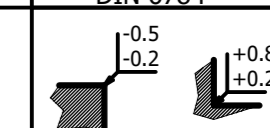


Toleranzen für Lochabstände und Lochabstandsmaße zum Koordinaten-Nullpunkt ohne Toleranzangabe						
Stiftlöcher und Paßbohrungen	$\oplus 0.01$	Ra 1.6				
Gewinde und Durchgangslöcher bis Ø5,5	$\oplus 0.1$	Ra 3.2				
Gewinde und Durchgangslöcher über Ø5,5	$\oplus 0.2$	Ra 3.2				
Schweissteilfertigung		DIN 6784				
Schweissmethode: 135 (CO2) Schweißnahtdicke (min.): a=3 mm Spannungsfrei gegläht			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	u	v	w	x	z
	$\sqrt{Rz100}$	$\sqrt{Rz40}$	$\sqrt{Rz25}$	$\sqrt{Rz10}$	$\sqrt{Rz6.3}$	$\sqrt{Rz2.5}$
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-3240 Kom kocsi					
Part ID				Maßstab	1:7	
Alkatrész ID						
Zeichnungsnummern						
Rajzzám						
Oberflächenbehandlung				Verarbeitung		
Felületkezelés				Megmunkálás		
Masse	212.009 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