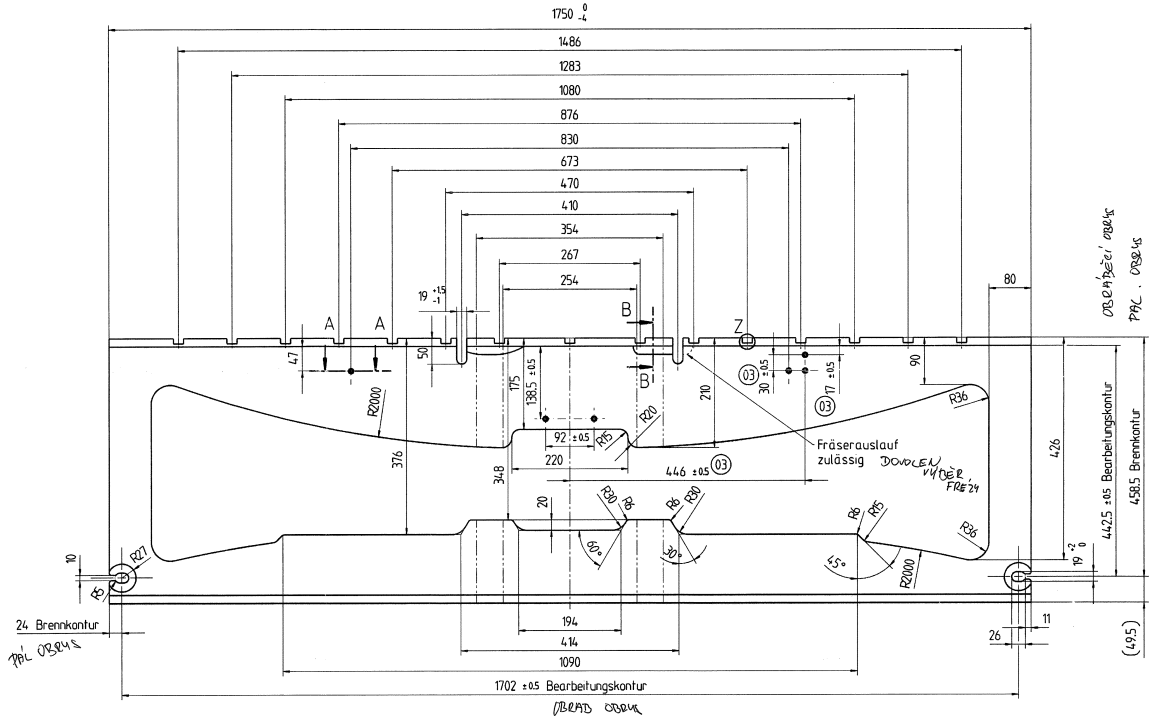

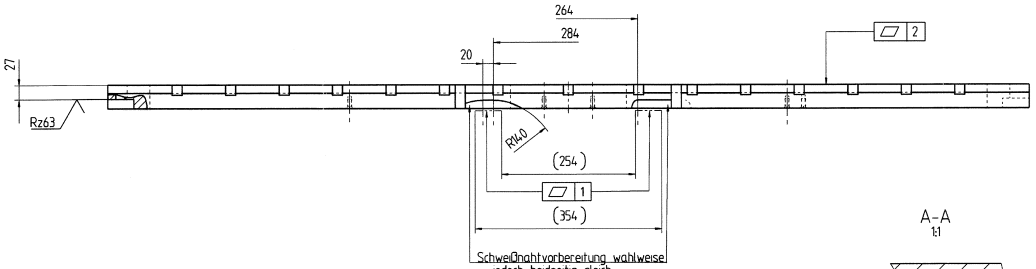

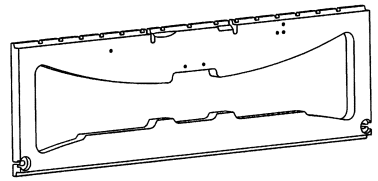

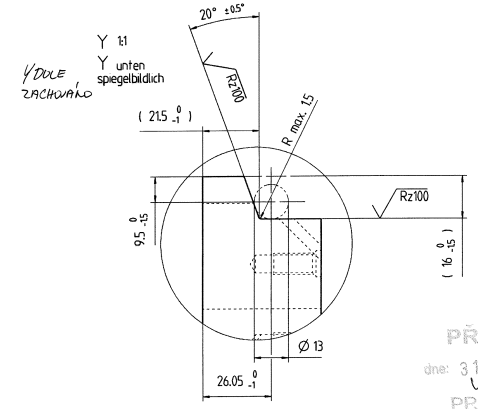

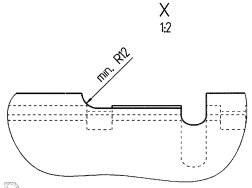

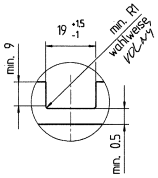

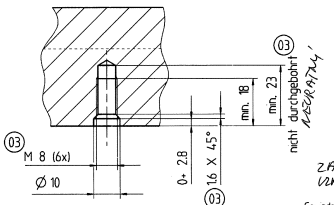

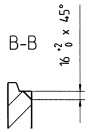

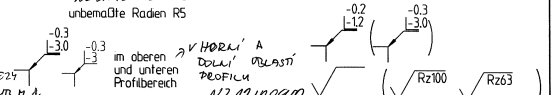

Gewindebohrungen M8 mit
03 6x 9 008 311 174
SKS-M8x10-933-8.8 A2C verschließen.

NEZNAČ R = R5
unbemaßte Radien R5

ZAKÓTUJ RE24
UDRŽUJ STAVU M.D.

- 6 -12- 2013
ARCHIV
2

NZ 13/00492

PŘEKLAD
dne: 31. 10. 2013
PROVEDLA

Konturlängen WN 10535		
außen	5279..	mm
innen	3975..	mm

Autogenes Brennschneiden WN 10 572				
Schnittdicke	≤ 20	> 20 ≤ 40	> 40 ≤ 60	> 60 ≤ 100
Rechtwinkligkeit	1,0	1,4	1,8	2,2
Neigung	100	160	160	250
Rauhtiefe R_z				
alle Anschnittbereiche gekennzeichnet durch				

Anlieferungszustand		
entzundert Reinheitsgrad SA 2 1/2 nach ISO 8501-1	X	
grattrei nach WN 11 310	X	
Anschneizungen (auch positiver Überhang nach WN 10572) zulässig		X
dürfen / fetttrei	X	
gedlt zulässig		
