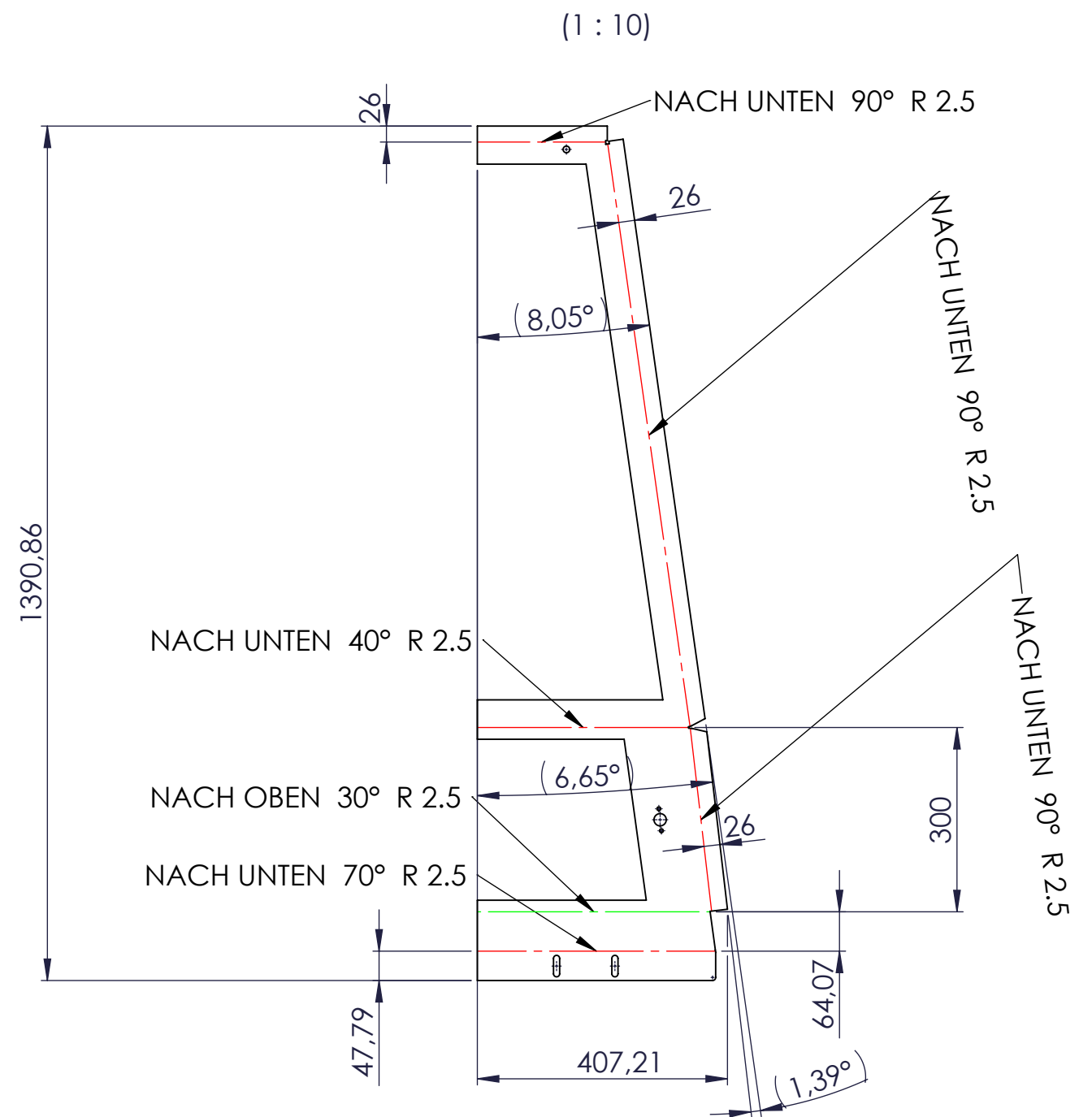


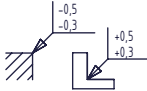


Fehlende Maße sind aus der DXF- Datei zu entnehmen.

Blech 2.00 dick

Fertigungsinformationen:

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



X:\Projekte\VP180068, Geiger, Fahrtuer\Konstruktion\Zeichnungen\S303.00.00.002.0_Schablone Türabschluss																	
<p>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</p>						Oberflächen- behandlung											
						Wärme- behandlung											
						Maßstab: 1:20		Werkstoff: 1.4301									
Rauheitsangaben		Werkstückkanten		Freimaßtol. DIN/ISO 2768m_H		<p>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.</p>											
Mittenrauhwert Ra in µm				<table><tr><td>0,5</td><td>>6</td><td>>30</td><td>>120</td></tr><tr><td>...6</td><td>...30</td><td>...120</td><td>...400</td></tr><tr><td>±0,1</td><td>±0,2</td><td>±0,3</td><td>±0,5</td></tr></table>						0,5	>6	>30	>120	...6	...30	...120	...400
0,5	>6	>30	>120														
...6	...30	...120	...400														
±0,1	±0,2	±0,3	±0,5														
				A3		Datum		Name									
				Gezeich.		17.01.2020		T.Nagel									
				Konstr.				T.Nagel									
				Geprüft													
				Gedruckt		17.01.2020											
						Zeichnungs-Nr.: S303.00.00.002.0			Blatt 1 v. 2 Bl.								
Zust. Änderung		Datum Name		Gewicht: 2.846 kg		Ersatz für:			Ersetzt durch:								