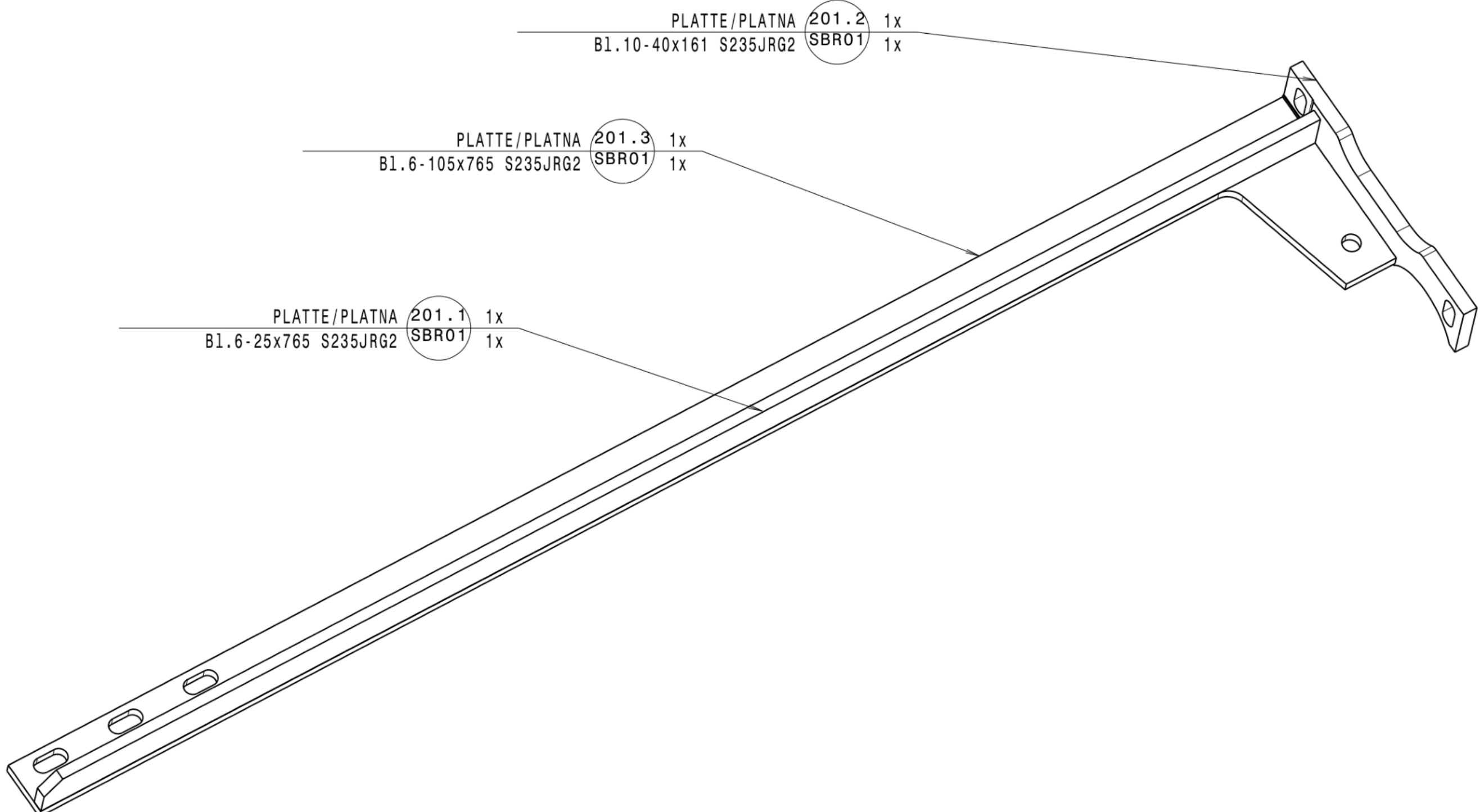
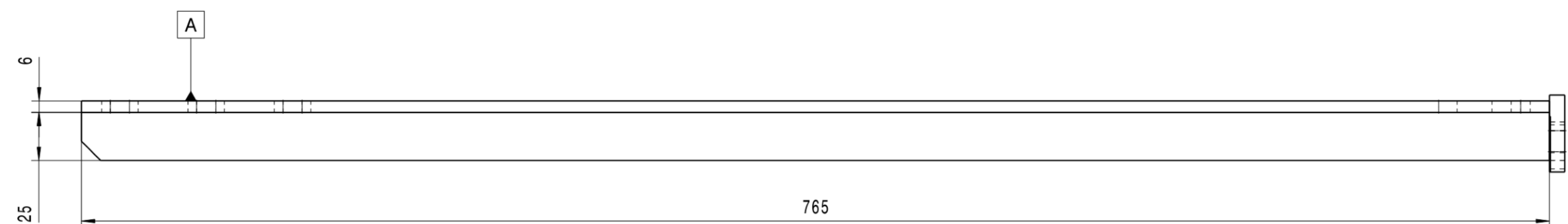
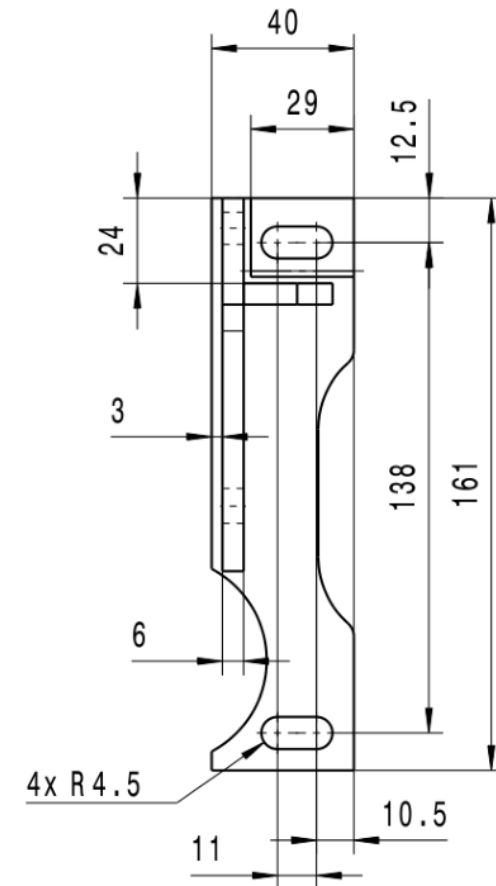




