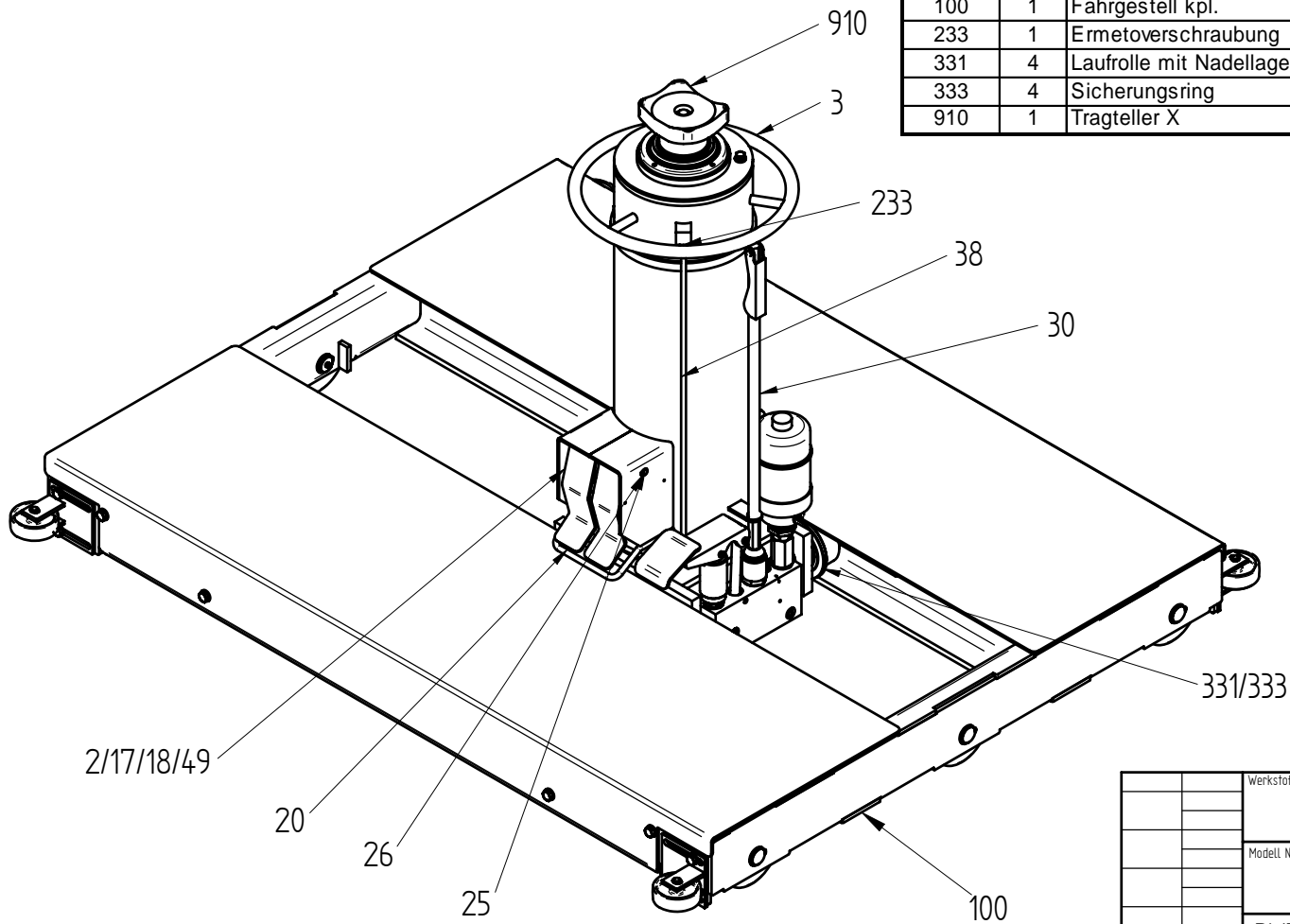
Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570										
Genauigkeitsklasse	Nennmaß									
	bis 30	über 30 bis 50	über 50 bis 100	über 100 bis 150	über 150 bis 200	über 200 bis 400	über 400 bis 600	über 600 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 5000
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'	
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±30'	±20'	
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1"	±45'	±30'	

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt, noch drittem Personen, insbesondere Konkurrenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Genauigkeitsklasse	Nennmaß									
	bis 30	über 30 bis 50	über 50 bis 100	über 100 bis 150	über 150 bis 200	über 200 bis 400	über 400 bis 600	über 600 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 5000
fin	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4
grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±6	±8
sehr grob	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8	±12	±18

Werkstoff / Halbzeug / DIN							
Modell Nr. / Werkzeug Nr.							
BLITZ M. Schneider		Maßstab		Datum		Name	
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH		1:7		13.01.2004		shirth	
78199 Bräunlingen		Zeichn. Nr.		3748		0	
Benennung		Grubenheber GHUSFFTT 14/14/7				0	
Oberflächenbehandlung		Die Maße werden besonders geprüft		Ersatz für			

Pos.	Stk.	Benennung	Bestell. Nr. GHUSFT 10/4	Bestell. Nr. GHUSFT 14/14	Bestell. Nr. GHUSFT 20/14
2	1	Steuerung kpl.	3662002	3662002	3662002
3	1	Hubeinheit kpl.	3739003	3720003	3720003
17	2	Zylinderschraube	701030	701030	701030
18	1	O-Ring	707609	707609	707609
20	2	Fusspedal geschw.	3721020	3721020	3721020
25	1	Achse	3721025	3721025	3721025
26	2	Sicherungsring	704003	704003	704003
30	1	Hebestange kpl.	36490300	36490300	36490300
38	0,9m	Rückholrohr	710606	3720038	710606
49	1	Verlängerung	3607267	3607267	3607267
100	1	Fahrgestell kpl.	3720004	3720004	3723004
233	1	Ermetoverschraubung	752015	752015	752015
331	4	Laufrolle mit Nadellagerung	104141	104141	104141
333	4	Sicherungsring	704031	704031	704031
910	1	Tragteller X	3245910	3325910	3325910



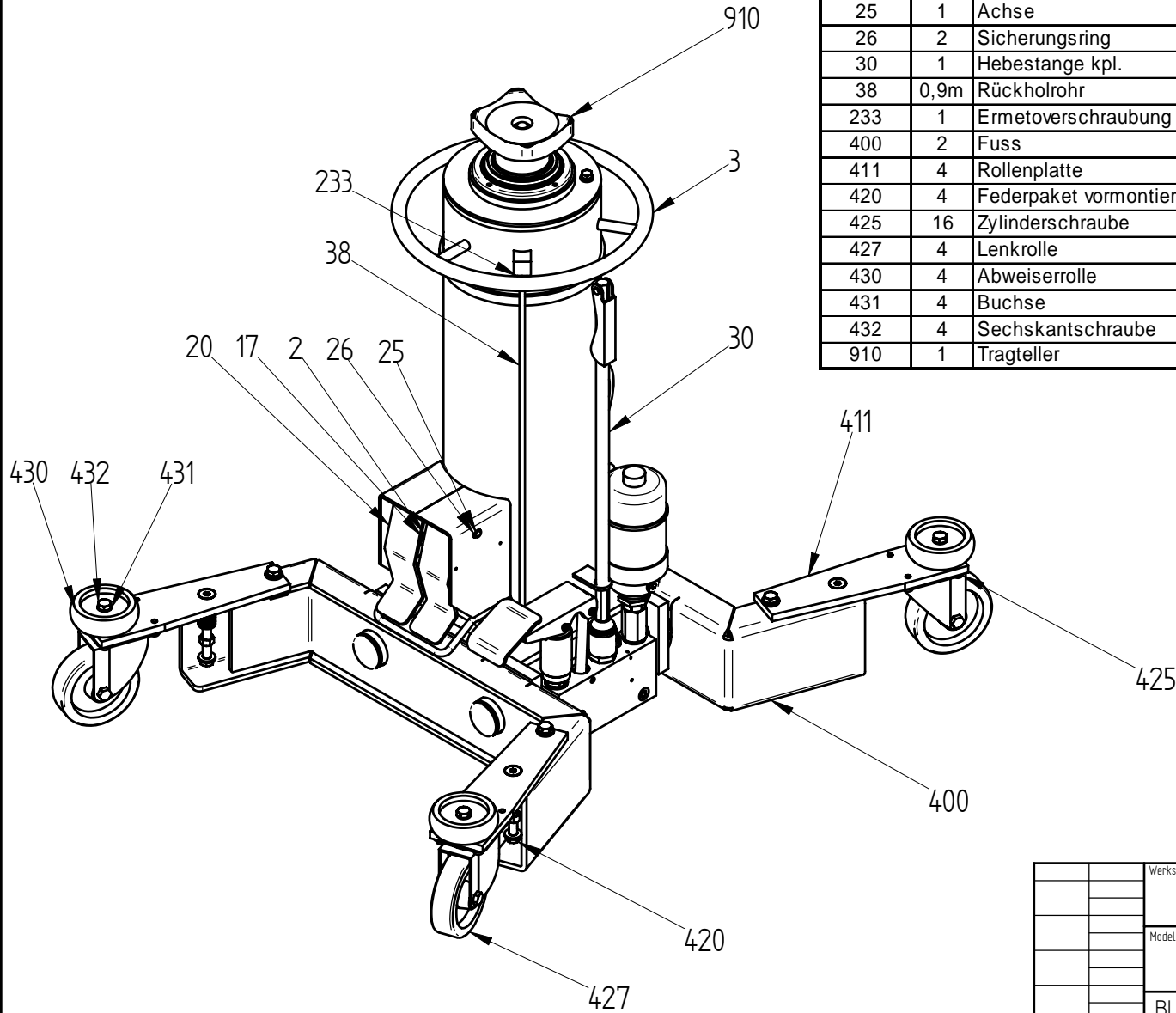
Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570									
Genauigkeitsklasse	Nennabmaß				Winkelmaß	Winkelmaß			
	bis 30	über 30 bis 50	über 50 bis 100	über 100 bis 2000		bis 15	über 15 bis 30	über 30 bis 100	über 100
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±30'	±20'
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1'	±45'	±30'

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt noch an dritter Personen, insbesondere Konkurrenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Übereinstimmende Fertigung, zulässige Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 2768										
Genauigkeitsklasse	Nennabmaß				Nennabmaß					
	über 0 bis 10	über 10 bis 30	über 30 bis 100	über 100 bis 2000	über 0 bis 10	über 10 bis 30	über 30 bis 100	über 100 bis 2000	über 2000 bis 5000	
fin	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±1,2	±2	
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±4	
grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±8	
sehr grob	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8	±16	

Werkstoff / Halbzeug / DIN		Änderung		Datum		Name	
Modell Nr. / Werkzeug Nr.		Buchstabe		Datum		Name	
BLITZ M. Schneider		Maßstab		Datum		Name	
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH		1:8		12.03.2004		shirth	
78199 Bräunlingen		Benennung		Zeichn.Nr.		0	
Oberflächenbehandlung		Die Maße werden besonders geprüft		Grubenheber GHUSFT		0	
Ersatz für							

