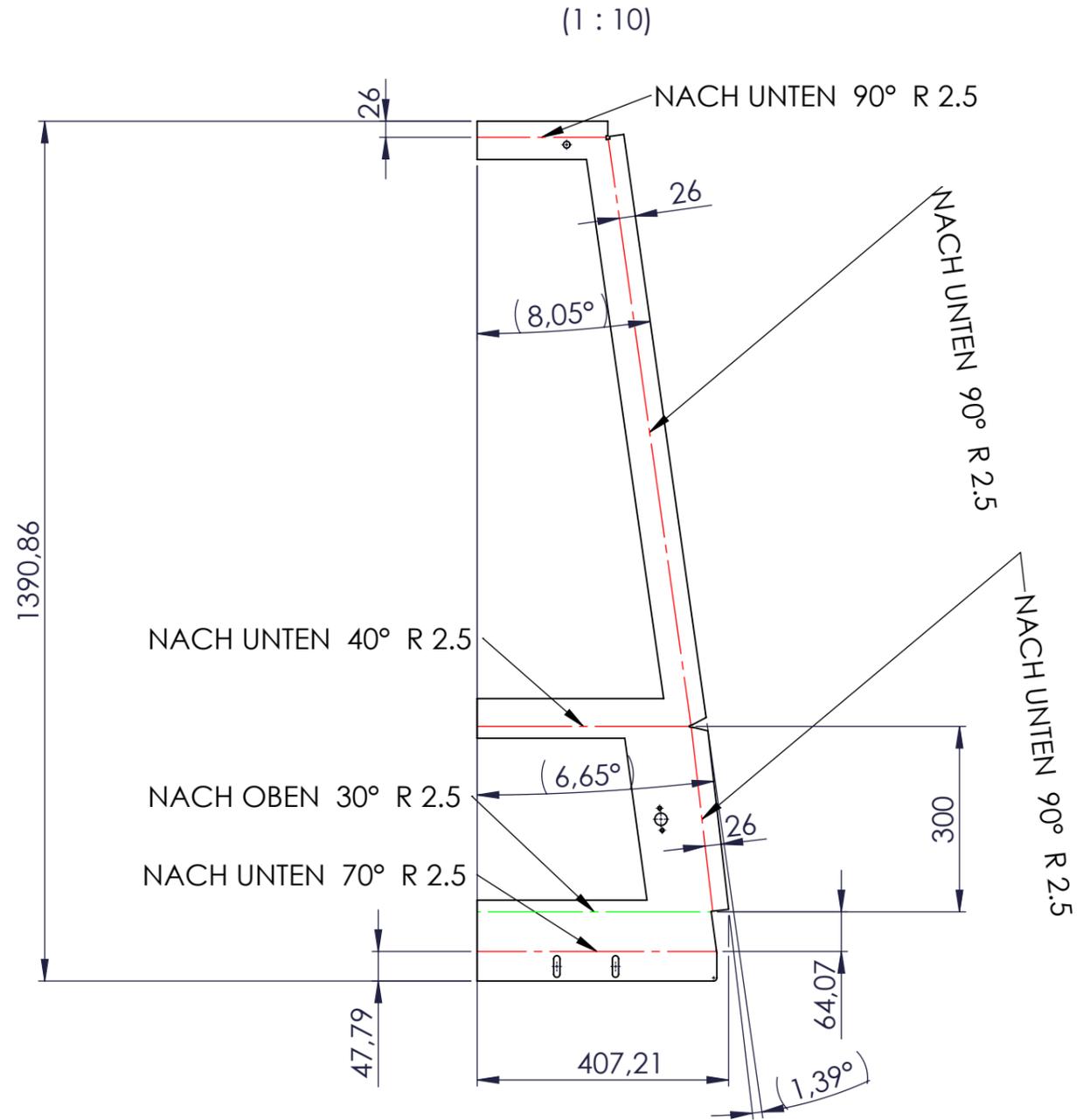


Fehlende Maße sind aus der DXF- Datei zu entnehmen.

Blech 2.00 dick

Fertigungsinformationen:

gezeichnet für:  
 Matritze: V16  
 Biegeradius innen: 2,5 mm  
 K-Faktor: 0,3417  
 Verstreckung: -4 mm



X:\Projekte\PI80068_Geiger_Fahrer\uer\Konstruktion\Zeichnungen\303.00.00.002.0_Schablone Türabschluss				Oberflächen- behandlung	
Toleranzen für Schweißkonstruktion nach DIN EN ISO 13 920 Positionstoleranz bei nicht toleriertem Bohrungs-Ø = ±0,01mm. Positionstoleranz bei Bohrungen mit Passung/Toleranzangabe ≤ 0,02mm = ±0,01mm Oberflächen DIN ISO 1302 Ra, Bohrungen ohne Oberflächenangaben mit Ra = 12,5 fertigen Maßzahlen (!) gelten nicht für die Prüfung Außengewinde/Gewindebohrungen auf Kern-Ø, unter 45°, anfasen bzw. ansenken				Wärme- behandlung	
Rauheitsangaben		Werkstückkanten		Freimaßtol. DIN/ISO 2768m_H	
Mittenrauhwert Ra in µm				0,5	>6
0,8	1,6	3,2	12,5	...6	...30
✓	✓	✓	✓	±0,1	±0,2
				>30	>120
				...120	...400
				±0,3	±0,5
				Maßstab: 1:20    Werkstoff: 1.4301	
				Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage ist nicht gestattet. Alle Eigentums- und Urheberrechte verbleiben bei team-for-automation, Thomas Nagel. Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte nach DIN 34 Abs. 2.1 /ISO 16016 vor.	
				Benennung:	
				Schablone Türabschluss	
				Zeichnungs-Nr.:	
				S303.00.00.002.0	
				Blatt 1 v. 2 Bl.	
Zust.		Änderung		Datum	
				Name	
				Gewicht: 2.846 kg	
				Ersatz für:	
				Ersetzt durch:	