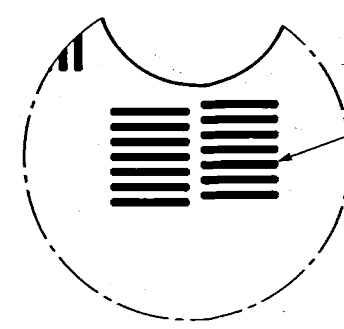
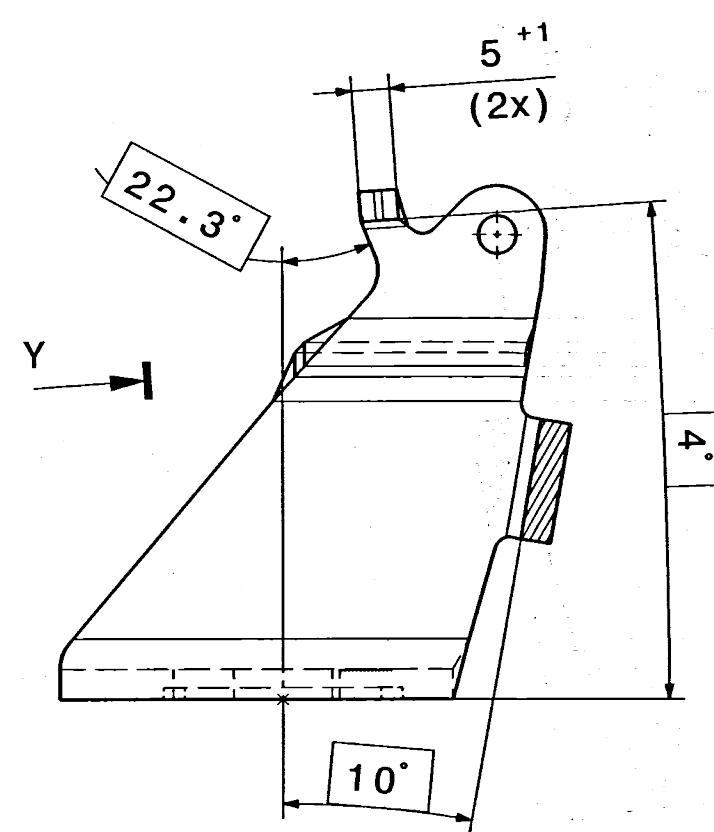
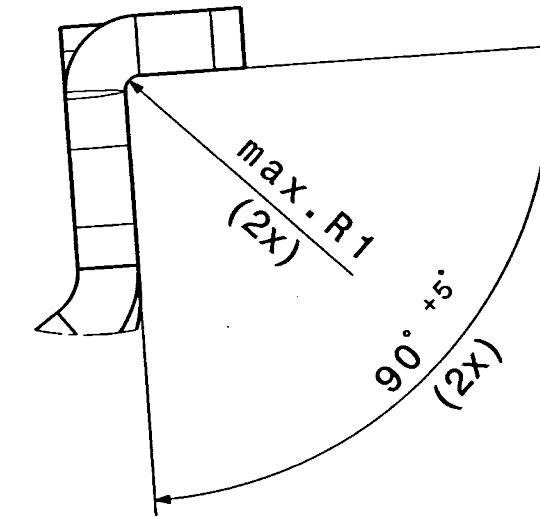
