



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) 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 $\sqrt{\text{Rz100}}$	u $\sqrt{\text{Rz40}}$	v $\sqrt{\text{Rz25}}$	w $\sqrt{\text{Rz10}}$	x $\sqrt{\text{Rz6.3}}$
		y $\sqrt{\text{Rz2.5}}$	z $\sqrt{\text{Rz1}}$			
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-1554 Karosszéria szállító kocsi					
Part ID			Maßstab	1 : 13		
Zeichnungsnummern	Rajzszám					
Oberflächenbehandlung	Felületkezelés		Verarbeitung	Mégmunkálás		
Masse	260,952 kg		Stoffnamen	Anyag		
Gesamtgröße	Méret		Halbzeug	Félkész termék		
Konstruktor	Horváth Zsolt					



PannonSys Kft.

9027, Győr, Szentiváni út 14.
Tel.: +36 30 210 7703
Fax: +36 96 411 299
www.pannonsys.hu