Pos.	Stk.	Benennung	Bestell. Nr. GHUSFFT 10/4	Bestell. Nr. GHUSFFT 14/14	Bestell. Nr. GHUSFFT 20/14
2	1	Steuerung kpl.	3662002	3662002	3662002
3	1	Hubeinheit kpl.	3739003	3720003	3720003
17	2	Zylinderschraube	701030	701030	701030
20	2	Fusspedal geschw.	3721020	3721020	3721020
25	1	Achse	3721025	3721025	3721025
26	2	Sicherungsring	704003	704003	704003
30	1	Hebestange kpl.	36490300	36490300	36490300
38	0,9m	Rückholrohr	710606	3720038	710606
233	1	Ermetverschraubung	752015	752015	752015
400	2	Fuss	3738400	3738400	3738400
411	4	Rollenplatte	3738411	3738411	3738411
420	4	Federpaket vormontiert	3738420	3738420	3738420
425	16	Zylinderschraube	700822	700822	700822
427	4	Lenkrolle	751194	751194	751194
430	4	Abweiserrolle	3738430	3738430	3738430
431	4	Buchse	3738431	3738431	3738431
432	4	Sechskantschraube	700237	700237	700237
910	1	Tragteller	3245910	3325910	3325910



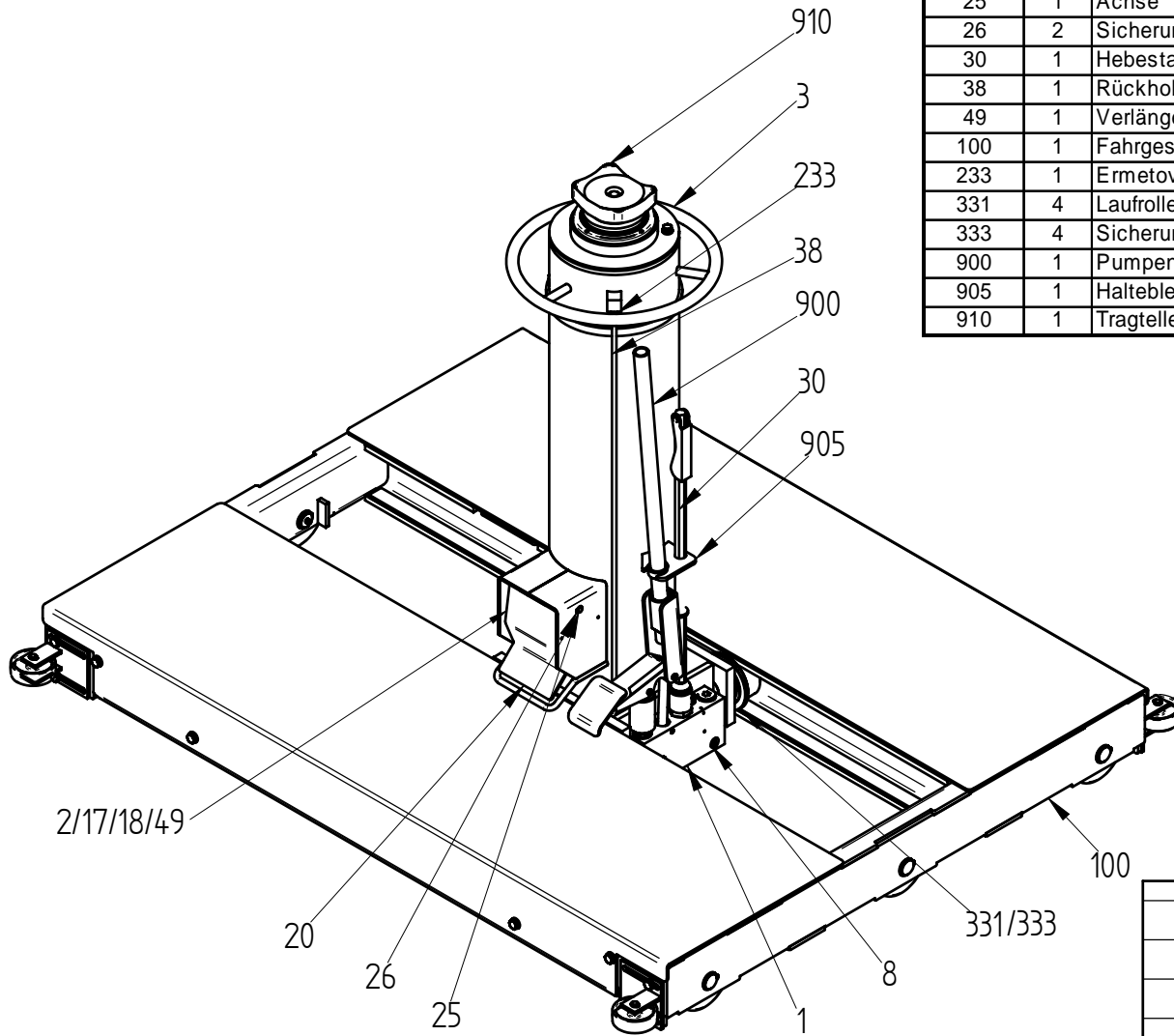
Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570										
Genauigk.	Nennbereich									
	bis 30	über 30 bis 50	über 50 bis 100	über 100 bis 150	über 150 bis 2000	über 2000 bis 4000	Winkelmaß	0,1" und 1/16"	0,1" und 1/16"	0,1" und 1/16"
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'	±30'
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±30'	±20'	±30'
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1"	±45'	±30'	±30'

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt, noch Dritten Personen, insbesondere Konkurrenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Übersichts-Fertigung, zulässige Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 7180									
Genauigk.	Nennbereich								
	über 05 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 100	über 100 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000	über 4000 bis 10000
fein	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	—	—
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±2
grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±4
sehr grob	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8	±8

Werkstoff / Halbzeug / DIN									
Modell Nr. / Werkzeug Nr.									
Buchstabe		Änderung		Datum		Name		Zeichn.Nr.	
BLITZ M. Schneider		Maßstab		13.01.2004		shirth		E04030915	
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH		1:7						0	
78199 Bräunlingen		Benennung		Grubenheber GHUSFFT				0	
Oberflächenbehandlung		Die Maße werden besonders geprüft		Ersatz für					

Pos.	Stk.	Benennung	Bestell. Nr. GHUSFL 6/10	Bestell. Nr. GHUSFL 14	Bestell. Nr. GHUSFL 20
1	1	Hydr. Hand-/ Fusspumpe	3179001	3179001	3179001
2	1	Steuerung kpl.	3616002	3616002	3616002
3	1	Hubeinheit kpl.	3726003	3727003	3728003
8	2	Zylinderschraube	700861	700861	700861
17	2	Zylinderschraube	701030	701030	701030
18	1	O-Ring	707609	707609	707609
20	1	Fusspedal geschw.	3726020	3726020	3726020
25	1	Achse	3721025	3721025	3721025
26	2	Sicherungsring	704003	704003	704003
30	1	Hebestange kpl.	36490300	36490300	36490300
38	1	Rückholrohr	3726038	3726038	102355
49	1	Verlängerung	3607267	3607267	3607267
100	1	Fahrgestell kpl.	3720004	3720004	3723004
233	1	Ermetoverschraubung	752015	752015	752015
331	4	Laufrolle mit Nadellagerung	104141	104141	104141
333	4	Sicherungsring	704031	704031	704031
900	1	Pumpenhebel geschw.	3179900	3179900	3179900
905	1	Halteblech	3179905	104541	3179907
910	1	Tragteller X	3325910	3325910	3325910

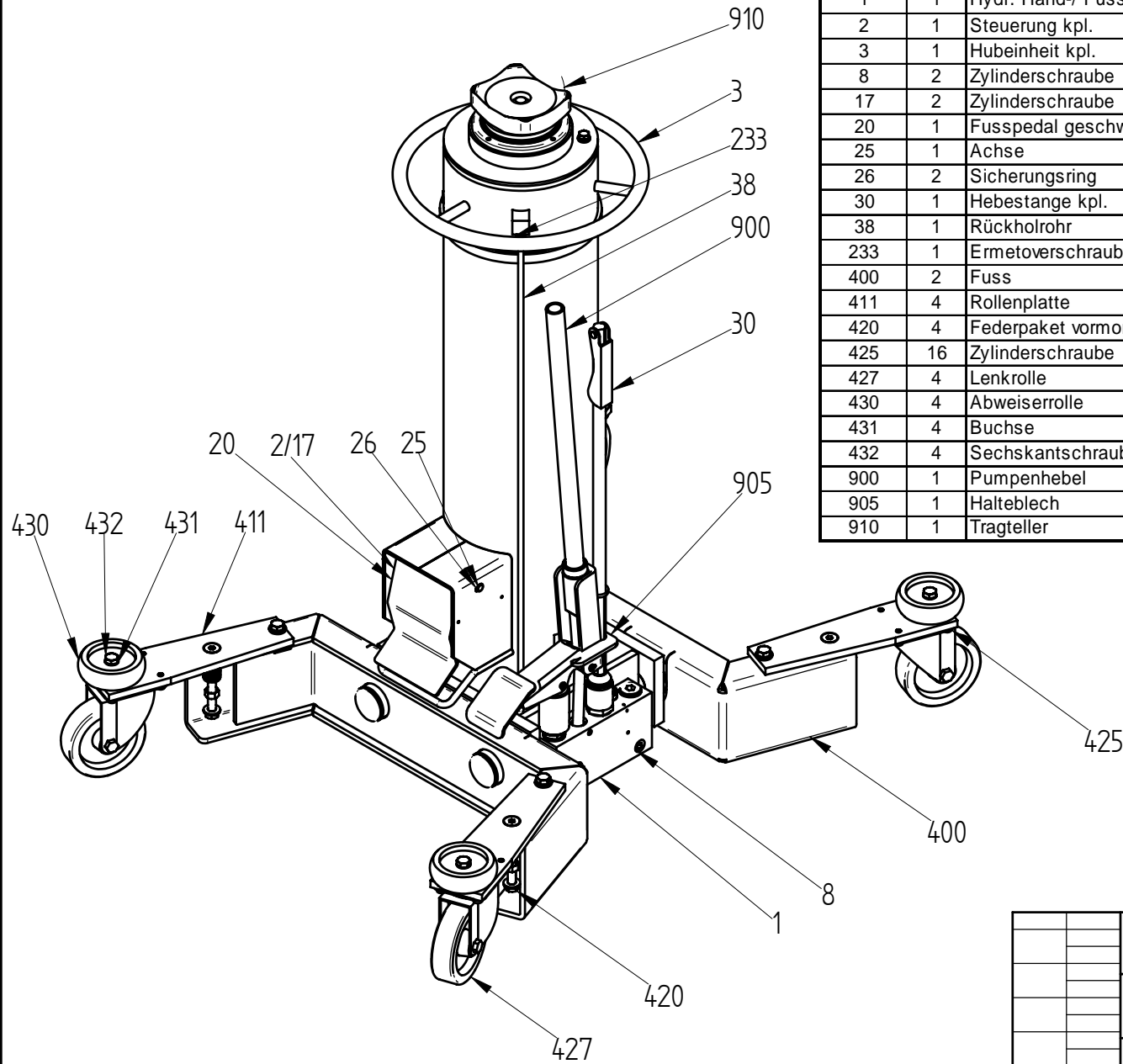


Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570									
Genauigkeitsklasse	Nennmaß								
	bis 30	über 30 bis 50	über 50 bis 100	über 100 bis 200	über 200 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000	über 4000 bis 10000
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±30'	±20'
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1"	±45'	±30'

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt, noch Dritten Personen, insbesondere Konkurrenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Übergangsbereich	Nennmaß							
	über 0 bis 0,1	über 0,1 bis 0,2	über 0,2 bis 0,5	über 0,5 bis 1	über 1 bis 2	über 2 bis 5	über 5 bis 10	über 10 bis 20
sehr fein	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±1
fein	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2
mittel	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4
grob	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8	±12

