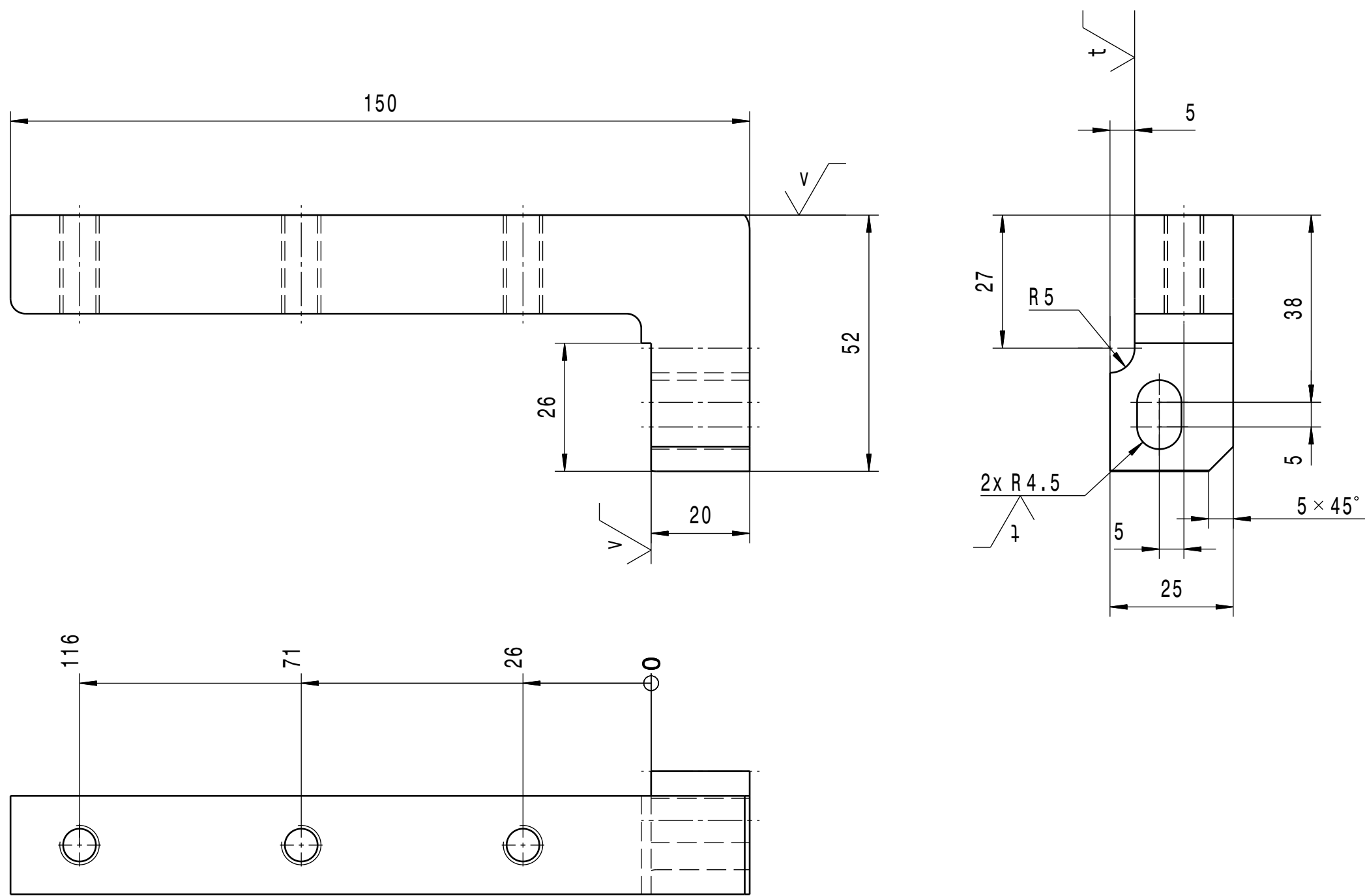


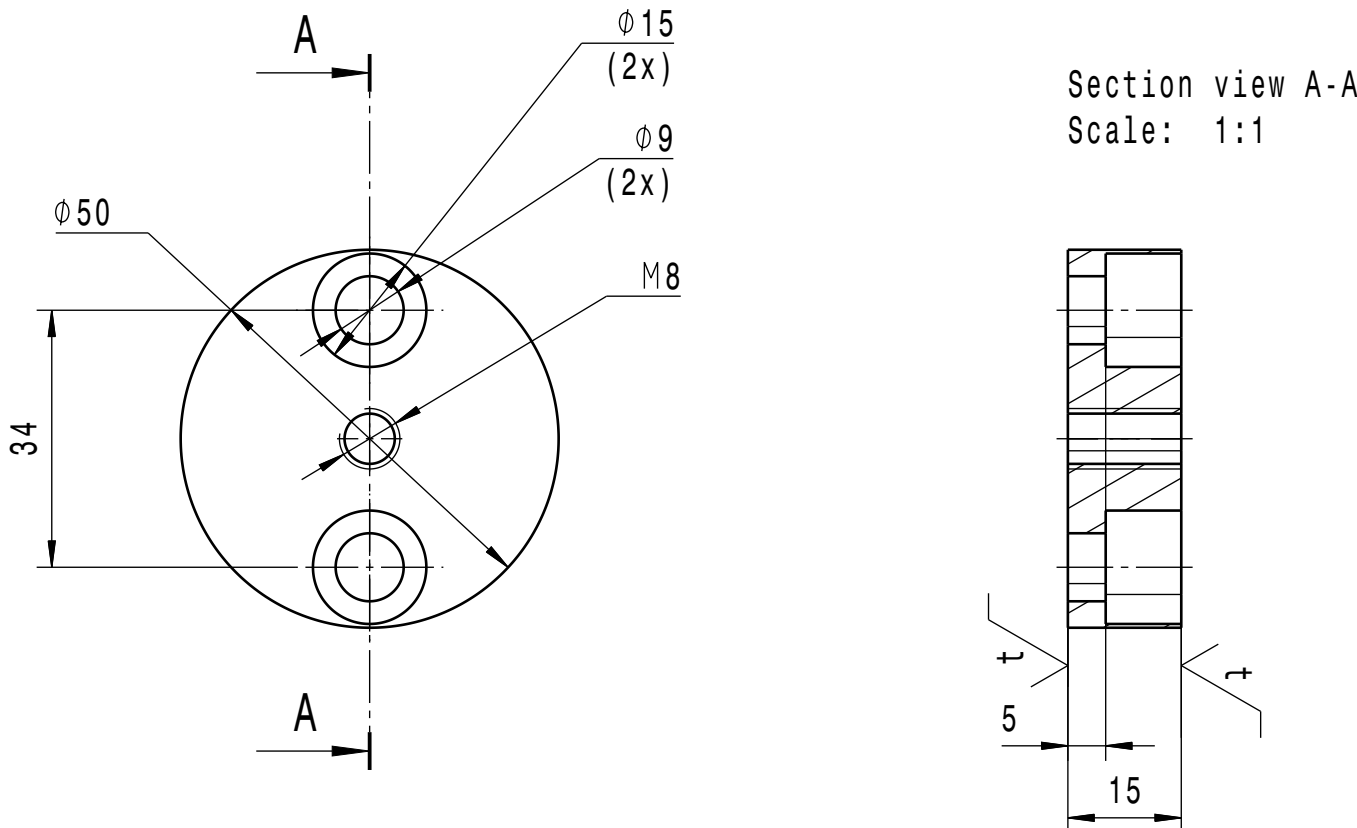


Brueniert / Ciernene

BRENNSCHABLONEN
Vypalovacia sablona
Bl./ List: SBR01

Stichmass für Stiftlöcher u. Paßbohrungen/
Presnost miery pre kolikove a licovane diery ±0,02 ✓
Stichmass für Gewinde u. Durchgangslöcher/
Presnost miery pre zavitove a priebezne diery ±0,2 ✓
Winkelmasstoleranz / Tolerancia uhla ±30''
Bearbeitungsflaechen zueinander/
Vzajonne ku sebe opracovane plochy: ±0.1
Stichmasstoleranz von Flaechen zu Stiftlöchern/
Presnost tolerancie ploch pre kolikove diery: ±0.05

