



Toleranzen für Lochabstände und Lochabstandsmaße zum Koordinaten-Nullpunkt ohne Toleranzangabe			
Stiftlöcher und Paßbohrungen	± 0.01	Ra 1.6	
Gewinde und Durchgangslöcher bis Ø5,5	± 0.1	Ra 3.2	
Gewinde und Durchgangslöcher über Ø5,5	± 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 $\sqrt{Rz1}$
Zulaessige Abweichungen für Maße ohne Toleranzangabe nach DIN 7168 mittel			
von 0,5	über 6	über 30	über 120
bis 6	bis 30	bis 120	bis 315
±0,1	±0,2	±0,3	±0,5
			über 315
			bis 1000
			bis 2000
			über 2000
			bis 4000
			±2
Datum	2018. 07. 04.		Format
Dátum			Lap méret
Benennung	MA-825 Sori polc emelő asztalokkal		
Megnevezés			
Part ID		Maßstab	1:13
Alkatrész ID		Méretarány	
Zeichnungsnummern			
Rajzszám			
Oberflächenbehandlung	Verarbeitung		
Felületkezelés	Megmunkálás		
Masse	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