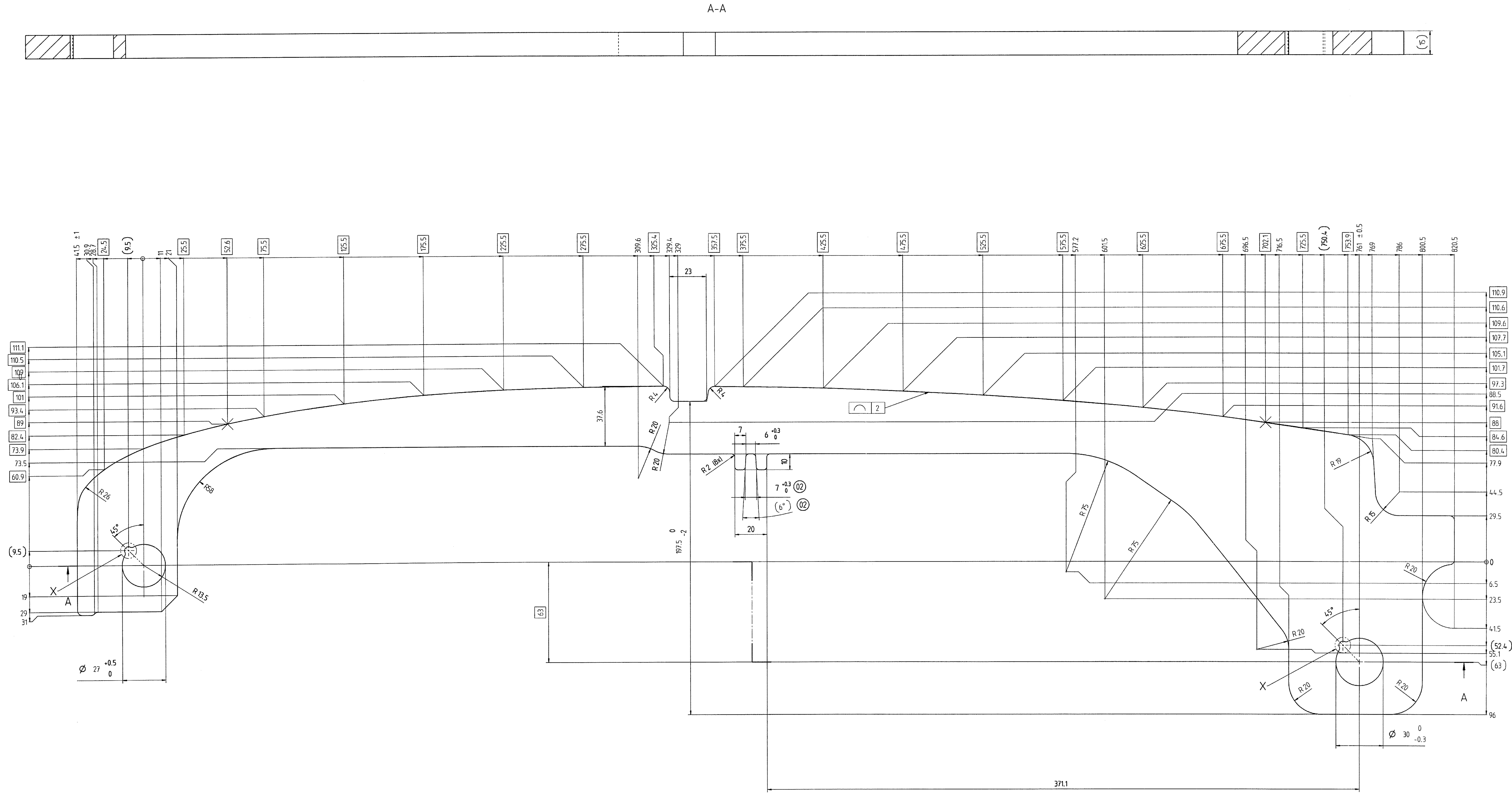
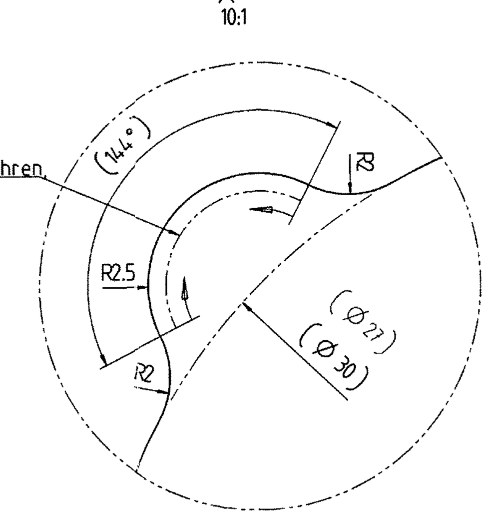


