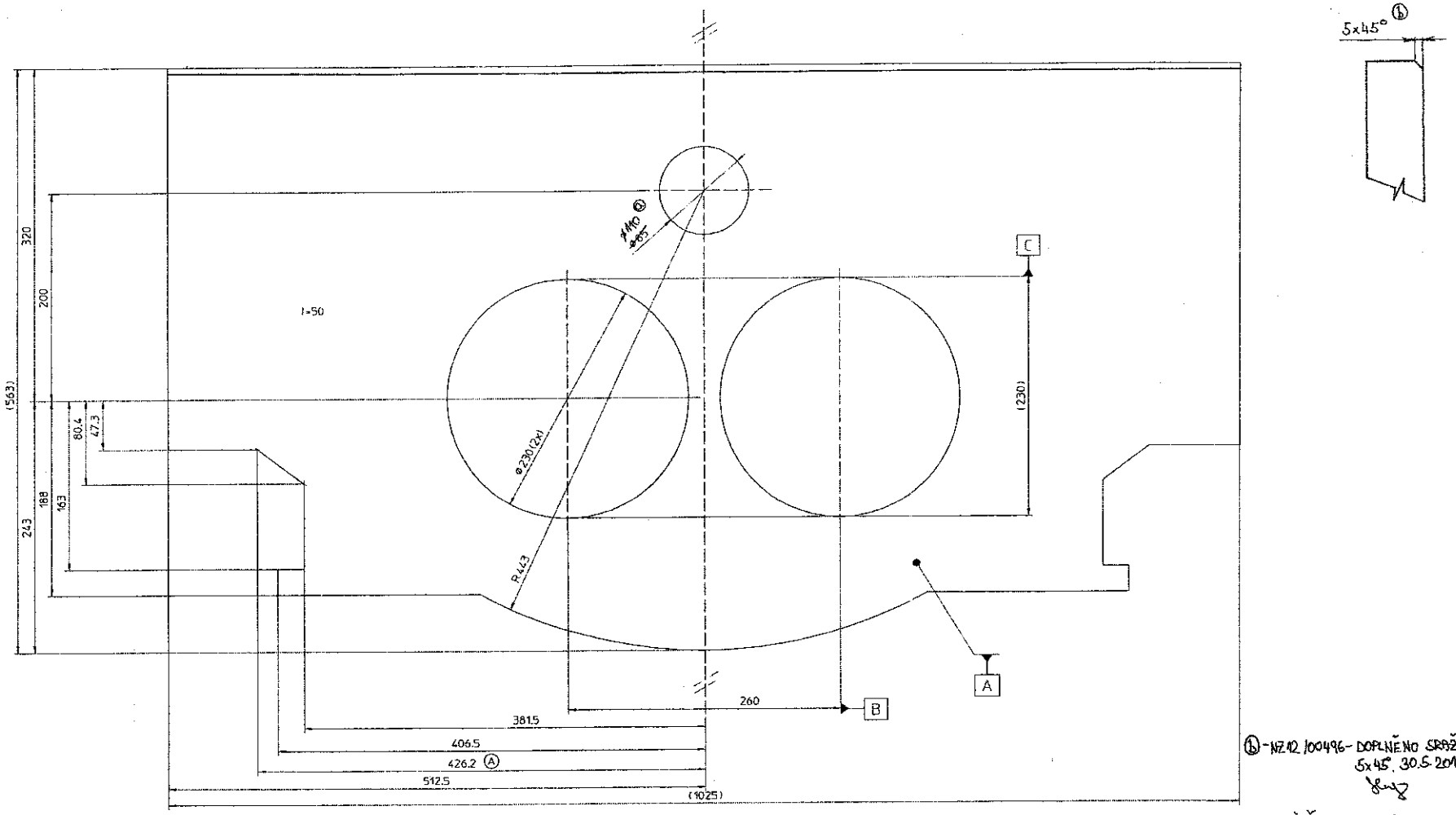
Příloha č. 2



ⓑ-NZ12/00496- DOPLNĚNO SRÁŽENÍ 5x45°. 30.5.2012

ⓐ-NZ12/00405 - OTVOR D=85mm ZTIŠENÍ NA D=110 mm. 6.2.2012

29-06-2011
ARCHIV
2

entgratet
unbemaßte Radien sind R1

Bleche sandgestrahlt
Brennschnittgute EN ISO 9013 - 3 3 1
Schnittfläche frei von Zunder und Grat

NZ12/00496

Oberflächen/Freiheitsgrade und ergänzende Angaben siehe Zusatzblatt KS064228	Freiheit/Toleranzen: Schweißnahtdicken DIN EN ISO 5817 B / F; Bearbeitete Flächen DIN ISO 2768 T1 u. T2 grob	Gewicht 162 kg	Rev.-Stand A | 01
Werkstoff S355J2+N EN 10025-2			
Halbzeug BL 50	Rohmaße 1025x563	Regelwerk	EN 10051
verpackt	Benennung ZUSCHNITT 1025 X 563 X 50 VORDERWAND		Maßstab 1:2
Oberflächenbehandlung nach VDA 4025			Format A1
Fertigungsbeschichtung (FB) Grundbeschichtung (GB)	Mat.-Nr. 528070		Blatt 1 von 1
Konservierung PM-Lackaufbau	Dok.-Nr. 528070		
Freg. FR/JM	Datum 2010/06/20	Änderungsnummer	Putzmeister
Bearb. Wongel	Datum 2010/06/23		
Schweißnahtprüfung nach DIN EN ISO 5817 bewertet Offset für Laschenstoß AS bis zu: DIN EN ISO 9606	AVP-Nr.	Ersatz für	Ersetzt durch