



**PŘEKLAD**  
 dne 26-10-2015  
 PROVEDL/A

Autogenes Brennschneiden WN 10 572				
Schnittdicke	≤ 20	> 20 ≤ 40	> 40 ≤ 60	> 60 ≤ 100
Rechtwinkligkeit, Neigung	10	14	18	22
Rauhtiefe R <sub>a</sub>	100	160	160	250
alle Anschnittbereiche gekennzeichnet durch				

Toleranzen für Zuschnitt nach DIN 6930 Teil 2 Genauigkeitsgrad g	
außen	32019 mm
innen	10072 mm
Konturlängen WN 10535	
außen	32019 mm
innen	10072 mm

Unbemalte Einzelheiten nach 3D-Daten

Anlieferungszustand	
entzündet Reinheitsgrad SA 2 1/2 nach ISO 8501-1	X
gratfrei nach WN 1030	X
Anschmelzungen (auch positiver Überhang nach WN 10572) zulässig	-
ölfrei / fettfrei	X
geölt	-
geölt zulässig	-
wahlweisen Anlieferungszustand mit X kennzeichnen	-

Projektionsmethode	
1. Projektion	2. Projektion
3. Projektion	4. Projektion
5. Projektion	6. Projektion
7. Projektion	8. Projektion
9. Projektion	10. Projektion
11. Projektion	12. Projektion
13. Projektion	14. Projektion
15. Projektion	16. Projektion
17. Projektion	18. Projektion
19. Projektion	20. Projektion
21. Projektion	22. Projektion
23. Projektion	24. Projektion
25. Projektion	26. Projektion
27. Projektion	28. Projektion
29. Projektion	30. Projektion
31. Projektion	32. Projektion
33. Projektion	34. Projektion
35. Projektion	36. Projektion
37. Projektion	38. Projektion
39. Projektion	40. Projektion
41. Projektion	42. Projektion
43. Projektion	44. Projektion
45. Projektion	46. Projektion
47. Projektion	48. Projektion
49. Projektion	50. Projektion
51. Projektion	52. Projektion
53. Projektion	54. Projektion
55. Projektion	56. Projektion
57. Projektion	58. Projektion
59. Projektion	60. Projektion
61. Projektion	62. Projektion
63. Projektion	64. Projektion
65. Projektion	66. Projektion
67. Projektion	68. Projektion
69. Projektion	70. Projektion
71. Projektion	72. Projektion
73. Projektion	74. Projektion
75. Projektion	76. Projektion
77. Projektion	78. Projektion
79. Projektion	80. Projektion
81. Projektion	82. Projektion
83. Projektion	84. Projektion
85. Projektion	86. Projektion
87. Projektion	88. Projektion
89. Projektion	90. Projektion
91. Projektion	92. Projektion
93. Projektion	94. Projektion
95. Projektion	96. Projektion
97. Projektion	98. Projektion
99. Projektion	100. Projektion

02	6-Punkt der Bemessung geändert	170430
Ausschnitt ändert		
Index	Änderungsbeschreibung	Änd.-Nr. / Posmao / Abmaße
Prüfmaß	Werkstoff: S355J2+N	Gewicht: in kg
Hilfsmaß		27.6
Datum	Name	Rohrteil-Nr.
Bearb. 07.09.2015	K. Henning	
Geprüft 07.09.2015	U. Janda	Benennung:
Genehm. 05.10.2015	D. Janda	Abdeckblech
F. Gepr. 01.10.2015	M. Less	rechts oben
UG		Serie
		Maßstab
		1:2
		Blatt
		1 von 1
Zeichnungsnummer		
51904011909		
Vertrauliche Unterlage		
Schutzvermerk ISO 1016 beachten		
Ers.f. 51904011902		
Urspr.		
19983130200002		
Freigegeben		
A2		