				Oberflächenrauheit/ Drasnost		✓ S			
				✓ Durchgangslöcher/ ✓ prístupné diery		✓		KANTEN GEBROCHEN/ hrany zrazene	
				✓ Passbohrungen/ ✓ lícovné diery		✓		MESSKANTEN ENTRÄGTET/ meracie hrany zrazene	
1x	TEIL / Dieł	521	37-38N 284045	Nie geseichnet/ako je nakreslene					
	TEIL / Dieł	37-38N 284045	Spiegelbildlich/znaklady obraz						
Nach VW 13705 Podla VW 13705	✓ S	✓ Rz100	✓ Rz40	✓ Rz25	✓ Rz10	✓ Rz6.3			
Zul. Abweichung fuer Nennmaße ohne Toleranzangabe nach DIN ISO 2768-m (spanende Fertigung). Prislučujúce odchylky k menovitým rozmerom bez zadanych tolerancií podľa DIN ISO 2768-m (triebkove obrábanie)..									
≥ 0.5 ≤ 6	> 6 ≤ 30	> 30 ≤ 120	> 120 ≤ 400	> 400 ≤ 1000	> 1000 ≤ 2000	> 2000 ≤ 4000			
± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2			
Bemerkung/ Poznanky									
Positionsnr. / Pozicia c.			Betriebsmittelnummer/ Cislo pripravku						
521			37-38N 284045 ④						
Maerten Kallit	-56±4 HRC	Einsetzhaertetiefe Kallit do hlavy		±7,2 mm	Verguteten Zuslaecht		-600 N/mm²		
ZSB-BI. Zostavny vykres	05	Maestab Mierka	1:1	Werkstoff Material		S235JR02			



