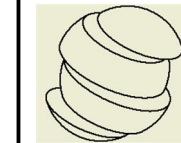


Toleranzen für Lochabstände und Lochabstandsmaße zum Koordinaten-Nullpunkt ohne Toleranzangabe							
Stiftlöcher und Paßbohrungen	$\oplus 0.01$	Ra 1.6					
Gewinde und Durchgangslöcher bis Ø5,5	$\oplus 0.1$	Ra 3.2					
Gewinde und Durchgangslöcher über Ø5,5	$\oplus 0.2$	Ra 3.2					
Schweissteilfertigung		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	u	v	w	x	y	
	√ Rz100	√ Rz40	√ Rz25	√ Rz10	√ Rz6.3	√ Rz2.5	
	z	z	z	z	z	z	
	√ Rz10	√ Rz6.3	√ Rz2.5	√ Rz10	√ Rz6.3	√ Rz2.5	
Zulaessige Abweichungen für Maße ohne Toleranzangabe nach DIN 7168 mittel							
von 0,5	über 6	über 30	über 120	über 315	über 1000	über 2000	
bis 6	bis 30	bis 120	bis 315	bis 1000	bis 2000	bis 4000	
±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	
Datum	2018. 07. 04.					Format	A2
Benennung	MA-2418 Tesztasztal						
Part ID						Maßstab	1:10
Alkatrész ID							
Zeichnungsnummern							
Rajzszám							
Oberflächenbehandlung						Verarbeitung	
Felületkezelés						Megmunkálás	
Masse	353,252 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