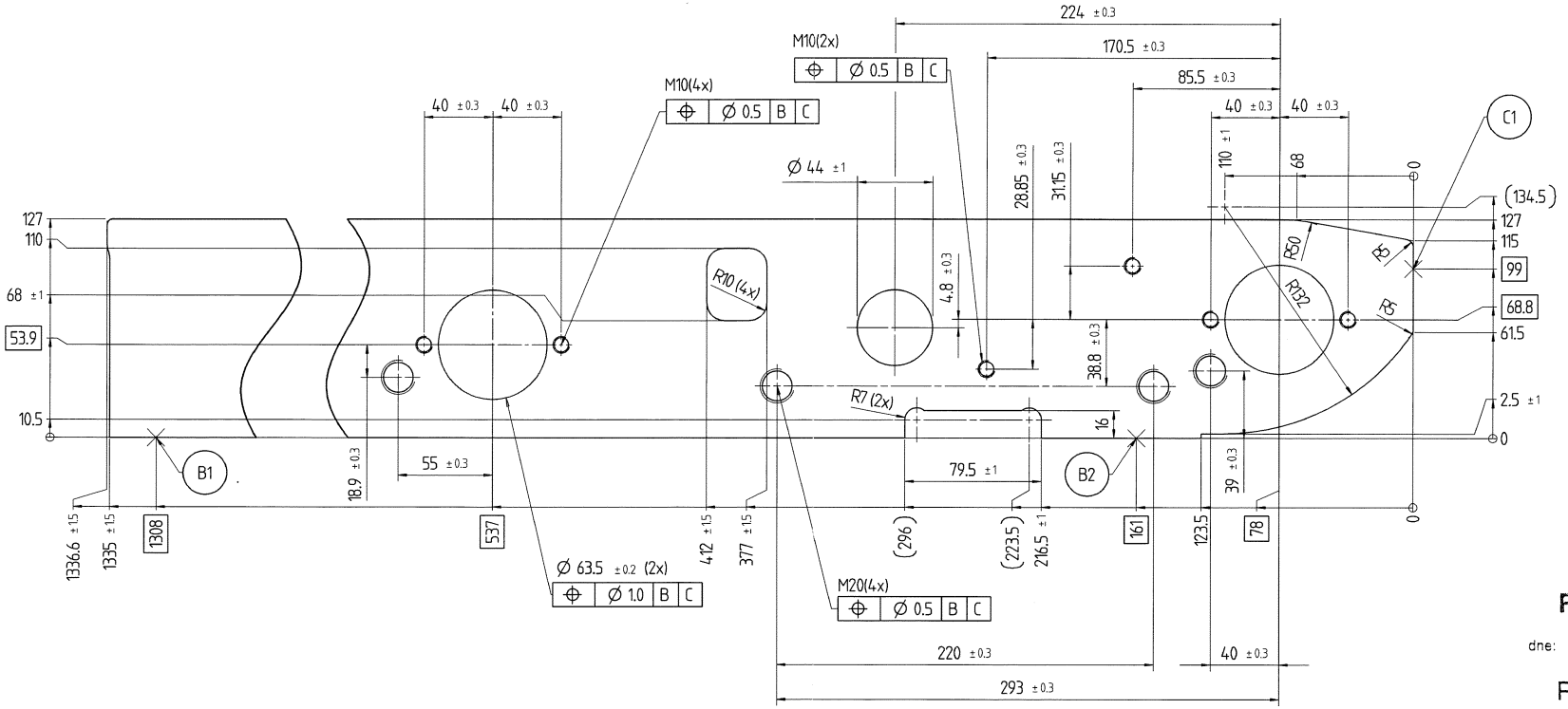


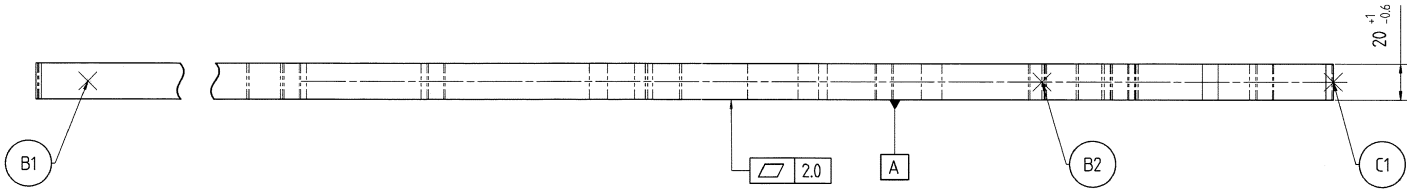


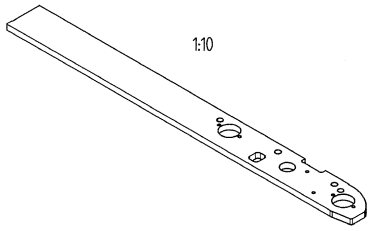


**PŘEKLAD**

dne: 19 -02- 2015

PROVEDL/A

MICHAL SMEJA

23 -03- 2015

ARCHIV

NZ 15/00225

NEOKÓTOVANÝ DETAIL DLE 3D DAT

NEOKÓTOVANÝ POLOMĚR R5

Unbemaßte Einzelheiten nach 3D-Daten

Unbemaßte Radien R5

| 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 | | | | |

Toleranzen für Zuschnitt nach DIN 6930 Teil 2 Genauigkeitsgrad g

| Konturlängen WN 10535 | | |
|---|---|---|
| außen | 2941.2 | mm |
| innen | 1054.2 | mm |

| Anlieferungszustand | |
|---|---|
| entzundert (Reinheitsgrad SA 2 1/2 nach ISO 8501-1) | X |
| gratfrei nach WN 11310 | X |
| Anschmelzungen (auch positiver Überhang nach WN 10572) zulässig | – |
| ölfrei / fettfrei | X |
| geölt | – |
| geölt zulässig | – |
| wahlweisen Anlieferungszustand mit X kennzeichnen | |

Projektionsmethode

Allgemeintoleranz (AT) in mm

Maßbereich: ≤ 30 | > 30 ≤ 120 | > 120 ≤ 400 | > 400 ≤ 1000 | > 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 |
|---|---|---|---|---|
| 01 | | T67619 | | |

Prüfmaß

Hilfsmaß ( )

| | Datum | Name |
|---|---|---|
| Bearb. | 28.01.2015 | C.Henning |
| Geprüft | 30.01.2015 | J.Luecke |
| Genehm. | 04.02.2015 | O.Jandke |
| F.gepr. | 02.02.2015 | M.Less |

UG

Werkstoff: S355J2+N

Rohteil-Nr.:

Benennung: Platte links oben

Gewicht: in kg 24.4

Serie

Maßstab 1:2 1:5

Blatt: 1 von: 1

Zeichnungsnummer: / / 51904010524

Ers.f. Urspr.

Freigegeben

1898388/D2D/001/01 A2

51904010524V01DEd001