Alle umlaufenden Beruehrungskanten durchgehend /
Vsetky priebezne hrany zrazit
a=0,5 x t
Allgemeintoleranzen nach DIN EN ISO 13920 AE /
Vseobecne tolerancie podla DIN EN ISO 13920 AE

Zul.Abweichung fuer Wennmaße ohne Toleranzangabe an Schweisskonstruktionen. Prislučujúce odchylky k menovitým rozmerom bez zadanych tolerancií na zvarnej konštrukcii.											Werte / Hodnoty v mm	
≥ 2 ≤ 30	> 30 ≤ 120	> 120 ≤ 400	> 400 ≤ 1000	> 1000 ≤ 2000	> 2000 ≤ 4000	> 4000 ≤ 8000	> 8000 ≤ 12000	> 12000 ≤ 16000	> 16000 ≤ 20000	> 20000		
±1	±2	±2	±3	±4	±6	±8	±10	±12	±14	±16		

LACKIERUNG DER BAUTEILE	RAL 1003	SIGNAL GELB
BEARB. ANSCHRAUBFLAECHEEN GEOELT, LACKIERT RAL7038 OBRABENE PLOCHY LAKOVAT ANTIKOROZNI RAL7038		

Stichmass für Stiftlöcher u. Paßbohrungen/ Presnost miery pre kolikove a licovane diery	±0,02	√ ^v
Stichmass für Gewinde u. Durchgangslöcher/ Presnost miery pre zavitove a priebezne diery	±0,2	√ ^t
Winkelmastoleranz / Tolerancia uhla	±30''	
Bearbeitungsflächen zueinander/ Vzajomne ku sebe opracovane plochy:	±0.1	
Stichmasstoleranz von Flächen zu Stiftlöchern/ Presnost tolerancie ploch pre kolikove diery:	±0.05	

Oberflächenrauheit/
Drnsnost

✓ Durchgangslöcher/
pribe-né diery

✓ Passbohrungen/
licované diery

$\frac{s}{\sqrt{t}} \left(\frac{t}{\sqrt{v}} \frac{v}{\sqrt{x}} \right)$

**KANTEN GEBROCHEN/
Hrany zrazene**
**MESSKANTEN ENTGRATET/
Meracie hrany zrazene**

1x	TEIL / Diel	203	37-38N 284045	
1x	TEIL / Diel	204	37-38N 284045	wie gezeichnet/ako je nakreslene spiegelbildlich/zrkadlový obraz

Nach VW 13705 Podľa 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 (spanende Fertigung).
 Prisluchajuce odchylky k menovitým rozmerom bez zadanych tolerancii podľa DIN ISO 2768-m
 (trieskove obrabianie).

> 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/ Poznamky -

Positionsnr. / Pozicia c.

203/204

Betriebsmittelnnummer/ Cislo pripravku

37-38N 284045 ④

Haerten Kalit	Einsatzhaertentiefe Kalit do hĺbky	Vergueten Zuslichtit
56±4-HRC-	0,8 mm	-600 N/mm²

ZSB-B1. Zostavny vykres	Massstab Mierka	Werkstoff Material
03	1:2	SCHW

VÝROBA - 37-38N_284045-203-204

Obj: MAT010926 Počet kusov: 2 ks DielID: 682

Cenová ponuka: Aufeer_Manipulátor



1. Zváranie

2. Frézovanie

3. Zámočník

4. Lakovanie

pozn: RAL 1003

Poznámky z výkresu (preklad):

- Messkanten entgratet / Meracie hrany zrazene
- Alle umlaufenden Beruehrungskanten durchgehend / Vsetky priebezne hrany zrazit
- Allgemeintoleranzen nach DIN EN ISO 13920 AE / Vseobecne tolerancie podľa DIN EN ISO 13920 AE