



② ZM/18/0915-OTVOR 63,5+0,2-2x PŘEDPÁLEN NA 62 MM.

1.8.2018

HRUBÝ

27-08-2018
ARCHIV

2

24/18/00 915

PŘEKLAD

dne: 26-10-2015

PROVEDL/A

Provedl/A

Unbemaßte Einzelheiten
nach 3D-Daten

Toleranzen für Zuschnitt
nach DIN 6930 Teil 2

Genauigkeitsgrad g

Konturlängen WN 10535

außen 3202.7 mm

innen 1054.2 mm

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

Anlieferungszustand	
entzurnt (Reinheitsgrad SA 2 1/2 nach ISO 8501-1)	X
graffre nach WN 1130	X
Anschmitzungen (auch positiver Überhang nach WN 10572) zulässig	-
ölfrei / fettfrei	X
geölt	-
geölt zulässig	-
wahlweisen Anlieferungszustand mit X kennzeichnen	

Projektionsmethode	
1. Ordnung	X
Allgemeintoleranz (AT) in mm	
Maßbereich	AT
≤ 30	1
> 30 ≤ 120	2
> 120 ≤ 400	3
> 400 ≤ 1000	4
Form und Lage ISO 1101	
○ Rundheit	± 1/2e-Tol.
□ Geradheit/Ebenheit	= AT
○ Koaxialität/Lauf	= AT
≡ Symmetrie	= AT
∥ Parallelität	= AT
⊥ Position	= AT
Sprachen	
DE/EN	

02 0-Punkt der Benennung geändert	
17/638	
Index	
Prüfmaß	
Hilfsmaß	
Änderungsbeschreibung	
Werkstoff: S355J2+N	
Änd.-Nr.	Ressort
Änd.-Nr.	Ressort
Benennung	
Abdeckblech	
links oben	
TUG	
STILL	
STILL GmbH Hamburg	
Vertrauliche Unterlage	
Schutzvermerk ISO 1610 beachten	
Zeichnungsnummer	
51904011908	
Freigegeben	
6 1698274/02D/001V02	A2

