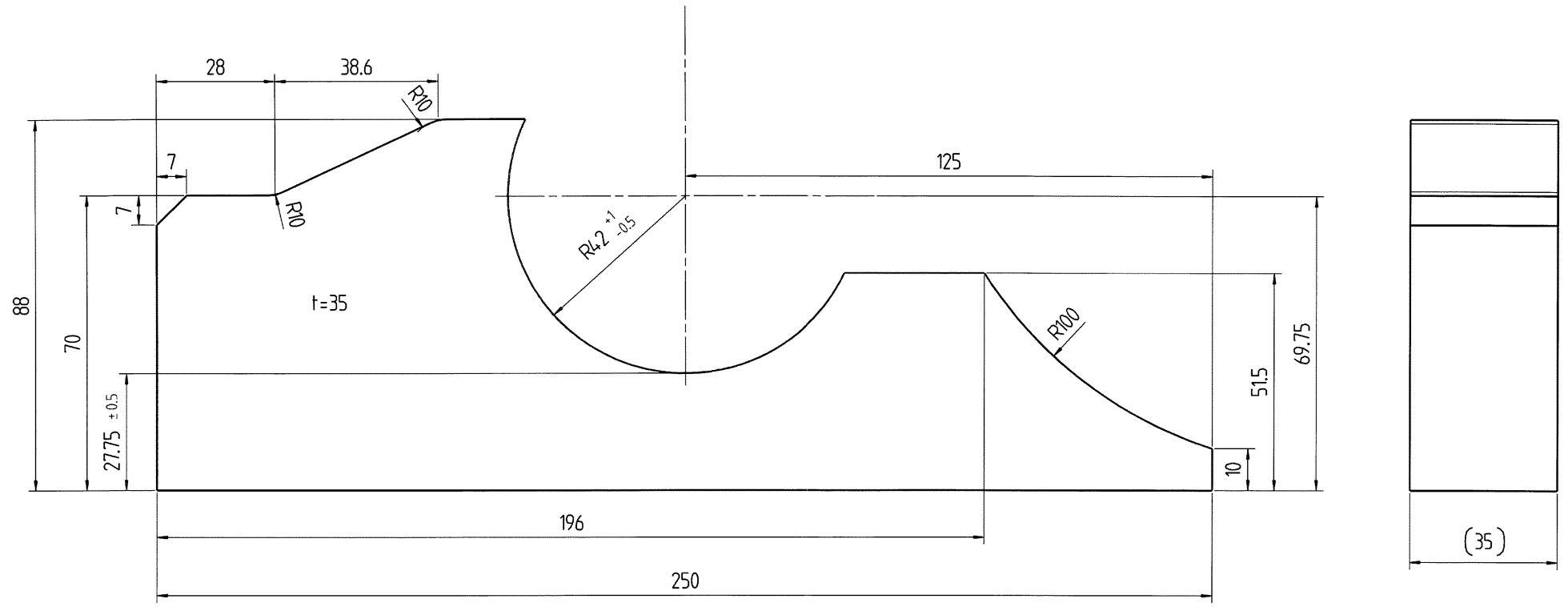

NZ 13/00843

ARCHIV

PŘEKLAD
dne: 27. 09. 2013
PROVEDL/A
MICHAL SMÉJA

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	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	> 120 ≤ 400	> 400 ≤ 1000	> 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

UG

Vertrauliche Unterlage
Schutzvermerk ISO 16016 beachten

Index	Änderungsbeschreibung	Änd.-Nr.	Passmaß	Abmaße
01		T47113		

	Datum	Name
Prüfmaß		
Hilfsmaß	( )	
Bearb.	14.6.2013	Q.Yao
Geprüft	17.6.2013	T.Roegener
Genehm.	22.7.2013	G.Lechler
F.gepr.	2.7.2013	C.Froehlich

Werkstoff: BI35AEN10051,S355J2+N EN10025-2031006
Rohteil-Nr.:
Gewicht: in kg 3.4

Benennung:
Platte
Quertraeger AM Mitte MQ 1,0-2,5t
SERIE

Maßstab 1:1

Zeichnungsnummer
/
/
53054461302

Blatt: 1 von: 1

Ers.f. | Urspr.

freigegeben

53054461302d001 A3