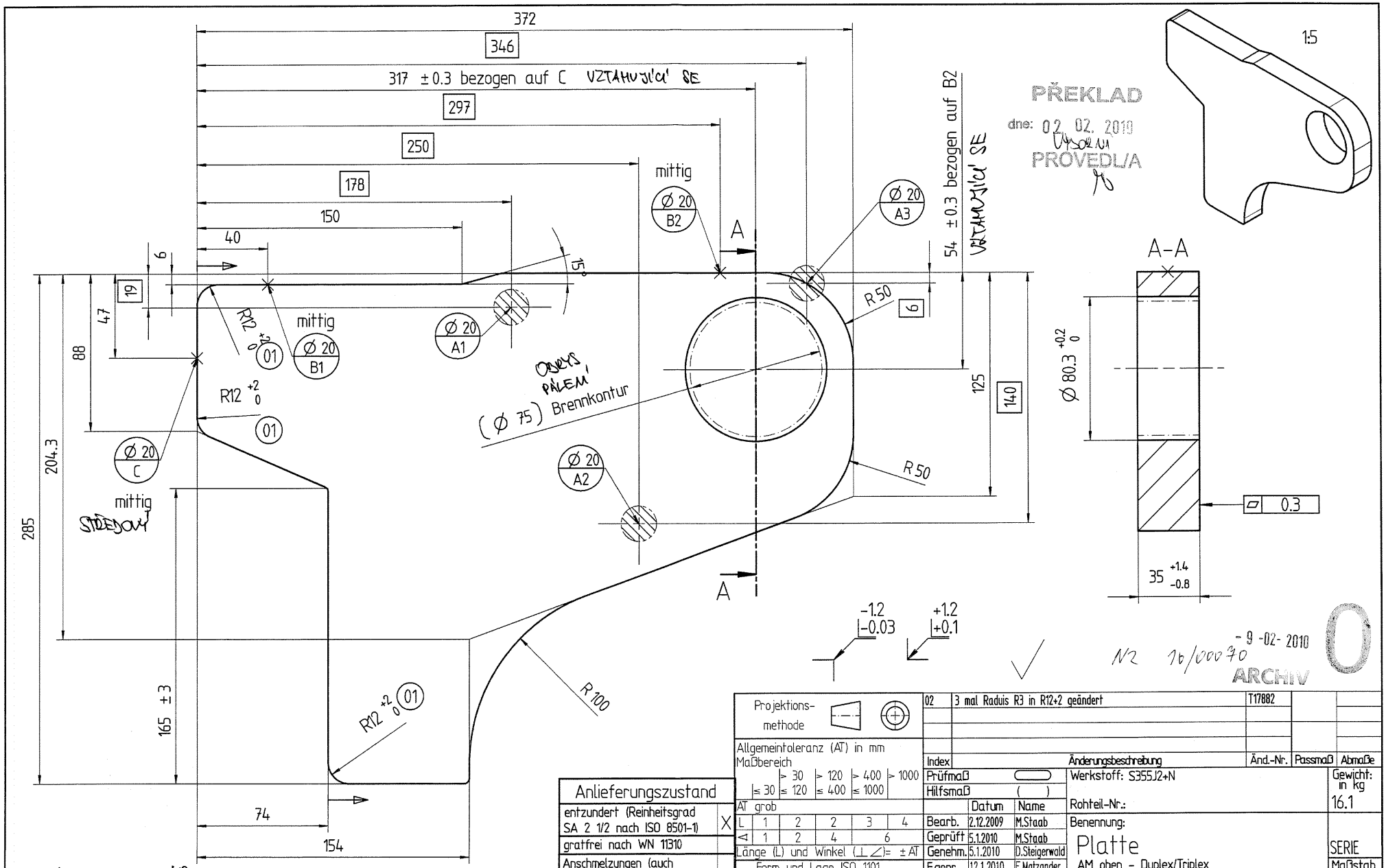

NEZNAČ R3±2

unbemaßte Radien R3 ± 2

Konturlängen WN 10535		
außen	1165.0	mm
innen	235.6	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
gratfrei nach WN 11310	
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
02	3 mal Raduis R3 in R12+2 geändert	T17882		

	Datum	Name
Bearb.	2.12.2009	M.Staab
Geprüft	5.1.2010	M.Staab
Genehm.	5.1.2010	D.Steigerwald
F.gepr.	12.1.2010	E.Matzander

Prüfmaß ⬭ Hilfsmaß ( )

Werkstoff: S355J2+N

Gewicht: in kg 16.1

Rohteil-Nr.:

Benennung: Platte

AM oben - Duplex/Triplex

SERIE

Maßstab 1:2 1:5

Zeichnungsnummer / / 1884462109

Blatt: 1 von: 1

Ers.f. 1864462119 | Urspr.

genehmigt

1884462109d001 A3