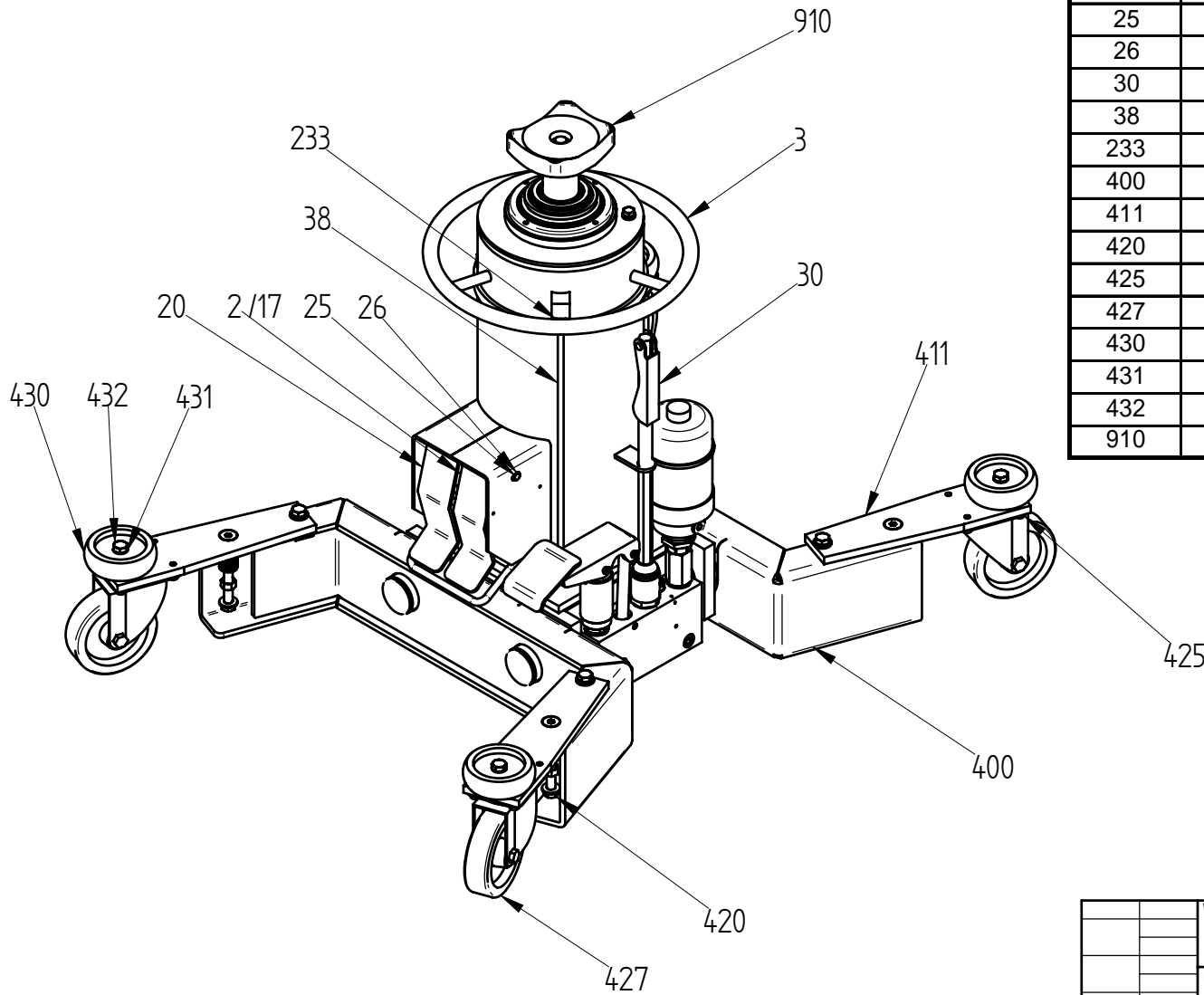


Pos.	Stk.	Description	Order-No.
2	1	Control	3662002
3	1	Piston unit	103038
17	2	Cylinder screw	701030
20	2	Pedal	3721020
25	1	Axle	3721025
26	2	Lock ring	704003
30	1	Lifting bar	36490300
38	1	Return pipe	3720038
233	1	Ermeto coupling	752015
400	2	Feet	3738400
411	4	Sheave plate	3738411
420	4	Spring packet	3738420
425	16	Cylinder screw	700822
427	4	Steering rollers	751194
430	4	Keep-off rail sheave	3738430
431	4	Bush	3738431
432	4	Hexagon bolt	700237
910	1	Supporting plate	3245910



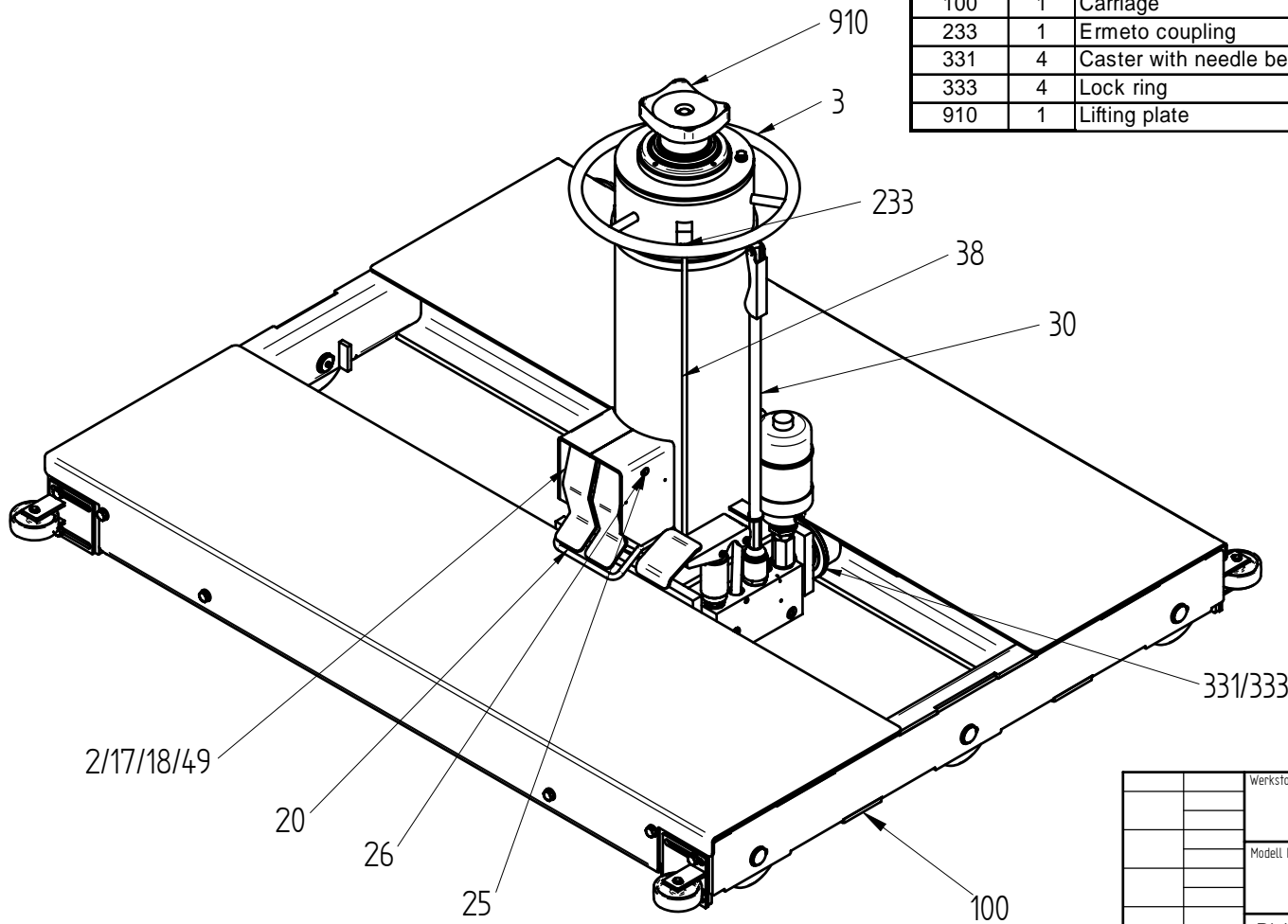
Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570									
Genauigkeitsklasse	Nennbereich								
	bis 30	über 30 bis 50	über 50 bis 75	über 75 bis 100	über 100 bis 200	über 200 bis 400	über 400 bis 600	über 600 bis 1000	über 1000 bis 2000
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±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.

Genauigkeitsklasse	Nennbereich									
	über 0,05 bis 0,1	über 0,1 bis 0,2	über 0,2 bis 0,3	über 0,3 bis 0,5	über 0,5 bis 1	über 1 bis 2	über 2 bis 5	über 5 bis 10	über 10 bis 20	über 20 bis 50
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.					
BLITZ M. Schneider Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH		Maßstab 1:7	Datum 13.01.2004	Name shirth	Zeichn.Nr. 3748
78199 Bräunlingen		Benennung Grubenheber GHUSFFTT 14/14/7		0	
Oberflächenbehandlung		Die Maße werden besonders geprüft		Ersatz für	

Pos.	Stk.	Description	Order-No. GHUSFT 10/4	Order-No. GHUSFT 14/14	Order-No. GHUSFT 20/14
2	1	Control	3662002	3662002	3662002
3	1	Lifting unit	3739003	3720003	3720003
17	2	Cylinder screw	701030	701030	701030
18	1	O Ring	707609	707609	707609
20	2	Pedal	3721020	3721020	3721020
25	1	Axle	3721025	3721025	3721025
26	2	Lock ring	704003	704003	704003
30	1	Lifting bar	36490300	36490300	36490300
38	0,9m	Return pipe	710606	3720038	710606
49	1	Extension	3607267	3607267	3607267
100	1	Carriage	3720004	3720004	3723004
233	1	Ermeto coupling	752015	752015	752015
331	4	Caster with needle bearing	104141	104141	104141
333	4	Lock ring	704031	704031	704031
910	1	Lifting plate	3245910	3325910	3325910



2/17/18/49

20

26

25

910

3

233

38

30

331/333

100

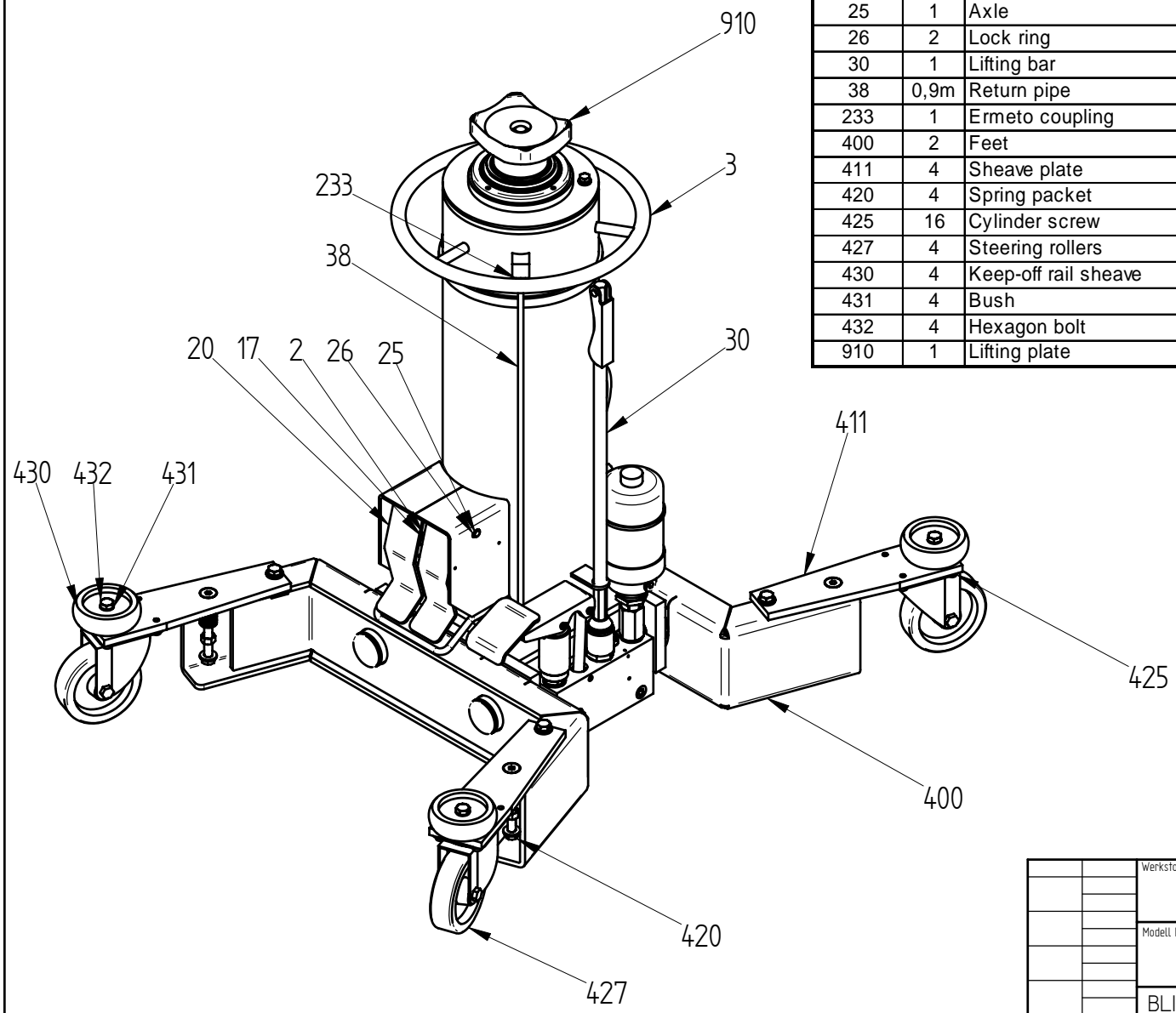
Werkstoff / Halbzeug / DIN					
Modell Nr. / Werkzeug Nr.					
Buchstabe	Änderung	Datum	Name	Zeichn.Nr.	
		12.03.2004	shirth	E04031207	0
Maßstab	Benennung				
1:8	Grubenheber GHUSFT				0
Oberflächenbehandlung		Die Maße werden besonders geprüft		Ersatz für	