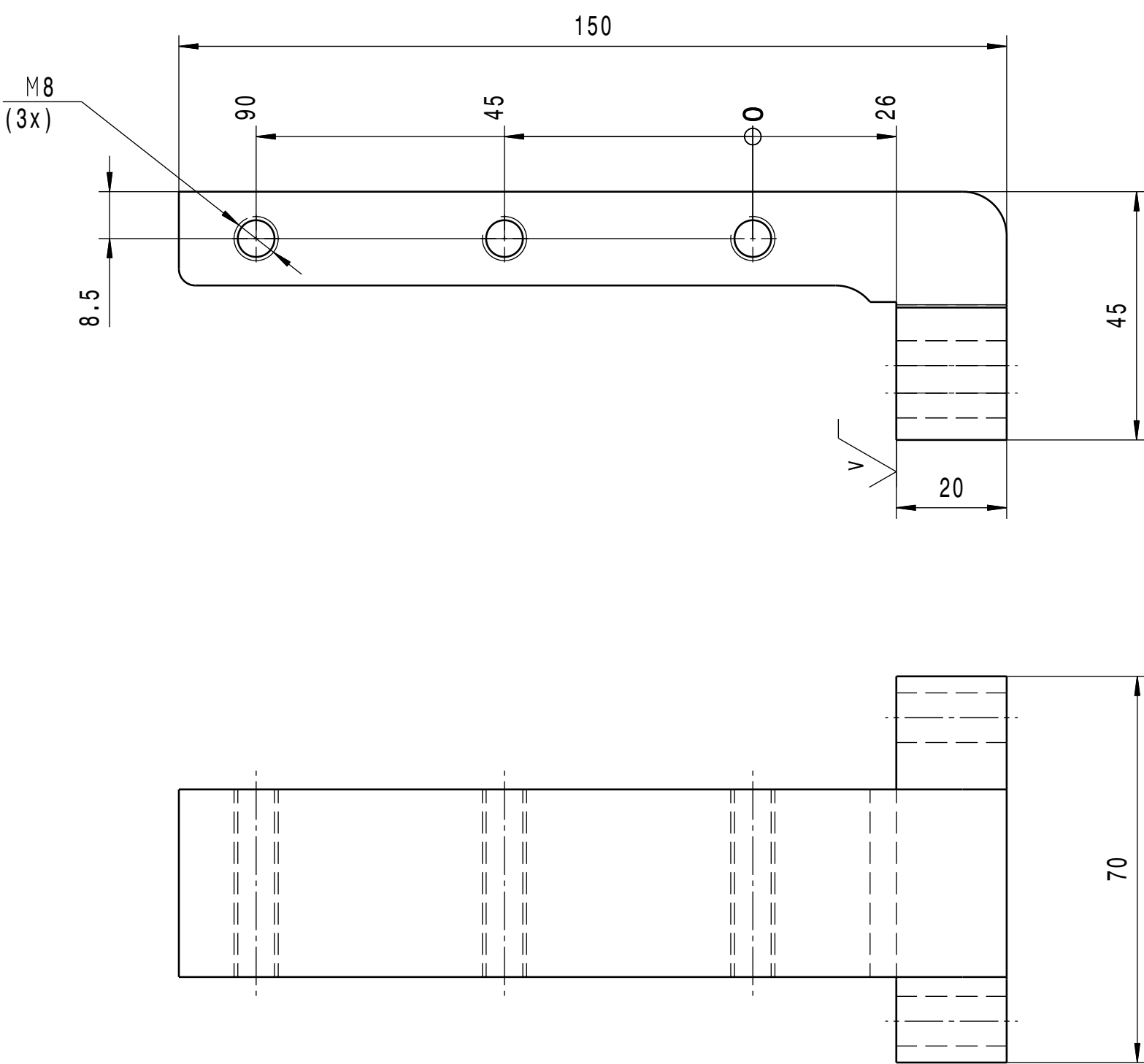
Section view A-A
Scale: 1:1

BRENNSCHABLONEN
Vypalovacia sablona
Bl./ List: SBR01

Brueniert / Ciernene

Stichmass für Stiftlöcher u. Paßbohrungen/
Presnost miery pre kolikove a licovane diery ±0,02 ✓
Stichmass für Gewinde u. Durchgangslöcher/
Presnost miery pre zavitove a priebezne diery ±0,2 ✓
Winkelmasstoleranz / Tolerancia uhla ±30''
Bearbeitungsflaechen zueinander/
Vzajonne ku sebe opracovane plochy: ±0.1
Stichmasstoleranz von Flaechen zu Stiftlöchern/
Presnost tolerancie ploch pre kolikove diery: ±0.05

		Oberflächenrauhheit/ Grünost		  					
		 Durchgangslöcher průchodné díry		KANTEN GEBROCHEN/ Hrany zřazené					
		 Prüf- oder lícovací díry		MESSKANTEN ENTRAGET/ Měřicí hrany zřazené					
2x		TEIL / Díel	519	37-38N 284045	Nie geseichnet/ako je nakreslene				
		TEIL / Díel	37-38N 284045	Spiegelbildlich/zrcadlivo obráz					
Nach VW 13705 Podla VW 13705	  S	  Rz100	  Rz40	  Rz25	  Rz10	  Rz6.3			
Zul. Abweichung fuer Nennmaße ohne Toleranzangabe nach DIN ISO 2768-m (spannende Fertigung). Prislučujúce odchylky k menovitým rozmerom bez zadanych tolerancií podľa DIN ISO 2768-m (triebkove obrábanie).									
≥ 0.5		> 6		> 30		> 120	> 400	> 1000	> 2000
± 0.1		± 0.2		± 0.3		± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2
Bemerkung/ Poznanky									
Positionsnr. / Pozícia c.			Betriebsmittelnummer/ Číslo prípravku						
519			37-38N 284045 ④						
Maerten Kallit		-56±4 HRC	Einsetzhaereteiefe Kallit do hlavy		±7,2 mm	Verguteten Zuslaecht		-600 N/mm²	
ZSB-BI. Zostavny vykres		02	Maestab Mierka		1:1	Werkstoff Material		S355JR	

