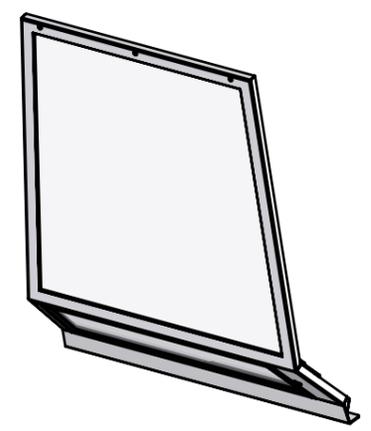
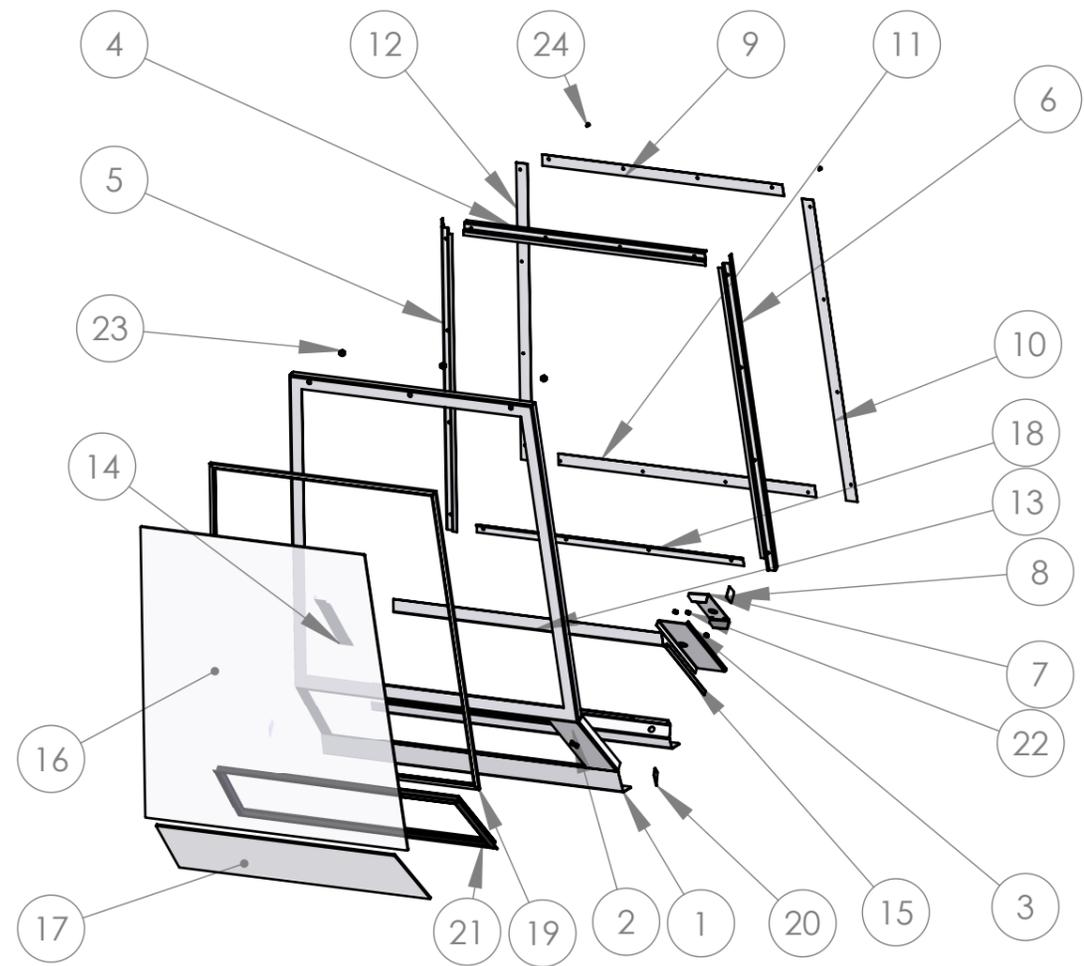


<p>Maßzahlen (!) gelten nicht für die Prüfung, Toleranzen für Schweißkonstruktion nach DIN EN ISO 13 920. Bohrungen ohne Oberflächenangaben sind mit Ra = 12.5 zu fertigen. Außengewinde bis Kerndurchm. Gewindebohrung bis auf Gewindedurchm. unter 45° angesenkt.</p>				Oberflächen- behandlung		
				Wärme- behandlung		
Rauheitsangaben		Werkstückkanten	Freimaßtoleranzen DIN 7168-mk			
Mittenrauhwert Ra in µm		-0,3	0,5	>6	>30	>120
0,8	1,6	3,2	6	30	120	400
0,8	1,6	3,2	12,5	✓	✓	✓
		+0,4	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5
			A3	Datum	Name	
			Gezeich.	29.01.2018	T.Nagel	
			Konstr.		T.Nagel	
			Geprüft			
			Gedruckt	29.01.2018		
					Benennung:	
					Fahrertuer	
					Zeichnungs-Nr.:	
					S303.00.00.000.1	
					Blatt	
					1	
					v. 2 Bl.	
01 Winkel geänd.		27.01.18	TN	Gewicht: 25,77		kg
Zust. Änderung		Datum	Name	Ersatz für:		Ersetzt durch:

