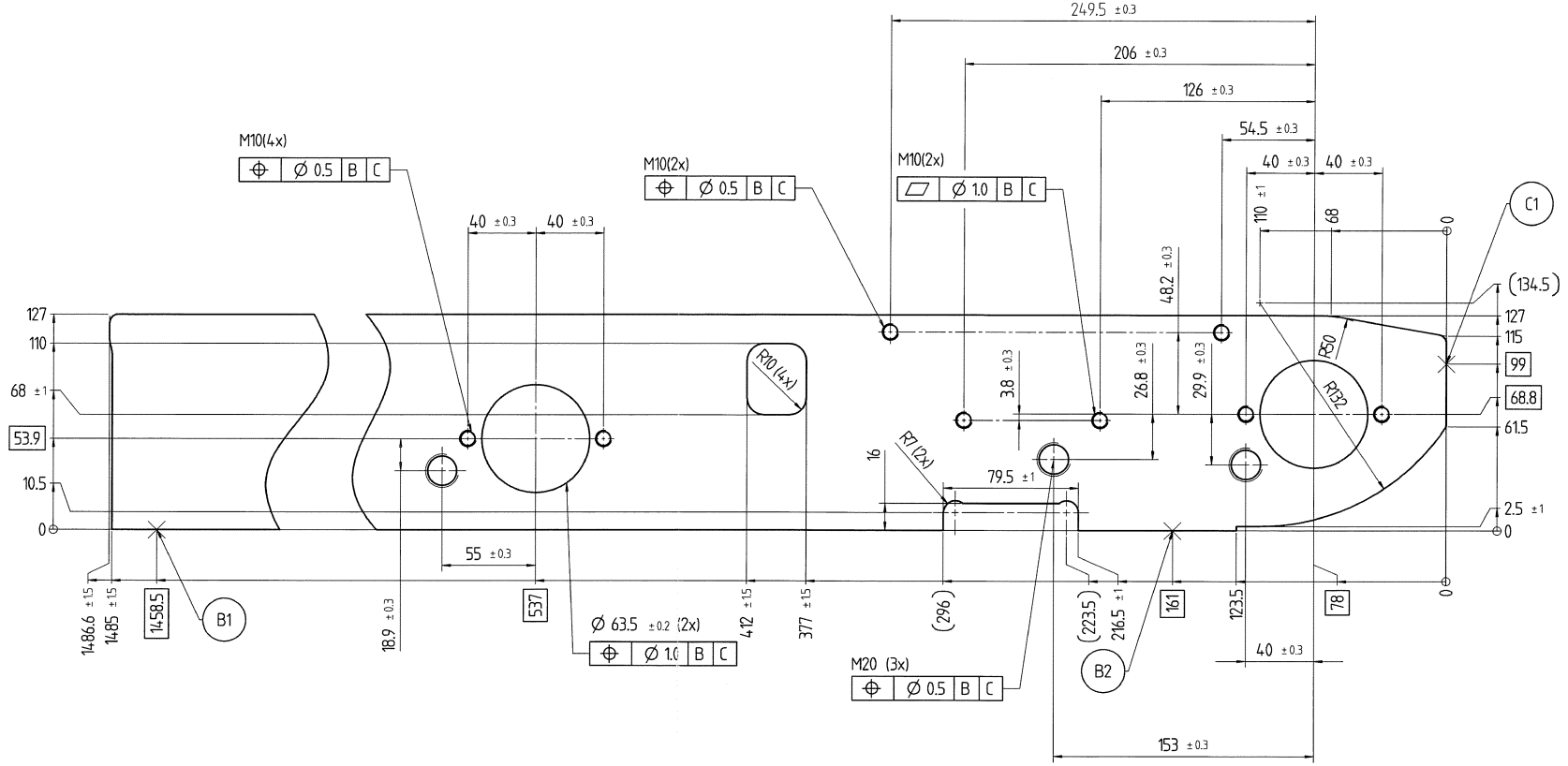
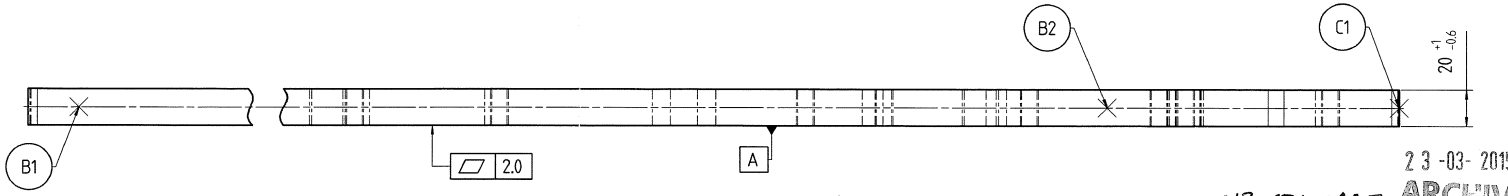




PŘEKLAD

dne: 17 -02- 2015

PROVEDL/A

MICHAL SMĚJA

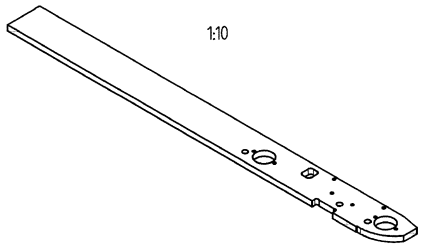
23 -03- 2015

ARCHIV

0

NEOKÓTOVANÝ DETAIL DLE 3D DAT

NZ 15/00225



Unbemaßte Einzelheiten nach 3D-Daten

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

Toleranzen für Zuschnitt nach DIN 6930 Teil 2 Genauigkeitsgrad g

Konturlängen WN 10535

außen	3201.9	mm
innen	914.4	mm

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	> 120	> 400	> 1000
≤ 30	≤ 120	≤ 400	≤ 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
01		T67619		

Prüfmaß

Hilfsmaß ( )

	Datum	Name
Bearb.	28.01.2015	C.Henning
Geprüft	30.01.2015	J.Luecke
Genehm.	04.02.2015	O.Jandke
F.gepr.	02.02.2015	M.Less

Werkstoff: S355J2+N

Rohteil-Nr.:

Benennung: Abdeckblech rechts oben

Gewicht: in kg 27.6

Serie

Maßstab 1:2 1:10

Blatt: 1 von: 1

Zeichnungsnummer: / / 51904011909

Ers.f.

Urspr.

Freigegeben

1898313/D2D/001/01 A2

51904011909V01DEd001