



|   |            |  |        |                     |               |                     |                    |   |                     |                       |                                     |                     |                     |  |
|---|------------|--|--------|---------------------|---------------|---------------------|--------------------|---|---------------------|-----------------------|-------------------------------------|---------------------|---------------------|--|
| Status: SERIE   |            | Algemeintoleranzen in mm für Längengemäße nach ISO 2768 - m K - E<br>Nennmaße unter 0,5 mm haben eine Toleranz von $\pm 0,1$ |        |                     |               |                     |                    |   |                     |                       |                                     |                     |                     |  |
| 1   | 9715       | 13.05.2015   | fnisdi | Toleranz-<br>klasse |               | 0,5<br>h9/k9        | 1 ueber 3<br>h8/k8 | 1 ueber 8<br>h7/k7  | 3 ueber 30<br>h6/k6 | 10 ueber 100<br>h5/k5 | ueber 400<br>h4/k4                  | ueber 1000<br>h3/k3 | ueber 2000<br>h2/k2 |  |
| -   | -          | -  | -      | in (mm)             |               | $\pm 0,1$           | $\pm 0,1$          | $\pm 0,2$   | $\pm 0,3$           | $\pm 0,5$             | $\pm 0,8$                           | $\pm 1,2$           | $\pm 2,0$           |  |
| Algemeintoleranzen für Winkelmaße nach ISO 2768 - m K                                 |            |  |        |                     |               |                     |                    |   |                     |                       |                                     |                     |                     |  |
| -   | -          | -  | -      | Toleranz-<br>klasse |               | bis 10mm<br>h12/k12 | ueber 10<br>h9/k9  | ueber 50<br>h7/k7   | ueber 120<br>h6/k6  | ueber 400<br>h5/k5    |                                     |                     |                     |  |
| -   | -          | -  | -      | in (mm)             |               | $\pm 1^\circ$       | $\pm 0^\circ 30'$  | $\pm 0^\circ 20'$   | $\pm 0^\circ 15'$   | $\pm 0^\circ 10'$     |                                     |                     |                     |  |
| -   | -          | -  | -      | Datum               | Name          | Werkstoff:          |                    |   |                     | Passungen             | Max.                                | Min.                |                     |  |
| -   | -          | -  | -      | Bearbeitet:         | 30.10.2014    | fnisdi              | 1.0737 +C          |   |                     |                       | © DORMA Deutschland GmbH, Ennepetal |                     |                     |  |
| -   | -          | -  | -      | Gepuht:             | 18.05.2015    | wilthof             | 11SMnPB37+C        |   | Volumen [mm³]       |                       | 2298.53                             |                     |                     |  |
| -   | -          | -  | -      | Norm:               | 18.05.2015    | mohrmi              | EN 10087           |   | Gewicht [g]         |                       | 18.04                               |                     |                     |  |
| -   | -          | -  | -      | Projekt:            | EDMOND        |                     |                    |  |                     | Geliefert aus: -      |                                     |                     |                     |  |
| -   | -          | -  | -      | Produkt:            | ED100/250/900 |                     |                    |   |                     | Ersatz für: -         |                                     |                     |                     |  |
| Lfd   | Änder.-Nr. | Datum  | Name   | Titel:              |               | Nr.                 |                    | 25435003140   |                     | Format:               |                                     | A2                  |                     |  |
|  |            |  |        | 5:1                 |               | Schnecke            |                    | Var.: 00  |                     | Blatt: 1/1            |                                     |                     |                     |  |

noch keine endgültige  
Serienfreigabe

KAG-ID: 431168  
KV39356  
03:08.15 SA  
(Kundenbeistellung)

$$\begin{aligned}\sqrt{X} &= \sqrt{\text{Ra } 3,2} \\ \sqrt{Y} &= \sqrt{\text{Ra } 1,6} \\ \sqrt{Z} &= \sqrt{\frac{\text{gehont}}{\text{Ra } 0,4}}\end{aligned}$$

|   |              |  |      |                            |
|---|--------------|--|------|----------------------------|
| G | kein Zeichen | Keine Vorgaben für die Überwachung. Verantwortlich für die Festlegung von Überwachungsmaßnahmen ist das Qualitätsmanagement unter Einbeziehung von Fertigung und Montage |      |                            |
|   |              | Regelmäßige Überwachung ohne statistische Auswertung   |      |                            |
|   |              | Regelmäßige Überwachung mittels statistischer Auswertung (SPC)   |      |                            |
|   |              | 100% Überwachung des Merkmals (manuell bzw. automatisiert)   |      |                            |
| H |              | Vor dem Serienstart muss eine Maschinenfähigkeit von mind. $C_{mk}=1,67$ nachgewiesen werden. Eine weitere Überwachung des Merkmals ist nicht erforderlich.              |      |                            |
|   |              | Vor dem Serienstart muss eine Maschinenfähigkeit von mind. $C_{mk}=\text{Zahl}$ nachgewiesen werden. Eine weitere Überwachung des Merkmals ist nicht erforderlich.       |      |                            |
|   | ph           | 1 Messung pro Stunde   | pd   | 1 Messung pro Tag          |
|   | pS           | 1 Messung pro Schicht  | p100 | 1 Messung pro "Zahl" Teile |