

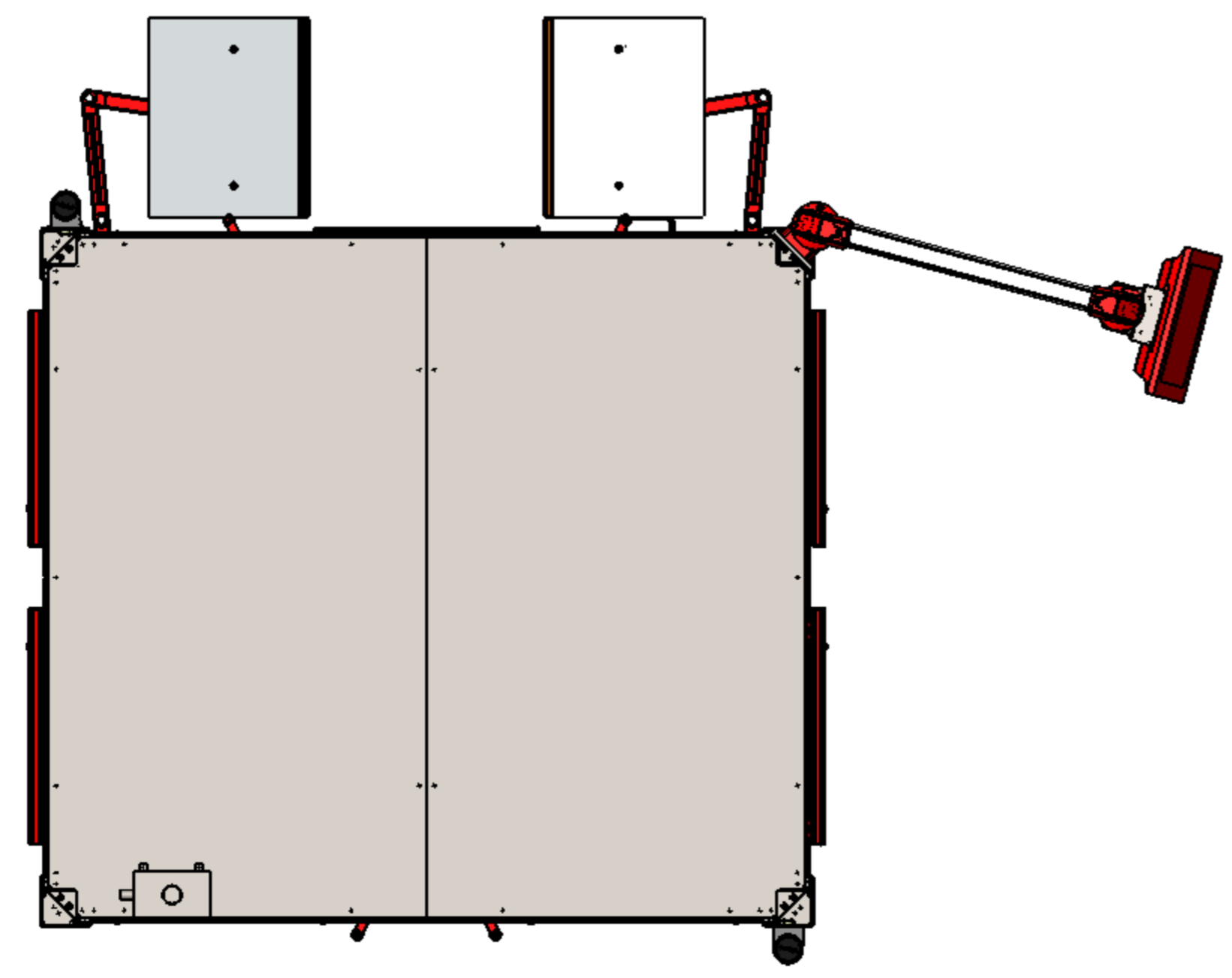
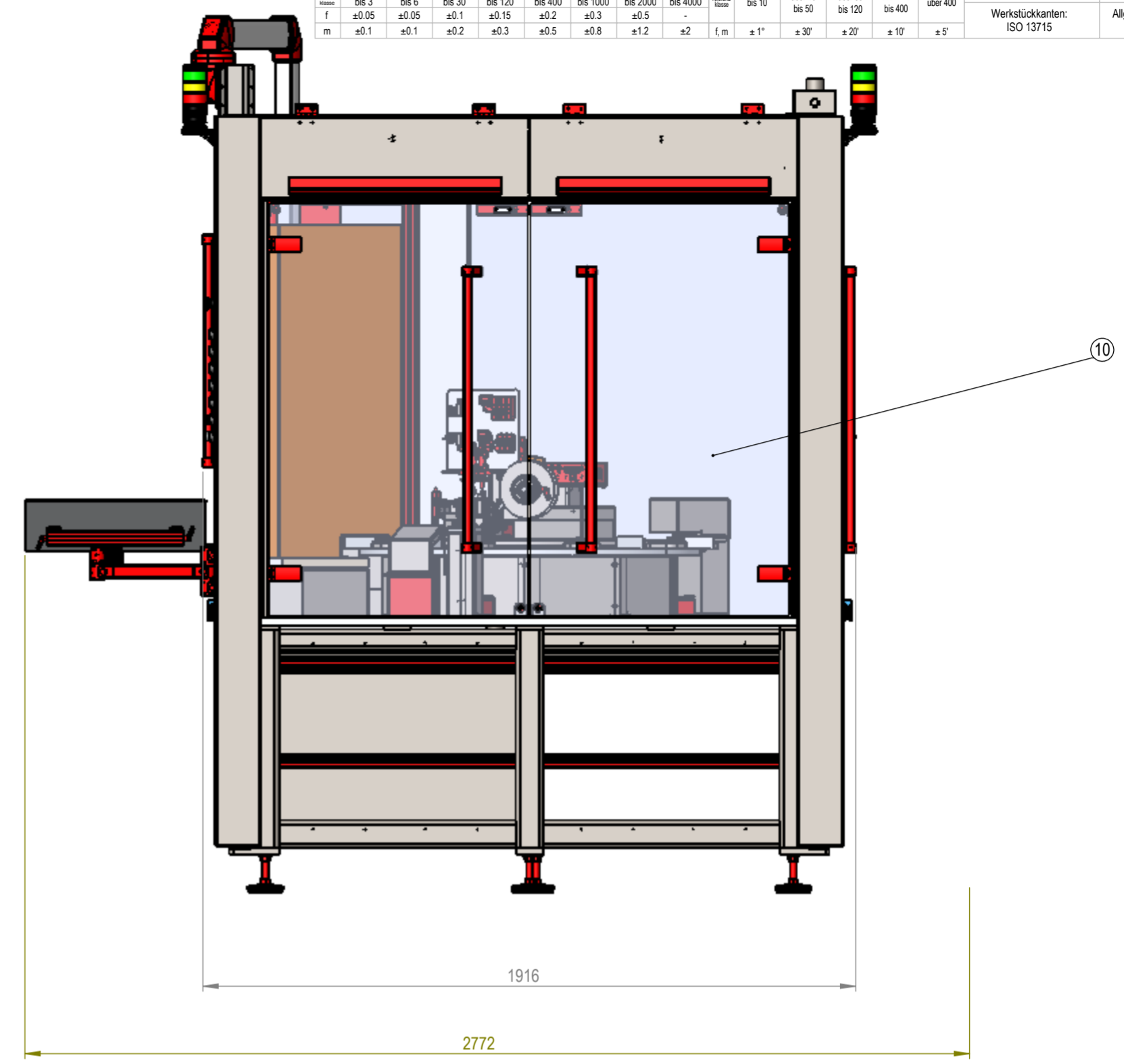
