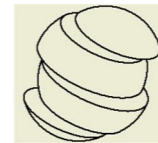


Toleranzen für Lochabstände und Lochabstandsmaße zum Koordinaten-Nullpunkt ohne Toleranzangabe						
Stiftlöcher und Paßbohrungen	$\oplus 0.01$	Ra 1.6				
Gewinde und Durchgangslöcher bis Ø5,5	$\oplus 0.1$	Ra 3.2				
Gewinde und Durchgangslöcher über Ø5,5	$\oplus 0.2$	Ra 3.2				
Schweissteilfertigung		DIN 6784				
Schweissmethode: 135 (CO2) Schweisnahtdicke (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 ✓ $\sqrt{Rz100}$	u ✓ $\sqrt{Rz40}$	v ✓ $\sqrt{Rz25}$	w ✓ $\sqrt{Rz10}$	x ✓ $\sqrt{Rz6.3}$	z ✓ $\sqrt{Rz1}$
Zulaessige 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-1256 GLT komissió kocsi					
Part ID				Maßstab	1:10	
Alkatrész ID						
Zeichnungsnummern						
Rajzszám						
Oberflächenbehandlung				Verarbeitung		
Felületkezelés				Megmunkálás		
Masse	176,205 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