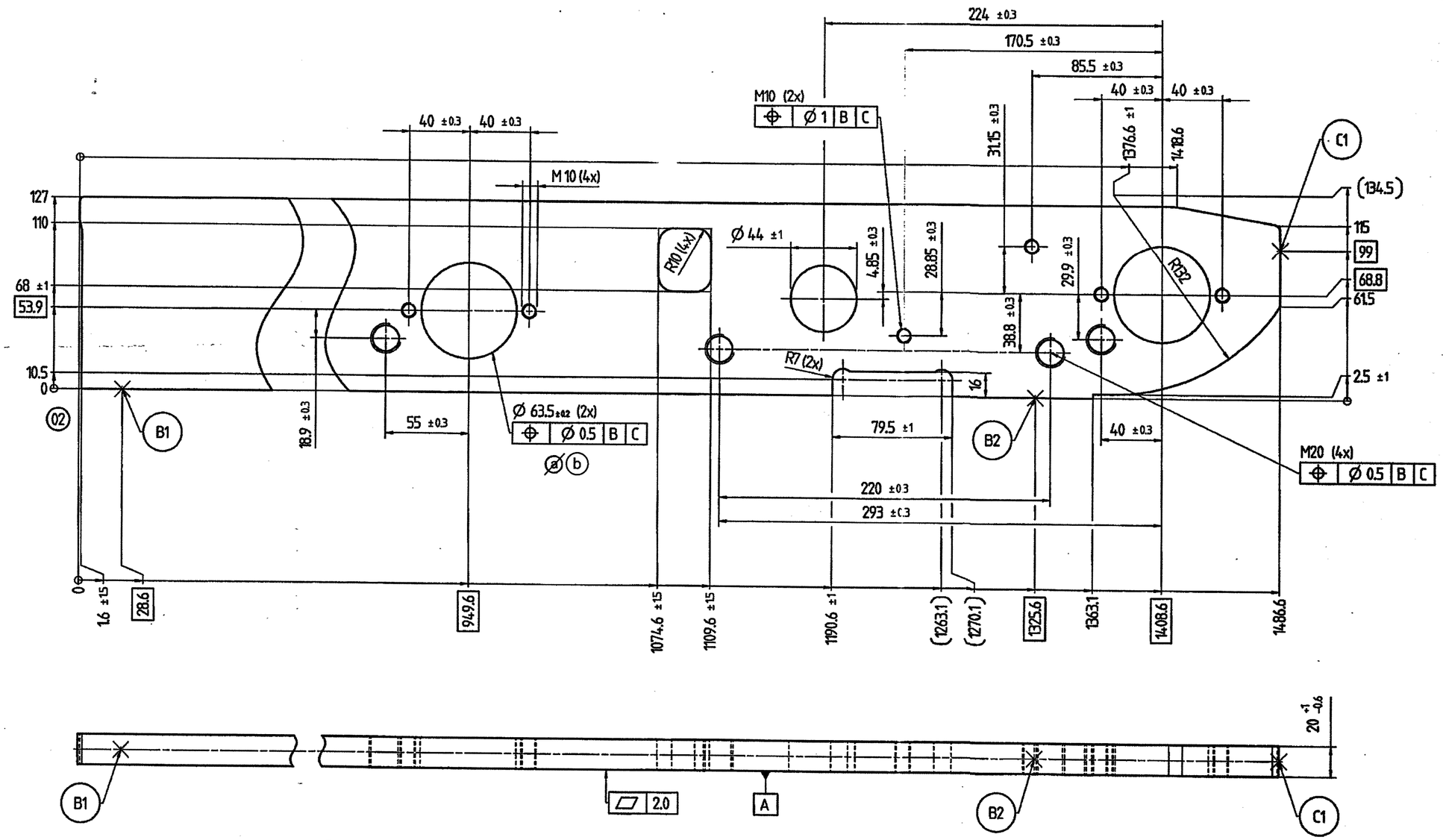


b - ZM/20/00204-OTVOR 63,5+-0,2-2x PŘEDPÁLEN NA 61.MM.

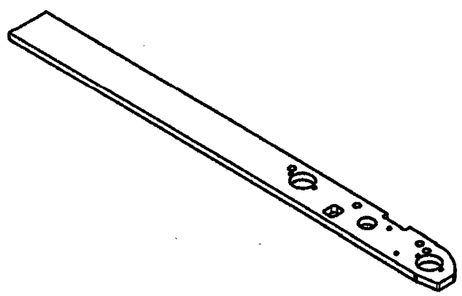
16.4.2020

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

1.8.2018

20 -04- 2020
ARCHIV

3



PŘEKLAD

dne: 26 -10- 2015

PROVEDI /A

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				

Unbemaßte Einzelheiten nach 3D-Daten

Toleranzen für Zuschnitt nach DIN 6930 Teil 2 Genauigkeitsgrad g

Konturlängen WN 10535		
außen	3202.7	mm
innen	1054.2	mm

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

0
-0.5
02

Projektionsmethode

Allgemeintoleranz (AT) in mm
Maßbereich: ≤30 | >30 ≤120 | >120 ≤400 | >400 ≤1000 | >1000

AT grob					
L	1	2	2	3	4
∢	1	2	4	6	

Länge (L) und Winkel (∠) = ± AT

Form und Lage ISO 1101
- ○ Rundheit = 1/2 a-Tol.
- ▱ Geradheit/Ebenheit = AT
- ○ / Koaxialität/Lauf = AT
- ⌯ Symmetrie = AT
- // Parallelität = AT
- ⊕ Position = AT

Sprachen: DE,EN

Index	Änderungsbeschreibung	Änd.-Nr.	Passmaß	Abmaße
02	0-Punkt der Bemaßung geändert	176638		

	Datum	Name
Bearb.	09.09.2015	C.Heming
Geprüft	17.09.2015	J.Luecke
Genehm.	05.10.2015	O.Jandke
F.gepr.	01.10.2015	M.Less

UG

Vertrauliche Unterlage Schutzvermerk ISO 16016 beachten

Prüfmaß
Hilfsmaß

Werkstoff: S355J2+N
Rohteil-Nr.:
Gewicht: in kg 27.4

Benennung:
Abdeckblech
links oben

Zeichnungsnummer: / / 51904011908

Ersf. 51904011900 | Urspr.

Serie
Maßstab 1:2 1:10
Blatt: 1 von: 1

Freigegeben

6 1896274/02D/001/02 A2

51904011908/V02DE.001