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570									
Genauigk. / Maßstab	Nennbereich						Winkelmaß		
	bis 30	über 30 bis 50	über 50 bis 75	über 75 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000	bis 15°	über 15° bis 30°	über 30° bis 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 Dritten Personen, insbesondere Konkurrenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Genauigk. / Maßstab	Übereinstimmende Fertigung, zulässige Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 7180							
	über 0,05 bis 0,1	über 0,1 bis 0,2	über 0,2 bis 0,5	über 0,5 bis 1	über 1 bis 3	über 3 bis 10	über 10 bis 100	über 100 bis 1000
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
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

Pos.	Stk.	Description	Order-No. GHUSFFT 10/4	Order-No. GHUSFFT 14/14	Order-No. GHUSFFT 20/14
2	1	Control	3662002	3662002	3662002
3	1	Lifting unit	3739003	3720003	3720003
17	2	Cylinder screw	701030	701030	701030
20	2	Pedal	3721020	3721020	3721020
25	1	Axle	3721025	3721025	3721025
26	2	Lock ring	704003	704003	704003
30	1	Lifting bar	36490300	36490300	36490300
38	0,9m	Return pipe	710606	3720038	710606
233	1	Ermeto coupling	752015	752015	752015
400	2	Feet	3738400	3738400	3738400
411	4	Sheave plate	3738411	3738411	3738411
420	4	Spring packet	3738420	3738420	3738420
425	16	Cylinder screw	700822	700822	700822
427	4	Steering rollers	751194	751194	751194
430	4	Keep-off rail sheave	3738430	3738430	3738430
431	4	Bush	3738431	3738431	3738431
432	4	Hexagon bolt	700237	700237	700237
910	1	Lifting plate	3245910	3325910	3325910



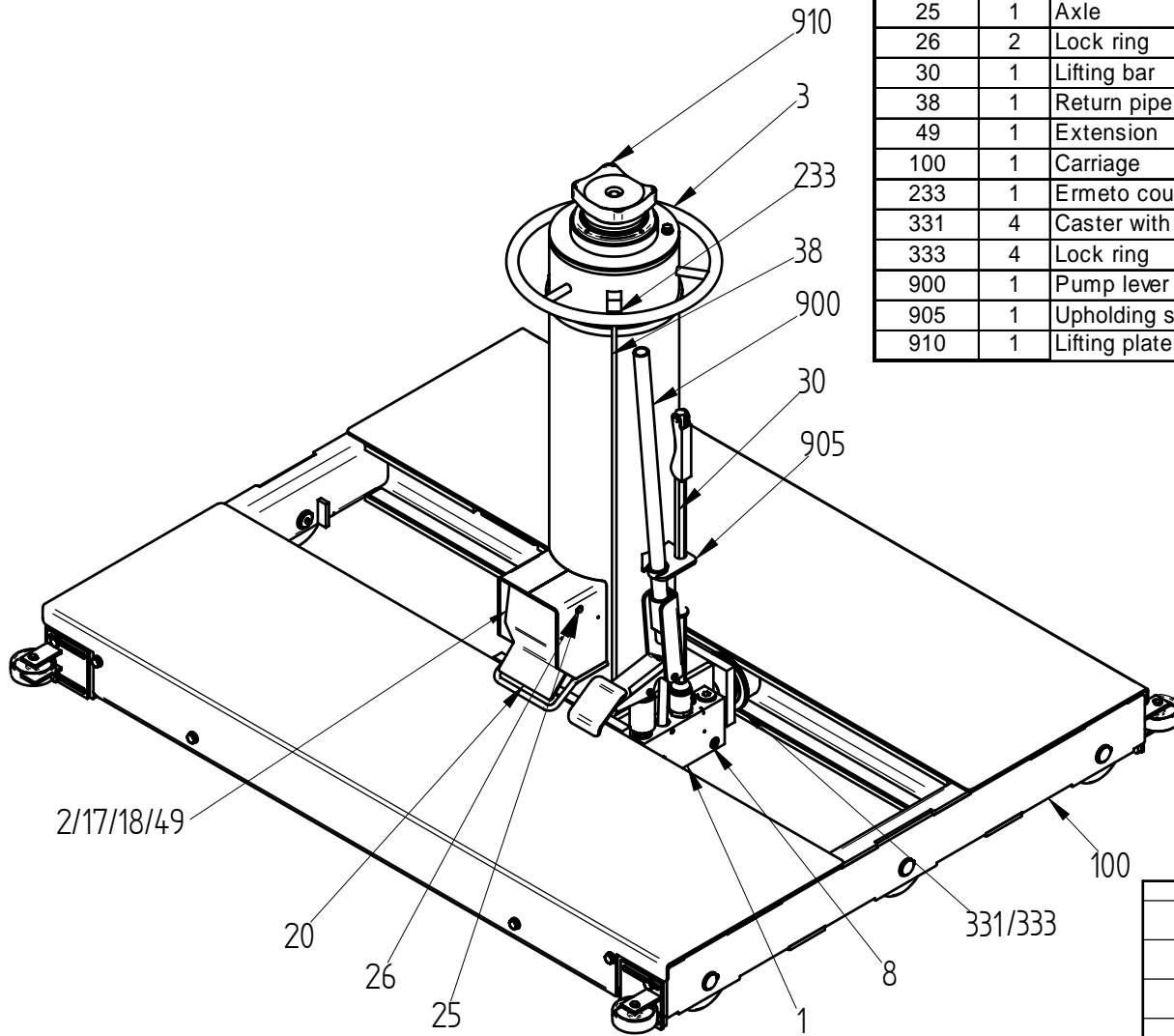
Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570									
Genauigk.	Nennbereich $\Delta$ in mm								
	bis 30	über 30 bis 50	über 50 bis 75	über 75 bis 100	über 100 bis 200	über 200 bis 400	über 400 bis 750	über 750 bis 1000	über 1000
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±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.

Übereinstimmende Fertigung, zulässige Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 2768									
Genauigk.	Nennbereich Maß der Formgröße								
	über 05 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 50	über 50 bis 100	über 100 bis 200	über 200 bis 500	über 500 bis 1000	über 1000
fein	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±1	±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	±4	±6	±8
sehr grob	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8	±8

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

Pos.	Stk.	Description	Order-No. GHUSFL 6/10	Order-No. GHUSFL 14	Order-No. GHUSFL 20
1	1	Hydraulic pedal	3179001	3179001	3179001
2	1	Control	3616002	3616002	3616002
3	1	Piston unit	3726003	3727003	3728003
8	2	Cylinder screw	700861	700861	700861
17	2	Cylinder screw	701030	701030	701030
18	1	O Ring	707609	707609	707609
20	1	Pedal	3726020	3726020	3726020
25	1	Axle	3721025	3721025	3721025
26	2	Lock ring	704003	704003	704003
30	1	Lifting bar	36490300	36490300	36490300
38	1	Return pipe	3726038	3726038	102355
49	1	Extension	3607267	3607267	3607267
100	1	Carriage	3720004	3720004	3723004
233	1	Ermeto coupling	752015	752015	752015
331	4	Caster with needle bearing	104141	104141	104141
333	4	Lock ring	704031	704031	704031
900	1	Pump lever	3179900	3179900	3179900
905	1	Upholding sheet metal	3179905	104541	3179907
910	1	Lifting plate	3325910	3325910	3325910



2/17/18/49

20

26

25

1

8

331/333

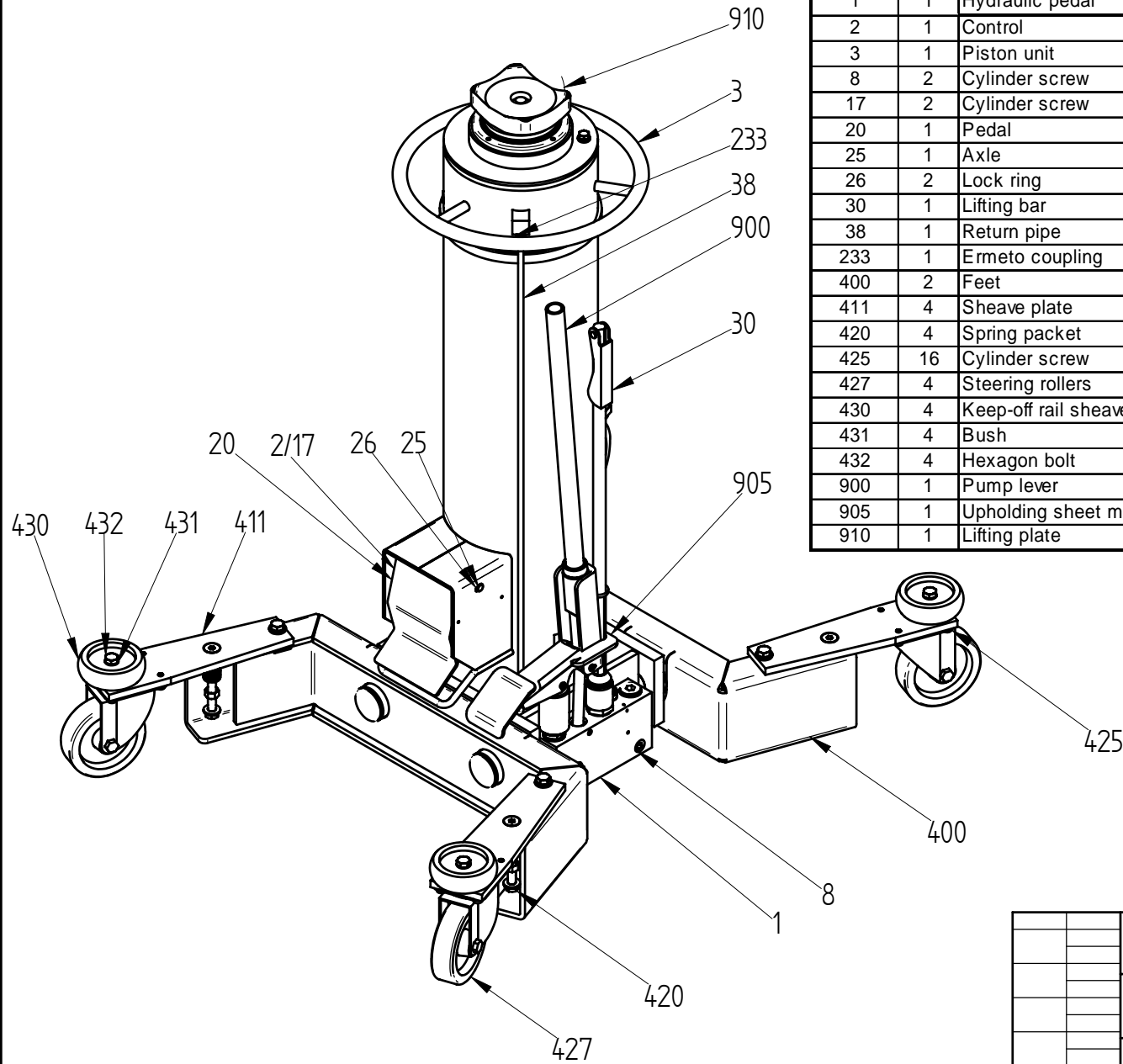
100

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570		Nennbereich 1		Nennbereich 2		Nennbereich 3		Nennbereich 4		Nennbereich 5		Nennbereich 6	
Genauigkeit	Werkstoff	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 4000	über 4000 bis 10000	über 10000 bis 20000
A	st	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'	±10'	±10'	±10'
B	st	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±30'	±20'	±20'	±20'	±20'
C	st	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1"	±45'	±30'	±30'	±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.

