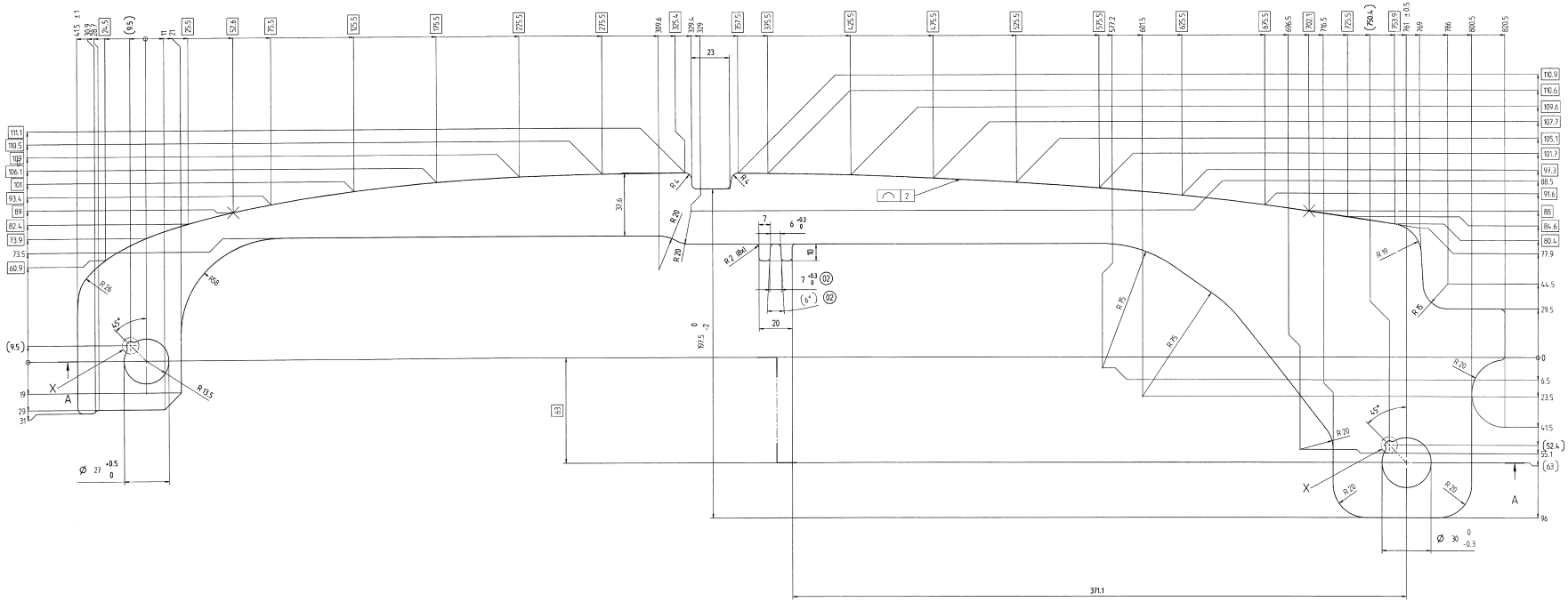
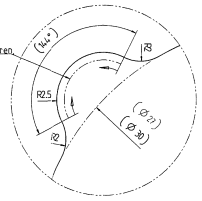
A-A



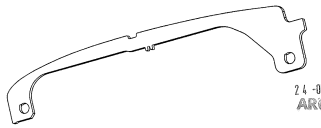
(2x)
X
10.1



Bei Herstellung mit thermischen Schneidverfahren Anschnitt gut in diesem Bereich zulässig

PŘI VÝROBĚ S TECHN. PROSTŘEDKY PŘÍŘEZ V TÉTO OBLASTI

1:5



24-07-2012
ARCHIV
NZ.12/00575

1

f=15

unbemaßte Radien R 3 NEKOT. RÁD. R3

Unbemasste Einzelheiten nach 3D-Daten NEKOT. ROZMĚRY DLE 3D DAT

PŘEKLAD
dne: - 8. 07. 2012
PROVEDL/A

Anlieferungszustand	
entzundert Blechfertigrad SA 2 1/2 nach ISO 8501-1	X
gratfrei nach WN 1100	X
Anschneidungen durch positiver Überhang nach WN 18572 zulässig	
bitte / hellfilm	X
geölt	
gelöt zulässig	
weiteren Anlieferungszustand mit X kennzeichnen	

Toleranzen für Zuschnitt nach DIN 6930 Teil 2 Genauigkeitsgrad g	
Konturlängen WN 10535	
außen (02)	2956 mm
innen	185 mm

Projektionsmethode	
Allgemeintoleranz (AT) in mm	
Maßbereich	≥ 30 ≥ 120 ≥ 400 ≥ 1000 / ≥ 30 ≥ 120 ≥ 400 ≥ 1000
Form und Lage ISO 1101	
○ Rundheit	= 1/2a-Tol.
▱ Geradheit/Ebenheit	= AT
⌭ Koaxialität/Lauf	= AT
⌯ Symmetrie	= AT
// Parallelität	= AT
⌖ Position	= AT

Sprachen: dyan

Index	Änderungsbeschreibung	Änd.-Nr.	Pl.zeichn.	Ausz.Dr.
02	Selektable Nut in Seitlösage Nut gelöscht	143013		

Prüfmaß | Prüfmaß2 | Prüfmaß3

	1	2	3	4	5	6
AT grob						
AT	1	2	4		6	

Länge (L) und Winkel (∠) gilt ± AT

	Datum	Name
Bearb.	14.5.2010	M.Sklenik
Gepr.AT	14.5.2010	Schiptova
Genehm.	15.5.2010	P.Schmidt
Ersatz	22.5.2010	P.Hadwich

Werkstoff: S355J2+N
wie: S355NL

Rohteil-Nr.:

Benennung:
Platte
Zwischenplatte Zsb.

SERIE
Maßstab
1:1
1:5
Blatt: 1
von: 1

Zeichnungsnummer
/
/
3924010510

Ersz.
Ursp. 3924010510dd01

„eingegeben

A0