



Condition at time of delivery

de-scaled (degree of purity SA 2 1/2 acc. ISO 8501-1)	...
without burrs acc. WN 11310	X
Permissible top-end rounding during flame cutting (also positive bead acc. WN 10572)	...
oil-free / free of grease	X
oiled	...
oiling permissible	...
alternatively identify condition at time of delivery with an X	

Stav v čase dodání

Odkujení (stupeň čistoty SA 2 1/2 podle ISO 8501-1)	...
bez otřepů podle WN 11310	X
Přípustná horní mez během řezání plamenem (také kladná kulička podle WN 10 572)	...
Bez oleje / bez mastnoty	X
Naolejovaný	...
Přípustné olejování	...
Alternativně určit stav v čase dodání pomocí X	

VOP
Dukelská 102
742 03 Šternberk
DIČ CZ00000493
000 00 493
13.9.2013

First angle
projection



03 Material Spec. changed from S355 to S275.
Materiálová specifikace změněna z S355 na S275.

Adam Šimíček

T42700

General tolerance (GT) in mm
Size range

	> 30	> 120	> 400	> 1000
≤ 30	≤ 120	≤ 400	≤ 1000	

GT coarse

L	1	2	2	3	4
Δ	1	2	4	6	

Lengths (L) and angle (Δ) = ± GT

Tolerance Symbols ISO 1101

- roundness = 1/2a-Tol.
- straightness/flatness = GT
- ⊙ concentricity/run out = GT
- ≡ symmetry = GT
- / / parallelism = GT
- ⊕ position = GT

Languages:
en

Index	alteration	Change no	Fit	Toler.
Inspection dim.				
Auxiliary dim.				
Date	Name	Material: EN 10025 S275 JR or Equiv.	Weight: in kg	
Drawn 9.5.2012	K.Schmeyz	Blank no:	0.2	
Checked 9.5.2012	K.Schmeyz	Title: support	PROD. Scale 1:2	
Auth'd 29.5.2012	W.Edmunds		Sheet: 1	
M.check 13.6.2012	D.Thomas		of: 1	
Drawing number 14014221803				
Repl.				
Orig.				

Confidential document
Refer to protection notice ISO 16016

Released

14014221803d001

A4