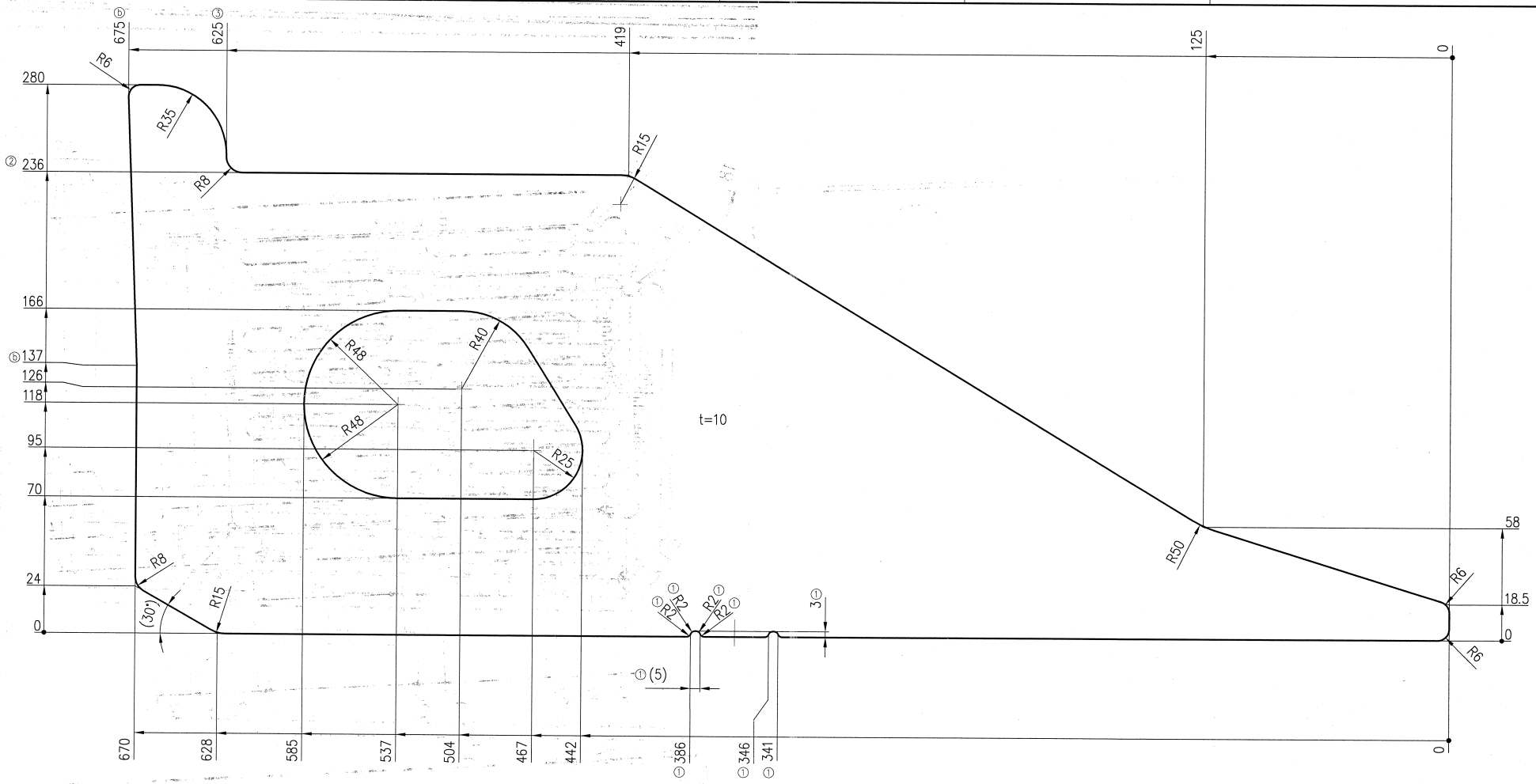

hier zuerst gebrannt (Paßkontur)				
in diesem Bereich kein Einstich.				
Güte der nicht bezeichneten Schnittflächen !				
Unebenheit 3 ISO 9013				
Riefentiefe 3 ISO 9013				
Freimaßtoleranzen ISO 9013 Brennschnitteile				
Nennmaßbereich	?ber	35	315	1000
	bis	315	1000	2000
zulässige Abweichungen	Werkstückdicke 3 bis 12	±1.0	±1.5	±2
	über 12 bis 50	±1.5	±2.5	±3
	?ber 50 bis 100	±2.5	±3.5	±4
○ auf Nennmaß gebrannt	○ ▽ vorgebrannt auf		○ ▽ nicht gebrannt	

Gewicht: ca. 7.62 kg

Brennlänge: ca. 2093

3	07/55	29.3.07	změna kóty 628 na 625mm	1 Kůra
2	04/42	13.04.04	změna kóty 235 na 236mm	1 Kůra
1	03/33	07.04.03	Doplnění značek pro svařeče	9 Kůra
c	KNM 05/287 05/28	03.03.03 19.12.02 03.03.03	Kontur geändert (Kerben entfallen)	Sattlach Holzinger Kůra Mitchell
b	---	06.03.01 08.03.01	Kontur geändert (Maß 675mm war 670mm) –bessere Stabilität	KST Holzinger
a	---	12.12.00 21.12.00	Kontur geändert (Kerben ergänzt)	KST Holzinger
Blatt-Liste	Ä-Nr.	Datum	Änderung:	Anz. Name

Bearbeitung:

Allgemeintoleranzen DIN ISO 2768 unbearbeitet: c – K bearbeitet: c – K

Kanten gebrochen

Wir behalten uns alle Rechte gemäß DIN 34 vor

Maßstab 1:1

Nur auf AutoCAD ändern

Bez.: Stuetzblech links

DIN EN	Werkstoff:	Ersatzwerkstoff:
10029	S355MC	S355J2G3C

	Tag	Name
Bearb.	04.10.00	KST
Gepr.	21.12.00	Holzinger

Type: HR 13

Zeichg.-Nr. 6184205068

L4205069

ARCHIV
21-07-2011
NOVY ORIGINÁL