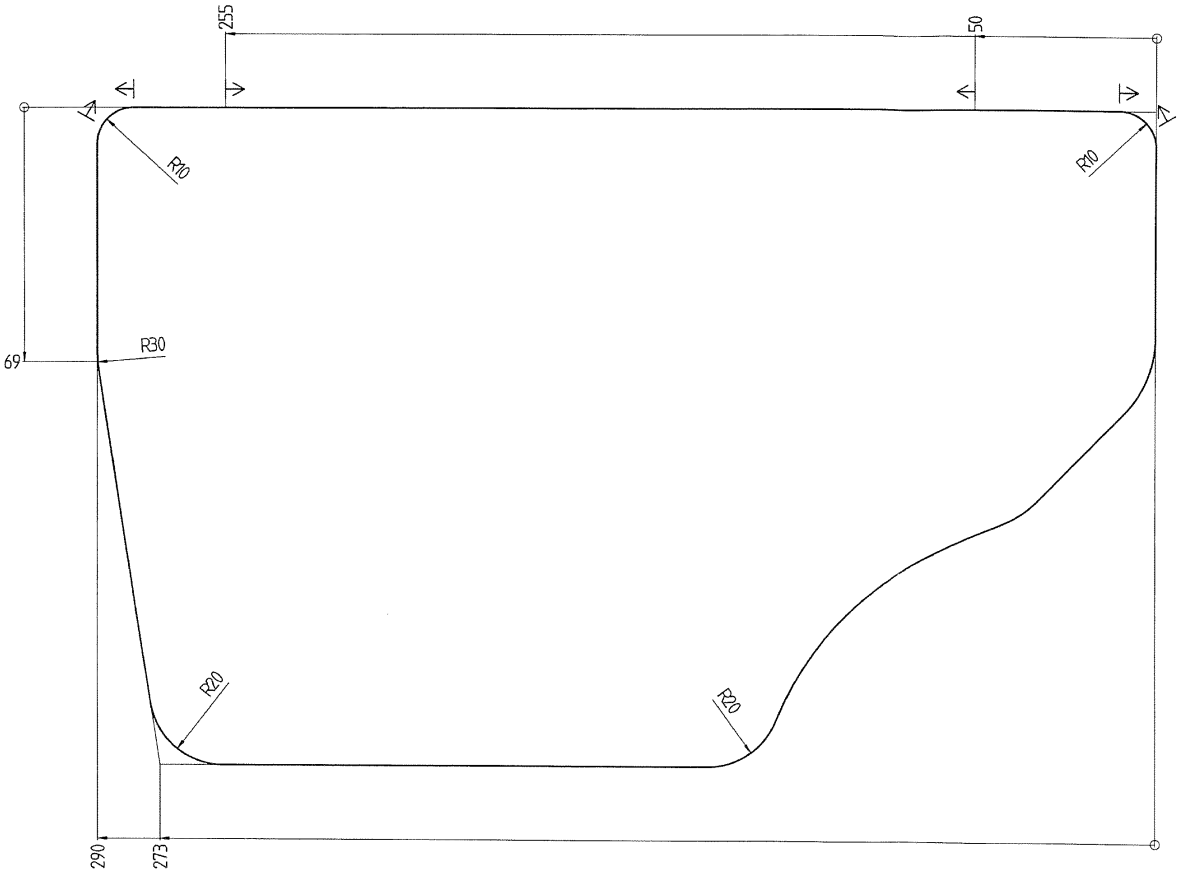

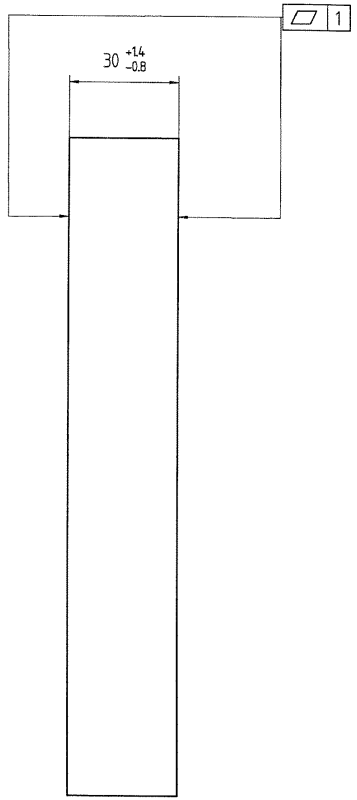

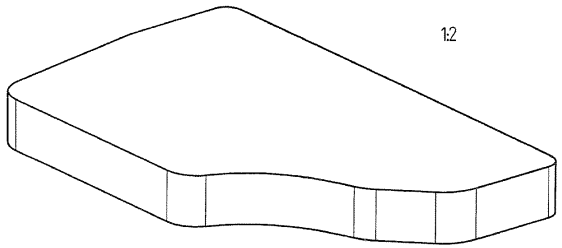

unbemaßte Einzelheiten nach DXF

NEKOT. PODROBNOSTI DLE DXF

Konturlängen WN 10535		
außen	854	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
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
Anschmelzungen (auch positiver Oberhang nach WN 10572) zulässig	
ölfrei / fettfrei	X
geölt	
geölt zulässig	
Anlieferungszustand mit X kennzeichnen	

Projektionsmethode

Allgemeintoleranz (AT) in mm
Maßbereich

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

AT grob

L	1	2	2	3	4
∢	1	2	4	6	

Länge (L) und Winkel (⊥ ∠) = ± AT

Form und Lage ISO 1101

○	Rundheit	= 1/2ø-Tol.
– ▱	Geradheit/Ebenheit	= AT
◎ ↗	Koaxialität/Lauf	= AT
⌯	Symmetrie	= AT
/ /	Parallelität	= AT
⊕	Position	= AT

Sprachen: de,en

Index	Änderungsbeschreibung	Änd.-Nr.	Passmaß	Abmaße
02	Kontour geändert	T31371		

	Datum	Name
Prüfmaß		
Hilfsmaß	( )	
Bearb.	31.1.2011	M.Staab
Geprüft	14.2.2011	H.Aulbach
Genehm.	15.2.2011	D.Steigerwald
F.gepr.	15.2.2011	E.Matzander

Werkstoff: S355J2G3 (St52-3)

Rohteil-Nr.:

Benennung: Platte

Gewicht: in kg 10.6

SERIE

Maßstab 1:1 1:2

Blatt: 1 von: 1

Zeichnungsnummer / / 1864462158

rs.f. 1864461310 | Urspr. 1864462158d001 | A2

Ifreigegeben

PŘEKLAD dne: 22. 02. 2011 PROVEDLA

- 8 -03- 2011 ARCHIV 2

NZ 11/00335

1864462158_DRW_000_0223i3m e1sap215 DE499C 2011-02-18T08:11:43 0.686923 YE5 9