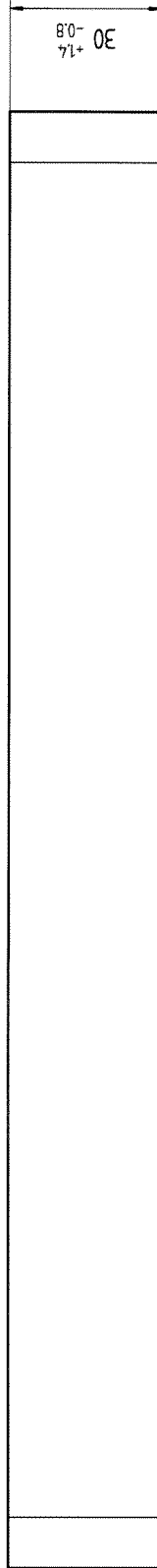
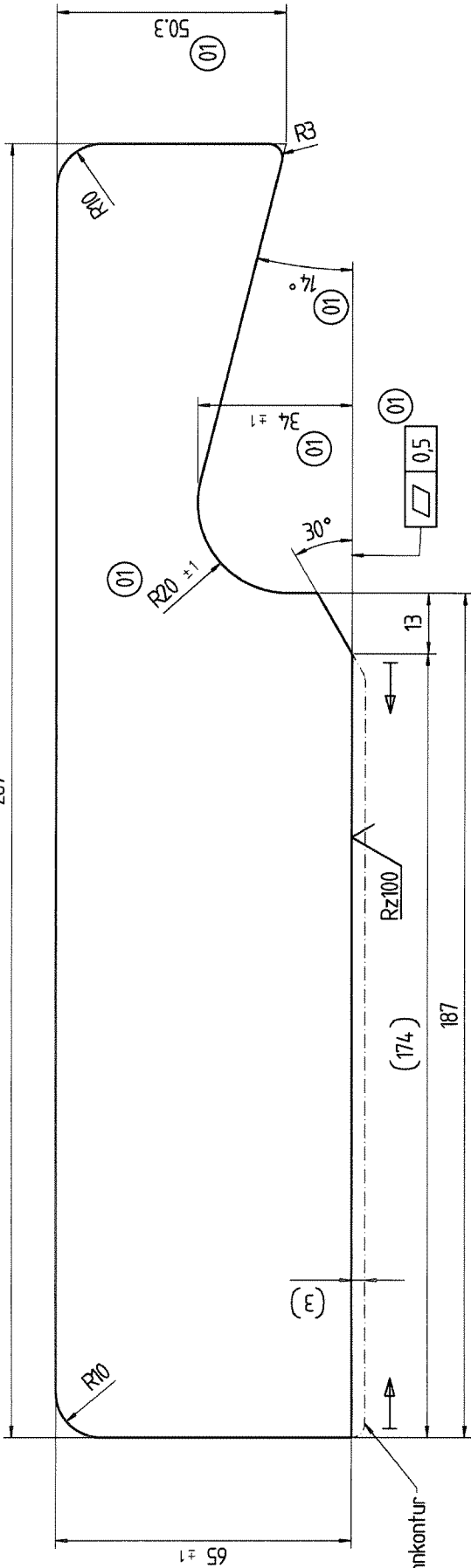


287

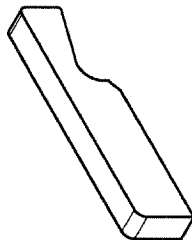


✓ (√ Rz100) 20-07-2011
ARCHIV

PŘEKLAĐ

dra: 23.05.2011

PROVEDEN



Anlieferungszustand	
entzündet (Reinheitsgrad SA 2 1/2 nach ISO 8501-1)	X
gratfrei nach WN 1130	X
Anschmelzungen (auch positiver Überhang nach WN 10572) zulässig	-
altfrei / fettfrei	X
geölt	-
geölt zulässig	-
wahlweisen Anlieferungszustand mit X kennzeichnen	-

Konturlängen WN 10535	
außen	701 mm
innen	mm

Autogenes Brennschneiden WN 10 572	
Schnittdicke	≤ 20 > 20 ≤ 40 > 40 ≤ 60 > 60 ≤ 100
Rechtwinkligkeit, Neigung	1,0 1,4 1,8 2,2
Rautiefe Rz	100 160 160 250

alle Anschnittbereiche gekennzeichnet durch

Projektionsmethode	1. Ebene	2. Ebene	3. Ebene	4. Ebene	5. Ebene	6. Ebene	7. Ebene	8. Ebene	9. Ebene	10. Ebene
Allgemeintoleranz (AT) in mm	Maßbereich									
Maßbereich	Maßbereich									
AT	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Form und Lage	ISO 1101									
Rundheit	= 1/2e-Tol.									
Geradheit/Ebenheit	= AT									
Koaxialität/Lauf	= AT									
Symmetrie	= AT									
Parallelität	= AT									
Position	= AT									
Sprachen	deu									

Index	Änderungsbezeichnung	Änd.-Nr.	Passmaß	Abmaße
01	75° in 14° 51' in 50.3, R20±1, 34.1 hinzu, Anfrage in Serie	172610		Gewicht: in kg 3.8
Prüfmaß	Werkstoff: S355J2-N			
Hilfsmaß				
Datum	Name			
Bearb.	16.5.2011			
Geprüft	16.5.2011			
Genehm.	16.5.2011			
Freigepr.	17.5.2011			
Form und Lage	ISO 1101			
Rundheit	= 1/2e-Tol.			
Geradheit/Ebenheit	= AT			
Koaxialität/Lauf	= AT			
Symmetrie	= AT			
Parallelität	= AT			
Position	= AT			
Sprachen	deu			

Verstärkung	Gabelträger 51/600
Maßstab	1:1
Blatt:	1
von:	1
Zeichnungsnummer	15164463300
Urspr.	15164463300001
genehmigt	A3