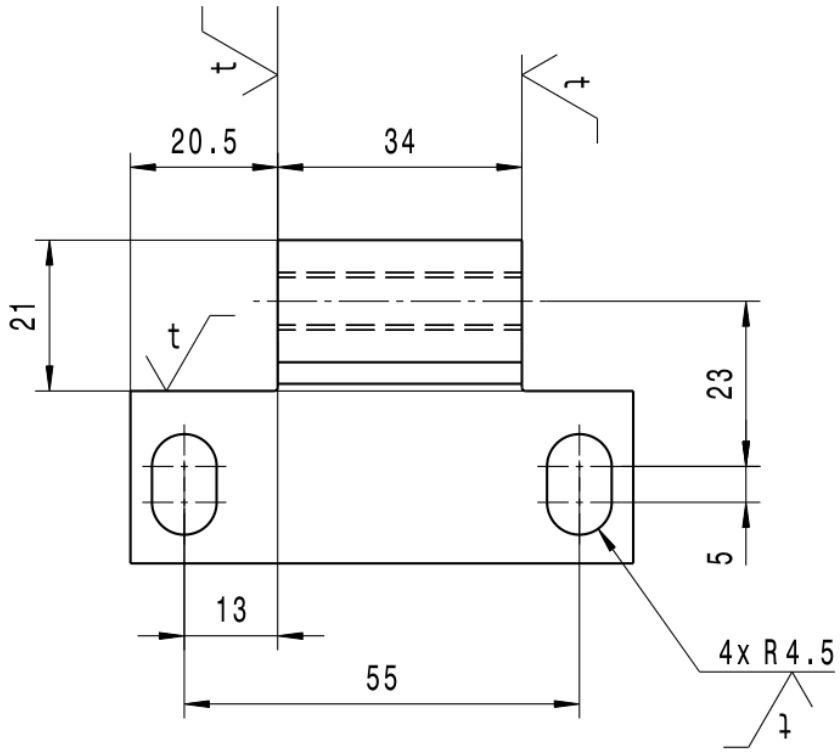
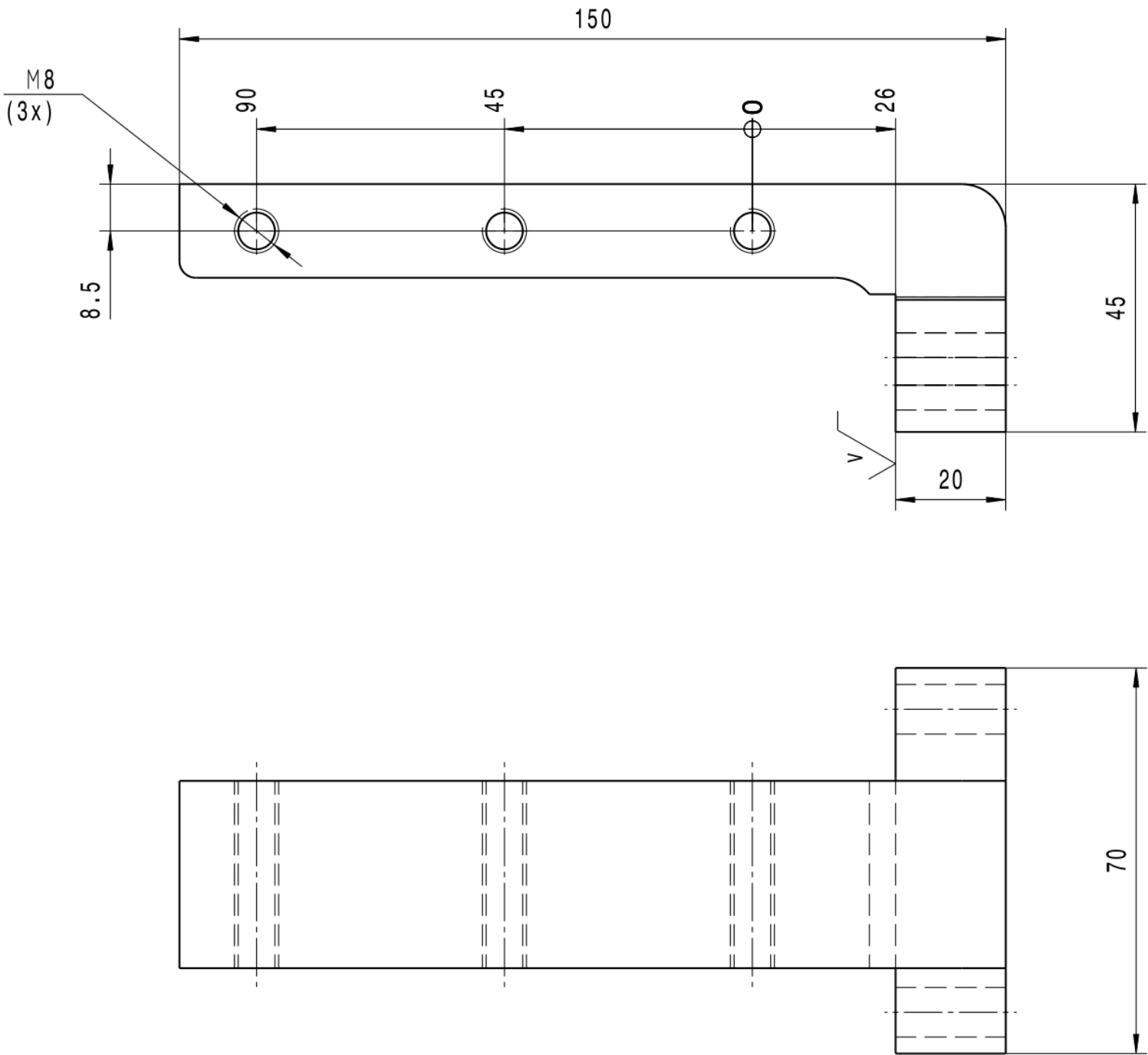




BRENNSCHABLONEN
Vypalovacia sablona
Bl./ List: SBR01

Bruiert / Ciernene

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
Winkelmasstoleranz / Tolerancia uhla	±30''	
Bearbeitungsflaechen zueinander/ Vzajomne ku sebe opracovane plochy:	±0.1	
Stichmasstoleranz von Flaechen zu Stiftlöchern/ Presnost tolerancie ploch pre kolikove diery:	±0.05	

Oberflaechenrauheit/ Drsnost	s/ (t/ v/ x/)
t/ Durchgangslöcher/ priebe-né diery	KANTEN GEBROCHEN/ Hrany zrazene
v/ Passbohrungen/ licovane diery	MESSKANTEN ENTGRATET/ Meracie hrany zrazene

1x	TEIL / Diel	477	37-38N 284045	wie gezeichnet/ako je nakreslene		
	TEIL / Diel		37-38N 284045	spiegelbildlich/zrkadlový obraz		
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 (spanende Fertigung). Prisluchajuce odchylky k menovitým rozmerom bez zadanych tolerancii podľa DIN ISO 2768-m (trieskove obrabanie).						
≥ 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. 517 ④			Betriebsmittelnummer/ Cislo pripravku 37-38N 284045			
Haerten Kalit	-56±4 HRC	Einsatzhaertetiefe Kalit do hlbky	0,8 mm	Vergueten Zuslachtetit	-800 N/mm ²	
ZSB-BI. Zostavny vykres	05	Masstab Mierka	1:1	Werkstoff Materiál	S275JR	