Zusammenfassende Fertigungstoleranzen für Maße ohne Toleranzangaben in mm DIN 7180		Nennbereich 1		Nennbereich 2		Nennbereich 3		Nennbereich 4		Nennbereich 5		Nennbereich 6	
Genauigkeit	Werkstoff	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 4000	über 4000 bis 10000	über 10000 bis 20000
fein	st	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±2	±2
mittel	st	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±4	±4
grob	st	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±6	±8	±8	±8
sehr grob	st	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8	±12	±16	±16	±16

Werkstoff / Halbzeug / DIN									
Modell Nr. / Werkzeug Nr.									
Buchstabe		Änderung		Datum		Name			
BLITZ M. Schneider		Maßstab		1:10		Zeichn.Nr.		E04011310	
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH		Gez.		13.01.2004		Name		shirth	
78199 Bräunlingen		Gedr.				Benennung		Grubenheber GHUSFL	
Oberflächenbehandlung		Die Maße werden besonders geprüft		Ersatz für				0	



Pos.	Stk.	Description	Order-No. GHUSFFL 10 / Big Jack 6	Order-No. GHUSFFL 14	Order-No. GHUSFFL 20
1	1	Hydraulic pedal	3179001	3179001	3179001
2	1	Control	3616002	3616002	3616002
3	1	Piston unit	3726003	3727003	3728003
8	2	Cylinder screw	700861	700861	700861
17	2	Cylinder screw	701030	701030	701030
20	1	Pedal	3726020	3726020	3726020
25	1	Axle	3721025	3721025	3721025
26	2	Lock ring	704003	704003	704003
30	1	Lifting bar	36490300	36490300	36490300
38	1	Return pipe	3726038	3726038	3726038
233	1	Ermeto coupling	752015	752015	752015
400	2	Feet	3738400	3738400	3738400
411	4	Sheave plate	3738411	3738411	3738411
420	4	Spring packet	3738420	3738420	3738420
425	16	Cylinder screw	700822	700822	700822
427	4	Steering rollers	751194	751194	751194
430	4	Keep-off rail sheave	3738430	3738430	3738430
431	4	Bush	3738431	3738431	3738431
432	4	Hexagon bolt	700237	700237	700237
900	1	Pump lever	3179900	3179900	3179900
905	1	Upholding sheet metal	3179905	104541	3179907
910	1	Lifting plate	3325910	3325910	3326910

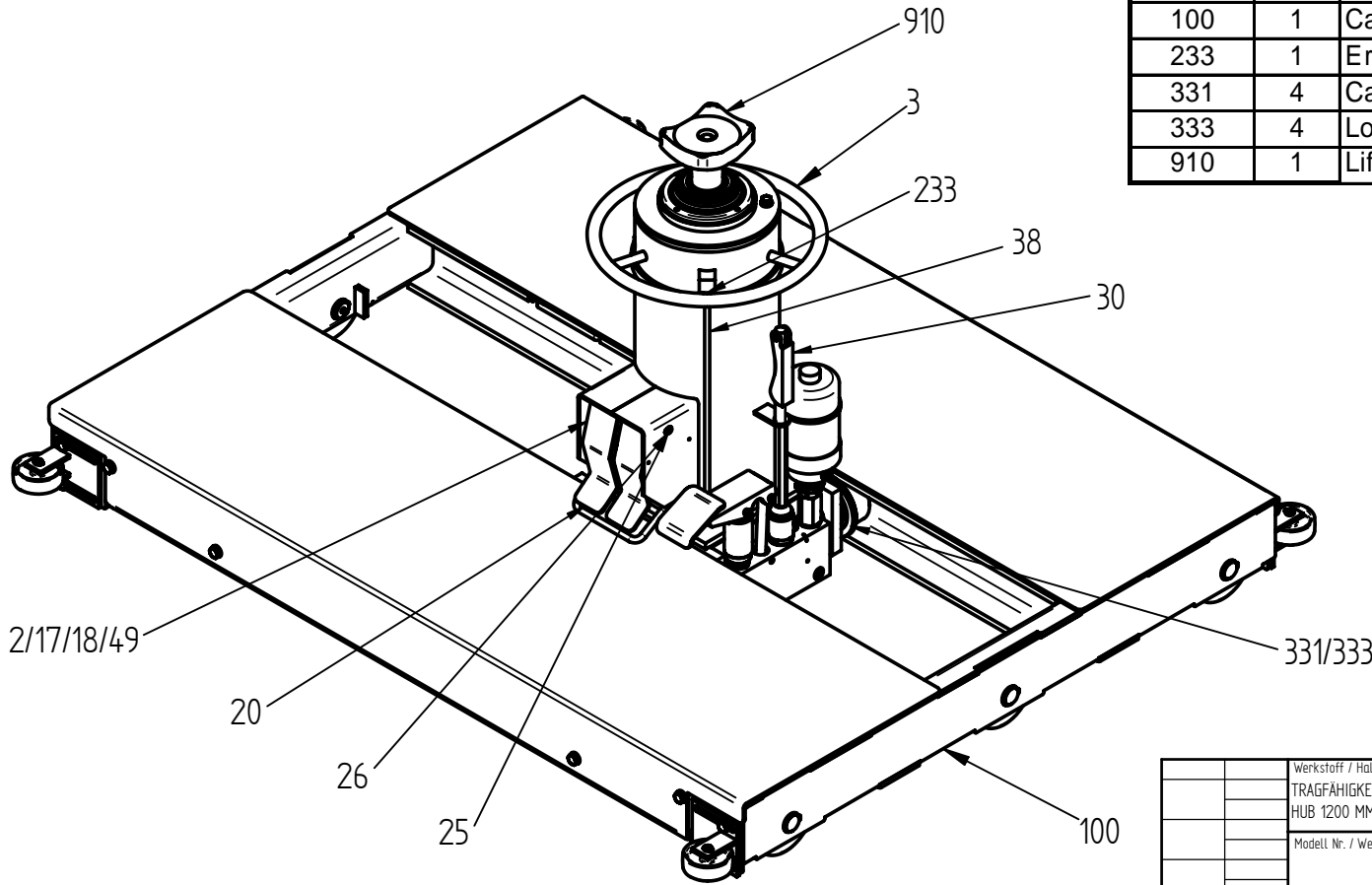
Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570		Nennbereich		Nennbereich		Nennbereich		Nennbereich		Nennbereich	
Genauigkeit	Werkstoff	bis 30	über 30 bis 50	über 50 bis 100	über 100 bis 2000	über 2000 bis 4000	über 4000 bis 10000	über 10000 bis 20000	über 20000 bis 40000	über 40000 bis 100000	über 100000 bis 200000
A	st	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'	±10'
B	st	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±30'	±20'	±20'
C	st	±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.

Zusätzliche Fertigung		Nennbereich		Nennbereich		Nennbereich		Nennbereich		Nennbereich	
Genauigkeit	Werkstoff	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	über 10000 bis 20000
fin	st	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±1,2	±2	±2
mittel	st	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±2	±2
grob	st	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±4	±4
sehr grob	st	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8	±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.	Description	Order-No.
2	1	Control	3662002
3	1	Lifting unit	103038
17	2	Cylinder screw	701030
18	1	O-Ring	707609
20	2	Pedal	3721020
25	1	Axle	3721025
26	2	Lock ring	704003
30	1	Lifting bar	3623030
38	1	Return pipe	3720038
49	1	Extension	3607267
100	1	Carriage	3720004
233	1	Ermeto coupling	752015
331	4	Caster with needle bearing	104141
333	4	Lock ring	704031
910	1	Lifting plate	3245910



Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570

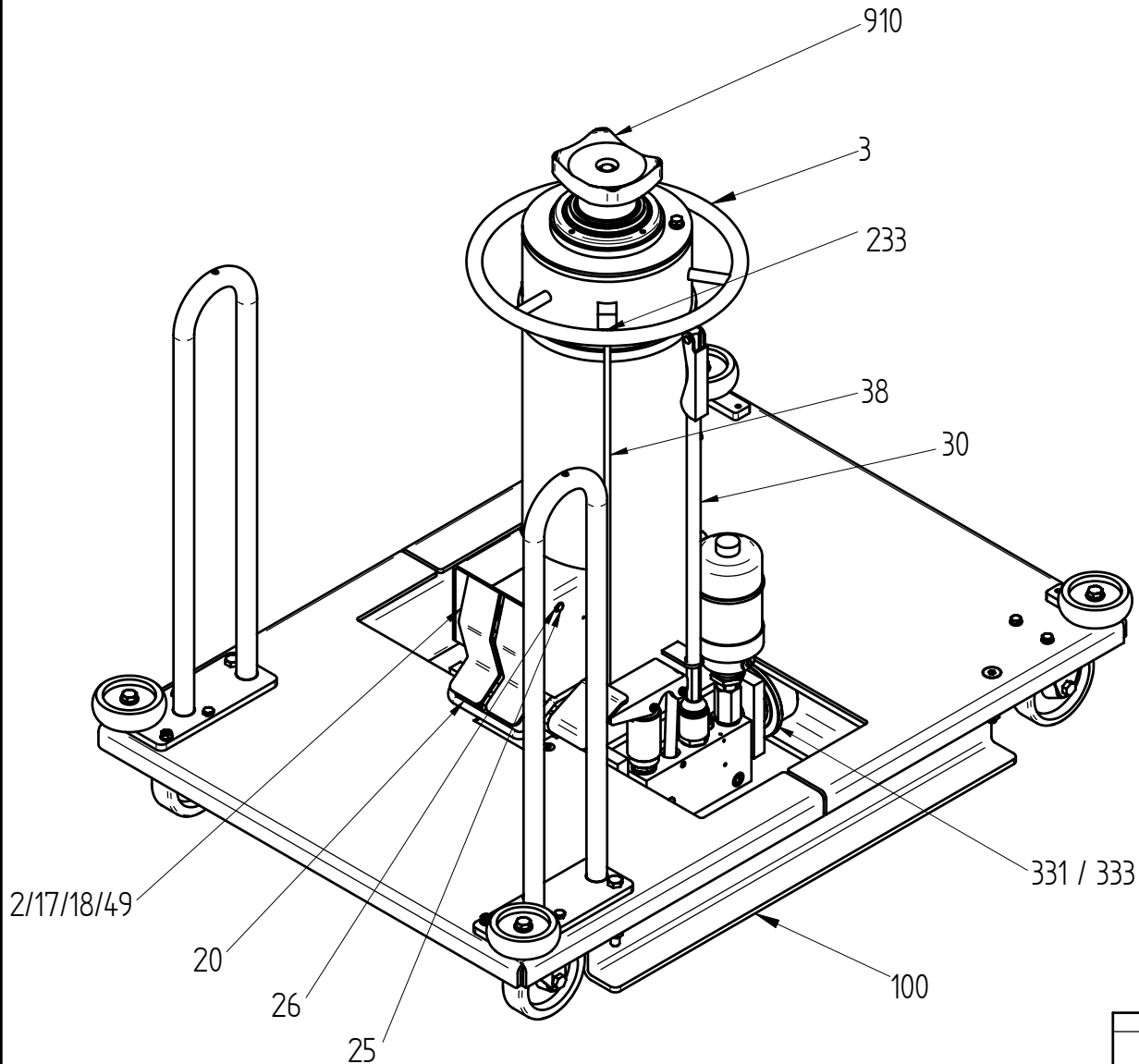
Genauigkeitsgrad	Nennmaß $\Delta$ in mm				Winkelmaße	a in ° and for Schweißnähte
	bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000		
A	±1	±1	±2	±3	±4	±20' ±15' ±10'
B	±1	±2	±3	±4	±6	±45' ±30' ±20'
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11' ±7' ±45' ±30'

