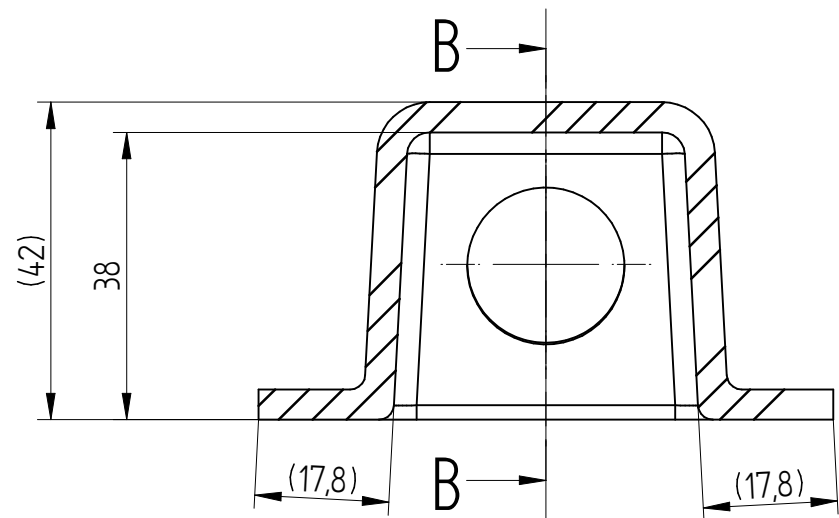


Eine gleichmäßige Wandickenverteilung wie in der Zeichnung dargestellt ist verfahrenstechnisch nicht möglich. Abweichungen zur Ausgangsstärke sind zu tolerieren. Diese können je nach Formgebung weniger oder stärker ausfallen.

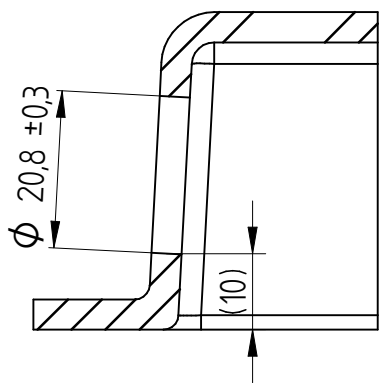
CNC – Bearbeitung – Toleranzen

Länge in mm	0,5 bis 50	50 bis 250	250 bis 315	315 bis 400	400 bis 500	500 bis 630	630 bis 800	800 bis 1000
Genauigkeit	± 0,5	± 1,0	± 1,2	± 1,6	± 2,2	± 2,5	± 2,8	± 3,1

