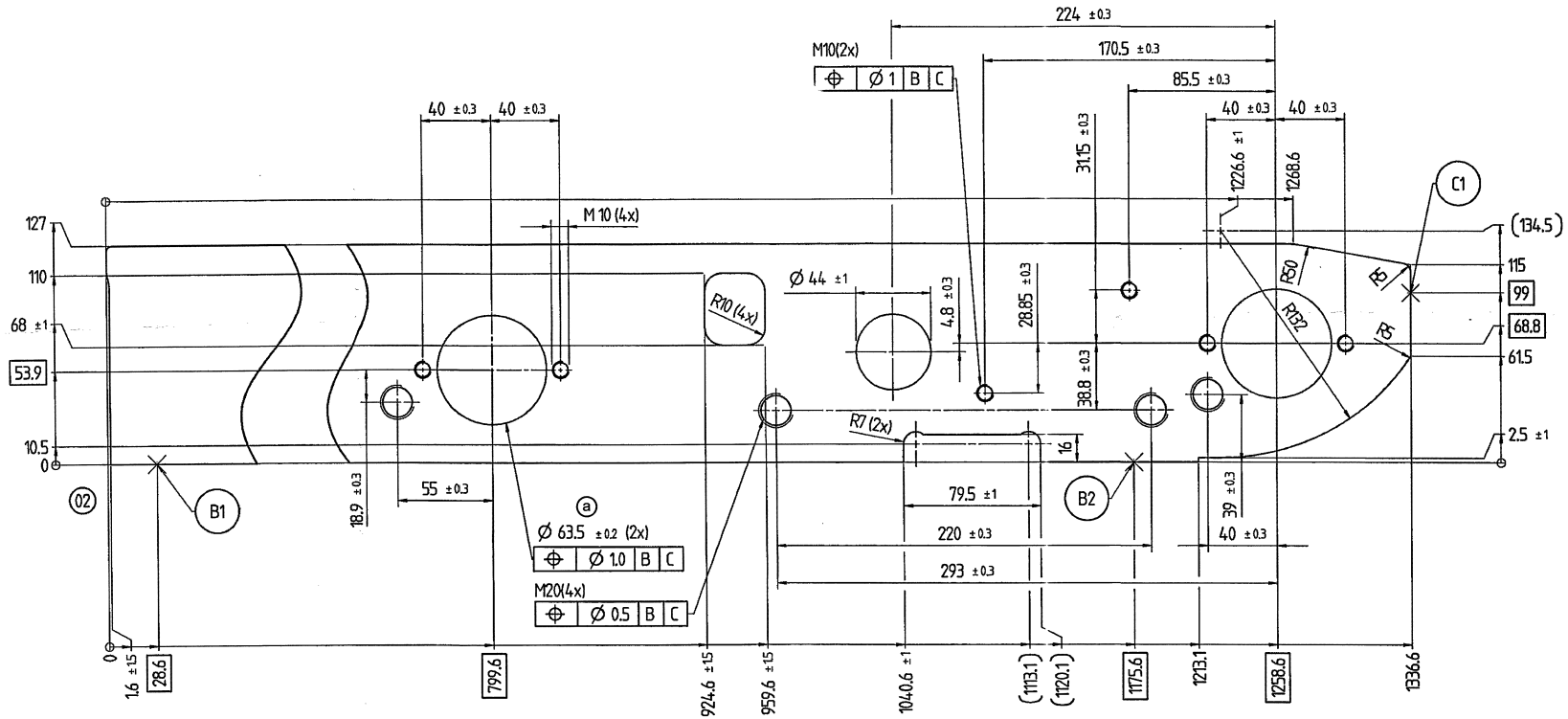
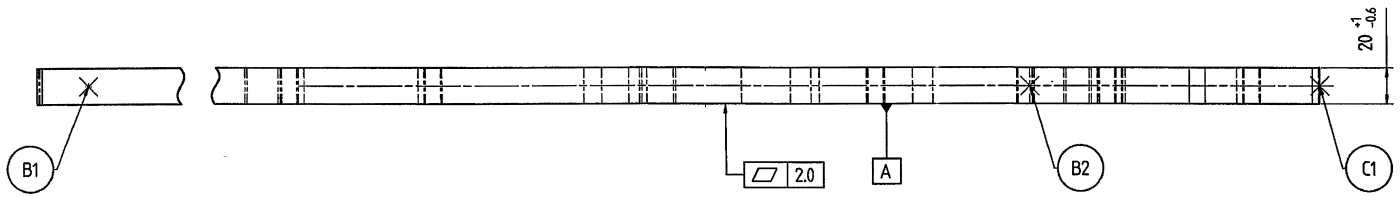




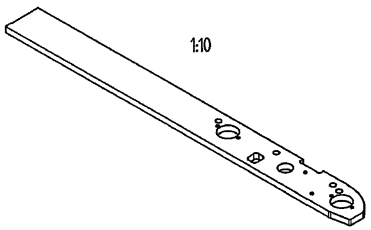
a-ZM/18/00915-OTVOR 63,5+-0,2-2x PŘEDPÁLEN NA 62 MM.

1.8.2018 HRUBÝ

PŘEKLAD

dne: 26 -10- 2015

PROVEDL/A Dvořáková



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	2902.7	mm
innen	1054.2	mm

Unbemaßte Einzelheiten nach 3D-Daten

Unbemaßte Radien R5

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		

Sprachen: DE,EN

Projektionsmethode

Allgemeintoleranz (AT) in mm

Maßbereich: ≥ 30 | > 30 ≤ 120 | > 120 ≤ 400 | > 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 = 1/2a-Tol.
- ⏥ Geradheit/Ebenheit = AT
- ⌾ Koaxialität/Lauf = AT
- ⌯ Symmetrie = AT
- // Parallelität = AT
- ⌖ Position = AT

Index	Änderungsbeschreibung	Änd.-Nr.	PassmaÖ	AbmaÖe
02	0-Punkt der BemaÖung geändert	T70638		
	Kantenbruchsymbol hinzu			

PrüfmaÖ | HilfsmaÖ

	Datum	Name
Bearb.	09.09.2015	K.Henning
Geprüft	17.09.2015	J.Luecke
Genehm.	05.10.2015	O.Jandke
F.gepr.	01.10.2015	M.Loss

Werkstoff: S355J2+N

Gewicht: in kg 24.4

Rohteil-Nr.:

Benennung: Platte links oben

Serie

Maßstab 1:2 1:5

Blatt: 1 von: 1

Zeichnungsnummer: 51904010524

Ers.f. 51904010507 | Ursp.

51904010524 0000 001

Freigegeben

6 1898368/02D/001/02 A2

27-08-2018 ARCHIV 2

ZM/18/00915

ZM/18/00915