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	Nennbereiche (mm) der Formmaße							
	über 05 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
fen	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	—
mm	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2
mm	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4
mm	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8

Werkstoff / Halbzeug / DIN					
TRAGFÄHIGKEIT 14/14/7 TQ.					
HUB 1200 MM					
Modell Nr. / Werkzeug Nr.					
		Buchstabe		Änderung	
				Datum	
				Name	
BLITZ M. Schneider		Maßstab		Zeichn.Nr.	
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH				14.07.98	
78199 Bräunlingen				STEGE R	
Oberflächenbehandlung		Die Maße werden besonders geprüft		Ersatz für	
				Grubenheber GHUSFTT 14/14/7	



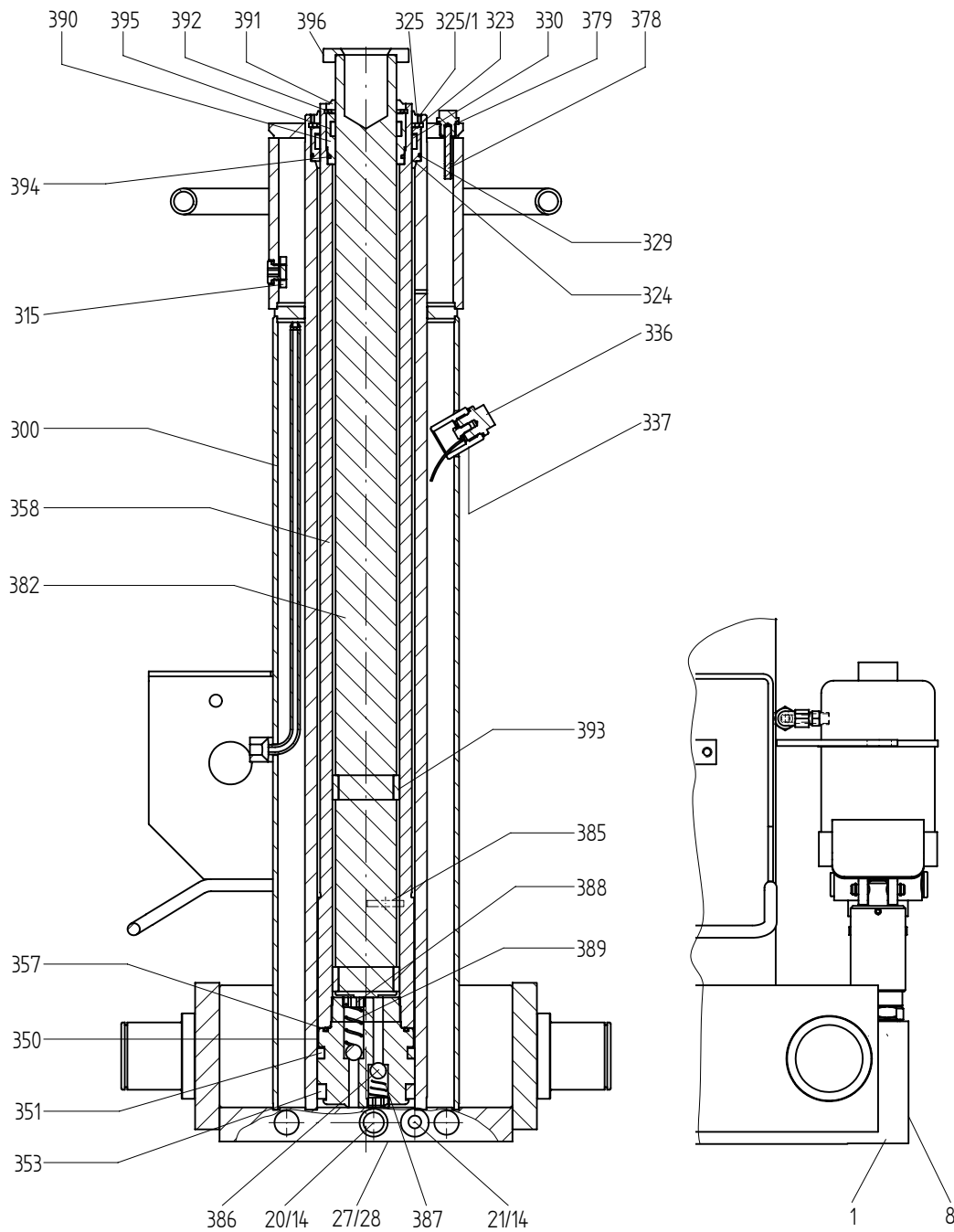
Pos.	Stk.	Description	Order-No.
2	1	Control	3662002
3	1	Lifting unit	3720003
17	2	Cylinder screw	701030
18	1	O Ring	707609
20	2	Pedal	3721020
25	1	Axle	3721025
26	2	Lock ring	704003
30	1	Lifting bar	36490300
38	1	Return pipe	3720038
49	1	Extension	3607267
100	1	Carriage	104470
233	1	Ermeto coupling	752015
331	4	Caster with needle bearing	104141
333	4	Lock ring	704031
910	1	Lifting plate	3325910

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570									
Genauigk. Kategorie	Nennweite $\Delta$ 1 in mm				Winkelmaß		Kantenstärke		
	bis 30	über 30 bis 50	über 50 bis 75	über 75 bis 1000	bis 75	über 75 bis 1000	über 35	über 1000	über 1000
A	±1	±1	±2	±3	±4	±20°	±15°	±10°	
B	±1	±2	±2	±3	±4	±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	Zusammenfertigung, zulässige Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 7181							
	Nennweite 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
fin	±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
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		Änderung		Datum		Name	
Modell Nr. / Werkzeug Nr.		Buchstabe		Datum		Name	
BLITZ M. Schneider		Maßstab		Gez. 12.03.04		Name S.Hirth	
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH		Benennung		Gepr.		Zeichn.Nr. 105405	
78199 Bräunlingen		Oberflächenbehandlung		Die Maße werden besonders geprüft		Ersatz für	
Oberflächenbehandlung		Die Maße werden besonders geprüft		Ersatz für		Grubenheber Pit Star mobil 14/14	



Pos.	Stk.	Description	Order-No.
1	1	Hydraulic pedal	3178001
8	2	Cylinder screw	700861
14	2	O-Ring	707614
20	1	Lowering brake valve	751702
21	1	Sifter tray	3142015
27	1	Cylinder screw	7008340
28	1	Seal ring	706801
300	1	Piston unit	3739300
315	1	Seal ring	706902
323	1	Lock ring	704042
324	1	Plug bushing	3642324
325	1	Wiper ring	707929
325.1	1	Wiper ring	36423241
329	1	O-Ring	707635
330	1	Bar seal	707887
336	1	Oil filler plug	3260336
337	1	Seal ring	706812
350	1	Piston	3281350
351	1	Bar seal	707937
353	1	Cylinder seal set	708012
357	1	O-Ring	707740
358	1	Pestle pipe	3290358
378	1	Oil dipstick	3601378
379	1	Seal ring	706902
382	1	Telescopic bar	3290380
385	1	Rod holder	3726372
386	2	Steel ball	707306
387	1	Spring cone	2509014
388	2	Adjusting ring	3281388
389	1	Compression spring	3720389
390	1	Plug bushing	3290390
391	1	Wiper ring	707924
392	1	Lock ring	704036
393	2	Distance bushing	3281393
394	1	O-Ring	707626
395	1	Bar seal	708004
396	1	Lock ring	3281392

Allgemeinereichen für Schweißkonstruktionen DIN 8570

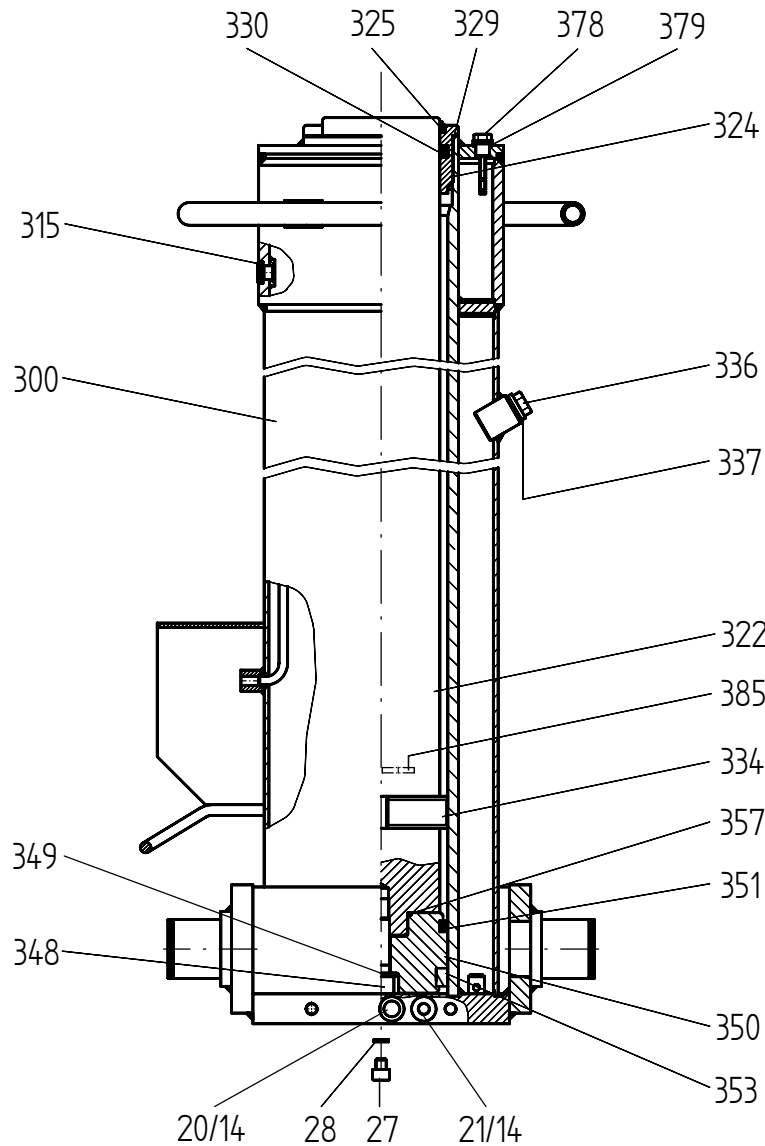
Größe	Nennmaß				Nennmaß				Nennmaß			
	bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 4000	über 4000 bis 10000	über 10000 bis 20000	über 20000 bis 40000	über 40000 bis 100000	über 100000 bis 200000	über 200000 bis 400000	über 400000 bis 1000000
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±5	±10'	±10'	±10'	±10'	±10'
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±8	±15	±20'	±20'	±20'	±2
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±15	±25	±30'	±30'	±30'	±4

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.

