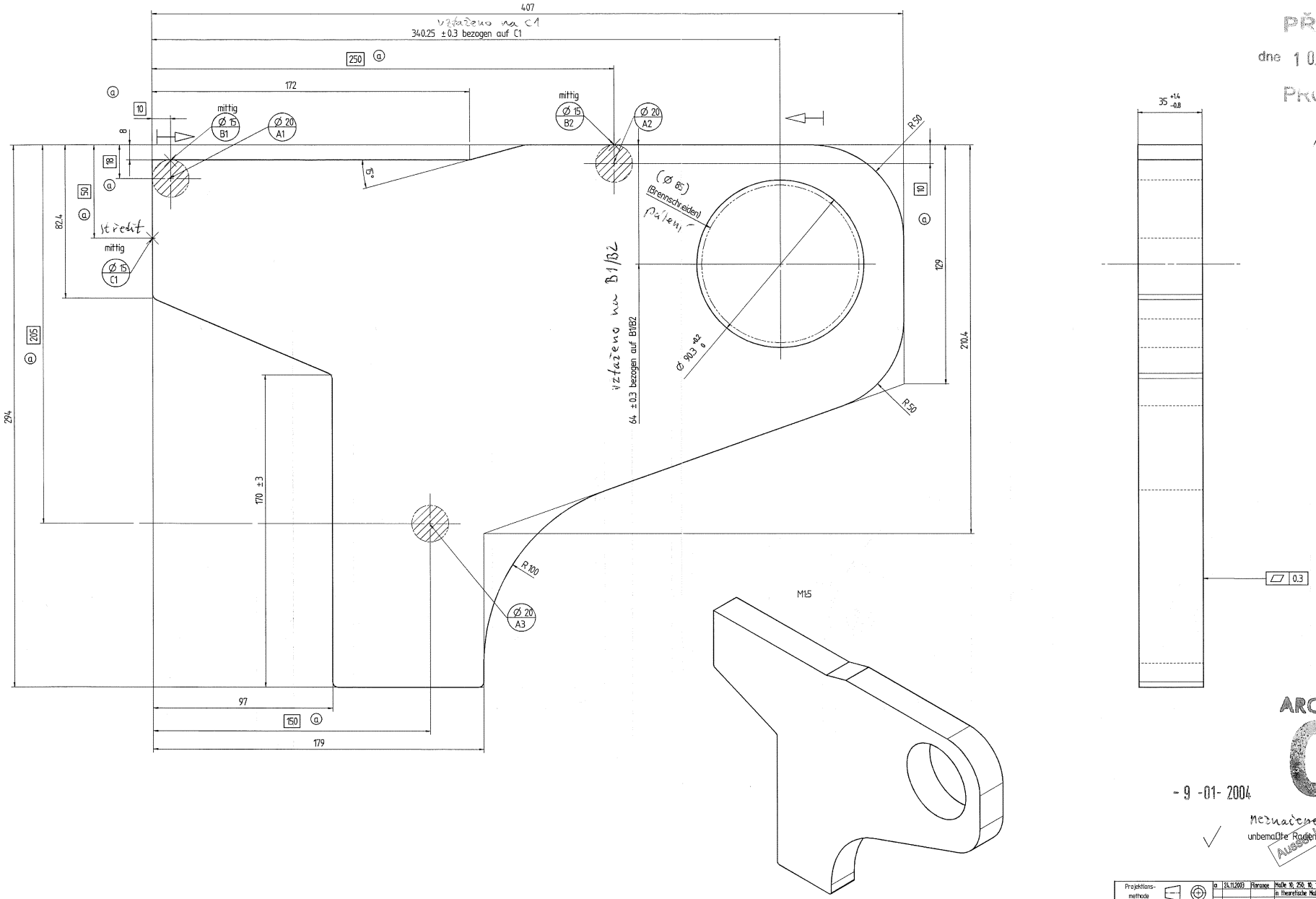

PŘEKLAD
dne 10. 11. 2004
PROVEDL/A
P. Nováková

ARCHIV

- 9 -01- 2004

neznačené
unbemaßte Radien R3±2
R= R3±2

Ausschuss

Konturlängen WN 10535	
außen	1243 mm
innen	267 mm

Autogenes Brennschneiden WN 10 572				
Schnittdicke	≤ 20	> 20 ≤ 40	> 40 ≤ 60	> 60 ≤ 100
Rechtwinkligkeit, Neigung	1,0	1,4	1,8	2,2
Rauhtiefe R_z	100	160	160	250
alle Anschnittbereiche gekennzeichnet durch				

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

Projektions-methode

Allgemeintoleranz (AT) in mm
Massbereich

	> 30	> 120	> 400	> 1000
	≤ 30	≤ 120	≤ 400	≤ 1000
AT grob				
L	1	2	2	3	4
<L	1	2	4	6	
Länge (L) und Winkel (L, ∠) = ± AT					

Form und Lage ISO 1101
○ Rundheit = 1/2ϕ-Tol.
– ▱ Geradh./Ebenh. = AT
⌓ Koaxial./Lauf = AT
⌯ Symmetrie = AT
/ / Parallelität = AT
⊕ Position = AT

Sprachen: d

Datum	geprüft	Änderung	Änd.-Nr.	Passmass	Abmasse
a 24.11.2003	Florange	Maße 10; 250; 10; 18; 50; 205; 150 in theoretische Maße geändert;	31364		

Prüfmass
Hilfsmass

	Datum	Name
Bearb.	12.6.2002	geki3
Geprüft	9.5.2003	Aufbach
Genehm.	9.5.2003	Brunner
F. gepr.	14.5.2003	Metzander

Werkstoff: S355J2G3 (St52-3)
Rohteil-Nr.:
Benennung:
PLATTE
Duplex /Triplex Außenmast

Gewicht: in kg 17.8
Status: SERIE
Masstab 1:1 1:5
Blatt: 1 von: 1

Zeichnungsnummer
S: 1894461315
A: 1894461315
Ers.f.
Urspr.

Vertrauliche Unterlage
Schutz DIN 34 beansprucht

freigegeben

1894461315 1 A 1 PLÄ0003460801 LFH2347 kopp 12.12.2003 16:42:26 0.478006 kopp Allg-KE ke1