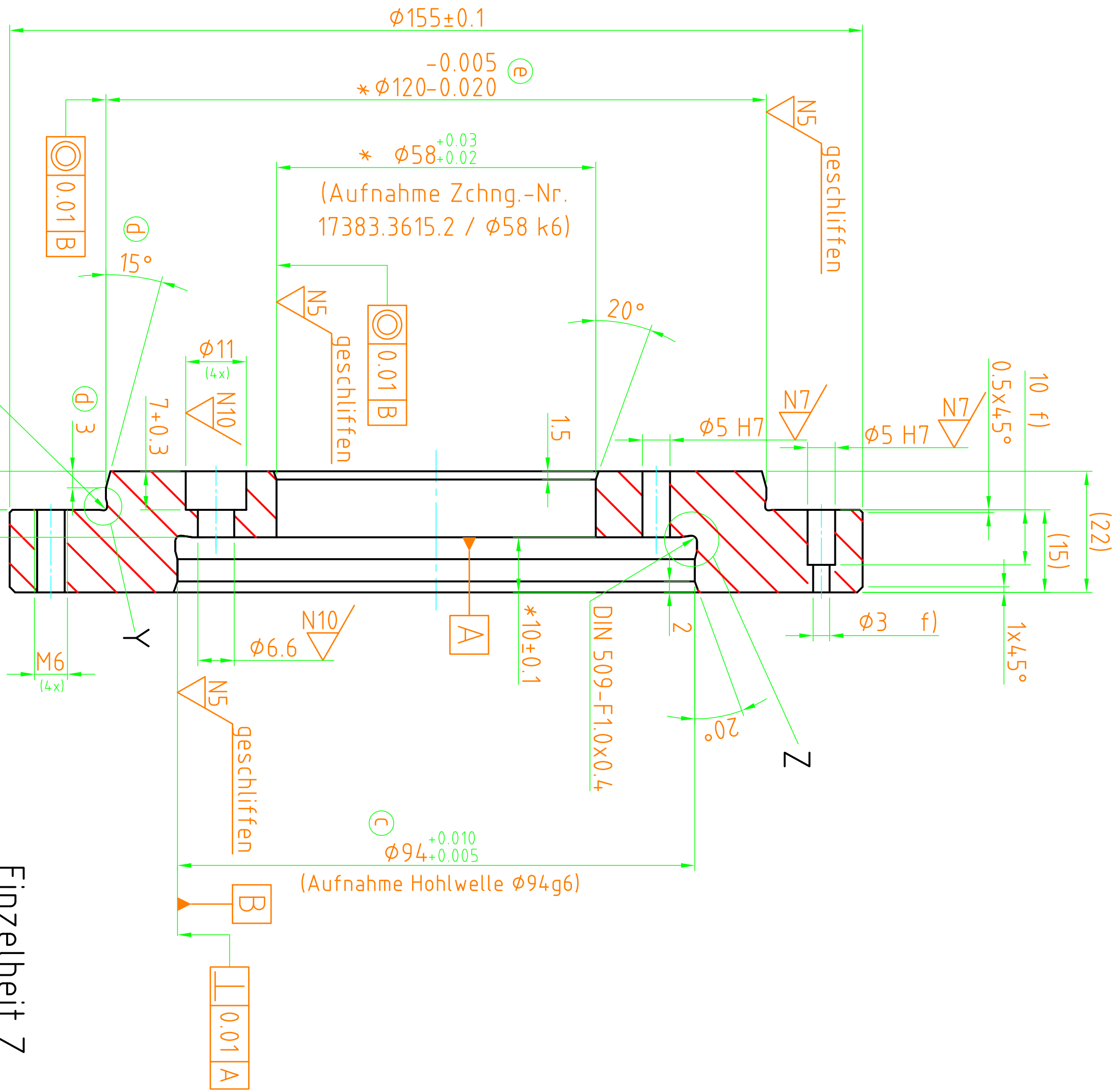
