

NZ 11/01228

**PŘEKLAD**

dně. 12. 09. 2011

1) **ODSTRANIT OKUJE**

2) **BEZ OTŘEPŮ**

3) **BEZ OLEJE/MASTNOTY**

**STAV DODÁNÍ**

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

Projektions- methode <div style="display: flex; justify-content: space-around; width: 100px;"> </div>		01		T35289														
Allgemeintoleranz (AT) in mm Maßbereich		Index	Änderungsbeschreibung	Änd.-Nr.	Passmaß	Abmaß												
<table border="1" style="width: 100%; font-size: 0.8em;"> <tr> <td>&gt; 30</td> <td>&gt; 120</td> <td>&gt; 400</td> <td>&gt; 1000</td> </tr> <tr> <td>≤ 30</td> <td>≤ 120</td> <td>≤ 400</td> <td>≤ 1000</td> </tr> </table>		> 30	> 120	> 400	> 1000	≤ 30	≤ 120	≤ 400	≤ 1000	Prüfmaß	Werkstoff: Blech EN10029 15x50x102 S355J2+N	Gewicht: in kg						
> 30	> 120	> 400	> 1000															
≤ 30	≤ 120	≤ 400	≤ 1000															
		Hilfsmaß	( )	0.56														
AT grob		Datum	Name	Rohteil-Nr.:														
<table border="1" style="width: 100%; font-size: 0.8em;"> <tr> <td>L</td> <td>1</td> <td>2</td> <td>2</td> <td>3</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>Δ</td> <td>1</td> <td>2</td> <td>4</td> <td></td> <td>6</td> </tr> </table>		L	1	2	2	3	4	Δ	1	2	4		6	Bearb.	15.8.2011	Benennung:		
L	1	2	2	3	4													
Δ	1	2	4		6													
		Geprüft	15.8.2011	10 - 10 - 2011														
Länge (L) und Winkel (L ∠) = ± AT		Genehm.	17.8.2011	SERIE														
Form und Lage ISO 1101		F.gepr.	16.8.2011	Maßstab														
○ Rundheit = 1/2ø-Tol. □ Geradheit/Ebenheit = AT ◎ Koaxialität/Lauf = AT ≡ Symmetrie = AT // Parallelität = AT ⊕ Position = AT		UG		Blatt:														
Sprachen: de		Zeichnungsnummer		1														
		Ers.f.		Urspr.														
		51814451201		1														
		freigegeben		51814451201d001														
				A4														