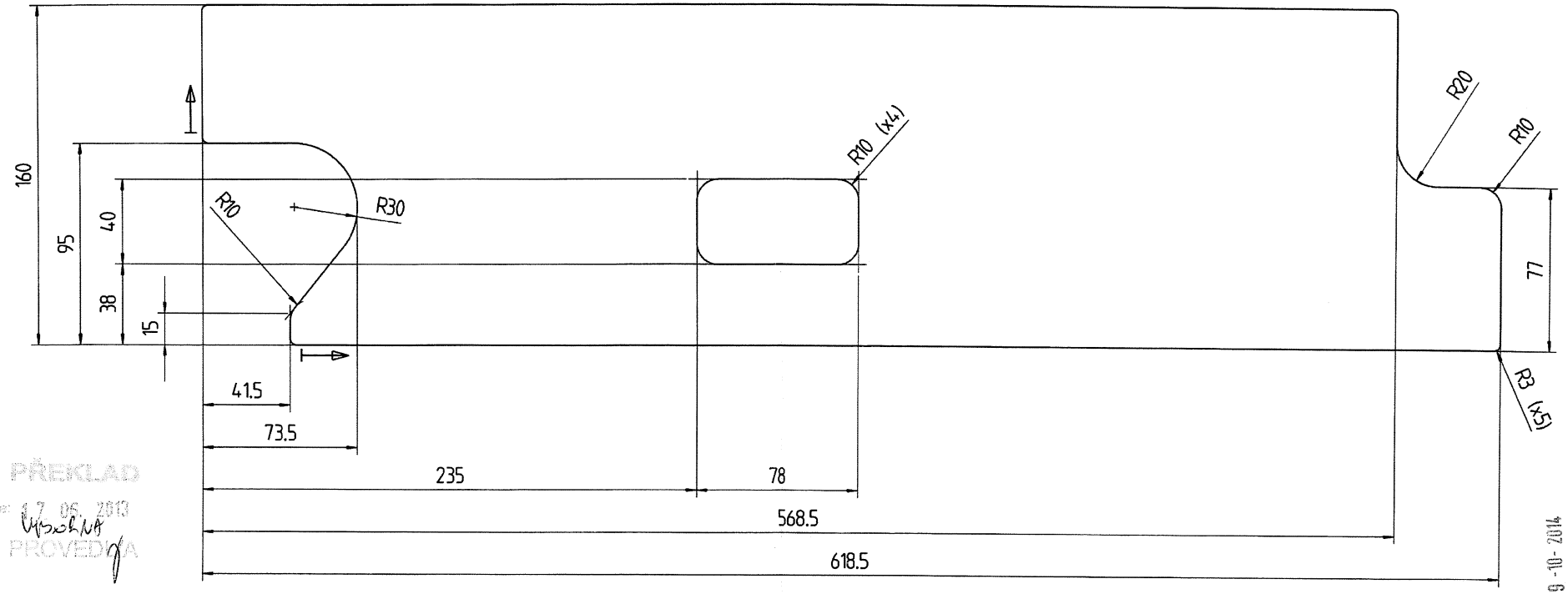
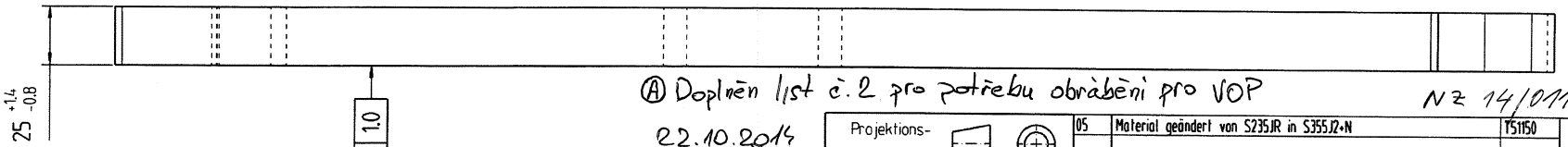
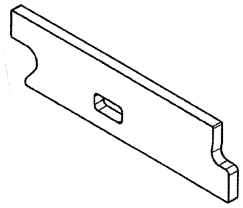


PŘEKLAD
ověřil: 17. 05. 2013
PROVEDENÁ



M 1:10



Ⓐ Doplněn list č. 2 pro potřebu obrábění pro VOP
22.10.2014

NZ 14/01165

29-10-2014 ARCHIV 2

Konturlängen WN 10535		
außen	1567	mm
innen	278	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 $R_{z\,z}$	100	160	160	250
alle Anschnittbereiche gekennzeichnet durch				

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
05	Material geändert von S235JR in S355J2+N	T51150		

Prüfmaß			
Hilfsmaß	( )		
	Datum	Name	
Bearb.	12.4.2013	M.Bihn	
Geprüft	12.4.2013	S.Geißler	
Genehm.	12.4.2013	F.Neumann	
F.gepr.	17.4.2013	E.Matzander	

Vertrauliche Unterlage Schutzvermerk ISO 16016 beachten

Werkstoff: S355J2+N (05)
Gewicht: in kg 16.9
Rohteil-Nr.:
Benennung: Querträger
Querträger Außenmast unten
SERIE
Maßstab 1:2 1:10
Blatt: 1 von: 2
Zeichnungsnummer: 15014462020
Ers.f.
Urspr. 15014462020d001
A3

freigegeben

15014462020_DRW_000_052pbbc e1sap004 DE4B3C 2013-06-14T15:51:57 1.000000 . YA5 .