



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

1.8.2018

HRUBY

PŘEKLAD

dne: 26 -10- 2015

PROVEDLÍ

Dusko

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	29019 mm
innen	10072 mm

Toleranzen für Zuschnitt nach DIN 6930 Teil 2 Genauigkeitsgrad g

Anlieferungszustand	
entzündet (Reinheitsgrad SA 2 1/2 nach ISO 8501-1)	X
gratfrei nach WN 11310	X
Anschmelzungen (auch positiver Überhang nach WN 10535) zulässig	-
ölfrei / fettfrei	X
geölt	-
geölt zulässig	-
wahlweisen Anlieferungszustand mit X kennzeichnen	-

2 M/17 00223

27-08-2018 ARCHIV

2 M/18/00915

Projektionsmethode	02	0-Punkt der Benennung geändert	170638
Maßbereich		Ausschnitt geändert	
Allgemeintoleranz (AT) in mm		Index	
Maßbereich		Änderungsbeschreibung	Änd.-Nr.
AT grob		Prüfmaß	
AT fein		Datum	
AT mittel		Name	
AT sehr fein		Bearb.	
AT sehr grob		Geprüft	
AT sehr sehr fein		Genehm.	
AT sehr sehr grob		Fgepr.	
Länge (L) und Winkel (L/Δ) = ± AT		Werkstoff: S355J2+N	
Form und Lage ISO 1101		Rohteil-Nr.	
Form		Benennung:	
Lage		Platte	
Form und Lage		rechts oben	
Form und Lage		Serie	
Form und Lage		Maßstab	
Form und Lage		1:2	
Form und Lage		Blatt	
Form und Lage		1	
Form und Lage		von	
Form und Lage		1	
Form und Lage		51904010525	
Form und Lage		Urspr.	
Form und Lage		1898442/0220/001/02	

Freigegeben

1898442/0220/001/02

A2