



Toleranzen für Lochabstände und Lochabstandsmaße zum Koordinaten-Nullpunkt ohne Toleranzangabe			
Stiftlöcher und Paßbohrungen	$\pm 0.01$	Ra 1.6	$\nabla$
Gewinde und Durchgangslöcher bis Ø5,5	$\pm 0.1$	Ra 3.2	$\nabla$
Gewinde und Durchgangslöcher über Ø5,5	$\pm 0.2$	Ra 3.2	$\nabla$
Schweissteilfertigung	DIN 6784		
Schweissmethode: 135 (CO <sub>2</sub> ) Schweißnahtdicke (min.): a=3 mm Spannungsfrei gegläht	$-0.5$ $-0.2$	$+0.8$ $+0.2$	Ra 6.3 / $\nabla$ ( $\nabla$ )
Gleich bzw. ähnlich Teil			
Oberflächenbeschaffenheit VW 13705, Seite 6 10.83 (DIN ISO 1302)			
$\nabla$ / Oberflächen ohne besondere Anforderung, wie sie durch ein beliebiges Fertigungsverfahren hergestellt werden	$\sqrt{Rz100}$	$\sqrt{Rz40}$	$\sqrt{Rz25}$
	$\sqrt{Rz10}$	$\sqrt{Rz6.3}$	$\sqrt{Rz2.5}$
		$\sqrt{Rz1}$	
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	über 4000
$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$
$\pm 0,8$	$\pm 1,2$	$\pm 2$	
Datum	2018. 07. 04.		Format
Dátum			Lap méret
Benennung	MA-1554 Kaloda		A2
Megnevezés			
Part ID		Maßstab	1 : 13
Alkatrész ID		Méretarány	
Zeichnungsnummern			
Rajzszám			
Oberflächenbehandlung	Verarbeitung		
Felületkezelés	Megmunkálás		
Masse	342.187 kg	Stoffnamen	
Tömeg		Anyag	
Gesamtgröße			
Méret			
Konstruktor	Horváth Zsolt		
Tervező			