

PO POVRCHOVÉ  
ÚPRAVĚ VYSTRUŽIT  
NA 12H7

nach  
Oberflächen-  
beschichtung  
auf 12H7 gerieben

PŘI POUŽITÍ U DÍLU  
55044200602 PO  
SVARĚNÍ A PO

bei Verwendung in  
55044200602 nach  
Schweissen und  
Oberflächen-  
beschichtung  
auf 12H7 gerieben

POVRCHOVÉ ÚPRAVY  
VYSTRUŽIT NA 12 H

21-02-2011  
ARCHIV

EN 12329-Fe/Zn12/F

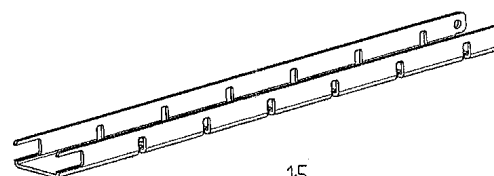
VSECHNY NEKOTOVANG  
POLOMERY R3  
POLOMERY OHYBU R2.5  
alle unbemaßten Radien R3  
Biegeradien R2.5


## PŘEKLAD

date: 04.01.2011

PROVEDLIA

Michael SNEJA



Projektions- methode		101				72960	
Allgemeitenanz (AT) in mm		Index:	Änderungsbezeichnung		Änd.-Nr.	Festmaß	Abmaß
Maßbereich:		Prüfmaß	Werkstoff: S35				Gewicht in kg
30 120 400 1000		HK15m6	Stahl EN 10149-2-S355				
AT fein		Datum	Rahel-Nr.:				3.75
1 0,2 0,5 0,8 2 4		Bearb. 25.6.2010	H.Gundu-B.				
1 0,1 0,2 0,4 1 2		Gest. 14.7.2010	N.W.				
Länge (L) und Winkel (L <sub>1</sub> / $\angle$ z. A)		Gesehm. 08.8.2010	0.0406				
Form und Lage ISO 1101		Fagepr. 08.8.2010	A.Stroh				
<input type="radio"/> Rundheit = 1/2z-Tol. <input checked="" type="checkbox"/> Geradheit/Ebenheit = AT <input checked="" type="checkbox"/> Koaxialität/Lauf = AT <input type="checkbox"/> Symmetrie = AT <input type="checkbox"/> Parallelität = AT <input checked="" type="checkbox"/> Position = AT			Schiene				SERIE ProdSt. 1:2
Spurhöhe dein			LECHUNGSSUMME / / 55044234003				Blatt: 1 von: 1
			rs.f.		Urspr.		

genehmigt

55044234003d001

A2