Größe	Nennmaß				Nennmaß				Nennmaß			
	bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 4000	über 4000 bis 10000	über 10000 bis 20000	über 20000 bis 40000	über 40000 bis 100000	über 100000 bis 200000	über 200000 bis 400000	über 400000 bis 1000000
fm	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±2	±2
fm	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±4	±4
fm	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±6	±8	±8	±8
fm	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8	±12	±18	±18	±18

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. 3739003	
78199 Bräunlingen		Benennung		Hubeinheit kpl. GHUSFTu. GHUSFFT 10/4.5			
Oberflächenbehandlung		Die Maße werden besonders geprüft		Ersatz für			

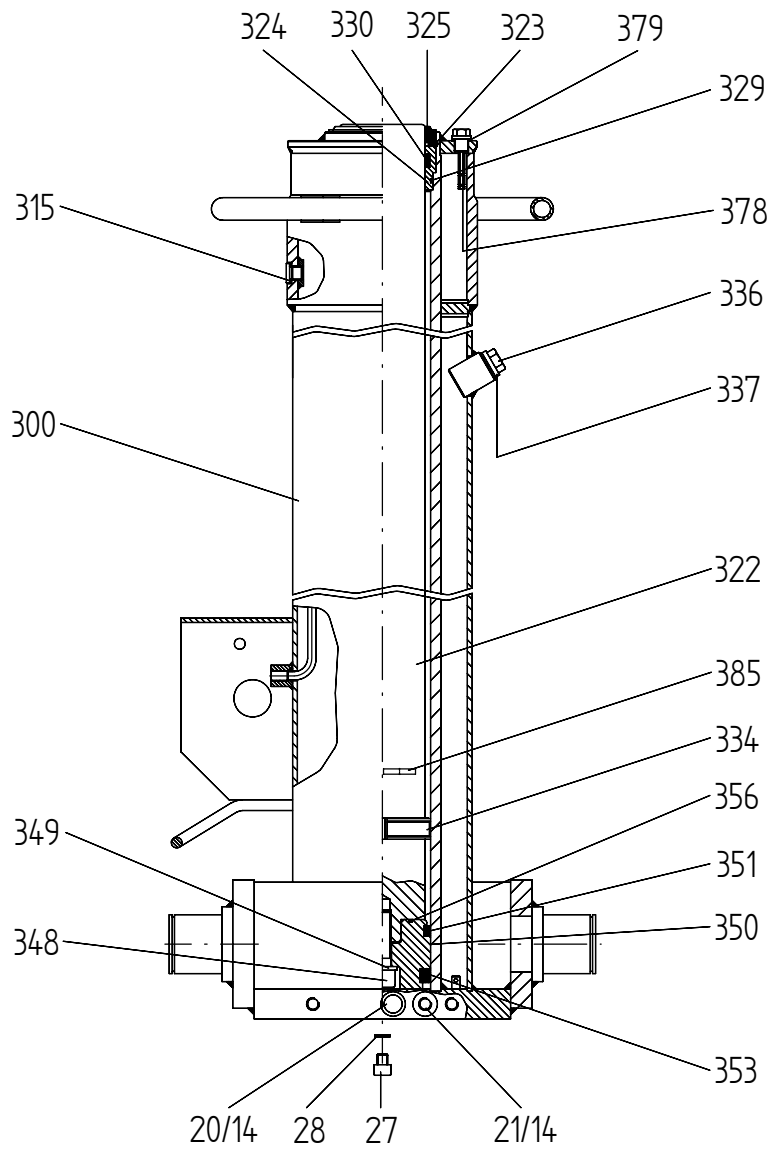




Pos.	Stk.	Description	Order-No.
14	2	O-Ring	707614
20	1	Lowering brake valve	751702
21	1	Sifter tray	3142015
27	1	Cylinder screw	7008340
28	1	Seal ring	706801
300	1	Piston unit	3728300
315	1	Seal ring	706902
322	1	Piston rod	3625322
324	1	Guide bushing	3107324
325	1	Wiper ring	707931
329	1	O-Ring	707645
330	1	Sleeve	707883
334	1	Distance bushing	3604334
336	1	Oil filler plug	3260336
337	1	Seal ring	706812
348	1	Cylinder screw	700885
349	1	Spring washer	7035070
350	1	Piston	3265350
351	1	Piston seal	707886
353	1	Piston seal	707851
357	1	O-Ring	707667
378	1	Oil dipstick	3601378
379	1	Seal ring	706902
385	1	Upholding sheet metal	3179907

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570									
Genauigkeitsgrad	Nennmaß $\Delta$ in mm					Winkelmaße	a in ° and for Schweißnähte		
	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
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'

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				Gez. 07.01.04		S.Hirth	
Oberflächenbehandlung				Gepr.		3728003	
Die Maße werden besonders geprüft				Hubeinheit kpl. GHUSFL u. GHUSFFL 20			
Ersatz für							



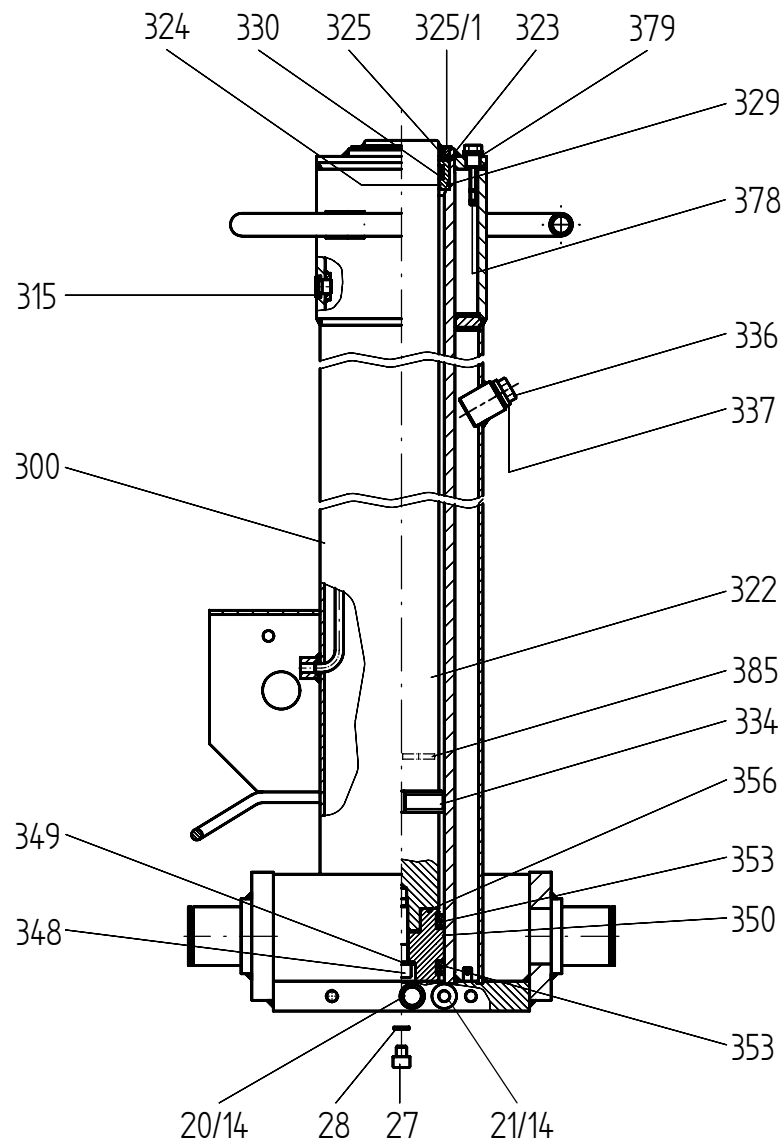
Pos.	Stk.	Description	Order-No.
14	2	O-Ring	707614
20	1	Lowering brake valve	751702
21	1	Sifter tray	3142015
27	1	Cylinder screw	7008340
28	1	Seal ring	706801
300	1	Piston unit	3727300
315	1	Seal ring	706902
322	1	Piston rod	3269322
323	1	Lock ring	704132
324	1	Plug bushing	3107390
325	1	Wiper ring	707930
329	1	O-Ring	707634
330	1	Bar seal	708014
334	1	Distance bushing	3264334
336	1	Oil filler plug	3260336
337	1	Seal ring	706812
348	1	Cylinder screw	700885
349	1	Spring washer	7035070
350	1	Piston	3264350
351	1	Piston seal	707842
353	1	Piston seal	707884
356	1	O-Ring	707667
378	1	Oil dipstick	3601378
379	1	Seal ring	706902
385	1	Upholding sheet metal	104541

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570											
Für Längsmaß/△ in mm	Nominalmaß					Winkelmaße				α in ° and für Schweißnähte	
	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	über 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	±11'	±7'	±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 254										
Zerlegung	Nennbereiche nach der Feinheit									
	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		
h	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	—		
js	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2		
js	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4		
js	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8		

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



Pos.	Stk.	Description	Order-No.
14	2	O-Ring	707614
20	1	Lowering brake valve	751702
21	1	Sifter tray	3142015
27	1	Cylinder screw	7008340
28	1	Seal ring	706801
300	1	Piston unit	3726300
315	1	Seal ring	706902
322	1	Piston rod	3268322
323	1	Lock ring	704131
324	1	Plug bushing	3602324
325	1	Wiper ring	707927
325.1	1	Wiper ring	36023251
329	1	O-Ring	707635
330	1	Bar seal	708006
334	1	Distance bushing	3263335
336	1	Oil filler plug	3260336
337	1	Seal ring	706812
348	1	Cylinder screw	701012
349	1	Spring washer	703515
350	1	Piston	3263350
353	2	Cylinder seal seat	708012
356	1	O-Ring	707667
378	1	Oil dipstick	3601378
379	1	Seal ring	706902
385	1	Upholding sheet metal	3179905

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570

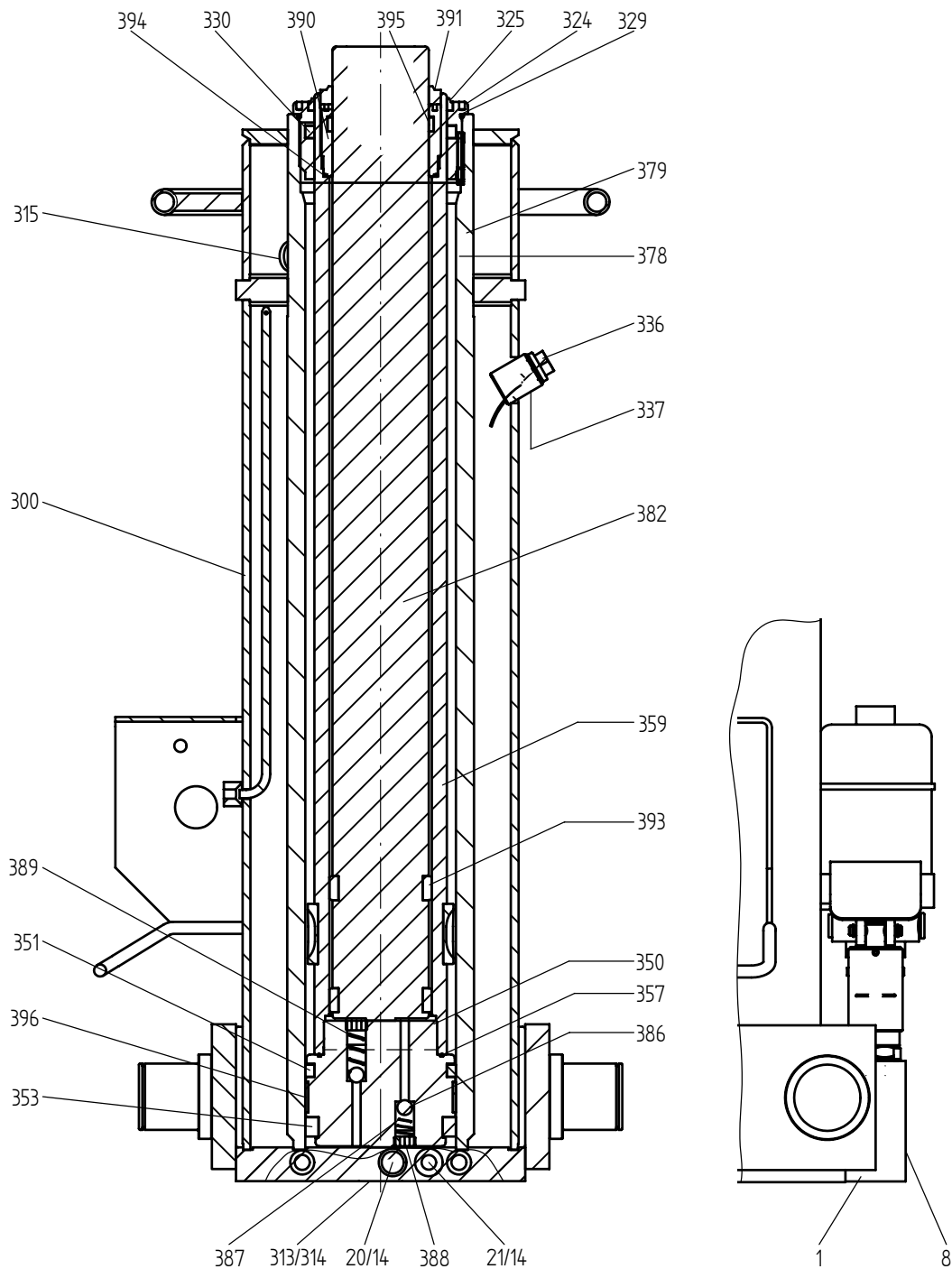
Genauigkeitsgrad	Nennmaß bis 30				Nennmaß über 30 bis 100				Nennmaß über 100 bis 1000				Nennmaß über 1000 bis 10000			
	±1	±2	±3	±4	±1	±2	±3	±4	±1	±2	±3	±4	±1	±2	±3	±4
A	±1	±2	±3	±4	±1	±2	±3	±4	±1	±2	±3	±4	±1	±2	±3	±4
B	±1	±2	±3	±4	±1	±2	±3	±4	±1	±2	±3	±4	±1	±2	±3	±4
C	±1	±3	±4	±6	±1	±2	±3	±4	±1	±2	±3	±4	±1	±2	±3	±4

