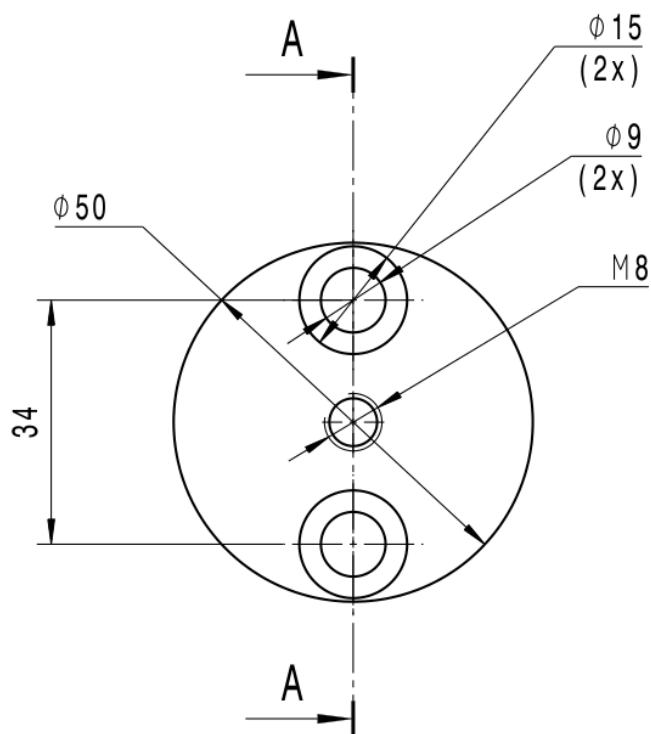


F

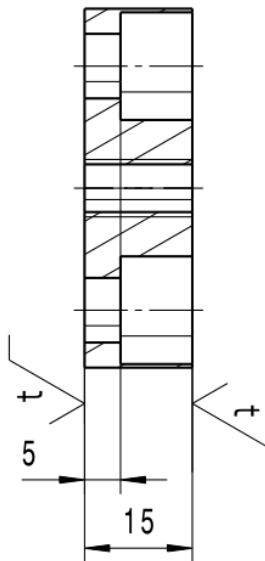
G

H

J



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	✓ ^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
t/Durchgangslöcher/
priebe-né diery
v Passbohrungen/
licované diery

s/ (✓^t ✓^v ✓^x)

KANTEN GEBROCHEN/
Hrany zrazene
MESSKANTEN ENTGRATET/
Meracie hrany zrazene

2x	TEIL / Die1	519	37-38N 284045	wie gezeichnet/ako je nakreslene
	TEIL / Die1		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 podla' 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. 519			Betriebsmittelnummer/ Cislo pripravku 37-38N 284045 ④			
Haerten Kalit	56±4 HRC	Einsatzhaertetiefe Kalit do hlbky	1,2 mm	Vergueten Zuslächtit	800 N/mm ²	
ZSB-Bl. Zostavny vykres	02	Masstab Mierka	1:1	Werkstoff Materiál	S355JR	

1

2

3

4

5

6