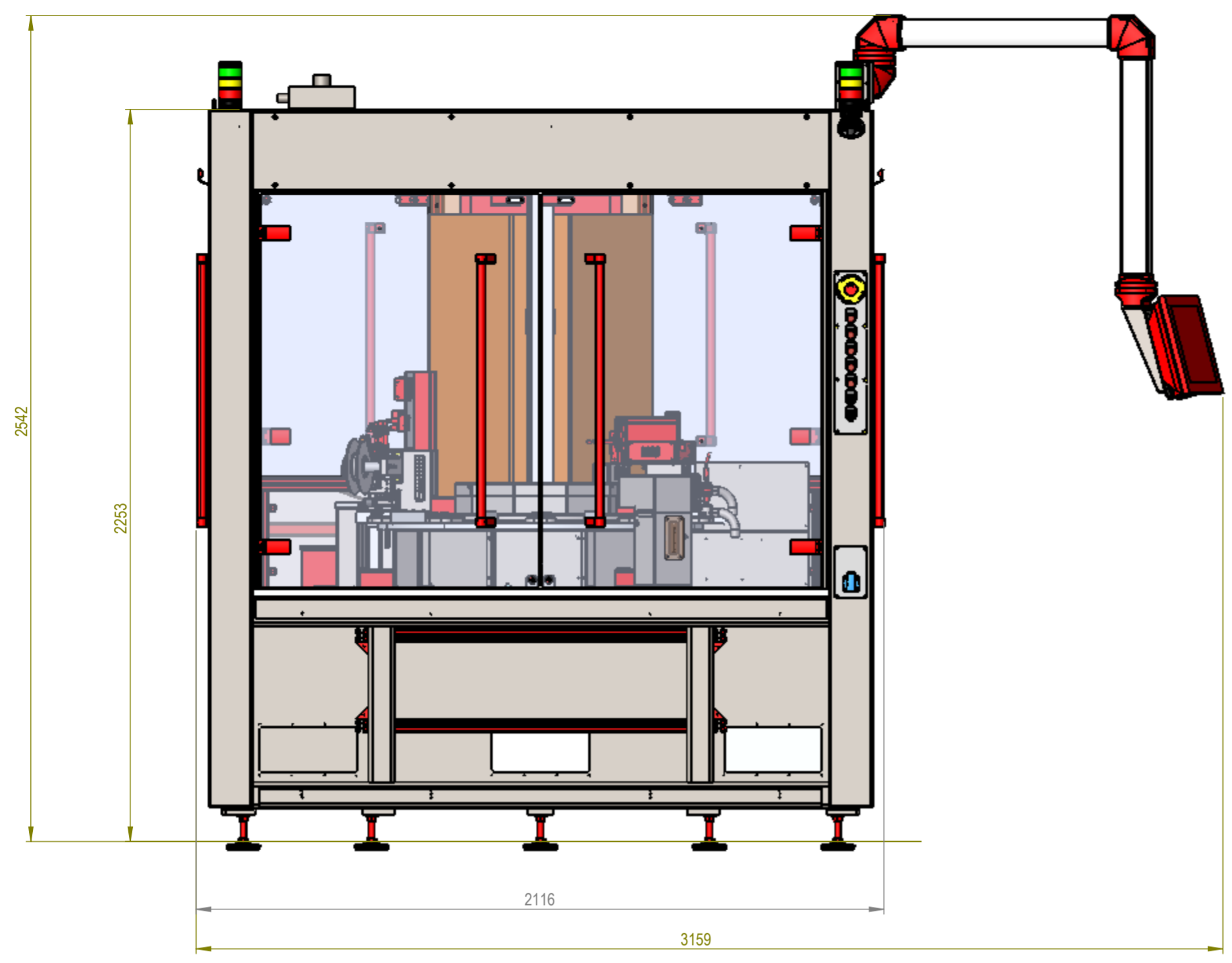
Abw. für Recheneinheiten		Abw. für Symmetrie		Abw. für Oberflächen	
Werte	Werte	Werte	Werte	Werte	Werte
H	0.2	0.3	0.4	0.5	0.5
K	0.4	0.6	0.8	1	0.8