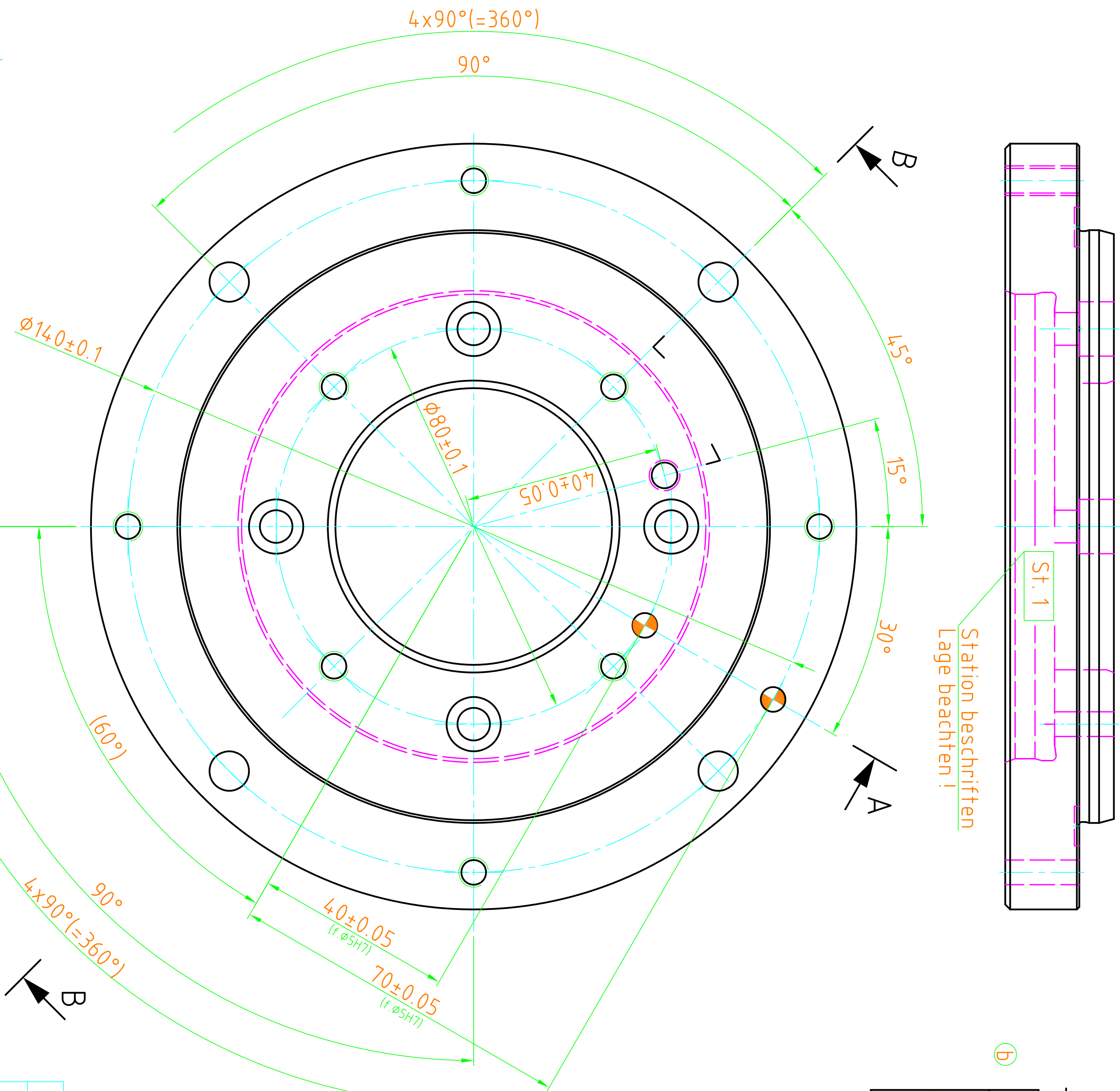