Werkstoff / Halbzeug / DIN		Änderung		Datum		Name	
Modell Nr. / Werkzeug Nr.		Buchstabe		Datum		Name	
BLITZ M. Schneider		Maßstab		Zeichn.Nr.		0	
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH		1:10		E04011310		0	
78199 Bräunlingen		Benennung		Grubenheber GHUSFL		0	
Oberflächenbehandlung		Die Maße werden besonders geprüft		Ersatz für			



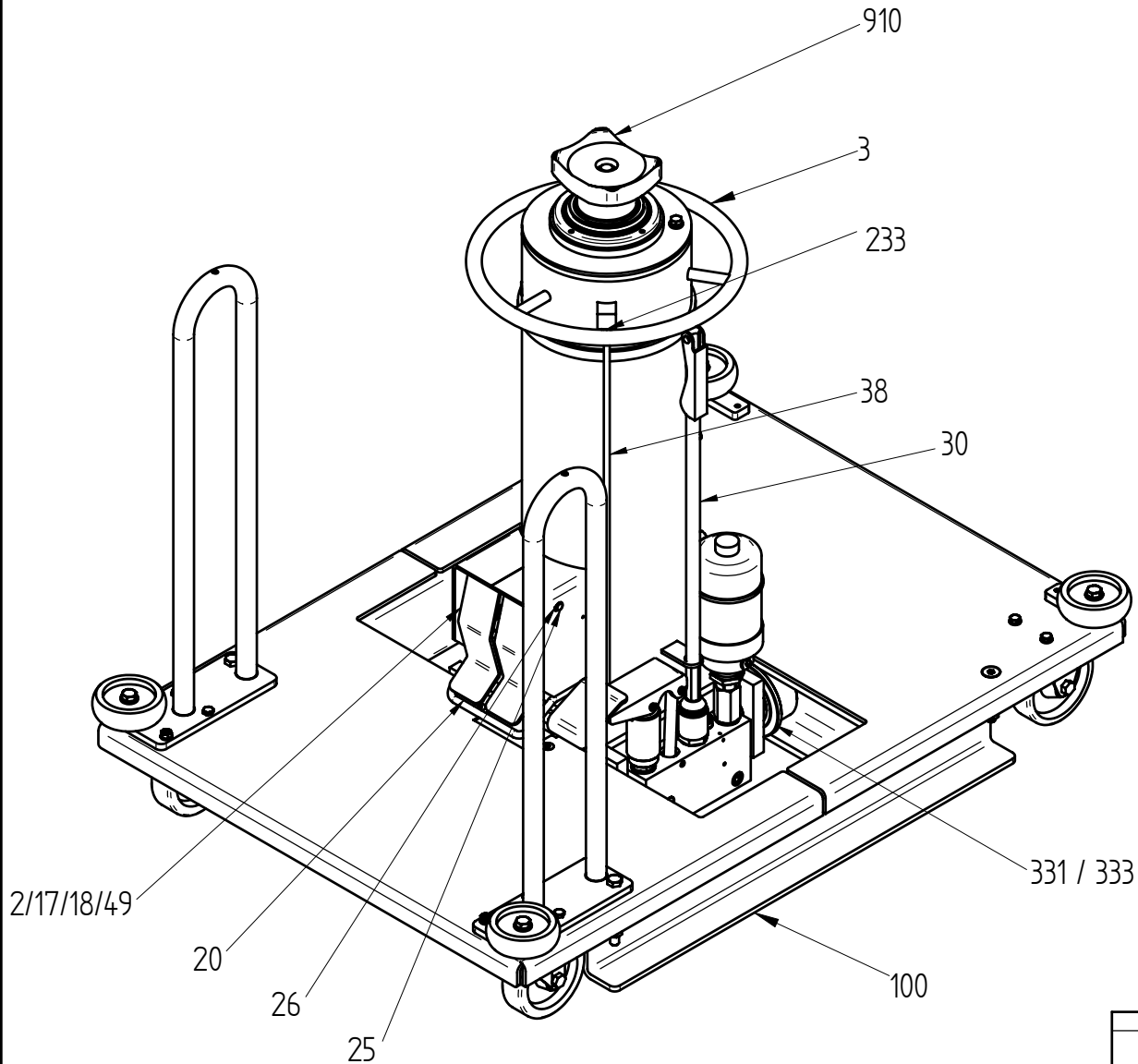
Pos.	Stk.	Benennung	Bestell. Nr. GHUSFFL 10 / Big Jack 6	Bestell. Nr. GHUSFFL 14	Bestell. Nr. GHUSFFL 20
1	1	Hydr. Hand-/ Fusspumpe	3179001	3179001	3179001
2	1	Steuerung kpl.	3616002	3616002	3616002
3	1	Hubeinheit kpl.	3726003	3727003	3728003
8	2	Zylinderschraube	700861	700861	700861
17	2	Zylinderschraube	701030	701030	701030
20	1	Fusspedal geschw.	3726020	3726020	3726020
25	1	Achse	3721025	3721025	3721025
26	2	Sicherungsring	704003	704003	704003
30	1	Hebestange kpl.	36490300	36490300	36490300
38	1	Rückholrohr	3726038	3726038	3726038
233	1	Ermetoverschraubung	752015	752015	752015
400	2	Fuss	3738400	3738400	3738400
411	4	Rollenplatte	3738411	3738411	3738411
420	4	Federpaket vormontiert	3738420	3738420	3738420
425	16	Zylinderschraube	700822	700822	700822
427	4	Lenkrolle	751194	751194	751194
430	4	Abweiserrolle	3738430	3738430	3738430
431	4	Buchse	3738431	3738431	3738431
432	4	Sechskantschraube	700237	700237	700237
900	1	Pumpenhebel	3179900	3179900	3179900
905	1	Halteblech	3179905	104541	3179907
910	1	Tragteller	3325910	3325910	3325910

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570										
Genauigk. / Kluftgrad	Nennbereich Δ in mm					Winkelmaß	0,1" und 1/16" Nennweite	0,1" und 1/16" Nennweite	0,1" und 1/16" Nennweite	0,1" und 1/16" Nennweite
	bis 30	über 30 bis 50	über 50 bis 100	über 100 bis 2000	über 2000 bis 4000					
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'	
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±30'	±20'	
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1"	±45'	±30'	

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt, noch Dritten Personen, insbesondere Konkurrenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Zusätzliche Fertigungstoleranzen für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 7180																				
Genauigk. / Kluftgrad	Nennbereich über 05 bis 3			Nennbereich über 3 bis 6			Nennbereich über 6 bis 30			Nennbereich über 30 bis 100			Nennbereich über 100 bis 2000			Nennbereich über 2000 bis 4000				
	05 bis 3	3 bis 6	6 bis 30	3 bis 6	6 bis 30	30 bis 100	100 bis 2000	2000 bis 4000	05 bis 3	3 bis 6	6 bis 30	30 bis 100	100 bis 2000	2000 bis 4000	05 bis 3	3 bis 6	6 bis 30	30 bis 100	100 bis 2000	2000 bis 4000
fin	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2										
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±2	±2										
grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±2	±3	±4	±4										
sehr grob	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±6	±8	±8										

Werkstoff / Halbzeug / DIN									
Modell Nr. / Werkzeug Nr.									
Buchstabe		Änderung		Datum		Name		Zeichn.Nr.	
BLITZ M. Schneider		Maßstab		13.01.04		S.Hirth		E04-011308	
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH		78199 Bräunlingen		Benennung		Grubenheber GHUSFFL			
Oberflächenbehandlung		Die Maße werden besonders geprüft		Ersatz für					



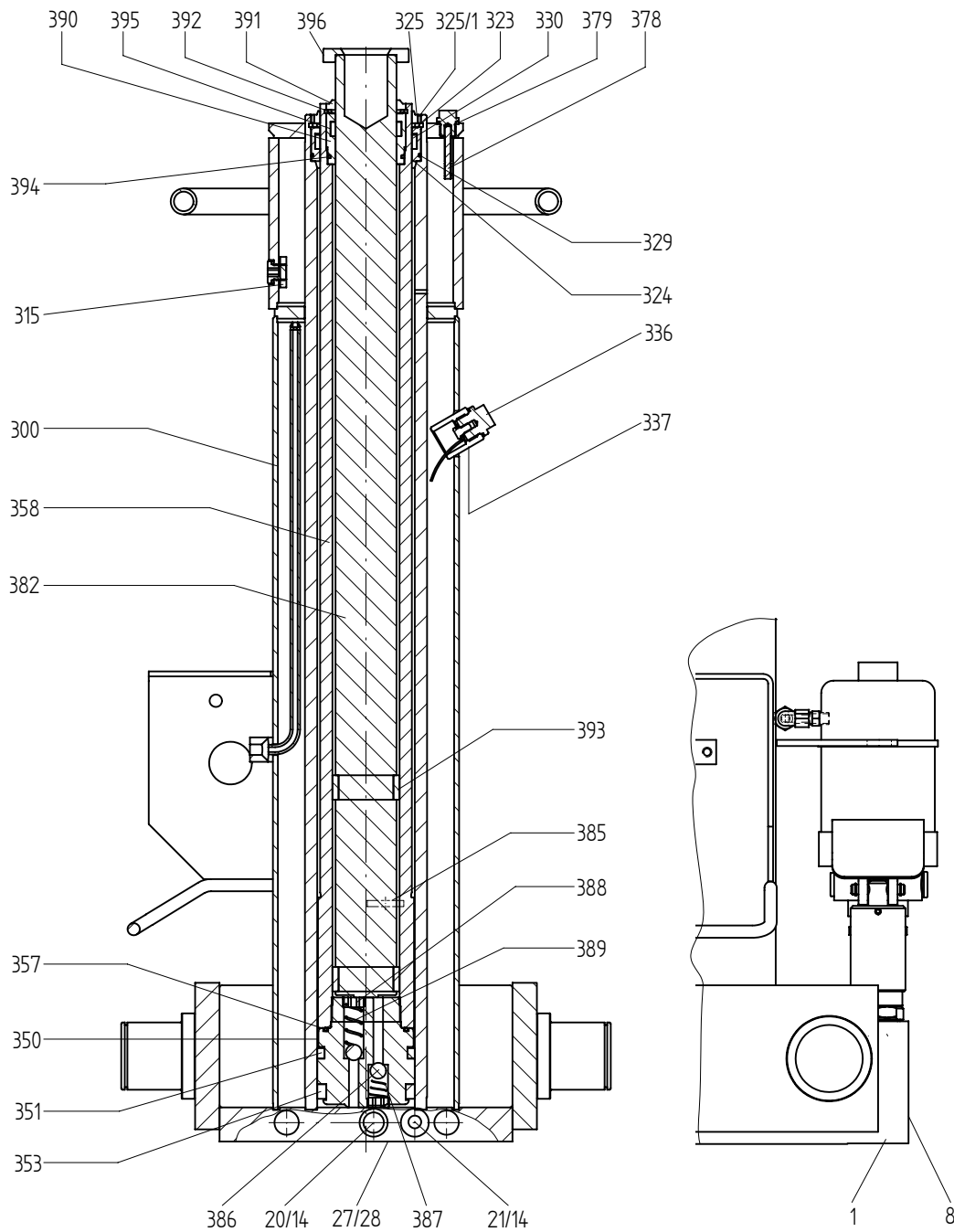
Pos.	Stk.	Benennung	Bestell. Nr.
2	1	Steuerung kpl.	3662002
3	1	Hubeinheit kpl.	3720003
17	2	Zylinderschraube	701030
18	1	O-Ring	707609
20	2	Fusspedal geschw.	3721020
25	1	Achse	3721025
26	2	Sicherungsring	704003
30	1	Hebestange kpl.	36490300
38	1	Rückholrohr	3720038
49	1	Verlängerung	3607267
100	1	Fahrgestell kpl.	104470
233	1	Ermetoverschraubung	752015
331	4	Laufrolle mit Nadellagerung	104141
333	4	Sicherungsring	704031
910	1	Tragteller	3325910

