

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

1.8.2018

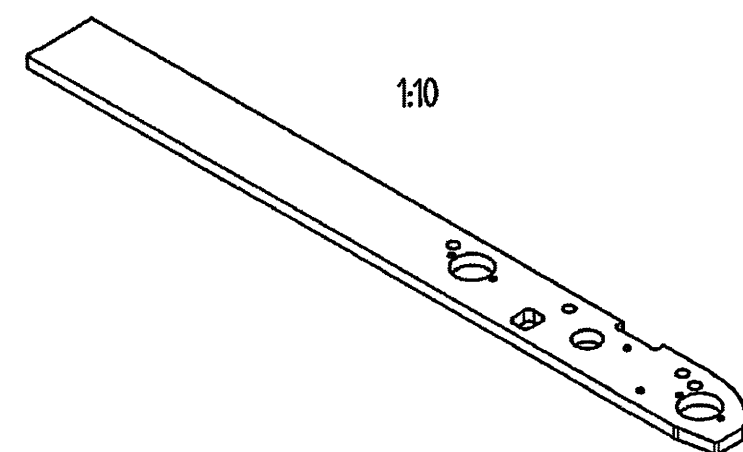
HRUBÝ

**PŘEKLAD**

dne: 26-10-2015

**PROVEDL/A**

*Quilora*



Autogenes Brennschneiden WN 10 572					
Schnitttiefe	≤ 20	> 20 ≤ 40	> 40 ≤ 60	> 60 ≤ 100	
Rechtwinkligkeit, Neigung	1,0	1,4	1,8	2,2	
Rauhtiefe R <sub>a</sub>	100	160	160	250	
alle Anschnittbereiche gekennzeichnet durch					

Toleranzen für Zuschnitt nach DIN 6930 Teil 2 Genauigkeitsgrad g	
Konturlängen WN 10535	
außen	2902,7 mm
innen	1054,2 mm

Unbemaßte Einzelheiten nach 3D-Daten

Unbemaßte Radien R5

Anlieferungszustand

entzündet (Reinheitsgrad SA 2 1/2 nach ISO 8501-1)	X
gratfrei nach WN 11310	X
Anschmelzungen (auch positiver Überhang nach WN 105/2) zulässig	-
ölfrei / fettfrei	X
geölt	-
geölt zulässig	-
wahlweisen Anlieferungszustand mit X kennzeichnen	

Projektionsmethode	02	0-Punkt der Bemaßung geändert	170638
Allgemeintoleranz (AT) in mm		Kantenbruchsymbol hinzu	
Maßbereich		Index	
AT grob		Prüfmaß	
AT fein		Hilfsmaß	
Länge (L) und Winkel (α) = ± AT		Datum	
Form und Lage ISO 1101		Name	
○ Rundheit = 1/2e-Tol.		Bearb.	
□ Geradheit/Ebenheit = AT		Geprüft	
⊕ Koaxialität/Lauf = AT		Genehm.	
⊖ Symmetrie = AT		F.gepr.	
⊥ Parallelität = AT			
⊙ Position = AT			
Sprachen: DE, EN		Vertrauliche Unterlage	
		Schutzvermerk ISO 16016 beachten	
		Ers.f. 51904010524	
		Urspr.	

27-08-2018  
ARCHIV

2

21/18/00915

Freigegeben

6 1898388/02D/001/02

A2