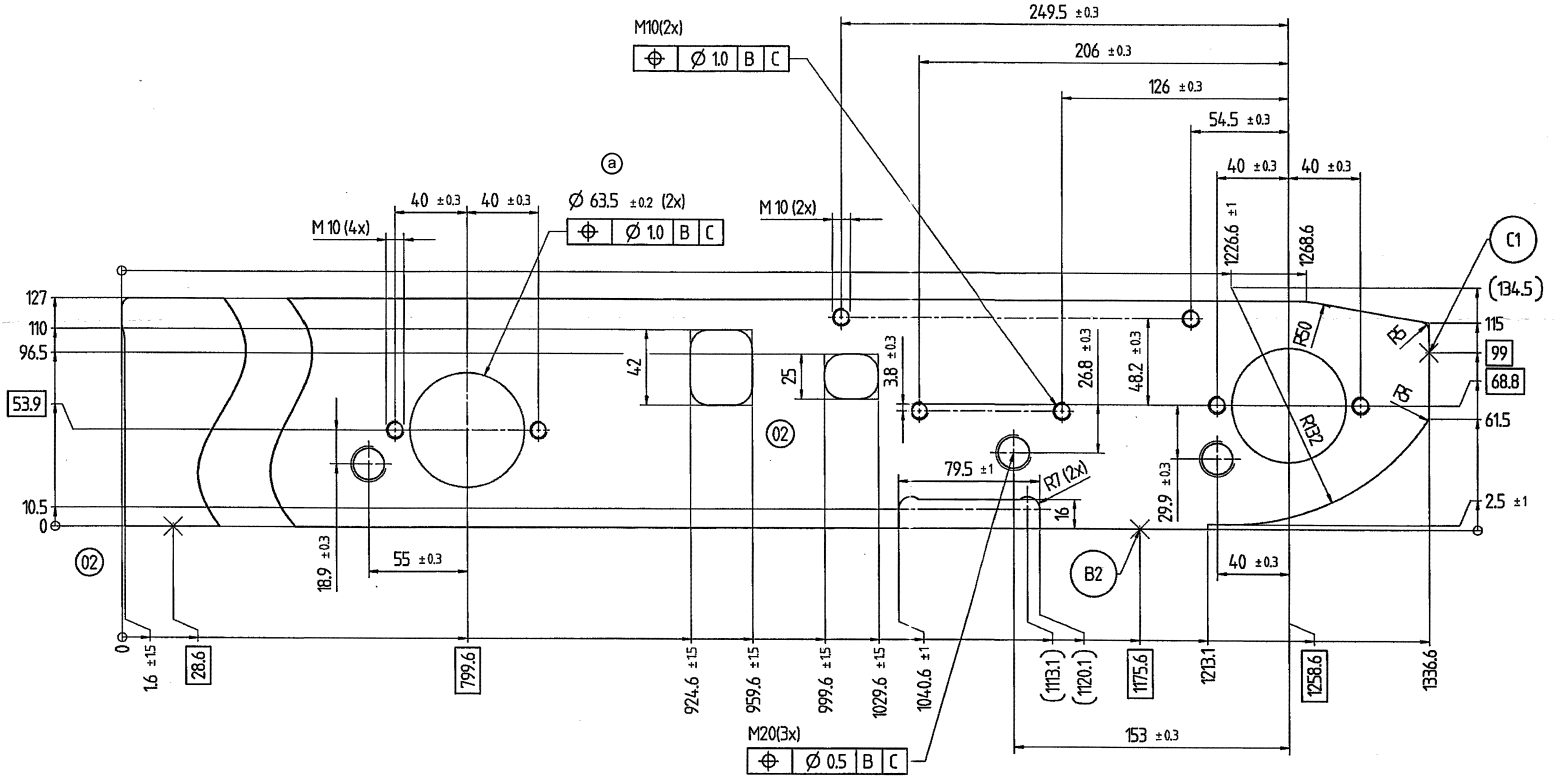
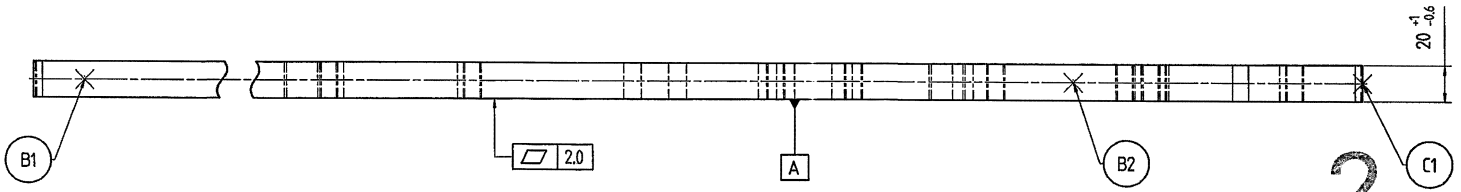




