



Ing. Jan Palacký
VOP CZ, s.p.
Dukelská 102
742 42 Šenov u Nového Jičína
DIČ: CZ00000493
IČ: 000 00 493

13.09.2013

VOP CZ, s.p.
Dukelská 102
742 42 Šenov u Nového Jičína
DIČ: CZ00000493
IČ: 000 00 493

Stav v čase dodání	Condition at time of delivery
Odkujení (stupeň čistoty SA 2 1/2 podle ISO 8501-1)	de-scaled (degree of purity SA 2 1/2 acc. ISO 8501-1)
bez ořepů podle WN 11310	without burrs acc. WN 11310
Připustná horní mez během řezání plamenem (také kladná kulíčka podle WN 10 572)	Permissible top-end rounding during flame cutting (also positive bead acc. WN 10572)
Bez oleje / bez mastnoty	oil-free / free of grease
Naolejovaný	oiled
Připustné olejování	oiling permissible
Alternativně určit stav v čase dodání pomocí X	alternatively identify condition at time of delivery with an X

First angle projection

General tolerance (GT) in mm				
Size range				
≤ 30	> 30 ≤ 120	> 120 ≤ 400	> 400 ≤ 1000	> 1000
GT fine	0.2	0.5	0.8	2
≤ 0.1	0.2	0.4	1	2
Lengths (L) and angle (L/Δ) = ± GT				
Tolerance Symbols ISO 1101				
○	roundness	= 1/2σ-Tol		
—□	straightness/flatness	= GT		
⊙	concentricity/run out	= GT		
≡	symmetry	= GT		
//	parallelism	= GT		
⊕	position	= GT		
Languages:				
en				

Material specification change

03	Material Specification Changed	T42700		
Index				
alteration				
Change no.				
Fit				
Toler.				
Inspection dim.				
Auxiliary dim.				
Date				
Name				
Material: EN 10025 S275 JR or Equiv.				
EN 10025 S275 JR nebo rovnocenný				
Blank no:				
Title:				
plate PLECH				
Drawing number				
14015711405				
Confidential document				
Refer to protection notice ISO 16016				
Repl.				
Orig.				

Released

14015711405d001

A3