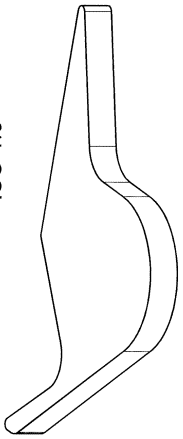


hier zuerst gebrannt (Palkontur) in diesem Bereich kein Einritz			
Güte der nicht bezeichneten Schnittflächen !			
Überrichten	3	ISO 9013	---
Riefentiefe	3	ISO 9013	---
Freimaßtoleranzen ISO 9013 Brennschnittstelle			
Nennmaßbereich		über	35 315 1000
zulässige Abweichungen		bis	315 1000 2000
Werkstücke Abweichungen	3 bis 12	±1.5	±2
	über 12	±1.5	±2.5
	bis 50	±2.5	±3
	über 50	±2.5	±4
auf Nennmaß gebrannt	vor gebrannt	auf	---
	---	---	---
nicht gebrannt		---	---

PREKLAD
dne: 03. 12. 2014
PROVEDIA
L. Štátní ústřední archiv

ISO 1:5



Teil nach DXF gefertigt
Brennlänge: ca. 1150
N2 44/01340

b	4	Kontur geändert	10658	Leidenberger	21.11.14
REV	QTY	CHANGE RECORD	EC No.	DRAWN	DATE
INDEX	Anz.	ÄNDERUNG		ERSTELLT	DATUM
MATERIAL - WERKSTOFF		FINISH - BESCHICHTUNG	ALT. MATERIAL - ERSATZWERKSTOFF		
DIN EN 10025-2		S355J2+N	S355MC		

TEREX		DATE - DATUM	NAME	DIMENSIONS IN MM UNLESS OTHERWISE SPECIFIED EINHEITEN IN MM SOFERN NICHT ANDERS ANGEBEN	
DRAWN	ERSTELLT	30.11.01	Westerweck	DESCRIPTION - BEZEICHNUNG	
CHECKED	GEPRÜFT	17.12.01	Rosovits	Lagerblech	
APPROVED	NORMGEPRÜFT				
WEIGHT/GEWICHT		SCALE / MAßSTAB	DRG FORMAT	PART No. / SACH Nr.	REV / INDEX
9,5 Kg		1:2	A3	6209627020	b
SHEET / SEITE		1 OF 2			

Werkstück nach
DIN ISO 2768
unbearbeitet: c - K
bearbeitet: c - K

Werkstück nach
DIN ISO 2768
unbearbeitet: c - K
bearbeitet: c - K

Werkstück nach
DIN ISO 2768
unbearbeitet: c - K
bearbeitet: c - K