a-ZM/18/00915-OTVOR 63,5+-0,2-2x PŘEDPÁLEN NA 62 MM.

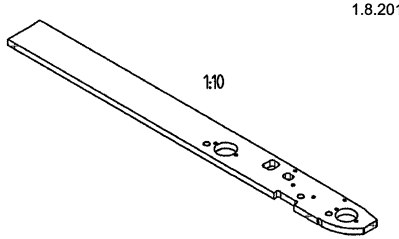
1.8.2018 HRUBÝ

PŘEKLAD

dne: 26 -10- 2015

PROVEDL/A

Dušková



Unbemaßte Radien R5

Unbemaßte Einzelheiten nach 3D-Daten

Autogenes Brennschneiden WN 10 572				
Schnittdicke	≤ 20	> 20 ≤ 40	> 40 ≤ 60	> 60 ≤ 100
Rechtwinkligkeit, Neigung	1,0	1,4	1,8	2,2
Rauhtiefe R_z	100	160	160	250
alle Anschnittbereiche gekennzeichnet durch				

Konturlängen WN 10535		
außen	2901.9	mm
innen	1007.2	mm

Toleranzen für Zuschnitt nach DIN 6930 Teil 2 Genauigkeitsgrad g

Anlieferungszustand	
entzundert (Reinheitsgrad SA 2 1/2 nach ISO 8501-1)	X
gratfrei nach WN 11310	X
Anschmelzungen (auch positiver Überhang nach WN 10572) zulässig	–
ölfrei / fettfrei	X
geölt	–
geölt zulässig	–
wahlweisen Anlieferungszustand mit X kennzeichnen	

ZM/15/00223

27-08-2018 ARCHIV 2

ZM/18/00915

Projektionsmethode

Allgemeintoleranz (AT) in mm

Maßbereich: ≤ 30 | > 30 ≤ 120 | > 120 ≤ 400 | > 400 ≤ 1000 | > 1000

AT grob: L 1 2 2 3 4; ◁ 1 2 4 6

Länge (L) und Winkel (⊥ ∠) = ± AT

Form und Lage ISO 1101

- ○ Rundheit = 1/2ø-Tol.
- – ▱ Geradheit/Ebenheit = AT
- ◎ ⌀ Koaxialität/Lauf = AT
- ⌯ Symmetrie = AT
- / / Parallelität = AT
- ⊕ Position = AT

Sprachen: DE;EN

Index	Änderungsbeschreibung	Änd.-Nr.	Passmaß	Abmaße
02	0-Punkt der Bemaßung geändert	T70638		
	Ausschnitt geändert			

Prüfmaß ( )

Hilfsmaß ( )

	Datum	Name
Bearb.	09.09.2015	C.Henning
Geprüft	17.09.2015	J.Luecke
Genehm.	05.10.2015	O.Jandke
F.gepr.	01.10.2015	M.Less

Werkstoff: S355J2+N

Rohteil-Nr.:

Benennung: Platte rechts oben

Gewicht: in kg 24.4

Serie

Maßstab 1:2 1:5

Blatt: 1 von: 1

Zeichnungsnummer: / / 51904010525

Ers.f. 51904010508 Urspr.

Freigegeben 6 1898442/D2D/001/02 A2

51904010525V02DEd001