Abweichungen für Geometrie und Ebenheit		Abw. für Oberflächen		Abw. für Recheneinheiten	
Werte	Werte	Werte	Werte	Werte	Werte
H	0.02	0.05	0.1	0.2	0.4
K	0.05	0.1	0.2	0.4	0.6

Abw. für Lauf		Abweichungen für Rollen auf Fasenflächen	
Werte	Werte	Werte	Werte
H	0.1	0.1	0.5
K	0.2	0.2	1

gespeichert: wagner_b
 Datum: 24.10.2013

Abw. für Längenmasse (Aussen-, Innen-, Absatz-, Abstands-, Durchmesser-, Bearbeitungs-)										Abweichungen für Winkelmasse des kürzeren Winkelscherkels				Oberflächenangaben:		Allgemeintoleranzen (D):		
Werte										Werte				DIN ISO 1302		DIN EN 2768-mH		
f	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	±1.2	±2	f, m	±1°	±30'	±20'	±5'	Werkstückkanten: ISO 13715		Allgemeintoleranzen (CH): SN EN 22768-mH	
m	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±2	f, m	±1°	±30'	±20'	±5'	ISO 13715		SN EN 22768-mH	



Nr. Änderung		Datum	Name	Abmessungen (FM)		Werkstoff - Nr.:	
				Datum	Name	Bemerkung:	
				konstr.	Wagner	Manual Workstation for "Transfer Needle"	
				gez.	29.08.2013	Ries	50416074
				gepr.			1:15

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflichtend zu Schadenersatz. Alle Rechte für den Fall der Patentierung oder GM-Eintragung vorbehalten.

IMA
AUTOMATION

Dok. Nr.: 10000830789	Dateiname: 50416074
Alte Nr.:	Druckdatum: 24.01.2014
Gewicht: 2.792.260	Version: 00
System: 3D-SW	Format: A2
Blatt: 1 von 3	

Abw. für Längenmasse (Ausser-, Innen-, Absatz-, Abstands-, Durchmesser-, Bearbeitungsmaße)										Abweichungen für Winkelmasse des kürzeren Winkelschenkels				Oberflächenangaben:	Allgemeintoleranzen (D):	
														DIN ISO 1302	DIN EN 2768-mH	
														Werkstückkanten:	Allgemeintoleranzen (CH):	
														ISO 13715	SN EN 22768-mH	
f	über 0.5	über 3	über 6	über 30	über 120	über 400	über 1000	über 2000	über 4000	10mm	bis 10	über 10	über 50	über 120	über 400	
m	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	-	±0.5	f, m	± 1°	± 30'	± 20'	± 10'	± 5'	

Abw. für Recheneinheiten										
H	bis 100	über 100	über 300	über 1000	über 3000	über 10000	über 30000	über 100000	über 300000	
K	0.4	0.6	0.8	1	1.5	2	3	5	10	

Abweichungen für Gesamtheit und Einzelteil										
H	bis 10	bis 30	bis 100	bis 300	bis 1000	bis 3000	bis 10000	bis 30000	bis 100000	
K	0.05	0.1	0.2	0.4	0.6	1	1.5	2	3	

Abw. für Lauf										
H	0.1	über 0.5	über 3	über 6	über 15	über 30	über 60	über 120	über 250	
K	±0.2	±0.5	±1	±1.5	±2	±3	±5	±10	±15	