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570									
Genauigk. Kategorie	Nennmaß Δ in mm				Winkelmaß		Kantenstärke		
	bis 30	über 30 bis 50	über 50 bis 100	über 100 bis 2000	bis 15°	über 15° bis 30°	über 30° bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 5000
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20°	±15°	±10°
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45°	±30°	±20°
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1°	±45°	±30°

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt, noch Dritten Personen, insbesondere Konkurrenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Genauigk. Kategorie	Zusammenfassende Fertigungstoleranzen für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 7181									
	über 05 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 100	über 100 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 5000	über 5000 bis 10000	über 10000 bis 20000
fein	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4
grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±6	±8
sehr grob	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8	±12	±18

Werkstoff / Halbzeug / DIN		Änderung		Datum		Name	
Modell Nr. / Werkzeug Nr.		Buchstabe		Gez.		Zeichn.Nr.	
BLITZ M. Schneider		Maßstab		12.03.04		S.Hirth	
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH		Benennung		Gepr.		105405	
78199 Bräunlingen		Die Maße werden besonders geprüft		Ersatz für		Grubenheber Pit Star mobil 14/14	



Pos.	Stk.	Benennung	Bestell. Nr.
1	1	Hydr. Fusspumpe	3178001
8	2	Zylinderschraube	700861
14	2	O-Ring	707614
20	1	Senkbremsventil	751702
21	1	Siebeinsatz	3142015
27	1	Zylinderschraube	7008340
28	1	Dichtring Cu	706801
300	1	Hubeinheit geschw.	3739300
315	1	Dichtring Cu	706902
323	1	Sicherungsring	704042
324	1	Stopfbuchse	3642324
325	1	Abstreifring	707929
325.1	1	Zwischenabstreifring	36423241
329	1	O-Ring	707635
330	1	Stangendichtung	707887
336	1	Öleinfüllstopfen	3260336
337	1	Dichtring Cu	706812
350	1	Kolben	3281350
351	1	Stangendichtung	707937
353	1	Zylinderdichtsatz	708012
357	1	O-Ring	707740
358	1	Stößelrohr	3290358
378	1	Ölmeßstab	3601378
379	1	Dichtring Cu	706902
382	1	Teleskopkolbenstange	3290380
385	1	Stangenhalter	3726372
386	2	Stahlkugel	707306
387	1	Kegelfeder	2509014
388	2	Stelling	3281388
389	1	Druckfeder	3720389
390	1	Stopfbuchse	3290390
391	1	Abstreifring	707924
392	1	Sicherungsring	704036
393	2	Distanzbuchse	3281393
394	1	O-Ring	707626
395	1	Stangendichtung	708004
396	1	Schutzring	3281392

Allgemeinereichen für Schweißkonstruktionen DIN 8570

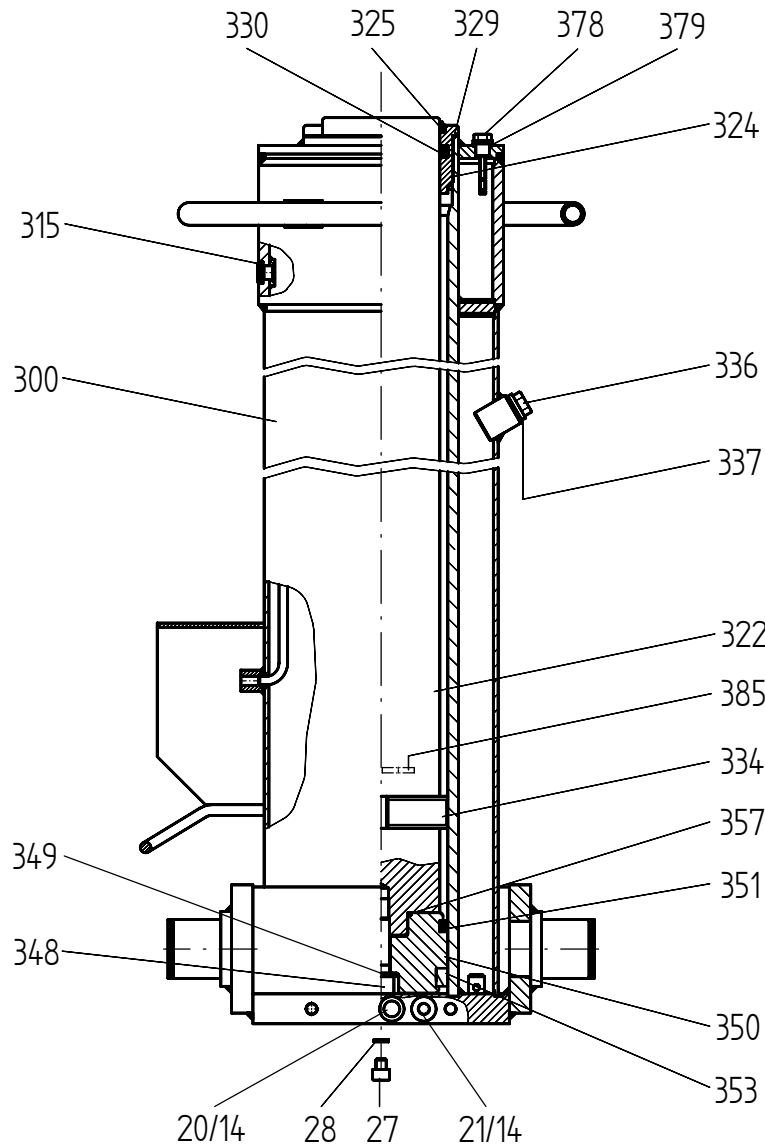
Größe	Nennmaß				Nennmaß				Nennmaß	a 90° and für Schweißnähte
	bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000	bis 315	über 315 bis 1000		
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15	±10'	
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±30'	±20'	
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1'	±45'	±30'	

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt, noch Dritten Personen, insbesondere Konkurrenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Zusätzliche Fertigungstoleranzen für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 2768

Toleranz	Nennbreite über der Formgröße		über 3 bis 6		über 6 bis 30		über 30 bis 100		über 100 bis 400		über 400 bis 1000		über 1000 bis 2000		über 2000 bis 4000	
	über 05 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 100	über 100 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000								
fm	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±5	±10	±15	±25	±40
fm1	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±5	±10	±15	±25	±40	±60	±100
f ₁₀₀	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±5	±10	±15	±25	±40	±60	±100	±150	±250
f ₁₀₀₀	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±10	±15	±25	±40	±60	±100	±150	±250	±400

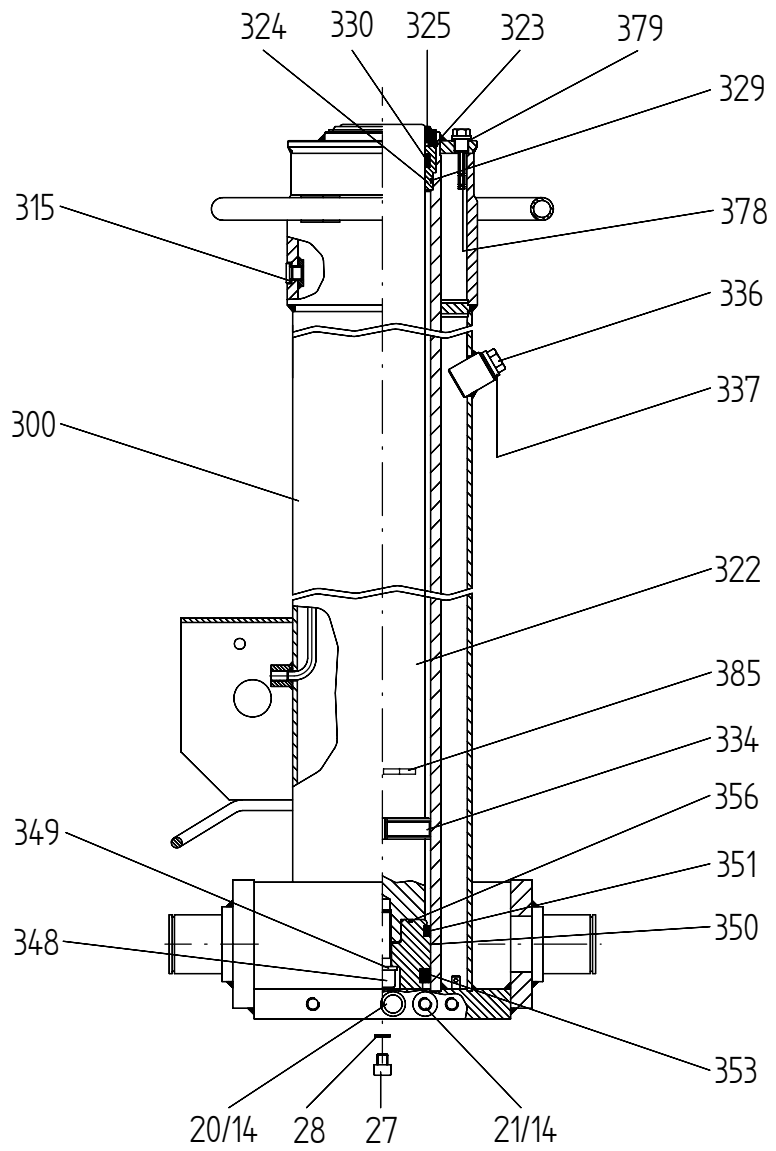
Werkstoff / Halbzeug / DIN		Änderung		Datum		Name	
Modell Nr. / Werkzeug Nr.		Buchstabe		Datum		Name	
BLITZ M. Schneider Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH				Maßstab		Zeichn.Nr.	
78199 Bräunlingen				07.01.04		S.Hirth	
Oberflächenbehandlung				Benennung		3739003	
Die Maße werden besonders geprüft				Hubeinheit kpl. GHUSFTu. GHUSFFT 10/4.5			



Pos.	Stk.	Benennung	Bestell. Nr.
14	2	O-Ring	707614
20	1	Senkbremsventil	751702
21	1	Siebeinsatz	3142015
27	1	Zylinderschraube	7008340
28	1	Dichtring Cu	706801
300	1	Hubeinheit geschw.	3728300
315	1	Dichtring Cu	706902
322	1	Kolbenstange	3625322
324	1	Führungsbuchse	3107324
325	1	Abstreifring	707931
329	1	O-Ring	707645
330	1	Manschette	707883
334	1	Distanzbuchse	3604334
336	1	Öleinfüllstopfen	3260336
337	1	Dichtring Cu	706812
348	1	Zylinderschraube	700885
349	1	Federring	7035070
350	1	Kolben	3265350
351	1	Kolbendichtung	707886
353	1	Kolbendichtung	707851
357	1	O-Ring	707667
378	1	Ölmeßstab	3601378
379	1	Dichtring Cu	706902
385	1	Halteblech	3179907

