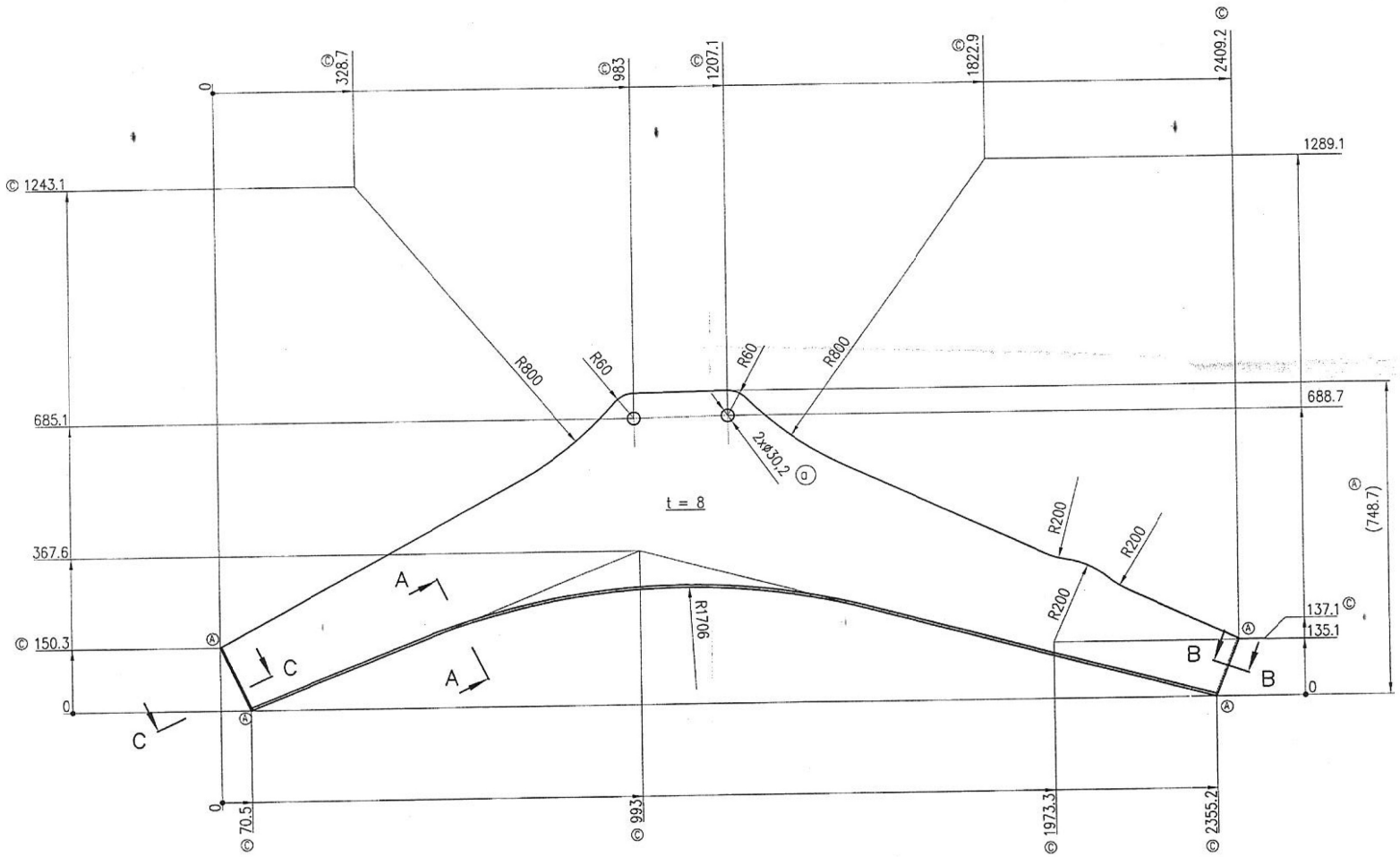
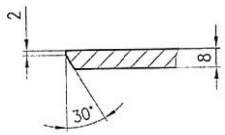
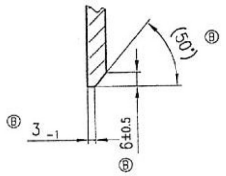


hier zuerst gebrannt (Paßkontur)					
in diesem Bereich kein Einstich					
Güte der nicht bezeichneten Schnittflächen !					
Unebenheit 3		ISO 9013			
Riefentiefe 3		ISO 9013			
Freimaß:oleranzen ISO 9013 Brennschnittteile					
Nennmaßbereich		?ber	35	315	1000
		bis	315	1000	2000
zulässige Abweichungen	Werk-stück-dicke	3 bis 12	±1.0	±1.5	±2
		über 12 bis 50	±1.5	±2.5	±3
		?ber 50 bis 100	±2.5	±3.5	±4
○ auf Nennmaß gebrannt	◎ ▽ vorgebrannt auf		○ ▽ nicht gebrannt		

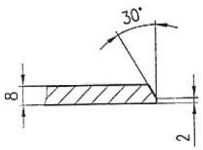
Schnitt C – C
M 1:1



Schnitt A – A
M 1:1



Schnitt B – B
M 1:1



NOVÝ ORIGINÁL

Brennlänge: ca. 5401 PÁLÍŠ DÉLKA

Gewicht: ca. 43.87 kg VÁHA

TVAR PÁLIT DLE DXF ŠABLONY

PŘEKLAD
dne: 12. 05. 2011
PROVEDLA
Jozková

C	10/71	02.12.10	Oprava obrysu v koncích bočnice	12 Kůra
B	07/16	31.01.07	Změna sražení 2 -1 na 3 -1 (předchozí zm. 06/04, 05/34)	1 Měřínský
A	05/82	29.06.05	Odstraněno 2x R6, kóta 2400,4 1x změna (747,4) na (748,7)mm	5 Měřínský
a	03/81	13.08.03	Doplněno 2xØ30,2	Měřínský

Änd. Zust. | Änd.-Nr. | Datum | Änderung | Änd. Name

Bearbeitung: 12.5 | Allgemeintoleranzen DIN ISO 2768 unbearbeitet: c – K | bearbeitet: c – K | Kanten gebrochen | Wir behalten uns alle Rechte gemäß DIN 34 vor | Maßstab 1:5

Nur auf AutoCAD ändern

Ben.: Seitenteil links

Bočnice levá

DIN EN 10029 | Werkstoff: S355J2G3 | Ersatzwerkstoff: S355MC

	Tag	Name	Typ: TC60
Bearb.	18.12.06	Windsheimer	
Gepr.	22.12.06	Feil	

Zeichn.-Nr. 6183605111

L3605111

am 7. pros. 2010

156/10