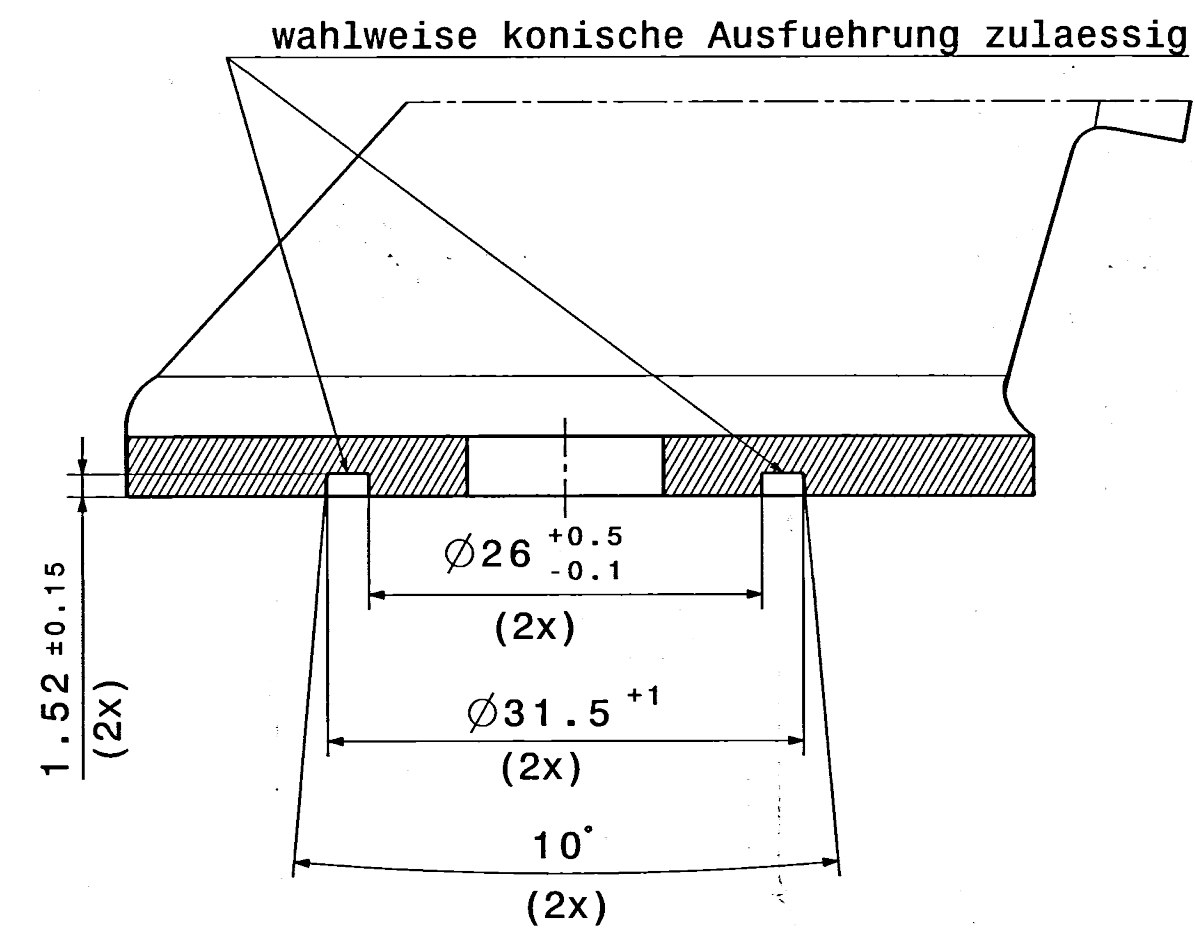
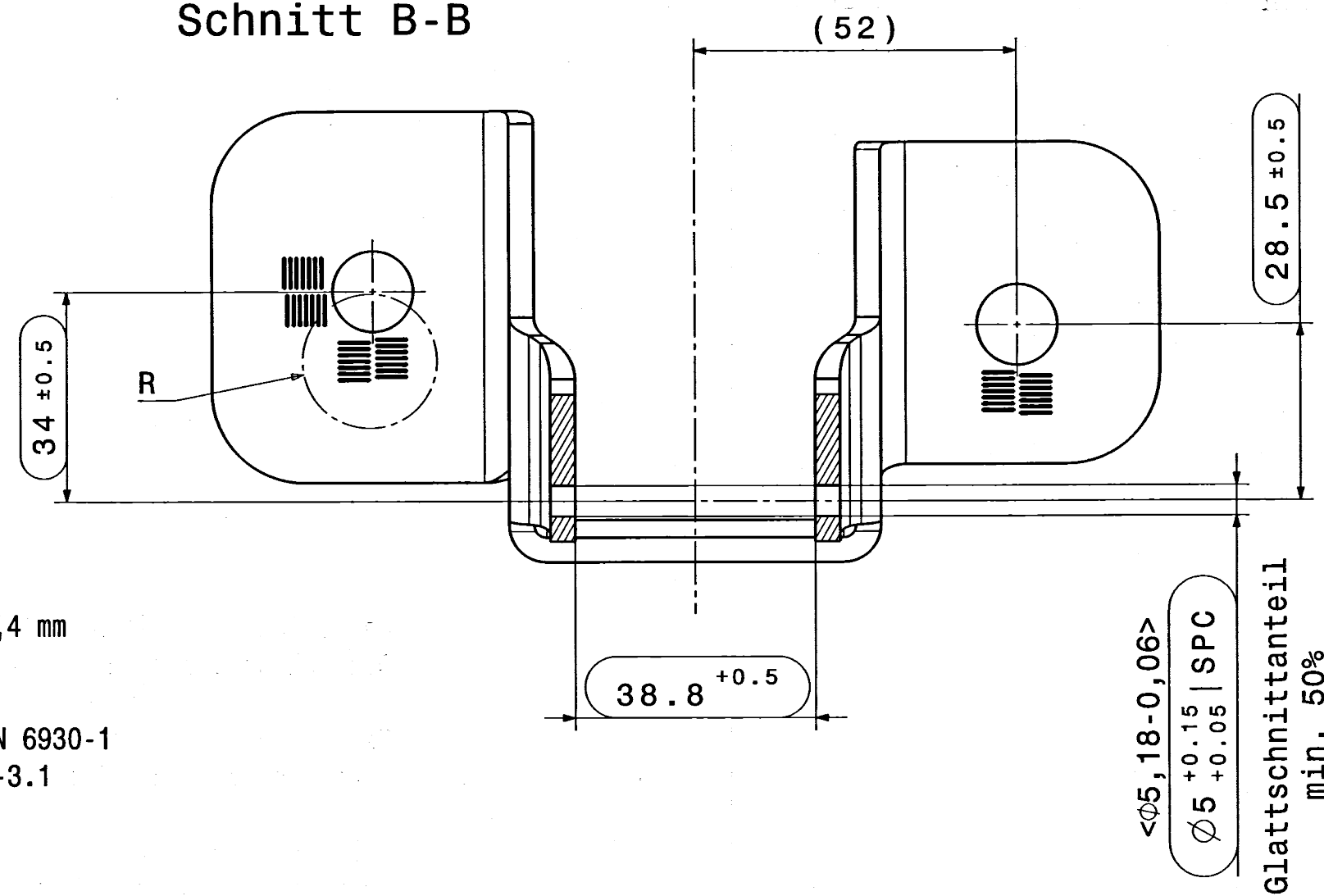
Detail R
2:1

