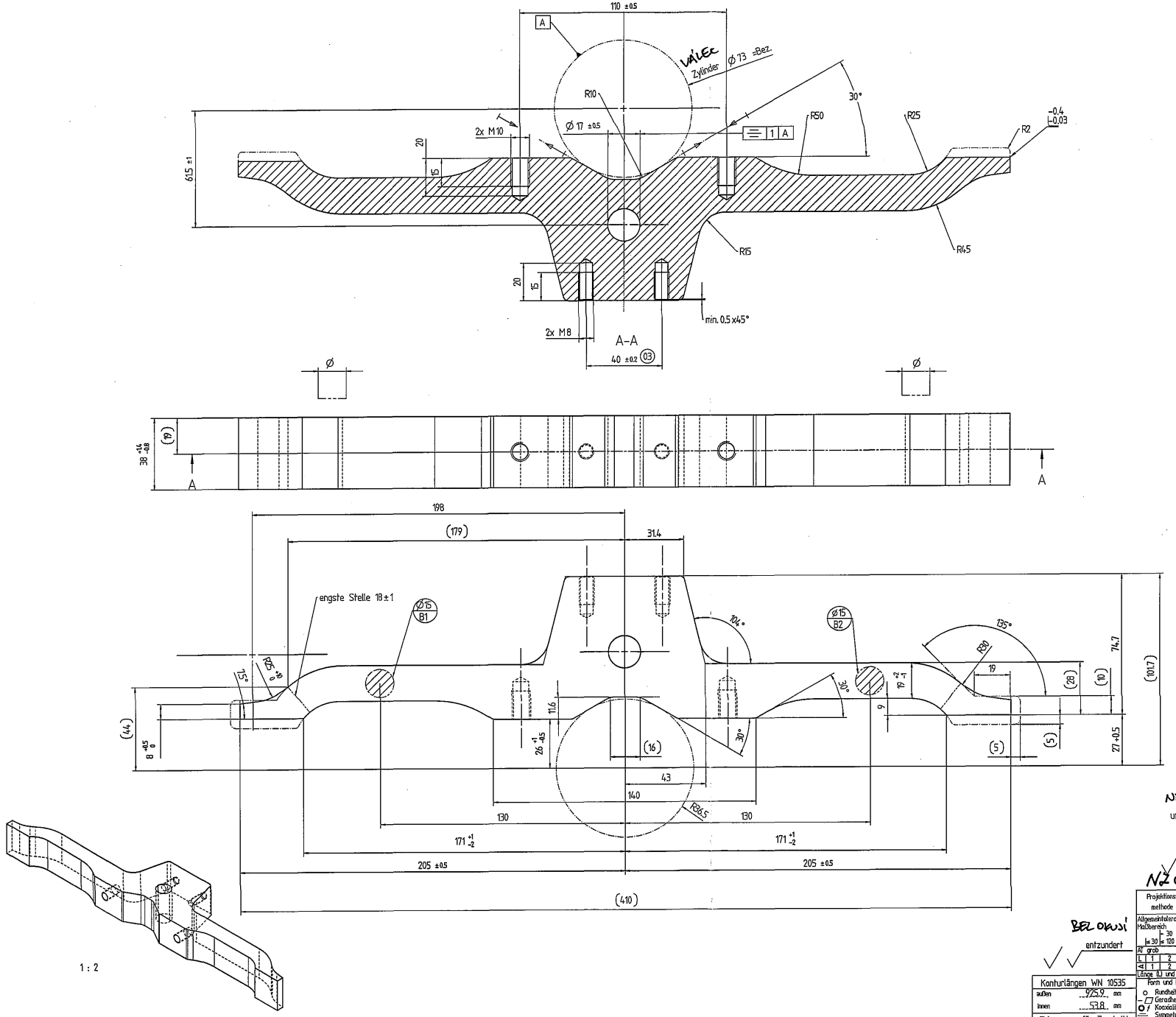

PŘEKLAD

dne: - 4. 10. 2007

PROVEDL/A

MICHAL SMEJA

05 -10- 2007

ARCHIV 2

NEKÓTOVANÉ POLOMĚRY = R3

unbemaßte Radien R3

-0.4 -0.03 -1.5 -0.5

NZ 07/04100

BEL OKUJÍ

entzundert

Anlieferungszustand	
entzundert (Reinheitsgrad SA 2 1/2 nach ISO 8501-1)	X
grattfrei nach WN 11310	X
Anschmelzungen (auch positiver Überhang nach WN 10572) zulässig	
ölfrei / fettfrei	X
geölt	
geölt zulässig	
wahlweisen Anlieferungszustand mit X kennzeichnen	

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.

Projektionsmethode

Allgemeintoleranz (AT) in mm

Maßbereich: ≤ 30 | ≤ 120 | ≤ 400 | ≤ 1000 | ≤ 30 | ≤ 120 | ≤ 400 | ≤ 1000

AT grob					
L	1	2	2	3	4
A	1	2	4	6	

Länge (L) und Winkel (L, ∠) = ± AT

Form und Lage ISO 1101

- Rundheit = 1/2e-Tol.
- Geradheit/Ebenheit = AT
- Koaxialität/Lauf = AT
- Symmetrie = AT
- Parallelität = AT
- Position = AT

Sprachen: de,en

Index	Änderungsbeschreibung	Änd.-Nr.	Passmaß	Abmaße
03	Maß 40±0.5 in 40±0.2 geändert; Englische Zeichnung erzeugt.	T01702		

Prüfmaß

Hilfsmaß

	Datum	Name
Bearb.	20.8.2007	C.Baumann
Geprüft	4.9.2007	H.Aufbach
Genehm.	10.9.2007	N.Brunner
F.gepr.	10.9.2007	R.Stein

Werkstoff: S355J2+N

Rohteil-Nr.:

Benennung: MITTE

Querträger

Triplex, Innenmaß

Gewicht: in kg 3.52

SERIE

Maßstab 1:1 1:2

Blatt: 1 von: 1

Zeichnungsnummer: 1814466908

Ers.f.

Urspr. 1814466908d001

A1

Konturlängen WN 10535

außen 925.9 mm

innen 53.8 mm

Toleranzen für Zuschnitt nach DIN 6930 Teil 2 Genauigkeitsgrad m

Vertrauliche Unterlage Schutzvermerk ISO 16016 beachten

freigegeben

1814466908_DRW_000_031g8ia dehamsap25 DE4A8D 2007-09-25T10:30:49 0.479866 . KE6 4B .