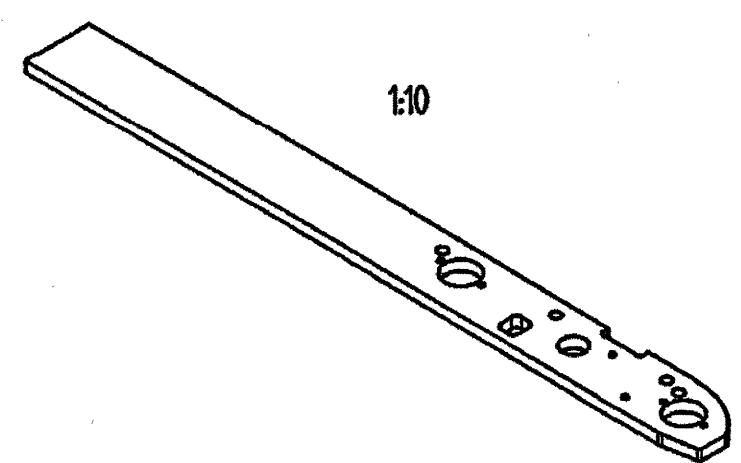


(b) - ZM/20/00204-OTVOR 63,5+0,2-2x PŘEDPÁLEN NA 61.MM.
 16.4.2020

a-ZM/18/00915-OTVOR 63,5+0,2-2x PŘEDPÁLEN NA 62 MM.
 1.8.2018

20 -04- 2020
 ARCHIV

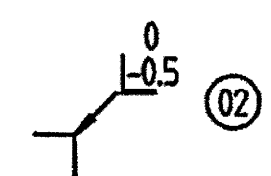
3



PŘEKLAD

dne: 26 -10- 2015

DRAVENI /A



Toleranzen für Zuschnitt nach DIN 6930 Teil 2	
Genauigkeitsgrad g	
außen	2902.7 mm
innen	1054.2 mm

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 _a	100	160	160	250
alle Anschnittbereiche gekennzeichnet durch				

Unbenutzte Einzelheiten nach 3D-Daten

Unbenutzte Radien R5

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

Projektionsmethode	1. Winkelprojektion	02	0-Punkt der Benennung geändert	170638
Allgemeintoleranz (AT) in mm	Maßbereich	Index	Änderungsbeschreibung	Änd.-Nr.
Maßbereich	≤ 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000
AT grob	1	2	3	4
AT fein	1	2	3	4
Länge (L) und Winkel (L) = ± AT	1	2	3	4
Form und Lage ISO 1101	1	2	3	4
o Rundheit	1	2	3	4
o Geradheit/Ebenheit	1	2	3	4
o Koaxialität/Lauf	1	2	3	4
o Symmetrie	1	2	3	4
o Parallelität	1	2	3	4
o Position	1	2	3	4
Sprachen	DE/EN			
Vertragsunterlage	Schulzwerk ISO 15944	Erstf. 5904010507	Urspr.	
Freigegeben				

Werkstoff: S355J2+N	Reihen-Nr.:	Benennung:	Platte
Datum: 09.09.2015	Name: J. Henning	Geprüft: 09.09.2015	Umschrieben: 06.10.2015
Freigegeben: 06.10.2015	Umschrieben: 06.10.2015	Umschrieben: 06.10.2015	Umschrieben: 06.10.2015
Zeilungsnummer:			
51904010524			
Blatt: 1			
von: 1			