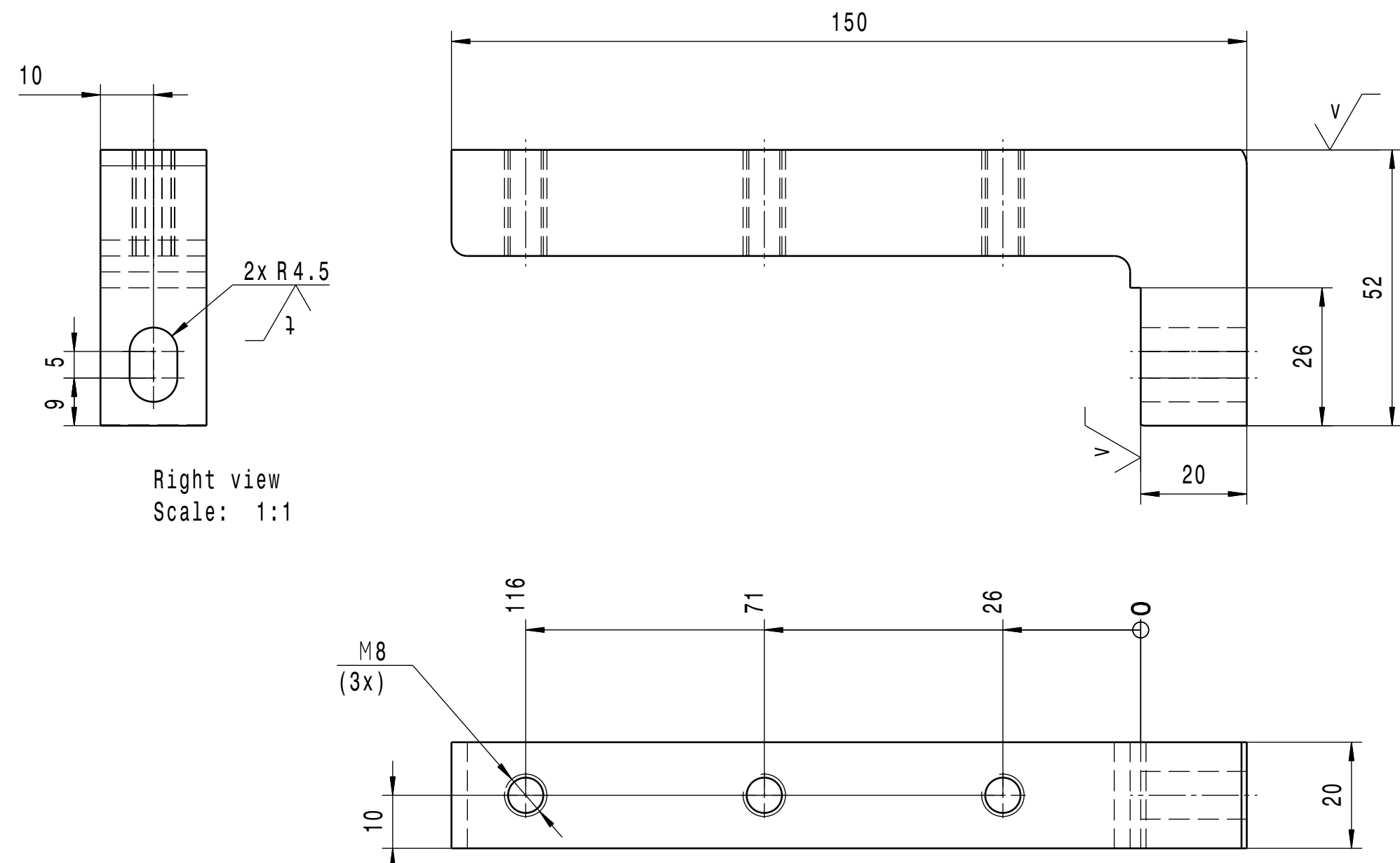


BRENNSCHABLONEN
Vypalovacia sablona
Bl./ List: SBR01

Brueniert / Ciernene

Stichmass für Stiftlöcher u. Paßbohrungen/
Presnost miery pre kolikove a licovane diery ±0,02 ✓
Stichmass für Gewinde u. Durchgangslöcher/
Presnost miery pre zavitove a priebezne diery ±0,2 ✓
Winkelmasstoleranz / Tolerancia uhla ±30''
Bearbeitungsflaechen zueinander/
Vzajonne ku sebe opracovane plochy: ±0.1
Stichmasstoleranz von Flaechen zu Stiftlöchern/
Presnost tolerancie ploch pre kolikove diery: ±0.05

		Oberflächenrauhheit/ Práosť				√ (√ √ √)			
		✓ Durchgangslöcher priehne-né diery							
		✓ Passbohrungen/ licovné diery							
1x		TEIL / Díel	477	37-38N 284045	Nie geseichnet/ako je nakreslene				
		TEIL / Díel	37-38N 284045	Spiegelbildlich/zrkadlový obráz					
Nach VW 13705 Podla VW 13705	✓ S	✓ Rz100	✓ Rz40	✓ Rz25	✓ Rz10	✓ Rz6.3			
Zul. Abweichung fuer Nennmaße ohne Toleranzangabe nach DIN ISO 2768-m (spannende Fertigung). Prislučujúce odchylky k menovitým rozmerom bez zadanych tolerancií podľa DIN ISO 2768-m (triebkove obrábanie)..		≥ 0.5 ≤ 6	> 6 ≤ 30	> 30 ≤ 120	> 120 ≤ 400	> 400 ≤ 1000	> 1000 ≤ 2000	> 2000 ≤ 4000	
		± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2	
Bemerkung/ Poznanky									
Positionsnr. / Pozícia c.		Betriebsmittelnummer/ Číslo prípravku							
517 ④		37-38N 284045							
Maerten Kallit	-56±4 HRC	Einsetzhaertetiefe Kallit do hlavy		0,7-2 mm		Verguteten Zuslaecht		-600 N/mm²	
ZSB-BI. Zostavny vykres	05	Maestab Mierka		1:1		Werkstoff Material		S275JR	



