



Toleranzen für Lochabstände und Lochabstandsmaße zum Koordinaten-Nullpunkt ohne Toleranzangabe							
Stiftlöcher und Paßbohrungen	$\pm 0.01$	Ra 1.6					
Gewinde und Durchgangslöcher bis Ø5,5	$\pm 0.1$	Ra 3.2					
Gewinde und Durchgangslöcher über Ø5,5	$\pm 0.2$	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	$\sqrt{Rz100}$	u	$\sqrt{Rz40}$	v	$\sqrt{Rz25}$
w	$\sqrt{Rz10}$	x	$\sqrt{Rz6.3}$	y	$\sqrt{Rz2.5}$	z	$\sqrt{Rz1}$
Zulässige 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-1030 Átadó asztal						
Part ID		Maßstab	1:10				
Alkatrész ID		Méretarány					
Zeichnungsnummern	Rajzszám						
Oberflächenbehandlung		Verarbeitung	Megmunkálás				
Felületkezelés		Masse	Stoffnomen				
		Tömeg	Anyag				
Gesamtgröße			Halbzeug				
Méret			Félkész termék				
Konstruktor	Horváth Zsolt						
Tervező							