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 über 0 bis 3		Nennbereich über 3 bis 6		Nennbereich über 6 bis 30		Nennbereich über 30 bis 100		Nennbereich über 100 bis 400		Nennbereich über 400 bis 1000		Nennbereich über 1000 bis 2000		Nennbereich über 2000 bis 4000	
	±0,05	±0,1	±0,05	±0,1	±0,1	±0,15	±0,15	±0,2	±0,2	±0,3	±0,3	±0,4	±0,4	±0,5	±0,5	±0,6
fin	±0,05	±0,1	±0,05	±0,1	±0,1	±0,15	±0,15	±0,2	±0,2	±0,3	±0,3	±0,4	±0,4	±0,5	±0,5	±0,6
mittel	±0,1	±0,1	±0,1	±0,2	±0,2	±0,3	±0,3	±0,5	±0,5	±0,8	±0,8	±1,2	±1,2	±2	±2	±3
grb	±0,2	±0,3	±0,3	±0,5	±0,5	±0,8	±0,8	±1,2	±1,2	±2	±2	±3	±3	±4	±4	±6
sehr grb	—	±0,5	±1	±1,5	±1,5	±2,5	±2,5	±4	±4	±6	±6	±8	±8	±10	±10	±15

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



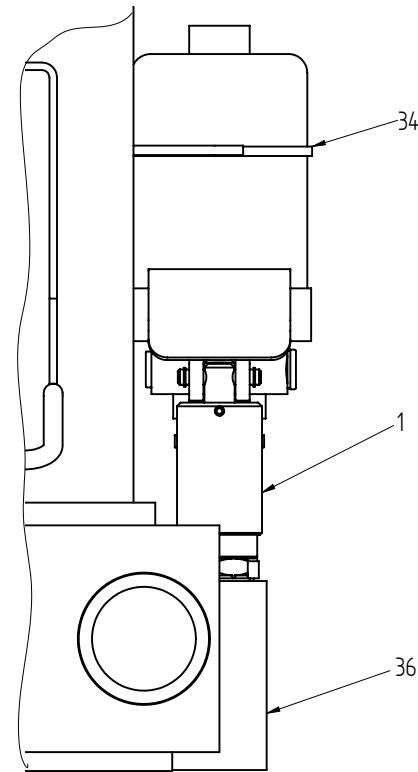
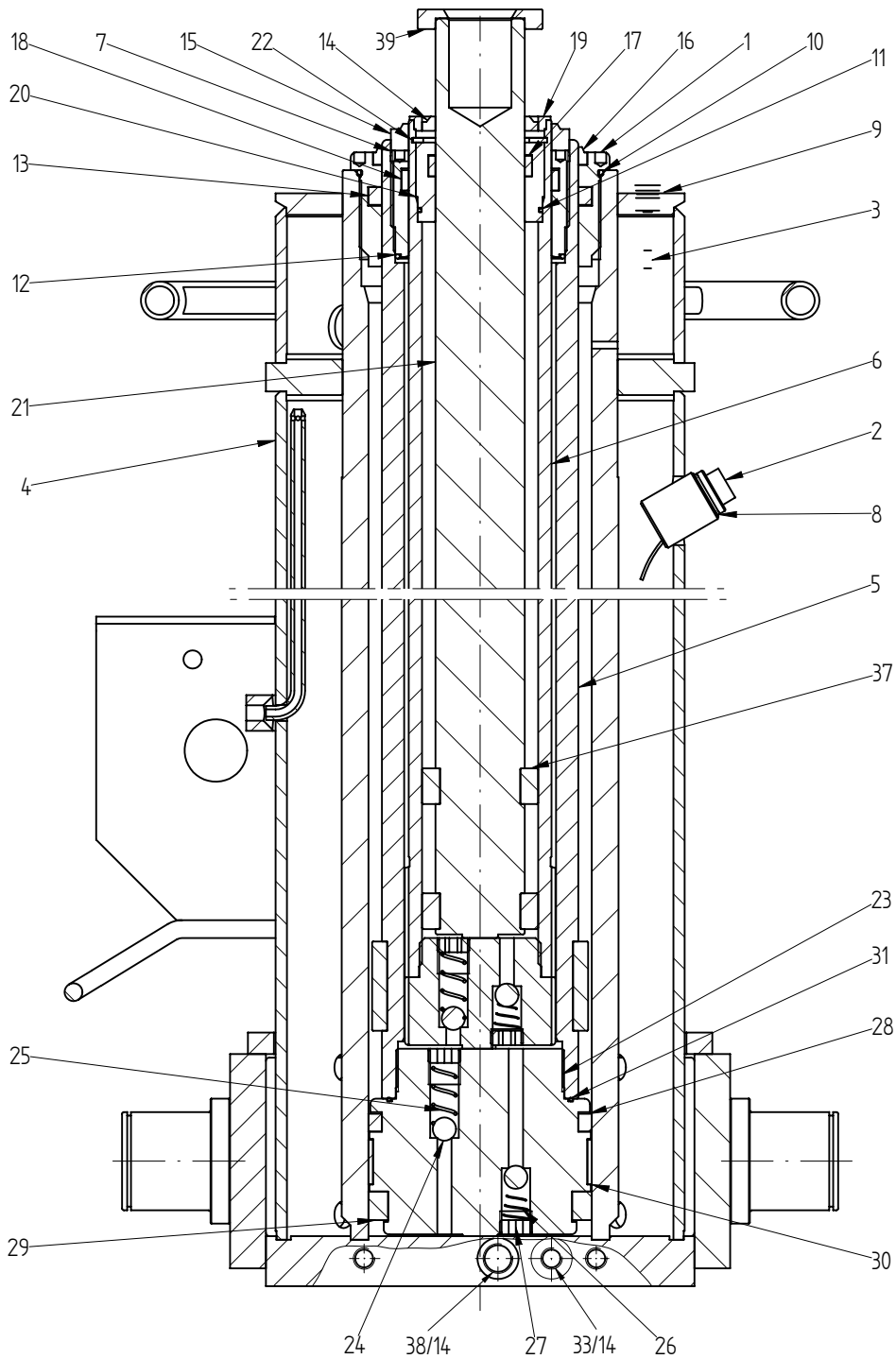
Pos.	Stk.	Description	Order-No.
1	1	Hydraulic pedal	3178001
8	2	Cylinder screw	700861
14	2	O-Ring	707614
20	1	Lowering brake valve	751702
21	1	Sifter tray	3142015
300	1	Piston unit	3720300
313	1	Cylinder screw	7008340
314	1	Seal ring	706801
315	1	Seal ring	706902
324	1	Plug bushing	3107324
325	1	Wiper ring	707931
329	1	O-Ring	707645
330	1	Bar seal	707883
336	1	Oil filler plug	3260336
337	1	Seal ring	706812
350	1	Piston	3107350
351	1	Bar seal	707886
353	1	Cylinder seal seat	707851
357	1	O-Ring	707637
359	1	Pestle pipe	3720359
378	1	Oil dipstick	3601378
379	1	Seal ring	706902
382	1	Telescopic piston bar	3107380
386	2	Steel ball	707306
387	1	Spring cone	2509014
388	2	Adjusting ring	3281388
389	1	Compression spring	3720389
390	1	Plug bushing	3720390
391	1	Wiper ring	707930
393	2	Distance bushing	3720393
394	1	O-Ring	707693
395	1	Bar seal	708014
396	1	Lock ring	794102

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570									
Genauigkeitsklasse	Nennmaß $\Delta$ in mm								
	bis 30	über 30 bis 50	über 50 bis 125	über 125 bis 2000	über 2000 bis 4000	Winkelmaß	0,1° bis 1°	1° bis 10°	über 10°
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'

Zusammenfassende Angabe Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 7181									
Genauigkeitsklasse	Nennmaß $\Delta$ in mm								
	über 0 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	
fin	±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	
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	

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.

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



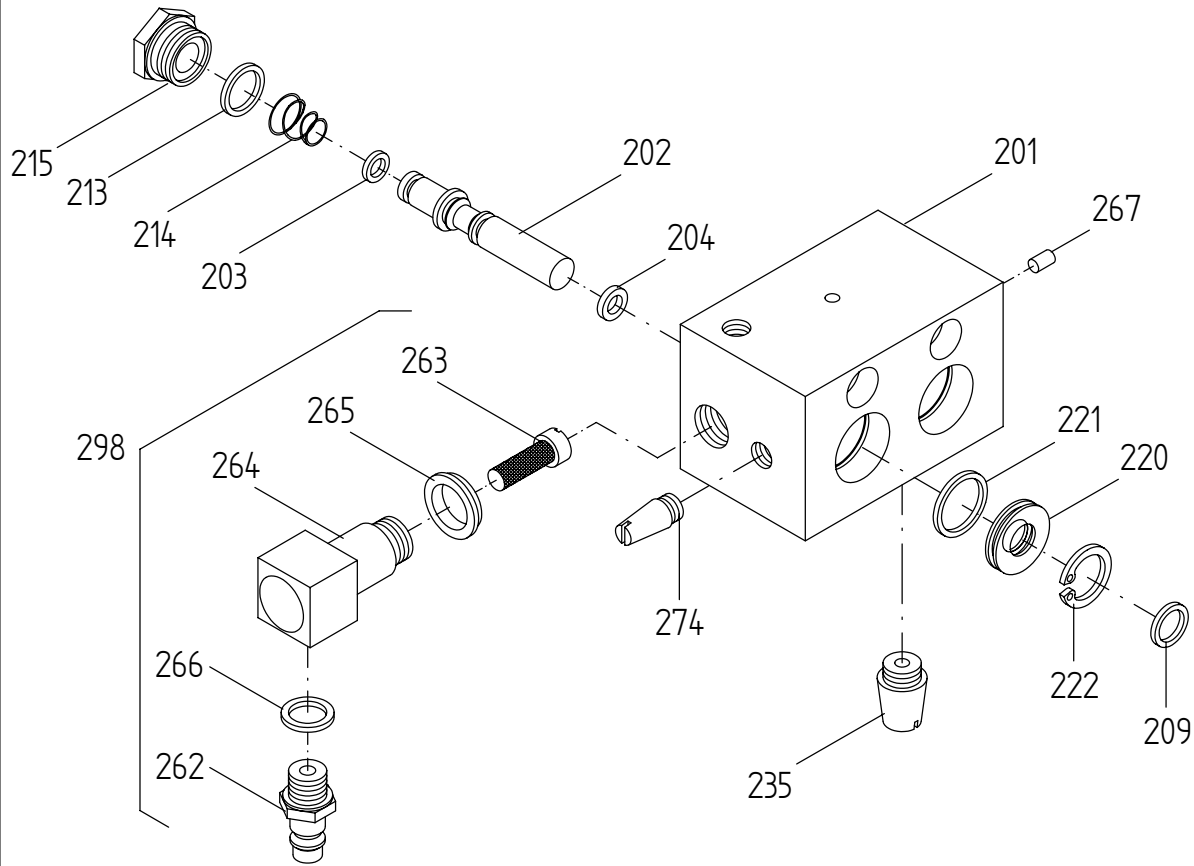
Pos.	Stk.	Description	Order-No.
1	1	Guide bushing	3107324
2	1	Oil filler plug	3260336
3	1	Oil dipstick	3601378
4	1	Piston unit	3749300
5	1	Pestle pipe	3749358
6	1	Pestle pipe	37493591
7	1	Bushing	3720390
8	1	Seal ring	706812
9	1	Seal ring	706902
10	1	O Ring	707645
11	1	O Ring	707666
12	1	O Ring	707693
12	1	Sleeve	707883
14	1	Wiper ring	707924
15	1	Wiper ring	707930
16	1	Wiper ring	707931
17	1	Bar seal	105948
18	1	Bar seal	708014
19	1	Intermediate ring	103034
20	1	Plug bushing	103035
21	1	Telescopic bar	103036
22	1	Lock ring	103043
23	1	Piston	3107350
24	2	Steel ball	707306
25	1	Compression spring	3720389
26	1	Spring cone	2509014
27	2	Adjusting ring	3281388
28	1	Piston seal	707886
29	1	Piston seal	707851
30	1	Special bushing	794102
31	1	O Ring	707637
32	2	O Ring	707614
33	1	Sifter tray	3142015
34	2	Rod holder	3720372
35	1	Hydraulic pedal	3178001
36	2	Cylinder screw	700861
37	2	Distance bushing	103037
38	1	Lowering brake valve	751702
39	1	Lock ring	3281392

Änderungen		über 01	über 02	über 03	über 04	über 05	über 06	über 07	über 08	über 09	über 10	über 11	über 12
A	1	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11
B	1	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12
C	1	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger überlassen ist, sie darf weder ververvielfältigt, noch Dritten Personen, insbesondere Konkurrenten ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder ausgedruckt geteilt werden.