Right view
Scale: 1:1

BRENNSCHABLONEN
Vypalovacia sablona
Bl./ List: SBR01

Brueniert / Ciernene

Stichmass für Stiftlöcher u. Paßbohrungen/
Presnost miery pre kolikove a licovane diery ±0,02 ✓
Stichmass für Gewinde u. Durchgangslöcher/
Presnost miery pre zavitove a priebezne diery ±0,2 ✓
Winkelmasstoleranz / Tolerancia uhla ±30''
Bearbeitungsflaechen zueinander/
Vzajonne ku sebe opracovane plochy: ±0.1
Stichmasstoleranz von Flaechen zu Stiftlöchern/
Presnost tolerancie ploch pre kolikove diery: ±0.05

1X		TEIL / Dieł	515	37-38N 284045	Nie geseichnet/ako je nakreslene					
		TEIL / Dieł		37-38N 284045	Spiegelbildlich/znaklady obráz					
Nach VW 13705 Podla VW 13705		roh S	Rz100 T	Rz40 U	Rz25 V	Rz10 W	Rz6.3 X			
Zul. Abweichung fuer Nennmaße ohne Toleranzangabe nach DIN ISO 2768-m (spannende Fertigung). Prislučujúce odchylky k menovitým rozmerom bez zadanych tolerancií podľa DIN ISO 2768-m (triebkove obrábanie).										
≥ 0.5 ≤ 6	> 6 ≤ 30	> 30 ≤ 120	> 120 ≤ 400	> 400 ≤ 1000	> 1000 ≤ 2000	> 2000 ≤ 4000				
± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2				
Bemerkung/ Poznanky										
Positionsnr. / Pozicia c.			Betriebsmittelnummer/ Cislo pripravku							
515			37-38N 284045 ④							
Maerten Kallit	-56±4 HRC		Einsetzhaertetiefe Kallit do hlavy		±7,2 mm	Verguteten Zuslaecht		-600 N/mm²		
ZSB-BI. Zostavny vykres	05		Maestab Mierka		1:1	Werkstoff Material		S235JR02		

Volkswagen AG udržiava si všetky práva. Toto platí najmä pre práva duševného vlastníctva, know-how, autorské práva a práva na ochranu známok. Volkswagen AG je registrovaná obchodná spoločnosť. Všetky práva sú vyhradené. Volkswagen AG je registrovaná obchodná spoločnosť. Všetky práva sú vyhradené. Volkswagen AG je registrovaná obchodná spoločnosť. Všetky práva sú vyhradené.				Volkswagen AG je registrovaná obchodná spoločnosť. Všetky práva sú vyhradené.			
CAD-System und Verwaltungssystem-Schnittstelle/ CAD system a kluc na adom. syst.				Stueckliste Kusovnik			
CATIA V5-6 R2018 SP03 HF027				Ja/ano			
Sicherheit - Dok.		Fahrzeugteilnummer/Cislo dielu auta		K-Bezeichnung/Bezeichnung		Datum/Date	
VW492, SK49X							
Auftraggeber/Abteilung/ Zadávatel				Volkswagen Bratislava			
Dokument - Verantwortl.		Lubomir Cigánek		Firma/ Firma		Gez./Kreslil	
Zodpovedny za dok.		PPK-3		Matador		Telefon/ Telefon	
Adm.		+421 902 470 563		+421 423610789			
Darugehoorige Betriebsmittel				Maschine/ Zarariadenie		Inventar-Nr./ Inventar. c.	
Priradené prevádzkové prostriedky							
Benennung/ Název				Maestab/Mierka			
Zdvihací osa MK				1:1			
AFO 7110							
Betriebsmittelnummer/ Cislo pripravku				Format/ formát			
37-38N 284045 ④				A0			
				Blatt/ List			
				BL20			
				von/ z			
				20			
Kennzeichnung nach 390 2008, Marking acc. to 390 2008				Datum/ Datum			
Toleranzangabe nach VW 01054, Tolerancing principle acc. to VW 01054.				26.09.2024			