

дне: 06. 05. 2009

12-12-2012



ARCHIV

09/00204<sup>† = 10</sup>

① NZ 11/0 1491 Doplněny tolerance

otvoru v jednotlivých osách  
dle pož. technologa 9.12.2011 ing. Jh  
pro výrobu  
lok. šerov.

Pro vyrobaw lok. Senov.		Anlieferungszustand	
konturlängen W N 10535		einzuordnt (Reinheitsgrad	
außen ---- 911. mm		SA Z 1/2 nach ISO 8591-B	
innen ---- 666. mm		gefäße nach W N 1510	X
Toleranzen für Zuschchnitt		Ausmachungen (auch	
nach DIN 6930 Teil 2		positiver Überhang nach	
Genauigkeitsgrad g		W N 1572) zulässig	
		ölfrei / fettfrei	
		geölt	
		geölt zulässig	
		wahlweise Anlieferungs-	
		zustand mit X kennzeichnen	

Projektions- methode				03 Maß 1:250 in 1:250,4 geändert.		TIA98	
Allgemeinteilzeichnung (AT) in mm Maßbereich				Index		Änderungsbeschreibung	
$\begin{matrix} & 30 & 120 & 400 & 1000 \\ \text{↖} & 30 & 120 & 400 & 1000 \end{matrix}$				Originalität <input type="checkbox"/> Hilfsmaß <input type="checkbox"/>		And.-Nr. (Passmaß) <input type="checkbox"/> Abm. <input type="checkbox"/>	
AT grob				Datum Name		Rohtext-Nr.	
L 1 2 3 4 1 2 3 4				Bearb. 4.5.2009 P.Hessene Geprüft Genehm.		Werkstoff: S235JR v.w. S355J2-N	
Länge (L) und Winkel (L) $\angle$ = AT				Folger.		Gewicht: in kg	
Form und Lage ISO 7101						2.6	
<input type="radio"/> Rundheit = 1/20- $\alpha$ . <input checked="" type="radio"/> Geradenheit/Ebenheit = AT <input checked="" type="radio"/> Koaxialität/Lauf = AT <input checked="" type="radio"/> Symmetrie = AT <input checked="" type="radio"/> Formabweichung = AT						SERIE	
Sachver- de						Maßstab	
				Linde Material Handling Vertrieb		1:1 5:1 Blatt:	
NUR ZUR INFORMATION				3924.222306 3924.222306		1 1	
Verträglichkeit: ISO 1006 beachten!				Urspr.		3924.222306.001	
in Arbeit				A2		A2	