

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

1.8.2018

HRUBÝ

27-08-2018
ARCHIV

2

24/18/00915

PŘEKLAD

dne: 26-10-2015

PROVEDL/A

Provedl/A



Unbemaßte Einzelheiten
nach 3D-Daten

Toleranzen für Zuschnitt
nach DIN 6930 Teil 2
Genauigkeitsgrad g

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	3202.7 mm
innen	1054.2 mm

Anlieferungszustand	
entzurnert (Reinheitsgrad SA 2 1.2 nach ISO 8501-1)	X
gratfrei nach WN 11310	X
Anschlitzungen (auch positiver Überhang nach WN 10572) zulässig	-
ölfrei / fettfrei	X
geölt	-
geölt zulässig	-
wahlweisen Anlieferungszustand mit X kennzeichnen	-

Projektions- methode					
Allgemeintoleranz (AT) in mm					
Maßbereich					
	≤ 30	> 30 ≤ 120	> 120 ≤ 400	> 400 ≤ 1000	
	≤ 30	≤ 120	≤ 400	≤ 1000	
AT grob					
X	1	2	2	3	4
X	1	2	4	6	
Länge (L) und Winkel (α) ± AT					
Form und Lage ISO 1101					
-	○	Rundheit	= 1/2a-Tol.		
-	□	Geradheit/Ebenheit	= AT		
X	⊙	Koaxialität/Lauf	= AT		
-	≡	Symmetrie	= AT		
-	//	Parallelität	= AT		
+	⊕	Position	= AT		
Sprachen:					
DIF: FN					

02 0-Punkt der Bemaßung geändert	
Index	170638
Änderungsbeschreibung	
Prüfmaß	Werkstoff: S355J2+N
Hilfsmaß	Rohteil-Nr.:
Datum	Benennung:
Name	Abdeckblech
Geprüft	links oben
Genehm.	
Freigegeben	
Zeichnungsnummer	
51904011908	
Vertrauliche Unterlage	
Schutzvermerk ISO 16016 beachten	
Ers.f. 51904011900	
Urspr.	

Freigegeben

6 1898274/D2D/001V02

A2