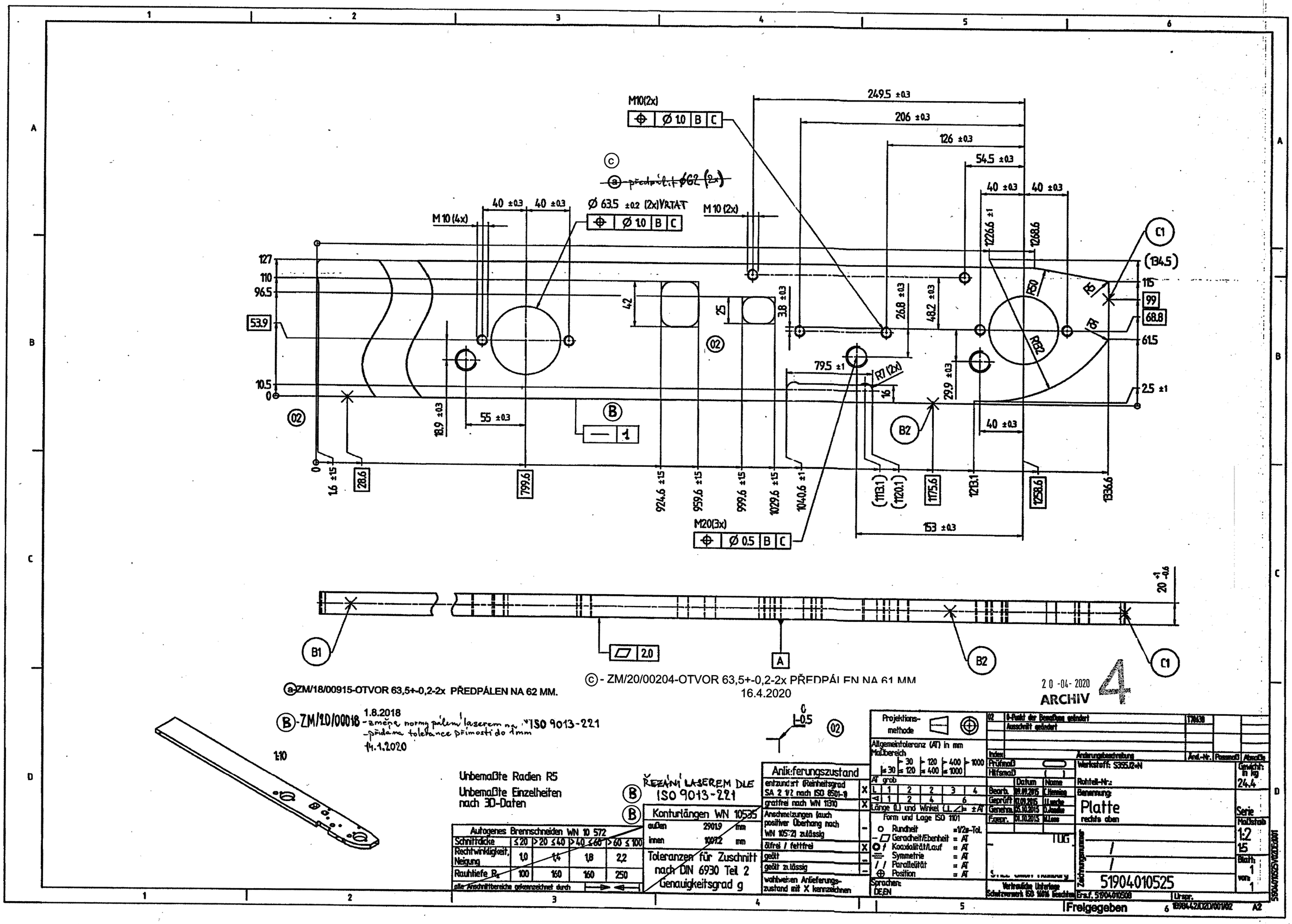

ⓐ ZM/18/00915-OTVOR 63,5+-0,2-2x PŘEDPÁLEN NA 62 MM.

ⓒ - ZM/20/00204-OTVOR 63,5+-0,2-2x PŘEDPÁLEN NA 61 MM
16.4.2020

20 -04- 2020
ARCHIV
4

Ⓑ-ZM/20/00018 1.8.2018
-změna normy pálení laserem na ISO 9013-221
-přidána tolerance přímosti do 1mm
14.1.2020

1:10

Unbemaßte Radien R5
Unbemaßte Einzelheiten nach 3D-Daten

Ⓑ ŘEZÁNÍ LASEREM DLE ISO 9013-221

Ⓑ Konturlängen WN 10535

außen	2901.9	mm
innen	1007.2	mm

Toleranzen für Zuschnitt nach DIN 6930 Teil 2 Genauigkeitsgrad g

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

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	

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 (L ∠) = ±AT

Form und Lage ISO 1101
- ○ Rundheit = 1/2s-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	T70630		
	Ausschnitt geändert			

Prüfmaß
Hilfsmaß

	Datum	Name
Bearb.	09.09.2015	C.Henning
Geprüft	17.09.2015	J.Lunche
Genehm.	05.10.2015	O.Janske
F.gepr.	01.10.2015	M.Loss

TUG

Vertrauliche Unterlage
Schutzvermerk ISO 16016 beachten

Werkstoff: S355J2+N
Rohteil-Nr.:
Benennung: Platte rechts oben
Zeichnungsnummer: 51904010525
Ers.f. 51904010508
Urspr.
Gewicht: in kg 24.4
Serie
Maßstab 1:2 1:5
Blatt 1 von 1

Freigegeben
6 1898442/D2D/001/02 A2