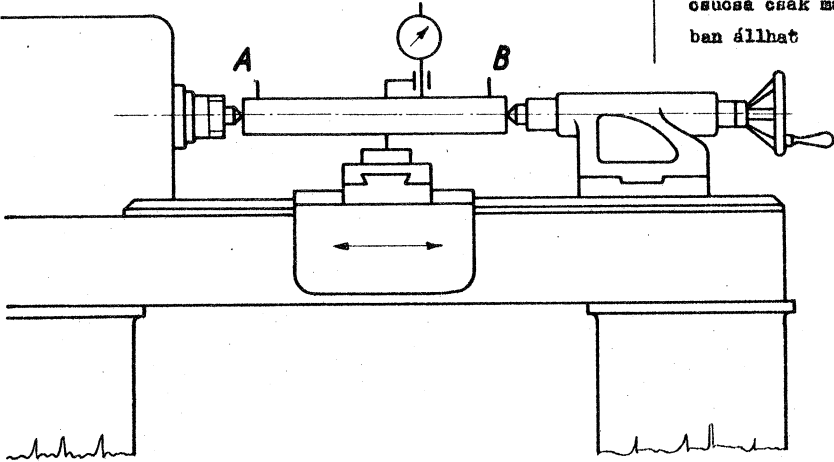
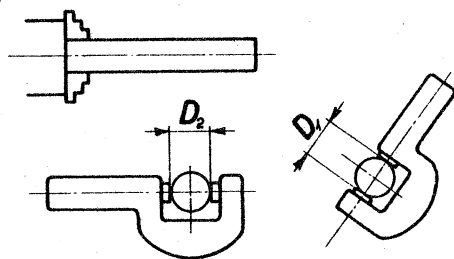
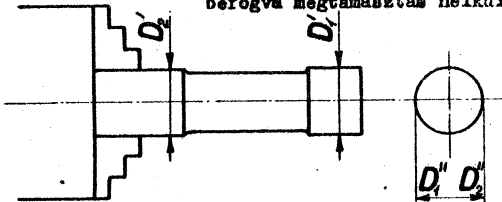
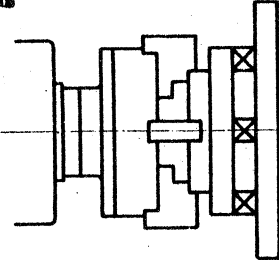


Pont- szám	N e g n e v e z é s, á b r a	Tűrés mm-ben	Meg- állapi- tott hiba	Minősí- tés. Aláírás
4.3	<p>A főorsó és nyereg csúcsainak futása függőleges síkban</p> 	0-től 0,02. A nyereg csúcsa csak magasabban állhat		
6.1	<p>Az esztergált körkeresztmetszet alakhiánya /eltérés kör-alaktól/</p> 	0,01		
6.2	<p>Az esztergált henger alakú munkadarab alakhiánya /kúposági hiba/ A próbadarab a főorsó kúpos furatába vagy tokmányba van befogva megtámasztás nélkül</p> 	0-től 0,03 300 mm-re		
6.3	<p>A síkesztergálás</p> 	0-től 0,02 300 mm-re Csak homorú lehet		

