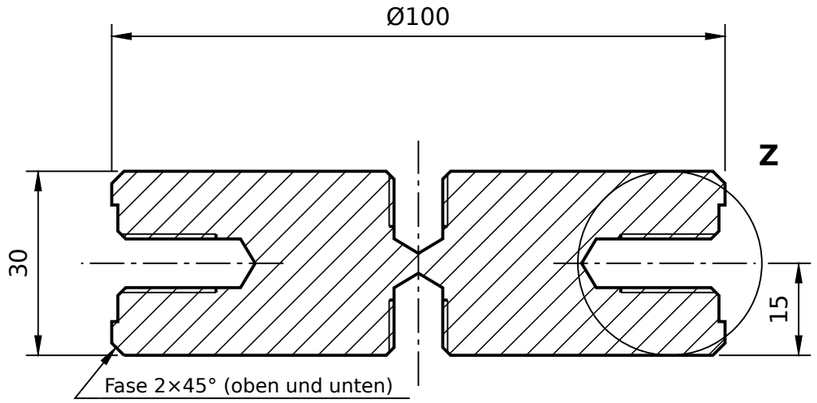
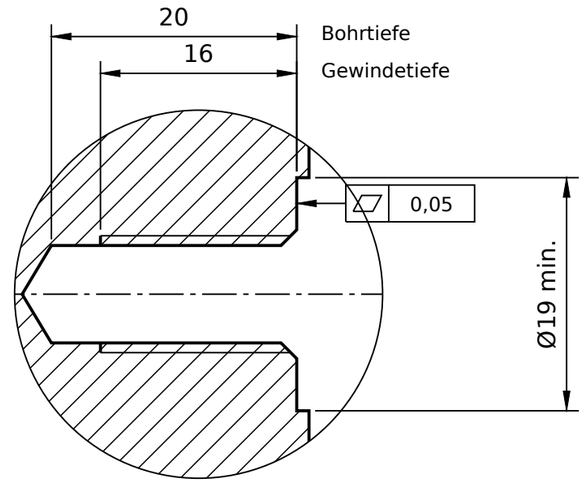
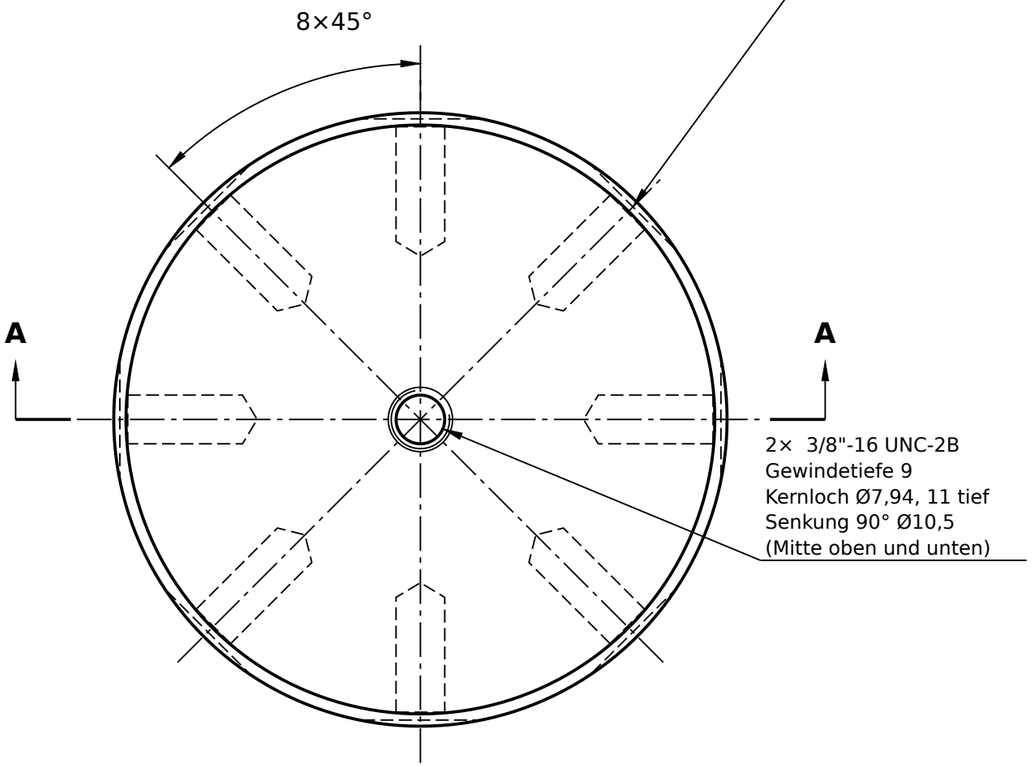


Schnitt A–A



Einzelheit Z (2:1)

Planfläche Ø19 vollflächig eben, Tiefe ca. 1
(mind. 0,91 ab Mantellinie; Achsabstand zur Planfläche 49)



Draufsicht

Bohrungs- und Gewindeliste

Pos.	Anz.	Bezeichnung	Gewinde	Kernloch	Gew.-Tiefe
1	8×	Radialbohrung am Umfang, 45° geteilt, mit Planfläche Ø19 (Einzelheit Z)	3/8"-16 UNC-2B	Ø7,94 × 20	16
2	1×	Axialbohrung oben, mittig mit Senkung 90° Ø10,5	3/8"-16 UNC-2B	Ø7,94 × 11	9
3	1×	Axialbohrung unten, mittig mit Senkung 90° Ø10,5	3/8"-16 UNC-2B	Ø7,94 × 11	9

Hinweise

1. Allgemeintoleranzen nach ISO 2768-mK.
2. Gewinde 3/8"-16 UNC-2B (ASME B1.1), Gewindeanfang 90° gesenkt.
3. Radialbohrungen: 8× gleichmäßig am Umfang (45°), Achsen in der Mittelebene (Höhe 15).
4. Planflächen Ø19: auf der ganzen Fläche eben, rechtwinklig zur Bohrungsachse.
5. Alle nicht bemaßten Kanten entgraten / brechen (ISO 13715, max. 0,3).
6. Fase 2×45° an Ober- und Unterkante der Scheibe.
7. Werkstoff: Stahl, z. B. S235JR – Wahl nach Absprache mit der Werkstatt.

Ra 3,2

Oberflächen allgemein, sofern nicht anders angegeben

Benennung: **Ambisonic.studio Scheibe Ø100 x 30** mit 3/8"-Gewinden (8× Umfang, oben, unten)			Zeichnungs-Nr.: **SCH-100x30-01**
Werkstoff: Stahl (z. B. S235JR)		Allgemeintoleranzen: ISO 2768-mK	
Maßstab: 1:1	Format: A3	Blatt: 1 / 1	Masse (berechnet): ≈ 1,76 kg
Datum: 01.11.2026	Gezeichnet: Ambisonic.studio	Projektionsmethode 1	