Pos.	St.	Benennung1	Zeichnungsnummer Bestellnummer	Länge Werkstoff DIN-Bezeichnung	Gewicht in kg	E_V	F_K	N	Index	Bemerkung
1	1	Basisblech	S303.00.00.001.1	1.4301 (K240)	5.86		F			
2	1	Profilblech	S303.00.00.002.0	1.4301 (K240)	2.56		F			
3	1	Schlossblech	S303.00.00.004.0	1.4301 (K240)	0.50		F			
4	1	Glasblech	S303.00.00.005.0	1.4301 (K240)	0.65		F			
5	1	Glas Holmblech	S303.00.00.006.0	1.4301 (K240)	0.82		F			
6	1	Glas Holmblech	S303.00.00.007.0	1.4301 (K240)	0.82		F			
7	1	Schlossblech	S303.00.00.008.0	1.4301 (K240)	0.19		F			
8	1	Schlosseitenblech	S303.00.00.009.0	1.4301 (K240)	0.02		F			
9	1	Deckblech	S303.00.00.010.0	1.4301 (K240)	0.29		F			
10	1	Deckblech links	S303.00.00.011.0	1.4301 (K240)	0.37		F			
11	1	Deckblech links	S303.00.00.011.0	1.4301 (K240)	0.31		F			
12	1	Deckblech rechts	S303.00.00.012.0	1.4301 (K240)	0.36		F			
13	1	Glas Holmblech	S303.00.00.013.0	1.4301 (K240)	0.85		F			
14	1	Glas Holmblech 5	S303.00.00.014.0	1.4301 (K240)	0.25		F			
15	1	Glas Holmblech 7	S303.00.00.016.0	1.4301 (K240)	0.12		F			
16	1	Glasscheibe groß	S303.00.00.017.0	Glas	8.01		F			
17	1	Glasscheibe klein	S303.00.00.018.0	Glas	2.40		F			
18	1	Leiste Glasscheibe	S303.00.00.019.0	1.4301 (K240)	0.38		F			
19	1	Dichtung große Scheibe	S303.00.00.021.0	NBR	0.27		F			
20	2	Deckel	S303.00.00.022.0	1.4301 (K240)	0.01		F			
21	1	Dichtung kleine Scheibe	S303.00.00.023.0	NEOPREN	0.66		F			
22	4	Schweissmutter DIN 929 M6			0.00		K			
23	3	DIN 929 - Sechskant-Schweissmuttern	Schweissmutter DIN 929 M8	DIN 929	0.00		K			Normteil
24	18	Kreuzschlitzschr. metr.	DIN 7985				K			
25	19	Schweissmutter DIN 929 M4		Stahl						



Maßzahlen (!) gelten nicht für die Prüfung. Toleranzen für Schweißkonstruktion nach DIN EN ISO 13 920. Bohrungen ohne Oberflächenangaben sind mit Ra = 12.5 zu fertigen. Außengewinde bis Kerndurchm. Gewindebohrung bis auf Gewindedurchm. unter 45° angesenkt.		Oberflächen- behandlung	
Rauheitsangaben Mittenrauhwert Ra in µm 0.8 / 1.6 / 3.2 / 12.5 / √		Wärme- behandlung	
Werkstückkanten -0.3 / +0.4		Maßstab: 1:10	
Freimaßtoleranzen DIN 7168-mk 0,5 / >6 / >30 / >120 ..6 / ..30 / ..120 / ..400		Werkstoff:	
0.1 / ±0.1 / ±0.2 / ±0.3 / ±0.5		Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage ist nicht gestattet. Eigentums- und Urheberrechte verbleiben bei team-for-automation, Thomas Nagel Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten.	
A3 Datum Name		Benennung:	
Gezeich. 29.01.2018 T.Nagel		Fahrertuer	
Konstr. T.Nagel			
Geprüft			
Gedruckt 29.01.2018		Zeichnungs-Nr.:	
team for automation ES GEHT NOCH BESSER MIT UNS		S303.00.00.000.1	
01 Winkel geänd. 27.01.18 TN		Blatt 2	
Zust. Änderung Datum Name		v. 2 Bl.	
Gewicht: 25.77 kg		Ersatz für:	
		Ersetzt durch:	