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570		Nennmaß		Werkstoffe		a in ° and ° für Schweißnähte	
Genauigkeitsgrad	Genauigkeitsgrad	Stahl	Alu	Stahl	Alu	Stahl	Alu
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±30'
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±45'

Werkstoff / Halbzeug / DIN		Änderung		Datum		Name	
Modell Nr. / Werkzeug Nr.		Buchstabe		Datum		Name	
BLITZ M. Schneider Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH		Maßstab		Gez. 07.01.04		Name S.Hirth	
Paßmaß		Abmaß		Zeichn.Nr. 3728003		Benennung	
78199 Bräunlingen		Oberflächenbehandlung		Die Maße werden besonders geprüft		Hubeinheit kpl. GHUSFL u. GHUSFFL 20	
Ersatz für							



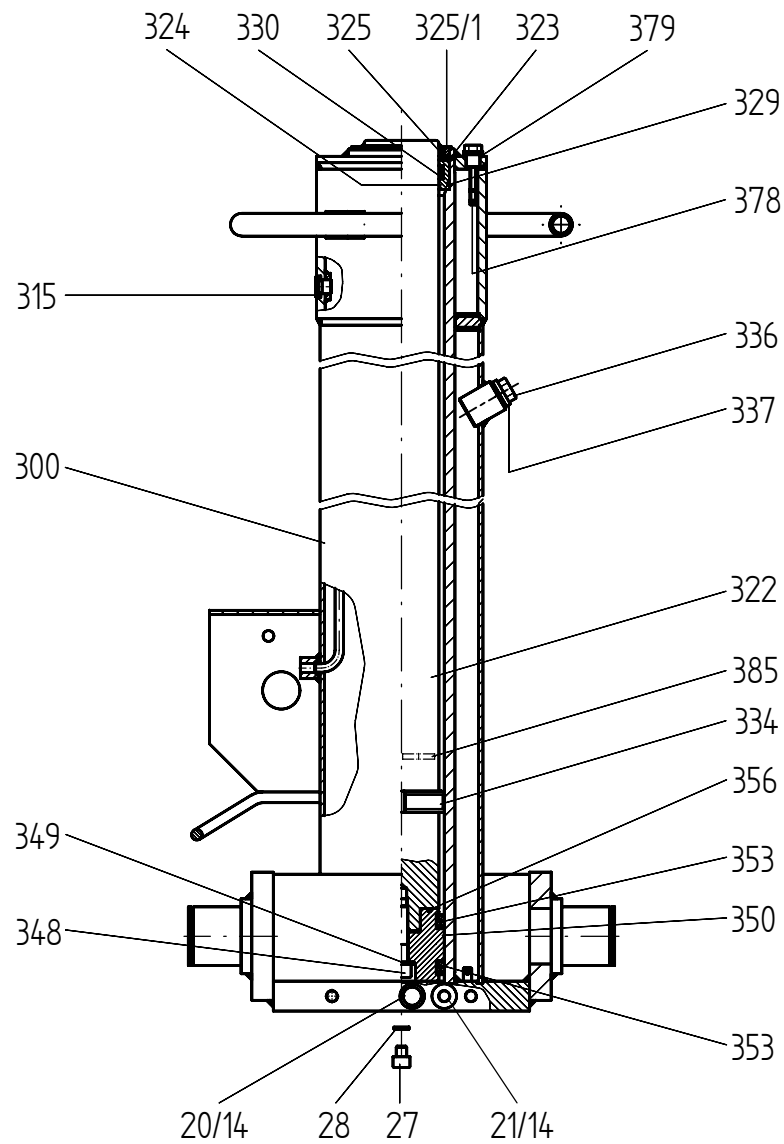
Pos.	Stk.	Benennung	Bestell. Nr.
14	2	O-Ring	707614
20	1	Senkbremsventil	751702
21	1	Siebeinsatz	3142015
27	1	Zylinderschraube	7008340
28	1	Dichtring Cu	706801
300	1	Hubeinheit geschw.	3727300
315	1	Dichtring Cu	706902
322	1	Kolbenstange	3269322
323	1	Sicherungsring	704132
324	1	Stopfbuchse	3107390
325	1	Abstreifring	707930
329	1	O-Ring	707634
330	1	Stangendichtung	708014
334	1	Distanzbuchse	3264334
336	1	Öleinfüllstopfen	3260336
337	1	Dichtring Cu	706812
348	1	Zylinderschraube	700885
349	1	Federring	7035070
350	1	Kolben	3264350
351	1	Kolbendichtung	707842
353	1	Kolbendichtung	707884
356	1	O-Ring	707667
378	1	Ölmeßstab	3601378
379	1	Dichtring Cu	706902
385	1	Halteblech	104541

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570									
Genauigkeitsgrad	Nennmaß in mm					Werkstoffe			
	bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 4000	bis 315	über 315 bis 1000	über 1000	über 1000
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±30'	±20'
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1'	±45'	±30'

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt, noch Dritten Personen, insbesondere Konkurrenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Zusätzliche Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 2748									
Genauigkeitsgrad	Nennbereiche					Maße			
	über 0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000	über 4000
fm	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	—	—
fm _{max}	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±2
f _{max}	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±4
f _{max} gr ₀	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8	±8

Werkstoff / Halbzeug / DIN									
Modell Nr. / Werkzeug Nr.									
BLITZ M. Schneider Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH		Maßstab		Datum 07.01.04		Name S.Hirth		Zeichn.Nr. 3727003	
78199 Bräunlingen		Benennung		Gez. Gepr.		Hubeinheit kpl.		GHUSFL u. GHUSFFL 14	
Oberflächenbehandlung		Die Maße werden besonders geprüft		Ersatz für					



Pos.	Stk.	Benennung	Bestell. Nr.
14	2	O-Ring	707614
20	1	Senkbremsventil	751702
21	1	Siebeinsatz	3142015
27	1	Zylinderschraube	7008340
28	1	Dichtring Cu	706801
300	1	Hubeinheit geschw.	3726300
315	1	Dichtring Cu	706902
322	1	Kolbenstange	3268322
323	1	Sicherungsring	704131
324	1	Stopfbuchse	3602324
325	1	Abstreifring	707927
325.1	1	Zwischenabstreifring	36023251
329	1	O-Ring	707635
330	1	Stangendichtung	708006
334	1	Distanzbuchse	3263335
336	1	Öleinfüllstopfen	3260336
337	1	Dichtring Cu	706812
348	1	Zylinderschraube	701012
349	1	Federring	703515
350	1	Kolben	3263350
353	2	Zylinderdichtsatz	708012
356	1	O-Ring	707667
378	1	Ölmeßstab	3601378
379	1	Dichtring Cu	706902
385	1	Halteblech	3179905

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570

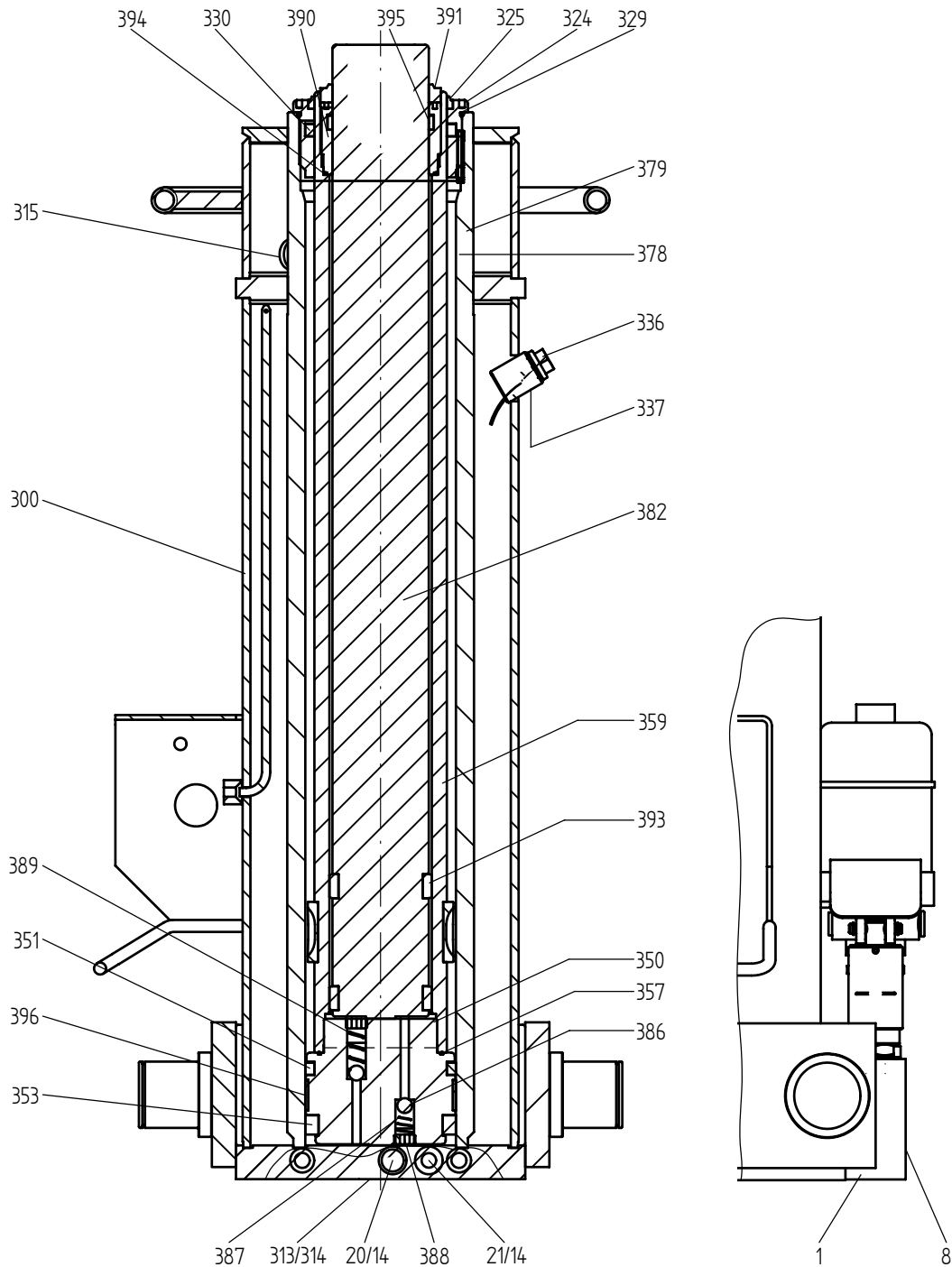
Genauigkeitsgrad	Nennmaß Δ in mm					Winkelmaße α in ° und für Schweißnähte		
	bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 2000	bis 315	über 315 bis 1000	über 1000
A	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'
B	±1	±2	±3	±4	±6	±45'	±30'	±20'
C	±1	±3	±4	±6	±8	±1'	±45'	±30'

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt, noch dritten Personen, insbesondere Konkurrenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Zusätzliche Fertigungstoleranzen für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 2768

Genauigkeitsgrad	Nennbereich ober der Fraßtiefe					Nennbereich unter der Fraßtiefe				
	über 0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000	über 4000 bis 10000	über 10000 bis 20000
fen	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	—	—	—
inn	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±2	±2
gr	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±4	±4
gr	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8	±8	±8

