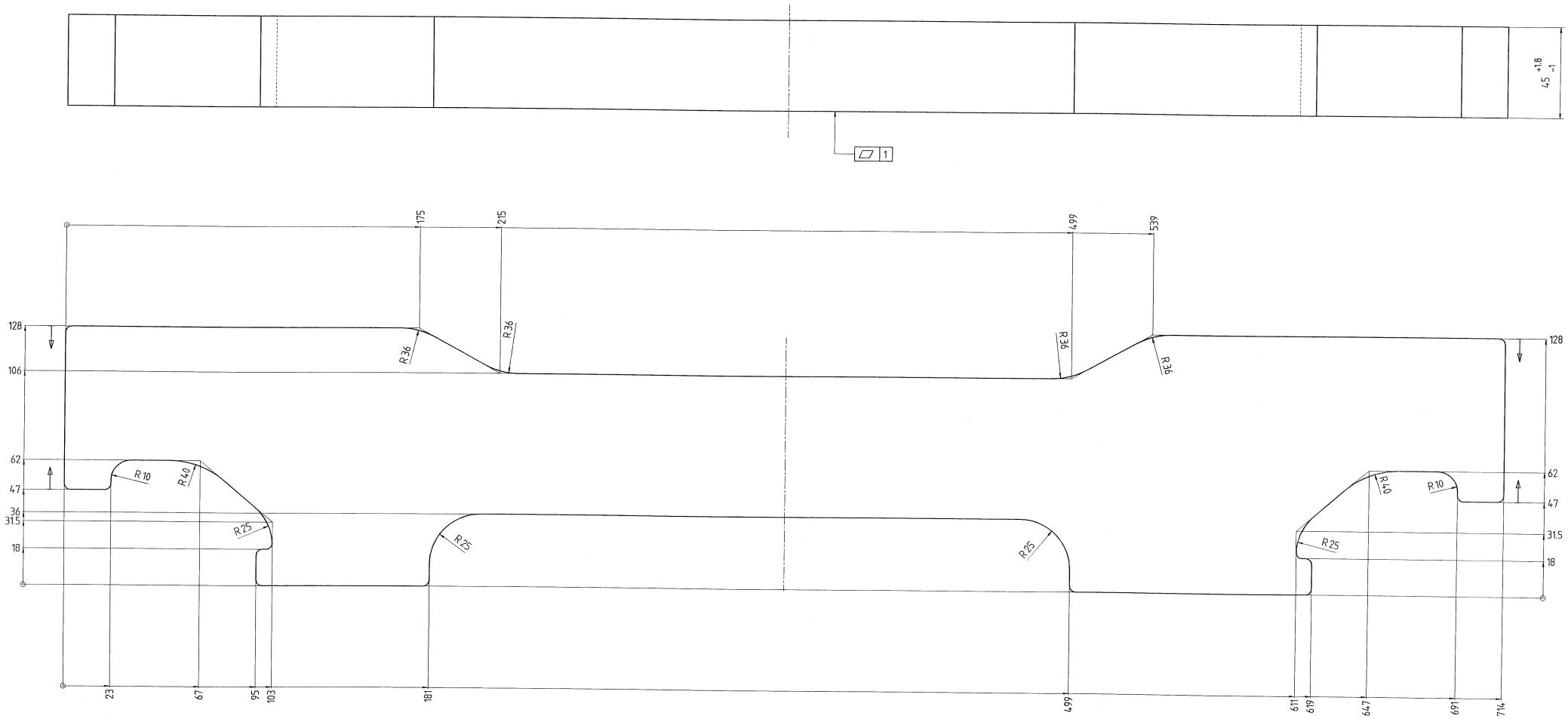

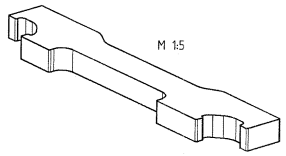

unbemasste Radien R3

ARCHIV
23-03-2004

Ausser Haus

Konturlängen WN 10535		
außen	1769	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
grattfrei	X
Anschmelzungen (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	> 30 ≤ 120	> 120 ≤ 400	> 400 ≤ 1000	> 1000
AT grob				
L 1	2	2	3	4
≤ 1	2	4	6	

Länge (L) und Winkel (L ∠) = ± AT

Form und Lage ISO 1101

○	Rundheit	= 1/2e-Tol.
– ▱	Gerad./Ebenh.	= AT
◎ /	Koaxial./Lauf	= AT
⌯	Symmetrie	= AT
/ /	Parallelität	= AT
⊕	Position	= AT

Sprachen: de

Datum	geprüft	Änderung	Änd.-Nr.	Passmass	Abmasse
			30564		

Prüfmass
Hilfsmass

	Datum	Name
Bearb.	4.8.2003	nuelle12
Geprüft	5.9.2003	Lippert
F. gepr.	10.9.2003	Brunner
Genehm.	11.9.2003	Wolzander

Werkstoff: S355J2G3 (St 52-3)
Rohteil-Nr.:
Benennung: QUERTRAEGER
Zeichnungsnummer
S:
A: 1854466909
Ers.f.
Ursprr. 1834462008/e

Gewicht: in kg 22
Status: SERIE
Masstab 1:1
1:5
Blatt: 1
von: 1

Vertrauliche Unterlage
Schutz DIN 34 beansprucht

Mitte-CAD
Mitte-CAD