Schnitt A-A



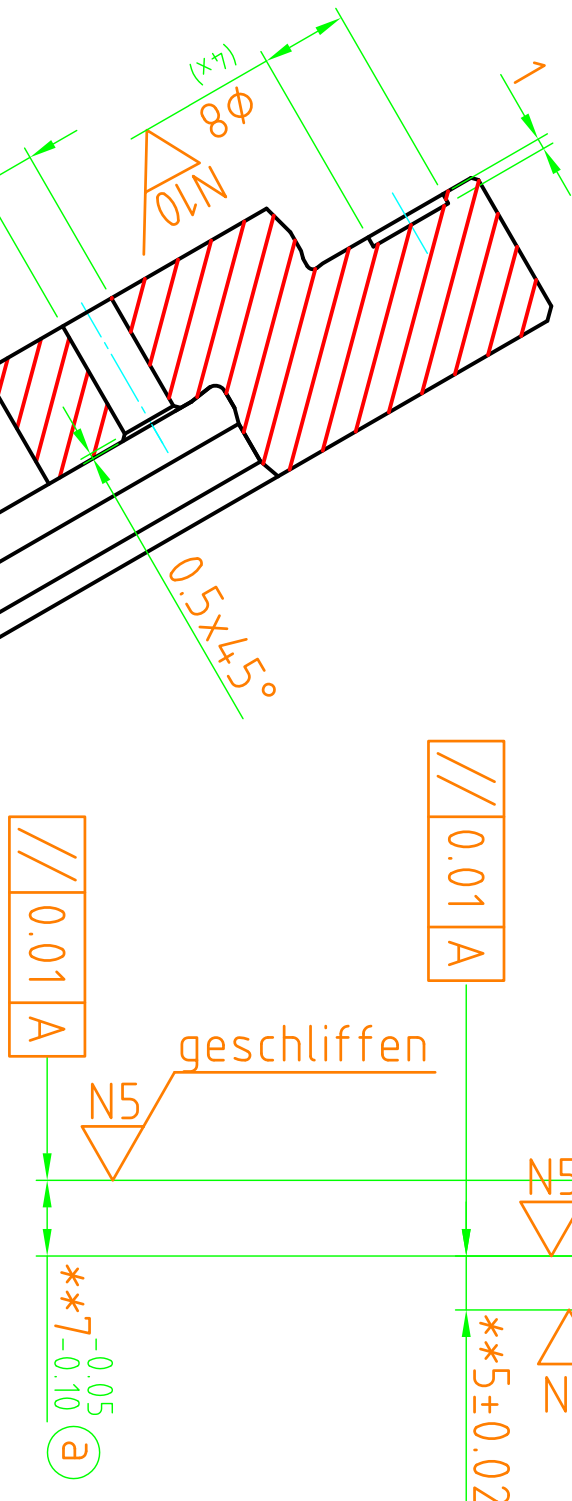
Ansicht X



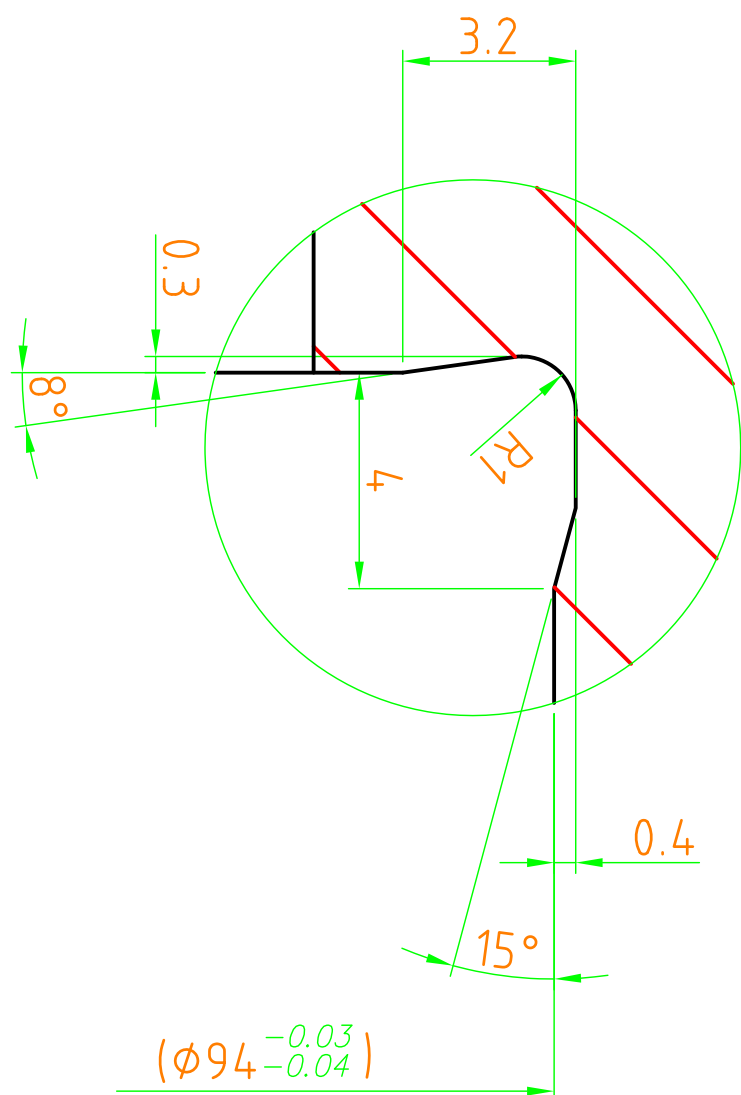
Beschriftung:

Station	Stck.
St. 1	1x
St. 2	1x

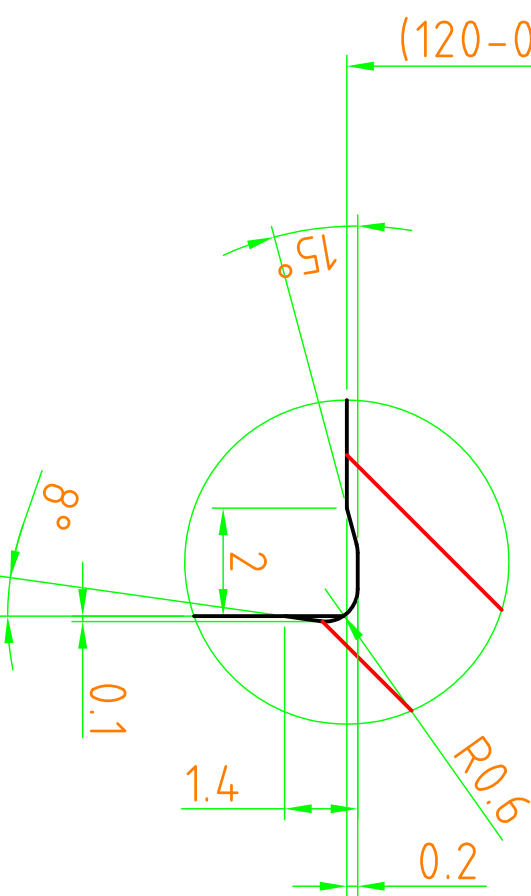
Schnitt B-B



Einzelheit Z



Einzelheit Y



Beachte:

* bedeutet 0.05 Aufmaß zum Nennmaß für Schleifen !
** bedeutet 0.1 Aufmaß zum Nennmaß für Schleifen !

Kanten gebrochen 0.3x45°

N8 / N5 / N7 / N10
geschliffen

Nennmaßbereich				Toleranzen			
ü. 6 - 30	± 0.2	2005	Datum	2005	Datum	2005	Datum
ü. 30 - 120	± 0.3	Beatr.	21.02.	Beatr.	21.02.	Beatr.	21.02.
ü. 120 - 315	± 0.5	Gepr.	28.02.	Gepr.	28.02.	Gepr.	28.02.
ü. 315 - 1000	± 0.8						
ü. 1000 - 2000	± 1.2						
ü. 2000 - 4000	± 2						
Freimaßtoleranzen DIN7168 mittel				Projekt: 24134 DCS			
				Laserschweißanlage			
				für Getriebeträger			
				24134.1809.2			
				URSPR.			
				Erst für			
				Blatt			
				Bl.			

Stückzahl	OP-Mr.	Kostenstelle	Arbeitsgang	Baugruppe	Auftrag	aufgegeben am	Fertigstellungstermin	Name
1 x	4400	24369 DCS	23.11.05	22.12.05	Pe/Sc			
1 x	4300	24369 DCS	23.11.05	22.12.05	Pe/Sc			
1+1 wie gezeichnet	1800	24134 DCS	02.03.05	29.03.05	Wieg.			

1.	Sägen	Ø160x35		
2.	Drehen	komplett und entgraten		
3.	Fräsen	komplett und entgraten		
4.	Gravur	beschriften		
5.	Auswärts	plasmaanritzen 700HV 0.2 NHT 0.5		
6.	Schleifen	fertigschleifen Ø58 +0.03/-0.02, Ø94 -0.04/-0.02, Ø120 -0.075/-0.07		
7.		5±0.02, 7 -0.02/-0.01		
8.		Ausgang:		
9.		Kontrolle:		
10.				
11.				
12.		weiter zu Montage 2		

Material:	Einzelteilbenennung	Maßstab	Position
16MnCr5	Aufbauflansch Hohlwelle	1:1	
	Auswerterung mit Kraftsicherung (5:1)		