Werkstoff / Halbzeug / DIN		Änderung		Datum		Name	
Modell Nr. / Werkzeug Nr.		Buchstabe		Datum		Name	
BLITZ M. Schneider Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH		Maßstab		Gez. 07.01.04 S.Hirth		Zeichn. Nr. 3726003	
Paßmaß / Abmaß 78199 Bräunlingen		Benennung		Gepr.		Ersatz für	
Oberflächenbehandlung		Die Maße werden besonders geprüft		Hubeinheit kpl. GHUSFL 6/10 u. GHUSFFL 10			

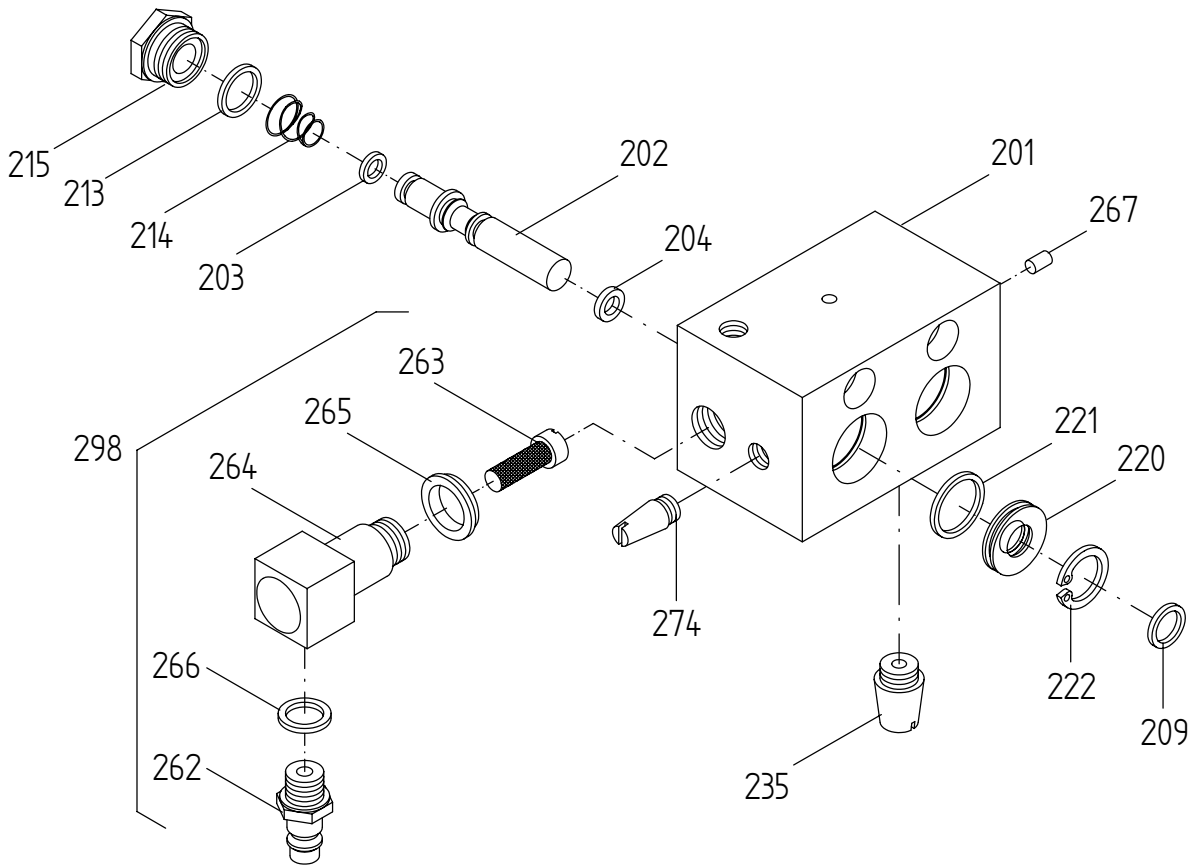


Pos.	Stk.	Benennung	Bestell. Nr.
1	1	Hydr. Fusspumpe	3178001
8	2	Zylinderschraube	700861
14	2	O-Ring	707614
20	1	Senkbremsventil	751702
21	1	Siebeinsatz	3142015
300	1	Hubeinheit geschw.	3720300
313	1	Zylinderschraube	7008340
314	1	Dichtring Cu	706801
315	1	Dichtring Cu	706902
324	1	Stopfbuchse	3107324
325	1	Abstreifring	707931
329	1	O-Ring	707645
330	1	Stangendichtung	707883
336	1	Öleinfüllstopfen	3260336
337	1	Dichtring Cu	706812
350	1	Kolben	3107350
351	1	Stangendichtung	707886
353	1	Zylinderdichtsatz	707851
357	1	O-Ring	707637
359	1	Stößelrohr	3720359
378	1	Ölmeßstab	3601378
379	1	Dichtring Cu	706902
382	1	Teleskopkolbenstange	3107380
386	2	Stahlkugel	707306
387	1	Kegelfeder	2509014
388	2	Stelling	3281388
389	1	Druckfeder	3720389
390	1	Stopfbuchse	3720390
391	1	Abstreifring	707930
393	2	Distanzbuchse	3720393
394	1	O-Ring	707693
395	1	Stangendichtung	708014
396	1	Schutzring	794102

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570		Nennbereich		Nennweite		Nennweite		Nennweite		Nennweite	
Genauigkeit	Kategorie	bis 30	über 30 bis 50	über 50 bis 100	über 100 bis 2000	über 2000 bis 4000	über 4000 bis 10000	über 10000 bis 20000	über 20000 bis 40000	über 40000 bis 100000	über 100000 bis 200000
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±5	±6	±8	±10	±12
B	±1	±2	±2	±3	±4	±5	±6	±8	±10	±12	±15
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±15	±20	±25	±30	±40

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570		Nennbereich		Nennweite		Nennweite		Nennweite		Nennweite	
Genauigkeit	Kategorie	bis 30	über 30 bis 50	über 50 bis 100	über 100 bis 2000	über 2000 bis 4000	über 4000 bis 10000	über 10000 bis 20000	über 20000 bis 40000	über 40000 bis 100000	über 100000 bis 200000
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±5	±6	±8	±10	±12
B	±1	±2	±2	±3	±4	±5	±6	±8	±10	±12	±15
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±15	±20	±25	±30	±40

Werkstoff / Halbzeug / DIN		Änderung		Datum		Name		Zeichn.Nr.	
Modell Nr. / Werkzeug Nr.		Buchstabe		07.01.04		S.Hirth		3720003	
BLITZ M. Schneider		Maßstab		Gez.		Gepr.		Benennung	
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH		78199 Bräunlingen		Die Maße werden besonders geprüft		Ersatz für		Hubeinheit kpl.	
Oberflächenbehandlung		Die Maße werden besonders geprüft		Ersatz für		GHUSFT 14/14 u. 20/14 ; GHUSFFT 14/14 u. 20/14			



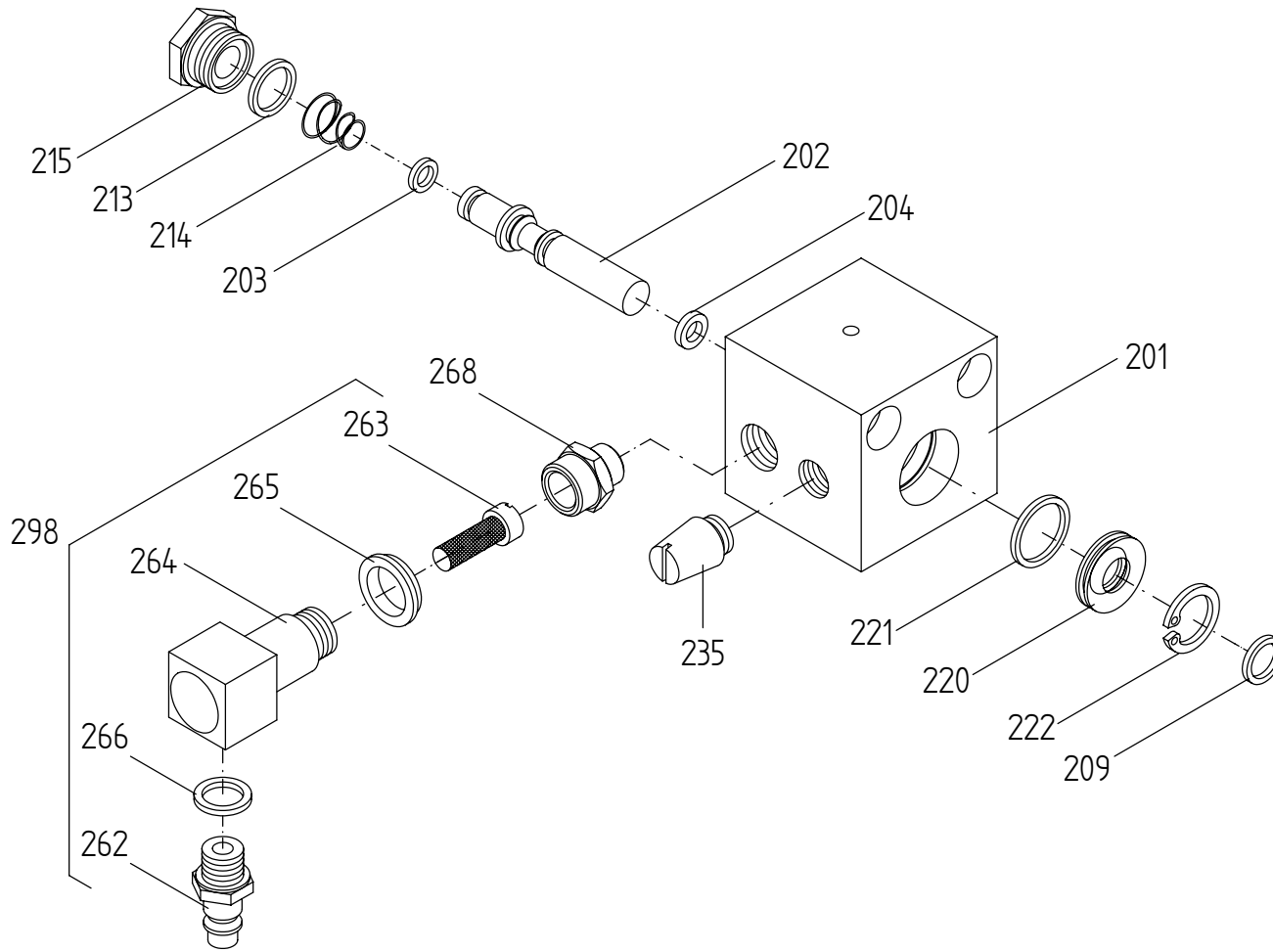
Pos.	Stk.	Benennung
201	1	Ventilkörper
202	2	Ventilstößel
203	2	O-Ring 7 x 2
204	2	O-Ring 7 x 2,5
209	2	O-Ring 12 x 2
213	2	O-Ring 15 x 2
214	2	Feder-Kegel Nr. 199
215	2	Verschlusskappe
220	2	Ring
221	2	O-Ring 20 x 2
222	2	Sicherungsring schwarz J 26 /DIN 472
235	1	Schalldämpfen R 1/4"
262	1	Kupplungstülle
263	1	Siebeinsatz kpl.
264	1	Tüllenblock
265	1	Ringscheibenelement-Hit
266	1	Dichtring Cu
274	1	Schalldämpfer R 1/8"
298	1	Luftanschluss kpl.
299	1	Dichtsatz kpl.

