



Toleranzen für Lochabstände und Lochabstandsmaße zum Koordinaten-Nullpunkt ohne Toleranzangabe						
Stiftlöcher und Paßbohrungen	$\oplus 0.01$	Ra 1.6				
Gewinde und Durchgangslöcher bis Ø5,5	$\oplus 0.1$	Ra 3.2				
Gewinde und Durchgangslöcher über Ø5,5	$\oplus 0.2$	Ra 3.2				
Schweissteilfertigung	DIN 6784					
Schweissmethode: 135 (CO2) Schweißnahtdicke (min.): a=3 mm Spannungsfrei gegläht	$\begin{matrix} -0.5 \\ -0.2 \end{matrix}$	$\begin{matrix} +0.8 \\ +0.2 \end{matrix}$	Ra 6.3 / (✓)			
Gleich bzw. ähnlich Teil						
Oberflächenbeschaffenheit VW 13705, Seite 6 10.83 (DIN ISO 1302)						
✓ s / Oberflächen ohne besondere Anforderung, wie sie durch ein beliebiges Fertigungsverfahren hergestellt werden	t $\sqrt{Rz100}$	u $\sqrt{Rz40}$	v $\sqrt{Rz25}$	w $\sqrt{Rz10}$	x $\sqrt{Rz6.3}$	z $\sqrt{Rz1}$
Zulässige Abweichungen für Maße ohne Toleranzangabe nach DIN 7168 mittel						
von 0,5 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000
±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2
Datum	2018. 07. 04.				Format	A2
Benennung	MA-2075 Olajteknő állvány					
Part ID			Maßstab	1:10		
Alkatrész ID						
Zeichnungsnummern						
Rajzszám						
Oberflächenbehandlung			Verarbeitung			
Felületkezelés			Megmunkálás			
Masse	211,349 kg		Stoffnamen			
Tömeg			Anyag			
Gesamtgröße			Halbzeug			
Méret			Félkész termék			
Konstruktor	Horváth Zsolt					
Tervező						



PannonSys Kft.

9027, Győr, Szentiváni út 14.  
Tel.: +36 30 210 7703  
Fax: +36 96 411 299  
www.pannonsys.hu