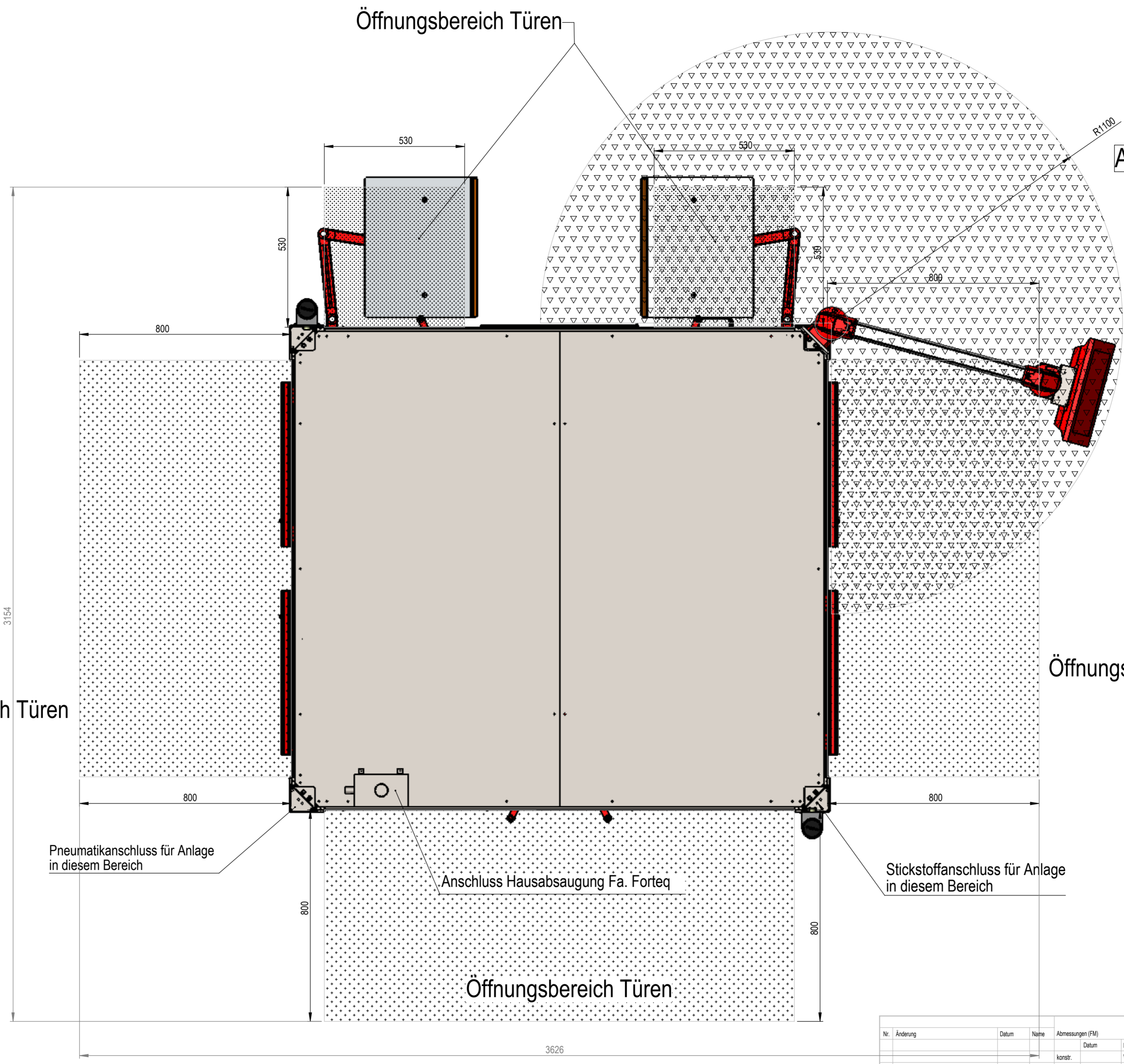
gespeichert: wagner_b
 Dateidatum: 24.10.2013

Öffnungsbereich Türen

Arbeitsbereich Panel

Öffnungsbereich Türen

Öffnungsbereich Türen



Pneumatikanschluss für Anlage in diesem Bereich

Anschluss Hausabsaugung Fa. Forteq

Stickstoffanschluss für Anlage in diesem Bereich

Nr. Änderung		Datum	Name	Abmessungen (FM)		Werkstoff - Nr.:	
				Datum	Name	Massstab	Bemerkung:
				konstr.	Wagner	1:11	Manual Workstation for "Transfer Needle"
				gez.	29.08.2013	Ries	50416074
				gepr.			

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflichtend zu Schadenersatz. Alle Rechte für den Fall der Patentierung oder GM-Eintragung vorbehalten.

IMA
AUTOMATION

Dok. Nr.: 10000830789	Dateiname: 50416074
Alte Nr.:	Druckdatum: 24.01.2014
Gewicht: 2.792.260	Version: 00
System: 3D-SW	Format: A2
Blatt: 3 von 3	