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570											
Für Lagemaße Δ in mm	Nennmaß					Winkelmaße				a in ° und für Schweißnähte	
	bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 4000	bis 35	über 35 bis 1000	über 1000	über 1000	über 1000	über 1000
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'		
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±30'	±20'		
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1°	±45'	±30'		

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt, noch dritten Personen, insbesondere Konkurrenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Zusätzliche Fertigungstoleranzen für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 2768										
Fertigungsart	Nennbereiche (mm)					Nennbereiche (mm)				
	über 0,5 bis 1	über 1 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000	über 4000
genau	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±1	±2	±3
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4
grub	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±6	±8
sehr grub	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8	±12	±18

Werkstoff / Halbzeug / DIN							
Modell Nr. / Werkzeug Nr.							
BLITZ M. Schneider Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH		Maßstab		Datum 18.12.98		Name SHIRTH	
78199 Bräunlingen				Zeichn.Nr. 3662002			
Oberflächenbehandlung		Die Maße werden besonders geprüft		Benennung STEUERUNG KPL.			
		Ersatz für		GHSP, GHUSP, GHSLP, GHUSLP			



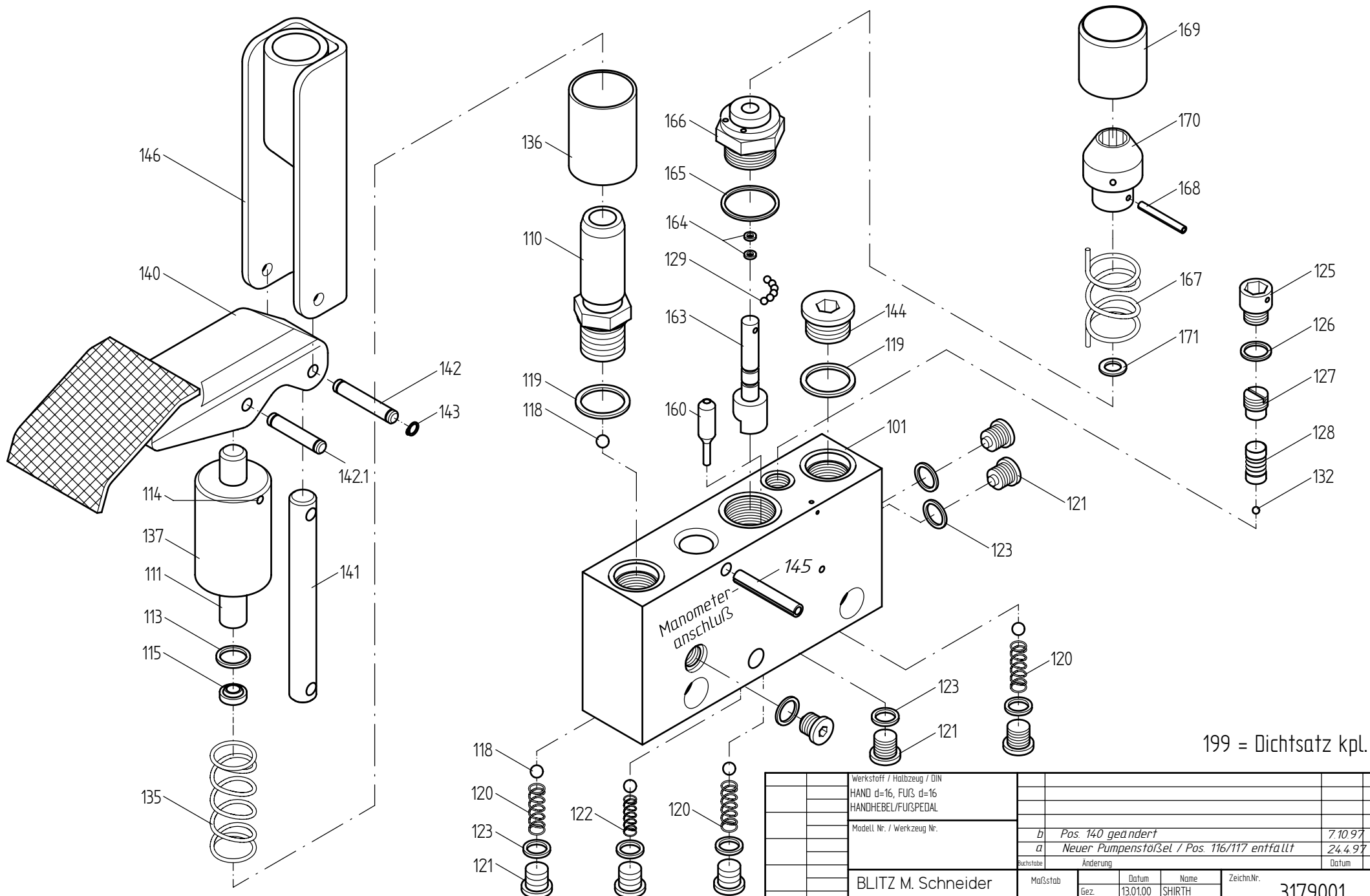
Pos.	Stk.	Benennung
0201	1	Ventilkörper
0202	1	Ventilstößel
0203	1	O-Ring 7 x 2
0204	1	O-Ring 7 x 2,5
0209	1	O-Ring 12 x 2
0213	1	O-Ring 15 x 2
0214	1	Feder-Kegel Nr. 199
0215	1	Verschlusskappe
0220	1	Ring
0221	1	O-Ring 20 x 2
0222	1	Sicherungsring schwarz J 26
0235	1	Schalldämpfer R 1/4"
0262	1	Kupplungstülle
0263	1	Siebeinsatz kpl.
0264	1	Tüllenblock
0265	1	Ringscheibenelement-Hit
0266	1	Dichtring Cu
268	1	Verlängerung
298	1	Luftanschluss kpl.
299	1	Dichtsatz kpl.

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570									
Größen- kategorie	Nennmaß Δ in mm					Nennmaß			
	bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 4000	bis 30	über 30 bis 100	über 100 bis 315	über 315 bis 1000
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±4,5'	±30'	±20'
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1'	±4,5'	±30'

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt, noch dritten Personen, insbesondere Konkurrenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Zerlegemaß Fertigungstoleranz Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 2768									
Fertigungs- verfahren	Nennbreite (mm) der Fraßbreite								
	über 0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000	—
fl	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	—	—
fl	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±2
fl	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±4
fl	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8	±8

Werkstoff / Halbzeug / DIN									
Modell Nr. / Werkzeug Nr.									
BLITZ M. Schneider Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH		Maßstab		Datum		Name		Zeichn.Nr.	
78199 Bräunlingen				10.02.00		SHIRTH		3616002	
Oberflächenbehandlung		Die Maße werden besonders geprüft		Benennung		Steuerung kpl.		GHS/GHSL/GHUS/GHUSL	



199 = Dichtsatz kpl.

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570									
Größe	Nennmaß					Nennmaß			
	bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 4000	bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 4000	über 4000
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15	±10'
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±30'	±20'
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1'	±45'	±30'

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt, noch dritten Personen, insbesondere Konkurrenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Zerlegemaßstab									
Größe	Nennmaß					Nennmaß			
	bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 4000	bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 4000	über 4000
fm	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2
fm	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3
fm	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±6
fm	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8	±12

Werkstoff / Halbzeug / DIN HAND d=16, FUß d=16 HÄNDEBEL/FUßPEDAL					
Modell Nr. / Werkzeug Nr.		b Pos. 140 geändert		7.10.97 Stege	
		a Neuer Pumpenstoßel / Pos. 116/117 entfällt		24.4.97 Stege	
		Buchstabe Änderung		Datum Name	
BLITZ M. Schneider Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH		Maßstab 1:2,5		Zeichn.Nr. 3179001	
Paßmaß Oberflächenbehandlung		Abmaß Die Maße werden besonders geprüft Ersatz für		Benennung HYDR.HAND/FUßPUMPE MF 16	
		GHUSFL			

Pos.	Stk.	Benennung	Bestell. Nr.
101	1	Pumpenkörper	3178101
110	1	Pumpenzylinder	31721106
111	1	Pumpenstößel MF16	3179112
113	1	O-Ring	707756
114	1	Spannhülse	708247
115	1	Doppelabstreifer	707961
118	5	Stahlkugel	707312
119	2	Dichtring Cu	706814
120	3	Feder-Druck Nr. 39	3173120
121	8	Verschlußschraube	3173121
122	1	Feder-Druck Nr. 130	8505004
123	8	O-Ring	707716
125	1	Gewindestopfen MP 20	3173125
126	1	Dichtring CU	706806
127	1	Stellschraube	4100236
128	1	Federsatz kpl.	4004240
129	9	Stahlkugel	707301
132	1	Stahlkugel	707308
135	1	Feder Nr. 186	3649135
136	1	Federschutz	3649136
137	1	Anschlagring	3649137

Pos.	Stk.	Benennung	Bestell. Nr.
140	1	Fusspedal geschw.	37201401
141	1	Gelenkstück	3649141
142	1	Bolzen	3179127
142.1	1	Gelenkbolzen	31611271
143	4	Sicherungsring	704002
144	1	Verschlußschraube	705513
145	1	Spannhülse	708230
146	1	Zusatzmanschette	3179150
160	1	Ventilstößel kpl.	3173160
163	1	Excenter	3173163
164	2	O-Ring	707603
165	1	Dichtring Cu	706815
166	1	Stößelführung	3173166
167	1	Schenkel-Feder Nr. 165	3173167
168	1	Spannhülse	708223
169	1	Abdeckrohr	3173169
170	1	Stößelkappe	3173170
171	1	Dichtring Cu	706850

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570

Genauigkeitsgrad	Nennmaß bis 30			Nennmaß über 30 bis 120			Nennmaß über 120 bis 315			Nennmaß über 315 bis 1000			Nennmaß über 1000 bis 4000			Nennmaß über 4000 bis 10000		
	±1	±1	±1	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15	±10'	±10'	±10'	±10'	±10'	±10'	
A	±1	±1	±1	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15	±10'	±10'	±10'	±10'	±10'	±10'	
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±4,5	±30'	±20'	±15	±10'	±10'	±10'	±10'	±10'	±10'	±10'	
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1'	±45'	±30'	±15	±10'	±10'	±10'	±10'	±10'	±10'	±10'	