Anlieferungszustand mit X kennzeichnen		

Anlieferungszustand	
Bohrungen	
mit Stopfen verschlossen	
farbfrei	
Gewinde	
mit Stopfen verschlossen	X
mit Schrauben M_A= 9 Nm verschlossen	X
farbfrei	
Zapfen	
mit Kappe abgedeckt	
farbfrei	
Anlieferungszustand mit X kennzeichnen	

Index	Änderungsbeschreibung	Änd.-Nr.	Passmaß	Abmaße
03	Bohrungen M8 hinzu (2x)	147743		
	Fase 15x45 in 16x45 geändert			
	Text: nicht durchgebohrt hinzu			

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	=1/2a-Tol.
▱	Geradheit/Ebenheit	= AT
◎ f	Koaxialität/Lauf	= AT
⌯	Symetrie	= AT
//	Parallelität	= AT
⊕	Position	= AT

Sprachen: de

Prüfmaß		Werkstoff: S355J2+N (St52-3)		Gewicht: in kg
Hilfsmaß	( )			178.8
	Datum	Name	Rohteil-Nr.:	
Bearb.	28.5.2013	G.Kuhn	Benennung:	SERIE
Geprüft	4.7.2013	J.Kunkel	Traegerplatte	Maßstab
Genehm.	5.7.2013	D.Steigerwald	Triplex 1750mm	1:5
Fgepr.	16.7.2013	R.Stein		1:1
Zeichnungsnummer			1894465304	Blatt: 1 von: 1
Ers.f.		Urspr.	1894465304.d001	A1

freigegeben

1894465304_DRW_000_032nj.ht2 defrkim0044 DE4B3C 2013-10-30T13:15:20 1.000000 . YA5