(2x)

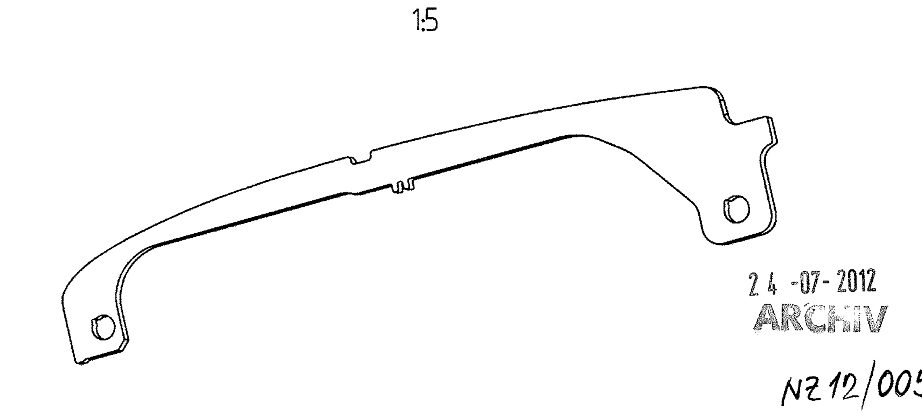
X
10:1



Bei Herstellung mit thermischen Schneidverfahren Anschnitt nur in diesem Bereich zulässig

PŘI VÝROBĚ S TECHN. [illegible] ŘEZÁNÍ [illegible] JEN V TÉTO OBLASTI

1:5



24 -07- 2012
ARCHIV
1

NZ 12/00575

t=15

unbemaßte Radien R 3 NEKOT. POL. R3

Unbemasste Einzelheiten nach 3D-Daten NEKOT. [illegible] DLE 3D DAT

PŘEKLAD
dne: - 3. 07. 2012
výkres [illegible]
PROVEDL/A

Index	Änderungsbeschreibung	Änd.-Nr.	Passmaß	Abmaße
02	Senkrechte Nut in keilförmige Nut geändert	T43073		

Projektionsmethode

Allgemeintoleranz (AT) in mm

Maßbereich	> 30 ≤ 120	> 120 ≤ 400	> 400 ≤ 1000	> 1000
≤ 30				
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,en

Prüfmaß / Hilfsmaß ( )

	Datum	Name
Bearb.	14.5.2012	N.Schlereth
Geprüft	14.5.2012	S.Hofmann
Genehm.	15.5.2012	C.Schmitt
F.gepr.	21.5.2012	P.Fruehwein

Werkstoff: S355J2+N ww. S355MC

Gewicht: in kg 5.7

Rohteil-Nr.:

Benennung: Platte

Zwischenplatte Zsb.

SERIE

Maßstab 1:1 1:5

Blatt: 1 von: 1

Zeichnungsnummer / / 3924010510

Vertrauliche Unterlage Schutzvermerk ISO 16016 beachten

Ers.f. / Urspr. 3924010510d001

freigegeben

A0

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	

Toleranzen für Zuschnitt nach DIN 6930 Teil 2 Genauigkeitsgrad g

Konturlängen WN 10535

außen	(02)	2156	mm
innen		185	mm

3924010510_DRW_000_022ga81 e1sap214 DE4B3C 2012-07-02T17:15:57 1.000000 . SW2 .