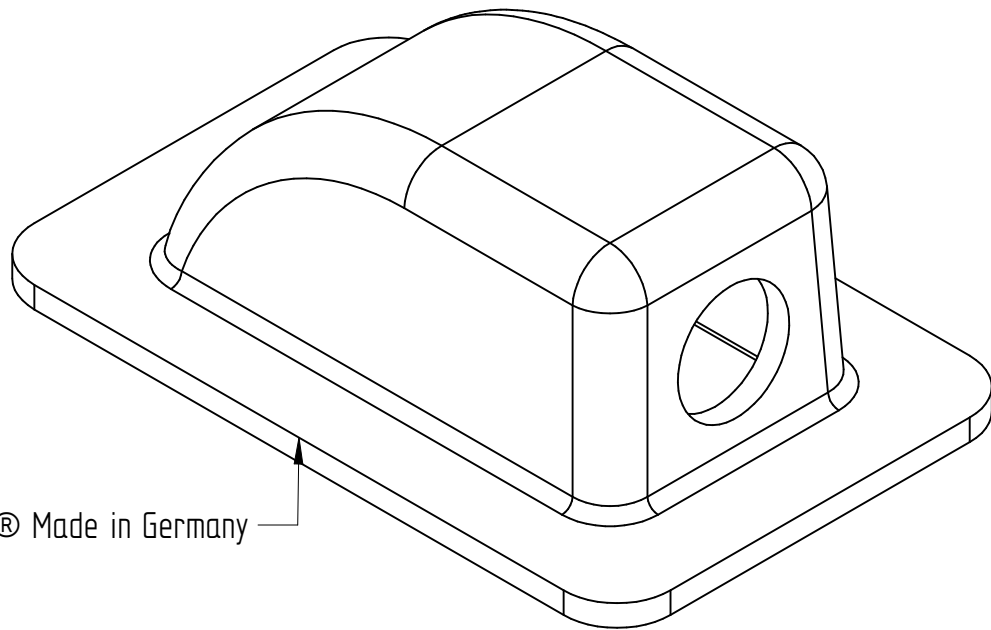
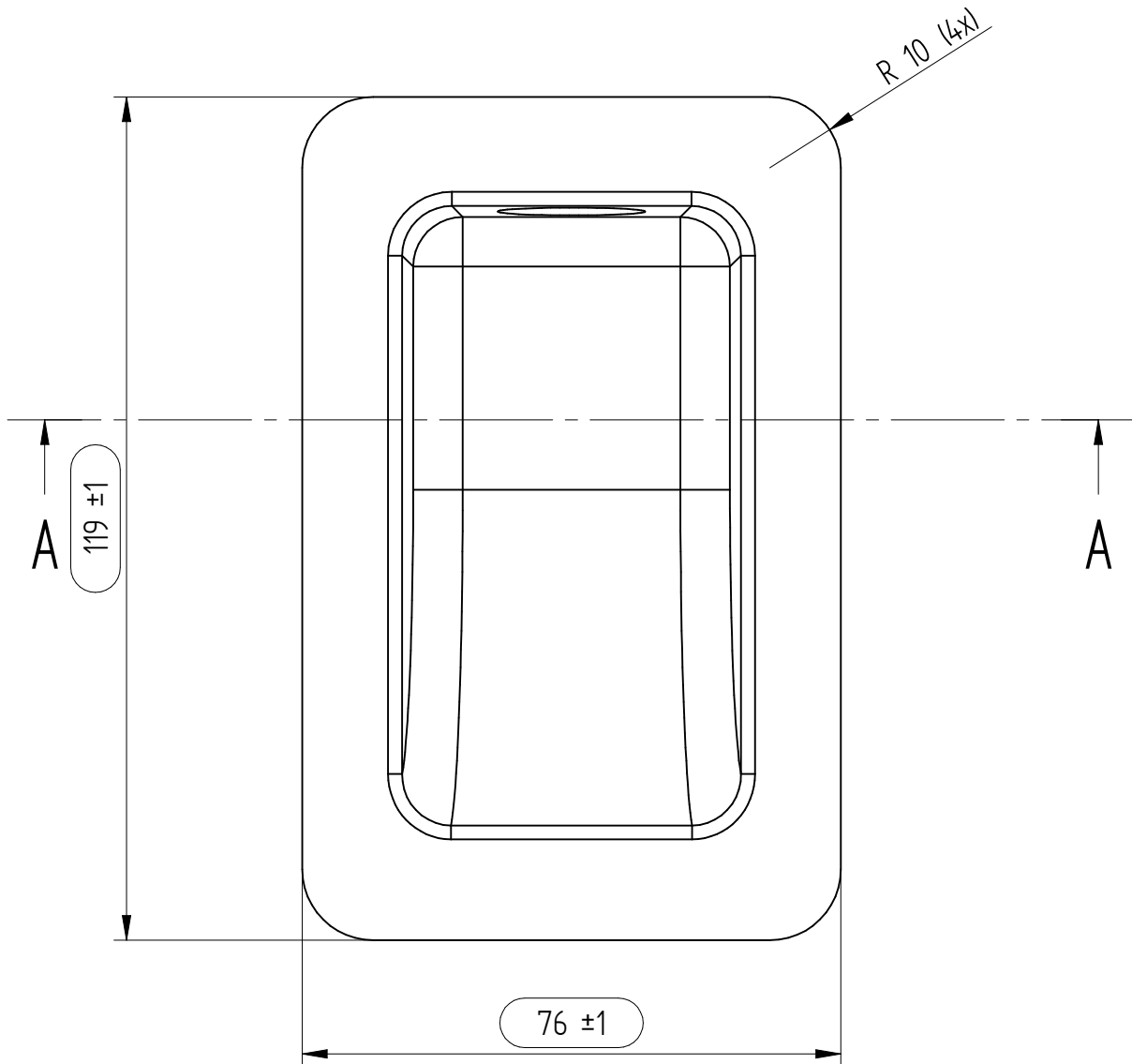
Schnitt A-A




Schnitt B-B



Artikelseite = Werkzeugseite	-
Unterseite = Werkzeugseite	Ja
Narbungsseite = Werkzeugseite	-



Prägung: Solara® Made in Germany  
(Prägestempel)

Kunde 182076	Ursprungsdatei/ 3D (Index kann zu 2D Abweichen) AFZ01204...2_Kabeldurchführung DD1-W.par	Materialausgangsstärke: 4,0mm gezeichnete Wandstärke: 4,0mm	Dokumentstatus Freigegeben
Allgemeintoleranz DIN 16742-TG6	Maßstab 1:1	Werkstoff ABS/PMMA	Projektnummer ENTW0000602
 Agoform GmbH Gewerbestraße 27 D-32584 Löhne-Wittel Fon: +49 5731 / 7800-0 Fax: +49 5731 / 7800-90 info@agoform.de	Erstellt durch weberr	Zuletzt Bearbeitet von weberr	Dokumentnummer AFZ01204
	Titel, Zusätzlicher Titel Kabeldurchführung DD1-W		Dokumententart Einzelteilzeichnung
	Erstelldatum 27-11-2019		Format A3
Blatt 1/1		mit Solid Edge ST 9 erstellt	
Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor		Fehlende Daten siehe 3D-Modell.	

Index	Änderung	Datum	Name
2	Bohrung war d=21, neu d=20,8 +/-0,3	27.11.19	weberr
1	Maß war 65, neu 76	12.06.15	weberr