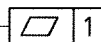
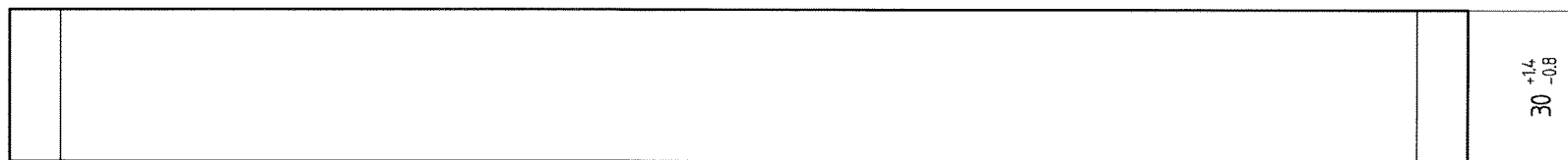


OSERS  
PÄLEM'



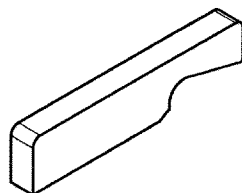
PREKLAD

dnr: 23.05.2011

PROVEDJA

✓ ( ✓ Rz100 ) 20-07-2011  
ARCHIV

0



Konturlängen WN 10535					Anlieferungszustand
außen	701	mm			entzündet (Reinheitsgrad SA 2 1/2 nach ISO 8501-1)
innen	...	mm			gratfrei nach WN 11310
Autogenes Brennschneiden WN 10 572					Anschmelzungen (auch positiver Überhang nach WN 10572) zulässig
Schnittstärke	≤ 20	> 20 ≤ 40	> 40 ≤ 60	> 60 ≤ 100	ölfrei / fettfrei
Rechtwinkligkeit, Neigung	1,0	1,4	1,8	2,2	geölt
Rauhtiefe Rz	100	160	160	250	geölt zulässig
alle Anschnittbereiche gekennzeichnet durch					wahlweisen Anlieferungszustand mit X kennzeichnen

Projektionsmethode	01	75° in 14°; 51 in 50,3; R20±1; 34±1 hinzu; Anfrage in Serie	T29610
Allgemeintoleranz (AT) in mm	Ebenheit 0,5 hinzu		
Maßbereich	Index		
≤ 30	≤ 120	≤ 400	≤ 1000
AT grob	Prüfmaß		
≤ 30	≤ 120	≤ 400	≤ 1000
AT fein	Hilfsmaß		
≤ 30	≤ 120	≤ 400	≤ 1000
Länge (L) und Winkel (L/Δ) = ± AT	Werkstoff: S355J2+N		
Form und Lage ISO 1101	Änderungsbeschreibung		
○ Rundheit = 1/20-Tol.	Änd.-Nr.		
□ Geradheit/Ebenheit = AT	Passmaß		
⊙ Koaxialität/Lauf = AT	Abmaß		
⊖ Symmetrie = AT	Werkstoff: S355J2+N		
⊖ Parallelität = AT	Rohteil-Nr.:		
⊖ Position = AT	Benennung:		
	Verstärkung		
	Gabelträger St/600		
	SERIE		
	Maßstab		
	1:1		
	1:5		
	Blatt:		
	1 von 1		
	Zeichnungsnummer		
	15164463300		
	Linde		
	Linde Material Handling		
	Vertrauliche Unterlage		
	Schutzvermerk ISO 16016 beachten		
	Ers.f.		
	Urspr.		
	15164463300d001		

genehmigt

15164463300d001

A3