Nonius fuer Scharniereinstellung eingepreagt
Ausfuehrung vertieft: 0,2 + 0,2 x 60° ± 5°
(gilt fuer alle 3 Nonien)

Schnitt A-A

Ansicht Y
2:1Schnitt C-C
2:1

Schnitt B-B



Kennzeichnung prägend 0,2 bis 0,4 mm
Datumskennzeichnung: KW JJ

Technische Lieferbedingungen DIN 6930-1
Abnahmeprüfzeugnis DIN EN 10204-3.1

Walzrichtung frei
Schnittgratrichtung frei
Schnittgrathöhe max. 0,37 gem. VW 01088
Glattschnittanteil ≥ 30%

Kanten sind vor dem Biegen mit einer Fase von min. 0.2 mm zu verdreuen

Bauteil und Bauteilkanten riss- und riefenfrei, frei von scharfen Kanten
und Graten und losen Flittergraten

Bemerkungen / NOTES

G

Oberflächenbeschaffenheit SURFACE FINISH	Werkstückkanten EDGE FINISH
VDA 2005, VDA 2006	ISO 13715
Allgemeintoleranz fuer Nennmaße ohne Toleranz GENERAL TOLERANCE FOR NOMINAL DIMENSIONS WITHOUT TOLERANCE	DIN 6930-m/6935
Alle unbenannten Geometrien unterliegen der Allgmeintoleranz und sind dem Datensatz zu entnehmen. UNNAMED GEOMETRY TO BE TAKEN FROM DATA RECORD WITH RESPECT TO THE GENERAL TOLERANCE.	
Alle Maße gelten fuer das Fertigteil einschließlich Oberflächenschutz. ALL DIMENSIONS APPLY TO THE FINISHED PART INCLUDING SURFACE PROTECTION.	
Umweltlinien genaeß 2000/53/EG und VDA 232-101 muessen in jeweils gueltigem Stand erfuellt sein. ENVIRONMENTAL SPECIFICATIONS ACC. TO 2000/53/EG AND VDA 232-101 MUST BE FULFILLED IN THE CURRENT VERSION.	
Bauteilkennzeichnung nach VDA 260 / PART IDENTIFICATION ACC. TO VDA 260	
Maßgebend ist der deutsche Text. / ONLY THE GERMAN LANGUAGE VERSION OF THIS TEXT SHALL BE BINDING.	
3D-Datensatz links / 3D-DATA LEFTHAND	87007100200_00_SCHARNIERKONSOLE.CATPart
3D-Datensatz rechts / 3D-DATA RIGHTHAND	

Bei Aufnahme auf dem Bezugssystem
A/B/C gilt allgemein:

0.8

für alle wirklichen Geometrieelemente

0.4 A B C

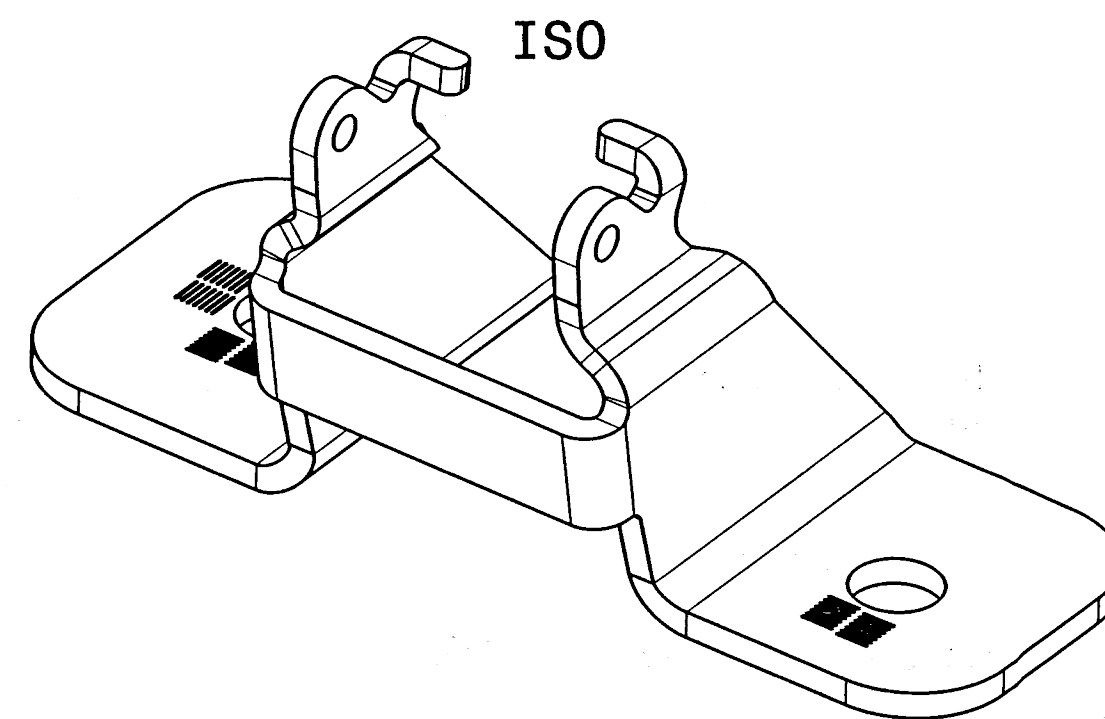
für Achsen von rotationssymmetrischen Geometrieelementen

0.6

für Mittellinien und -ebenen von nicht rotationssymmetrischen Geometrieelementen

Unterlagen REFERENCES	Nr. NO.	Feld SECTION	Datum DATE	geändert CHANGED	Beschreibung der Aenderung REVISION RECORD
3D-Datensatz	00		11.08.15	E-KO/AR	EW1505-010 (5174-02): B-Freigabe
2000/53/EG					Zeichnung neu erstellt;
DIN EN ISO 14405	01		09.09.16	E-KO/TW	Bemaßung kpl. überarbeitet;
ISO 13715					
VDA 232-101					
VDA 260					
VDA 2005/2006					
DIN EN 10204-3.1					
DIN 6930					
DIN 6935					
EN 10149					
EN 10051					
ISO 2768					
TL 217					
VW 10500					
VW 10514					
VW 10540					
VW 10550					
VW 13750					
VW 1451-4-5					

VOLUME ANNO 10000SX E 10000DX
LOTTI DA 3200SX E 3200DX
800 PEZZI IN CASSA



Werkstoff / MATERIAL	Name / NAME
1.0972 (S315MC) n. EN 10149-2	H. Kilwing
Werkstoffbehandlung / MATERIAL TREATMENT	Abteilung DEPARTMENT
	E-KO
Halbzeug / SEMI FINISHED PRODUCT	Telefon PHONE
Band EN 10051- 4,0mm (±0,08)	-124
Oberflächenschutz / SURFACE PROTECTION	geprüft / CHECKED
VW 13750: c610 n. TL 217	
Gewicht / WEIGHT (kg)	errechnet CALCULATED
	0,334
gewogen WEIGHTED	Projekt-Nr. PROJECT-NO.
	5174-02
Kostenträger COST OBJECT	517402
Register-Nr. REGISTER-NO.	27,031
Sicherh.-Dok. SAFETY DOC.	Bogen SHEET
	1
Maßstab / SCALE	Format SIZE
1:1 (2:1)	A1
links gezeichnet LEFTHAND DRAWN	Blatt SHEET
B7 0071 002 00	1
rechts gespiegelt RIGHTHAND MIRROR	von OF
B7 0072 002 00	1