Änderungen		über 11	über 12	über 13	über 14	über 15	über 16	über 17	über 18	über 19	über 20	über 21	über 22
A	1	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11
B	1	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12	12
C	1	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13	13

Werkstoff / Holzzeug / DIN									
Modell Nr. / Werkzeug Nr.									
BLITZ M. Schneider Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH 78199 Braunlingen		Maßstab	Datum	Name	Zeichn. Nr.	103038			
Oberflächenbehandlung		Die Maße werden besonders geformt		Ersatz für		Hubeinheit kpl. GHUSFTT u. GHUSFTT 14/14/7			



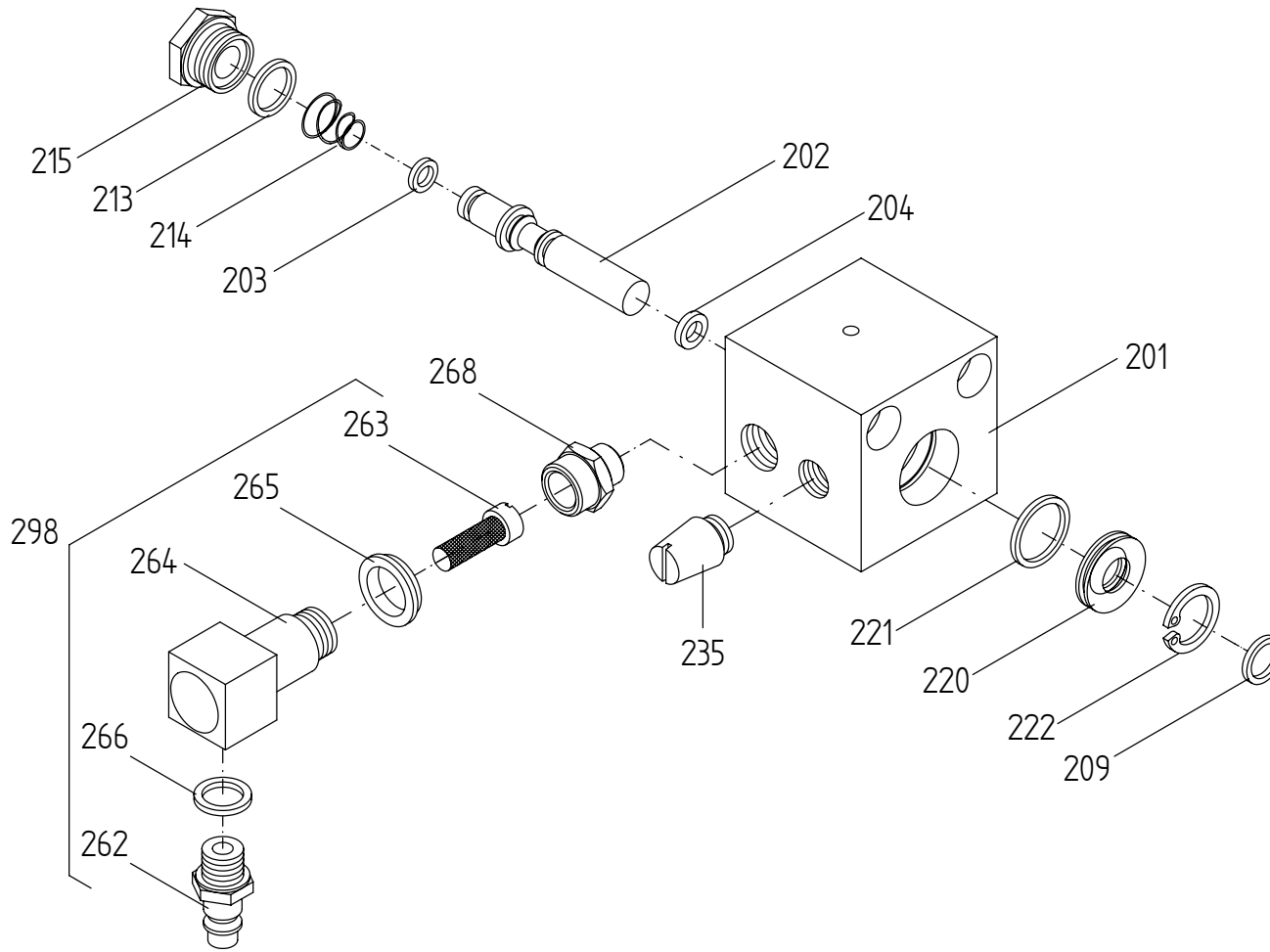
Pos.	Stk.	Description	Order-No.
201	1	valve body	3294201
202	2	tappet	32942021
203	2	O-ring 7 x 2	707604
204	2	O-ring 7 x 2,5	7076891
209	2	O-ring 12 x 2	707609
213	2	O-ring 15 x 2	707684
214	2	cone spring Nr. 199	3616214
215	2	screw plug	3294215
220	2	ring	3294220
221	2	O-ring 20 x 2	707615
222	2	lock ring black J 26 / DIN 472	704105
235	1	silencer R 1/4"	708951
262	1	coupling socket	3255262
263	1	sieve insert complete	3142015
264	1	socket block	3259264
265	1	ring washer element Hit	706705
266	1	seal ring Cu	706902
274	1	silencer R 1/8"	708950
298	1	air supply complete	104525
299	1	seal set complete	3662299

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570									
Für Längsmaß/△ in mm	Nennmaß					Winkelmaß	α 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 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 dritten Personen, insbesondere Konkurrenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Zusätzliche Fertigungstoleranzen für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 2768										
Fertigungsart	Nennbreite (mm) der Fräsmasche					über 10 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000
	über 0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 100	über 100 bis 400					
fen	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	—	—	
zmm	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±2	
zpb	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±4	
zgr	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8	—	

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



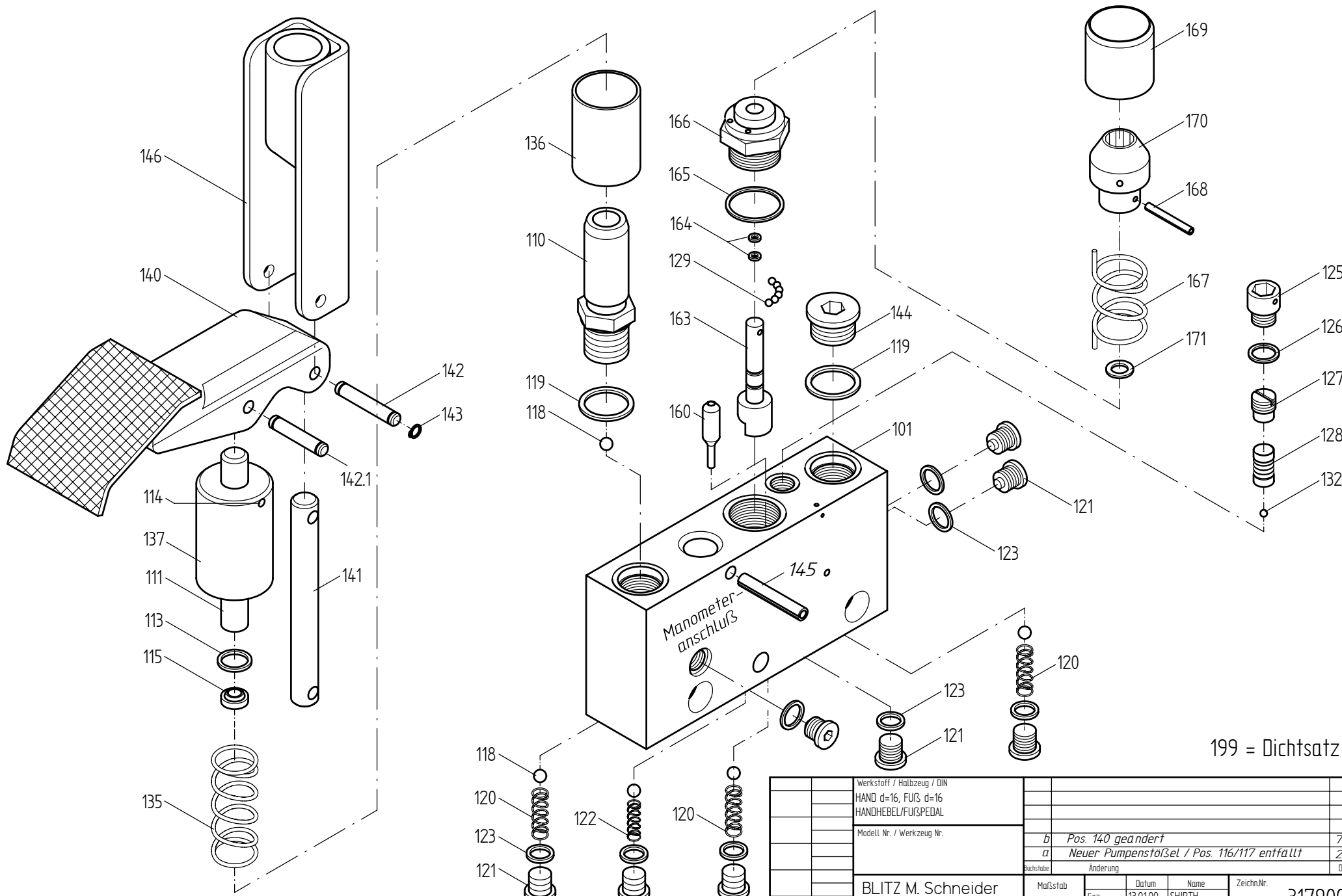
Pos.	Stk.	Description	Order-No.
0201	1	valve body	3200201
0202	1	tappet	32942021
0203	1	O-ring 7 x 2	707604
0204	1	O-ring 7 x 2,5	7076891
0209	1	O-ring 12 x 2	707609
0213	1	O-ring 15 x 2	707684
0214	1	cone spring Nr. 199	3616214
0215	1	screw plug	3294215
0220	1	ring	3294220
0221	1	O-ring 20 x 2	707615
0222	1	lock ring black J 26	704105
0235	1	silencer R 1/4"	708951
0262	1	coupling socket	3255262
0263	1	sieve insert complete	3142015
0264	1	socket block	3259264
0265	1	ring washer element Hit	706705
0266	1	seal ring Cu	706902
268	1	extension	3607267
298	1	air supply complete	104525
299	1	seal set complete	100774

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570										
Größe	Nennmaß $\Delta$ in mm					Winkelmaße	a in ° and for Schweißnähte	a in ° and for Schweißnähte	a in ° and for Schweißnähte	a in ° and for Schweißnähte
	bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 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 2768										
Größe	Nennbereich					Nennbereich	Nennbereich	Nennbereich	Nennbereich	Nennbereich
	bis 0,1	über 0,1 bis 0,3	über 0,3 bis 0,6	über 0,6 bis 1,0	über 1,0 bis 3,0					
mm	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2
mm	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4
mm	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±6	±8
mm	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8	±12	±20

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



199 = Dichtsatz kpl.

