



PŘEKLAD

dn: 26 -10- 2015

PROVEDL/A
Duolona

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				

Toleranzen für Zuschnitt nach DIN 6930 Teil 2 Genauigkeitsgrad g	
Konturlängen WN 10535	
außen	3201,9 mm
innen	1007,2 mm

Unbenannte Einzelheiten nach 3D-Daten

Anlieferungszustand	
entzündet (Reinheitsgrad SA 2 1/2 nach ISO 8501-1)	X
graffrei nach WN 1130	X
Anschmelzungen (auch positiver Überhang nach WN 105'2) zulässig	-
ölfrei / fettfrei	X
geölt	-
geölt zulässig	-
wahlweisen Anlieferungszustand mit X kennzeichnen	

Projektionsmethode	
Allgemeintoleranz (AT) in mm	
Maßbereich	
AT grob	
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	
Ausschnitt ändert	
Index	
Prüfmaß	
Hilfsmaß	
Datum	
Name	
Bearb.	09.09.2015
Geprüft	17.09.2015
Genehm.	05.10.2015
F.gepr.	01.10.2015
Vertrauliche Unterlage	
Schutzvermerk ISO 16016 beachten	
Ers.f.	51904011902
Urspr.	
Freigegeben	

51904011909 V02 E001