

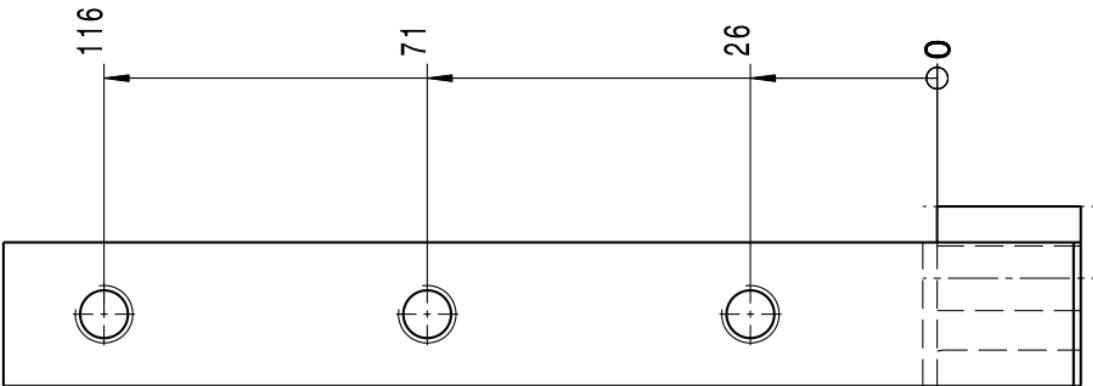
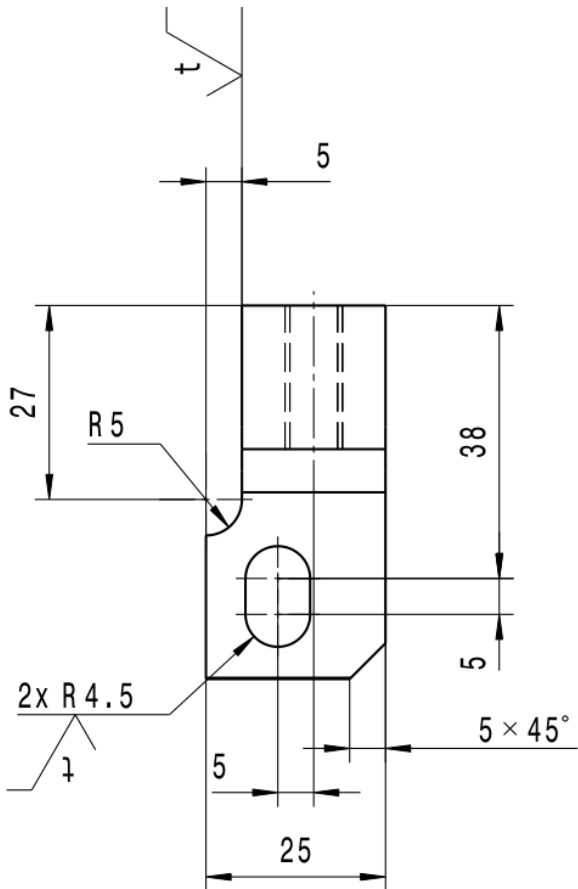
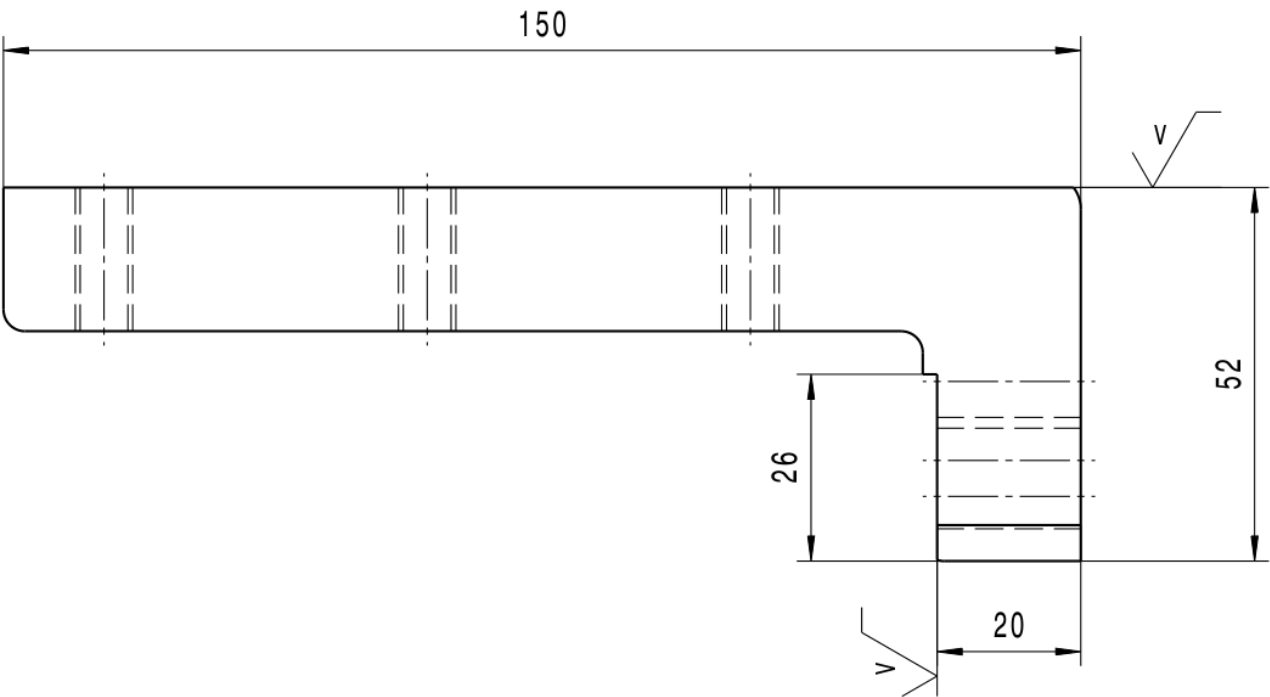
A

B

C

D

E



Brueniert / Ciernene

BRENNSCHABLONEN
Vypalovacia sablona
Bl./ List: SBR01

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

1x	TEIL / Diel	521	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). Prisluchajuće odchyłky 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. 521			Betriebsmittelnummer/ Cislo pripravku 37-38N 284045 ④			
Haerten Kalit	56±4 HRC	Einsatzhaertentiefe Kalit do hĺbky	±2 mm	Vergueten Zuslachtit	800 N/mm²	
ZSB-Bl. Zostavny vykres	05	Masstab Mierka	1:1	Werkstoff Materiál	S235JRG2	