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570									
Größe	Längsmaß $\Delta$ in mm			Winkelmaß			Hohlmaß		
	bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000	bis 30	über 30 bis 100	über 100 bis 1000
A	±1	±1	±2	±3	±4	±5	±10'	±15'	±20'
B	±1	±2	±3	±4	±5	±6	±15'	±20'	±25'
C	±1	±3	±4	±5	±6	±8	±15'	±20'	±25'

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 Fertigungstoleranzabweichung für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 2768									
Größe	Längsmaß			Winkelmaß			Hohlmaß		
	bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000	bis 30	über 30 bis 100	über 100 bis 1000
fm	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2
fm <sub>max</sub>	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3
fm <sub>min</sub>	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±6
fm <sub>gr<sub>0</sub></sub>	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8	±12

Werkstoff / Halbzeug / DIN HAND d=16, FUß d=16 HANDHEBEL/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	
78199 Bräunlingen		GHUSFL			



Pos.	Stk.	Description	Order-No.
101	1	Pump body	3178101
110	1	Pump cylinder	31721106
111	1	Pump pestle	3179112
113	1	O Ring	707756
114	1	Clamping sleeve	708247
115	1	Wiper	707961
118	5	Steel ball	707312
119	2	Seal ring	706814
120	3	Spring pressure	3173120
121	8	Screw plug	3173121
122	1	Spring pressure	8505004
123	8	O Ring	707716
125	1	Set screw	3173125
126	1	Seal ring	706806
127	1	Adjusting screw	4100236
128	1	Spring set	4004240
129	9	Spring	707301
132	1	Spring	707308
135	1	Spring	3649135
136	1	Spring protection	3649136
137	1	Rabbet ring	3649137

Pos.	Stk.	Description	Order-No.
140	1	Pedal	37201401
141	1	Joint item	3649141
142	1	Bold	3179127
142.1	1	Joint bold	31611271
143	4	Lock ring	704002
144	1	Screw plug	705513
145	1	Clamping sleeve	708230
146	1	Cuff	3179150
160	1	Valve pestle	3173160
163	1	Eccentric tappet	3173163
164	2	O Ring	707603
165	1	Seal ring	706815
166	1	Pestle lead	3173166
167	1	shank spring	3173167
168	1	Clamping sleeve	708223
169	1	Covering pipe	3173169
170	1	Pestle cap	3173170
171	1	Seal ring	706850

Allgemeinereferenzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570

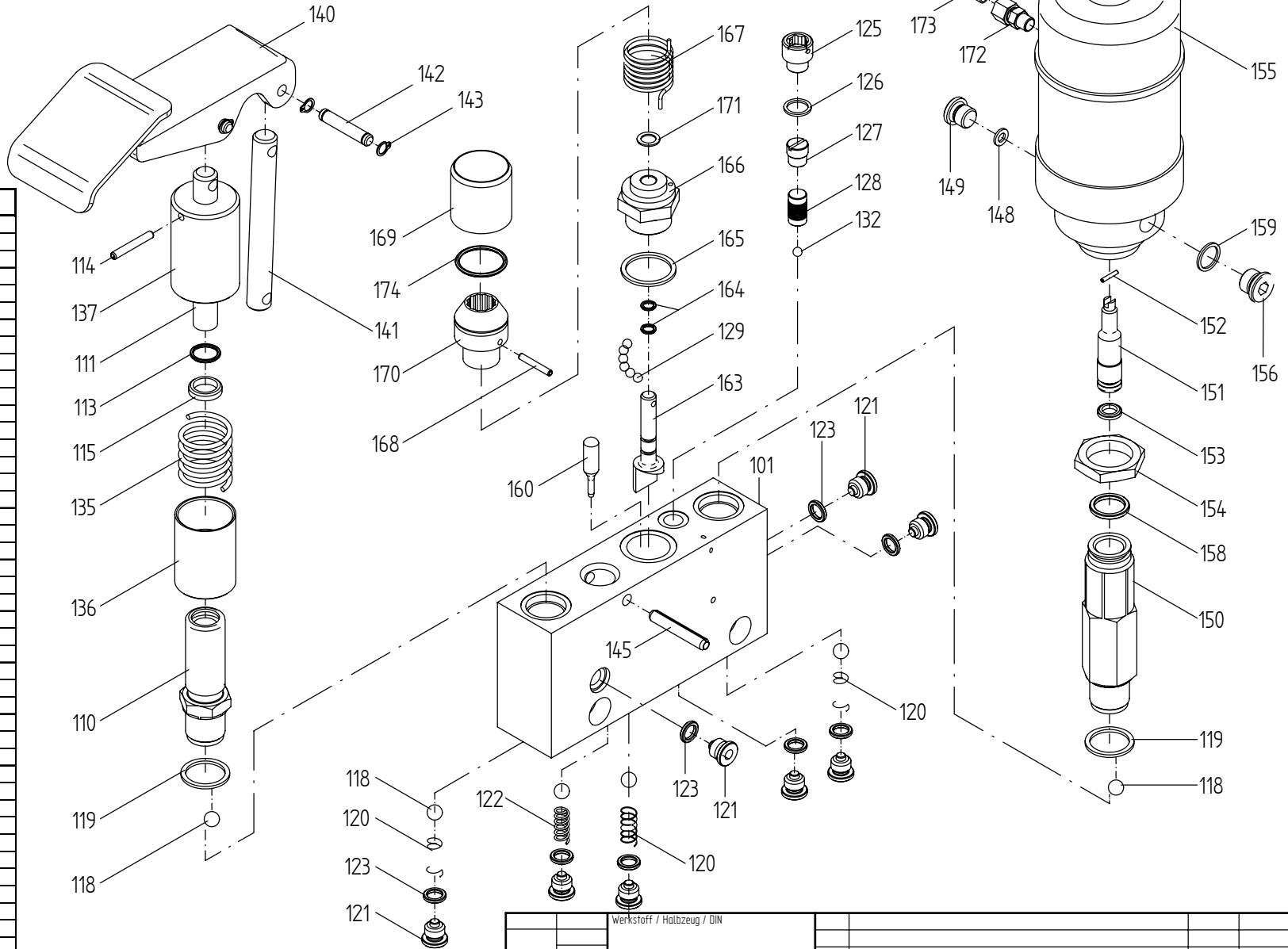
Sonder- kenngrad	bis 30		über 30 bis 100		über 100 bis 315		über 315 bis 1000		über 1000 bis 4000		Werkstoffe bis 315		a 90° and für Schweißnähte über 315 bis 1000	
	#1	#1	#1	#2	#3	#4	#20'	#15	#10'	#10'	#10'	#10'	#10'	#30'
A	#1	#1	#1	#2	#3	#4	#20'	#15	#10'					
B	#1	#2	#2	#3	#4	#6	#4,5	#30'	#20'					
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.

Zusätzliche Fertigungstoleranzen für Maße ohne Toleranzangaben in mm DIN 2154

Sonder- kenngrad	bis 0,5 bis 3		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 4000	
	#1	#1	#1	#1	#1	#1	#1	#1	#1	#1	#1	#1	#1	#1	#1	#1	#1	#1
fen	#0,05	#0,05	#0,1	#0,15	#0,2	#0,3	#0,5	#0,8	#1,2	#2	#3	#4	#6	#8	#10	#15	#20	#30
mm	#0,1	#0,1	#0,2	#0,3	#0,5	#0,8	#1,2	#2	#3	#4	#6	#8	#10	#15	#20	#30	#45	#60
mm	#0,2	#0,3	#0,5	#0,8	#1,2	#2	#3	#4	#6	#8	#10	#15	#20	#30	#45	#60	#90	#120
mm	#0,5	#0,5	#1	#1,5	#2,5	#4	#6	#8	#10	#15	#20	#30	#45	#60	#90	#120	#180	#240

Werkstoff / Halbzeug / DIN HAND d=16, FU3 d=16 HANDHEBEL/FU3PEDAL															
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/FU3PUMPE MF 16							
Oberflächenbehandlung		Die Maße werden besonders geprüft		Ersatz für		GHUSFL									



Pos.	Stk.	Description	Order-No.
101	1	Pump body	3178101
110	1	Pump cylinder	31721106
111	1	Pump pestle	3179112
113	1	O Ring	707756
114	1	Clamping sleeve	708247
115	1	Wiper	707961
118	6	Steel ball	707312
119	2	Seal ring	706814
120	3	Spring pressure no.39	3173120
121	8	Screw plug	3173121
122	1	Spring pressure	8505004
123	8	O Ring	707716
125	1	Set screw	3173125
126	1	Seal ring	706806
127	1	Adjusting screw	4100236
128	1	Spring set	4004240
129	9	Steel ball	707301
132	1	Steel ball	707308
135	1	Spring	3649135
136	1	Spring protection	3649136
137	1	Rabbit ring	3649137
140	1	Pedal	3720140
141	1	Joint item	3649141
142	2	Joint bold	31611271
143	4	Lock ring	704002
145	1	Clamping sleeve	708230
148	1	Seal ring	703709
149	1	Screw plug	705533
150	1	Air motor cylinder	3173150
151	1	Air motor piston	3173151
152	1	Clamping sleeve	708214
153	1	Piston gasket set	708000
154	1	Counter nut	3173154
155	1	Air motor	751800
156	1	Screw plug	705534
158	1	O Ring	707616
159	1	Seal ring	706807
160	1	Valve pestle	3173160
163	1	Eccentric tappet	3173163
164	2	O Ring	707603
165	1	Seal ring	706815
166	1	Pestle lead	3173166
167	1	Shank spring	3173167
168	1	Clamping sleeve	708223
169	1	Covering pipe	3173169
170	1	Pestle cap	3173170
171	1	Seal ring	706850
172	1	Ermeto coupling	752129
173	1	Ermeto coupling	752015
174	1	O Ring	707726

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570	
Maßstab	1 in mm
A	±0,1
	±0,2
B	±0,1
	±0,2
C	±0,1
	±0,2

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.

Zugspannung	Zugspannung									
	über 10 bis 30	über 30 bis 50	über 50 bis 75	über 75 bis 100	über 100 bis 150	über 150 bis 200	über 200 bis 300	über 300 bis 400	über 400 bis 500	über 500 bis 1000
mit	+0,05	+0,05	+0,1	+0,15	+0,2	+0,3	+0,5	+0,8	+1,2	+2
ohne	+0,1	+0,1	+0,2	+0,3	+0,5	+0,8	+1,2	+2	+3	+4
ohne	—	+0,5	+1	+1,5	+2,5	+4	+6	+8		

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				Gepr.				0	
Oberflächenbehandlung		Die Maße werden besonders geprüft		Benennung		Pumpe MPF 16 kpl.		0	
Ersatz für									

Pos.	Stk.	Description	Order-No.
101	1	Pump body	3178101
110	1	Pump cylinder	31721106
111	1	Pump pestle	3179112
113	1	O Ring	707756
114	1	Clamping sleeve	708247
115	1	Wiper	707961
118	6	Steel ball	707312
119	2	Seal ring	706814
120	3	Spring pressure no.39	3173120
121	8	Screw plug	3173121
122	1	Spring pressure	8505004
123	8	O Ring	707716
125	1	Set screw	3173125
126	1	Seal ring	706806
127	1	Adjusting screw	4100236
128	1	Spring set	4004240
129	9	Steel ball	707301
132	1	Steel ball	707308
135	1	Spring	3649135
136	1	Spring protection	3649136
137	1	Rabbet ring	3649137
140	1	Pedal	3720140
141	1	Joint item	3649141
142	2	Joint bold	31611271
143	4	Lock ring	704002

Pos.	Stk.	Description	Order-No.
145	1	Clamping sleeve	708230
148	1	Seal ring	703709
149	1	Screw plug	705533
150	1	Air motor cylinder	3173150
151	1	Air motor piston	3173151
152	1	Clamping sleeve	708214
153	1	Piston gasket set	708000
154	1	Counter nut	3173154
155	1	Air motor	751800
156	1	Screw plug	705534
158	1	O Ring	707616
159	1	Seal ring	706807
160	1	Valve pestle	3173160
163	1	Eccentric tappet	3173163
164	2	O Ring	707603
165	1	Seal ring	706815
166	1	Pestle lead	3173166
167	1	Shank spring	3173167
168	1	Clamping sleeve	708223
169	1	Covering pipe	3173169
170	1	Pestle cap	3173170
171	1	Seal ring	706850
172	1	Ermeto coupling	752129
173	1	Ermeto coupling	752015

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570										
Genauigkeitsklasse	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.

Überspannter Fertigung, zulässige Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 7181										
Genauigkeitsklasse	Nennbereich									
	über 0 bis 10	über 10 bis 30	über 30 bis 50	über 50 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
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.									
Buchstabe		Änderung		Datum		Name			
BLITZ M. Schneider		Maßstab		Datum		Name		Zeichn.Nr.	
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH				12.08.2003		shirth		3178001	
78199 Bräunlingen				Gez.		Gedr.		0	
Oberflächenbehandlung		Die Maße werden besonders geprüft		Ersatz für		Benennung		Pumpe MPF 16 kpl.	
								0	