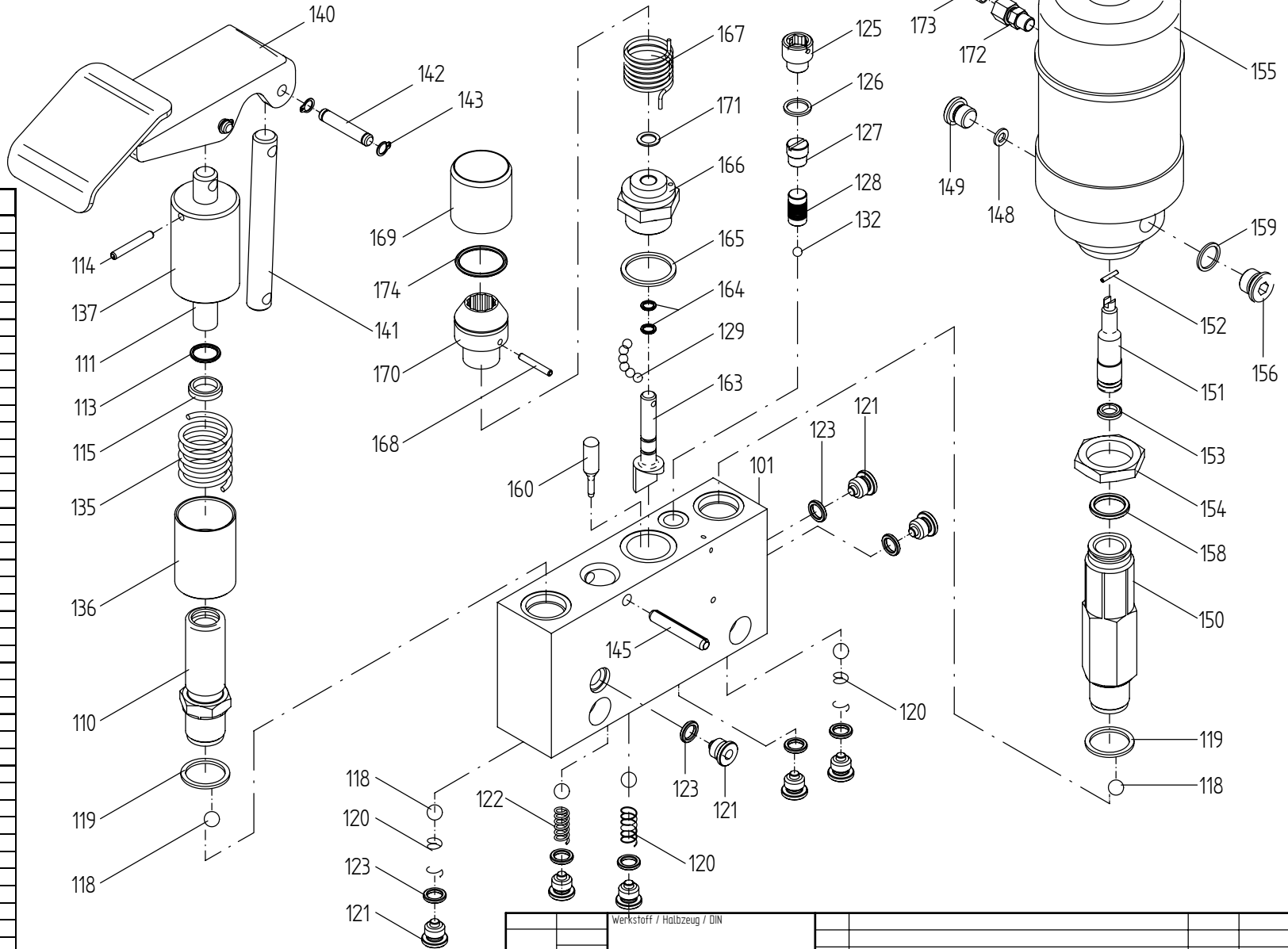
Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt, noch Dritten Personen, insbesondere Konkurrenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Zerlegemaß Fertigung, zulässige Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 2768

Genauigkeitsgrad	Nennbereich über 0,5 bis 3			Nennbereich über 3 bis 6			Nennbereich über 6 bis 30			Nennbereich über 30 bis 120			Nennbereich über 120 bis 400			Nennbereich über 400 bis 1000			Nennbereich über 1000 bis 2000			Nennbereich über 2000 bis 4000		
	±0,05	±0,05	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±6	±10	±15	±20	±30							
fin	±0,05	±0,05	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±6	±10	±15	±20	±30							
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±6	±10	±15	±20	±30	±45							
grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±6	±10	±15	±20	±30	±45	±60	±90	±120							
grob	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±10	±15	±25	±40	±60	±100	±150	±250	±400	±600	±1000							

Werkstoff / Halbzeug / DIN HAND d=16, FUß d=16 HANDHEBEL/FUßPEDAL															
Modell Nr. / Werkzeug Nr.															
Buchstabe		Änderung		Datum		Name									
BLITZ M. Schneider		Maßstab		Datum		Name		Zeichn.Nr.							
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH				13.01.00		SHIRTH		3179001							
Paßmaß		Abmaß		78199 Bräunlingen		Benennung		HYDR.HAND/FUßPUMPE MF 16							
Oberflächenbehandlung		Die Maße werden besonders geprüft		Ersatz für		GHUSFL									

Pos.	Stk.	Benennung	Bestell. Nr.
101	1	Pumpenkörper	3178101
110	1	Pumpenzylinder	31721106
111	1	Pumpenstößel MF 16	3179112
113	1	O-Ring	707756
114	1	Spannhülse	708247
115	1	Doppelabstreifer	707961
118	6	Stahlkugel	707312
119	2	Dichtring Cu	706814
120	3	Feder-Druck Nr. 39	3173120
121	8	Verschlußschraube	3173121
122	1	Feder-Druck Nr. 130	8505004
123	8	O-Ring	707716
125	1	Gewindestopfen MP 20	3173125
126	1	Dichtring CU	706806
127	1	Stellschraube	4100236
128	1	Federsatz kpl.	4004240
129	9	Stahlkugel	707301
132	1	Stahlkugel	707308
135	1	Feder Nr. 186	3649135
136	1	Federschutz	3649136
137	1	Anschlagring	3649137
140	1	Fußpedal geschw.	3720140
141	1	Gelenkstück	3649141
142	2	Gelenkbolzen	31611271
143	4	Sicherungsring	704002
145	1	Spannhülse	708230
148	1	Dichtring Al	703709
149	1	Verschlußschraube	705533
150	1	Luftmotorzylinder	3173150
151	1	Luftmotor Kolben	3173151
152	1	Spannhülse	708214
153	1	Kolbendichtsatz	708000
154	1	Kontermutter	3173154
155	1	Luftmotor	751800
156	1	Verschlußschraube	705534
158	1	O-Ring	707616
159	1	Dichtring	706807
160	1	Ventilstößel kpl.	3173160
163	1	Excenter	3173163
164	2	O-Ring	707603
165	1	Dichtring Cu	706815
166	1	Stößelführung	3173166
167	1	Schenkel-Feder Nr. 165	3173167
168	1	Spannhülse	708223
169	1	Abdeckrohr	3173169
170	1	Stößelkappe	3173170
171	1	Dichtring Cu	706850
172	1	Ermetoverschraubung	752129
173	1	Ermetoverschraubung	752015
174	1	O-Ring	707726



Größe	1	2	3	4	5	6	8	10	12	15	20	25	30	35	40	50	60	80	100	
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±5	±6	±8	±10	±12	±15	±20	±25	±30	±40	±50	±60	±80	±100
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±8	±10	±12	±15	±20	±25	±30	±40	±50	±60	±80	±100	±120	±150
C	±1	±3	±4	±6	±8	±10	±12	±15	±20	±25	±30	±40	±50	±60	±80	±100	±120	±150	±200	±250

Alle Maße sind in mm angegeben.
 Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt noch an Dritte weitergegeben werden, insbesondere Konkurrenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Größe	Zugspannung Fertigung										Zugspannung nach der Formteile									
	über 0 bis 50		über 50 bis 100		über 100 bis 150		über 150 bis 200		über 200 bis 250		über 250 bis 300		über 300 bis 350		über 350 bis 400		über 400 bis 450		über 450 bis 500	
max	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,4	±0,5	±0,6	±0,8	±1,0	±1,2	±1,5	±2,0	±2,5	±3,0	±4,0	±5,0	±6,0	±8,0
mit	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±1,5	±2,0	±3,0	±4,0	±5,0	±6,0	±8,0	±10	±12	±15	±20	±25	±30
grb	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2,0	±3,0	±4,0	±5,0	±6,0	±8,0	±10	±12	±15	±20	±25	±30	±40	±50	±60
grb grb	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8	±10	±12	±15	±20	±25	±30	±40	±50	±60	±80	±100	±120

Werkstoff / Halbzeug / DIN									
Modell Nr. / Werkzeug Nr.									
a		Pos. 174 neu dazu		19.03.04		S.Hirth			
Buchstabe		Änderung		Datum		Name		Zeichn.Nr.	
BLITZ M. Schneider		Maßstab		Datum		Name		Zeichn.Nr.	
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH		13		12.08.2003		shirth		3178001	
78199 Bräunlingen				Gez.				0	
Oberflächenbehandlung		Die Maße werden besonders geprüft		Ersatz für		Pumpe MPF 16 kpl.		0	


Pos.	Stk.	Benennung	Bestell. Nr.
101	1	Pumpenkörper	3178101
110	1	Pumpenzylinder	31721106
111	1	Pumpenstößel MF16	3179112
113	1	O-Ring	707756
114	1	Spannhülse	708247
115	1	Doppelabstreifer	707961
118	6	Stahlkugel	707312
119	2	Dichtring Cu	706814
120	3	Feder-Druck Nr. 39	3173120
121	8	Verschlußschraube	3173121
122	1	Feder-Druck Nr. 130	8505004
123	8	O-Ring	707716
125	1	Gewindestopfen MP 20	3173125
126	1	Dichtring CU	706806
127	1	Stellschraube	4100236
128	1	Federsatz kpl.	4004240
129	9	Stahlkugel	707301
132	1	Stahlkugel	707308
135	1	Feder Nr. 186	3649135
136	1	Federschutz	3649136
137	1	Anschlagring	3649137
140	1	Fusspedal geschw.	3720140
141	1	Gelenkstück	3649141
142	2	Gelenkbolzen	31611271
143	4	Sicherungsring	704002

Pos.	Stk.	Benennung	Bestell. Nr.
145	1	Spannhülse	708230
148	1	Dichtring Al	703709
149	1	Verschlußschraube	705533
150	1	Luftmotorzylinder	3173150
151	1	Luftmotorkolben	3173151
152	1	Spannhülse	708214
153	1	Kolbendichtsatz	708000
154	1	Kontermutter	3173154
155	1	Luftmotor	751800
156	1	Verschlußschraube	705534
158	1	O-Ring	707616
159	1	Dichtring	706807
160	1	Ventilstößel kpl.	3173160
163	1	Excenter	3173163
164	2	O-Ring	707603
165	1	Dichtring Cu	706815
166	1	Stößelführung	3173166
167	1	Schenkel-Feder Nr. 165	3173167
168	1	Spannhülse	708223
169	1	Abdeckrohr	3173169
170	1	Stößelkappe	3173170
171	1	Dichtring Cu	706850
172	1	Ermetoverschraubung	752129
173	1	Ermetoverschraubung	752015

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570										
Genauigk. Kategorie	Nennbereich									
	bis 30	über 30 bis 50	über 50 bis 75	über 75 bis 100	über 100 bis 200	über 200 bis 400	über 400 bis 600	über 600 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 5000
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'	
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±30'	±20'	
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1"	±45'	±30'	

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt, noch dritten Personen, insbesondere Konkurrenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Übersichts-Fertigung, zulässige Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 7181										
Genauigk. Kategorie	Nennbereich									
	über 0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 100	über 100 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 5000		
fin	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±0,5	—	—
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2		
grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4		
sehr grob	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8		

Werkstoff / Halbzeug / DIN									
Modell Nr. / Werkzeug Nr.									
Buchstabe		Änderung		Datum		Name			
BLITZ M. Schneider		Maßstab		Gez.		Datum		Name	
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH				12.08.2003		shirth		Zeichn.Nr.	
78199 Bräunlingen				Gepr.				3178001	
Oberflächenbehandlung		Die  Maße werden besonders geprüft		Benennung		Pumpe MPF 16 kpl.		0	
Ersatz für								0	