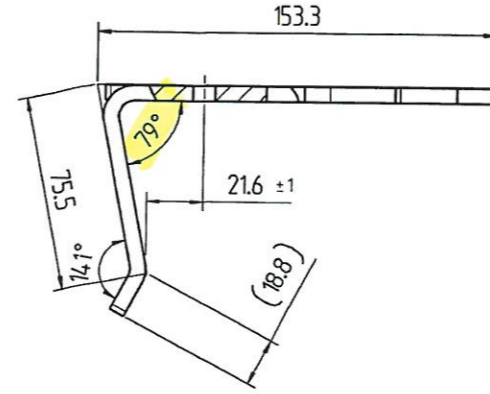
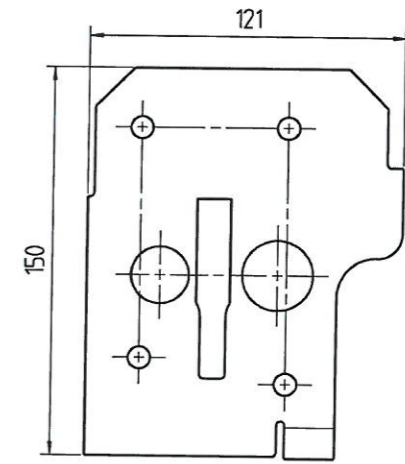
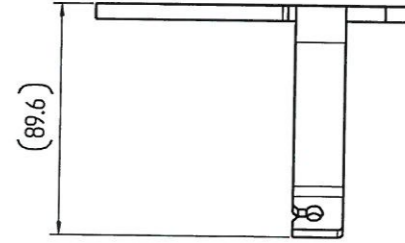


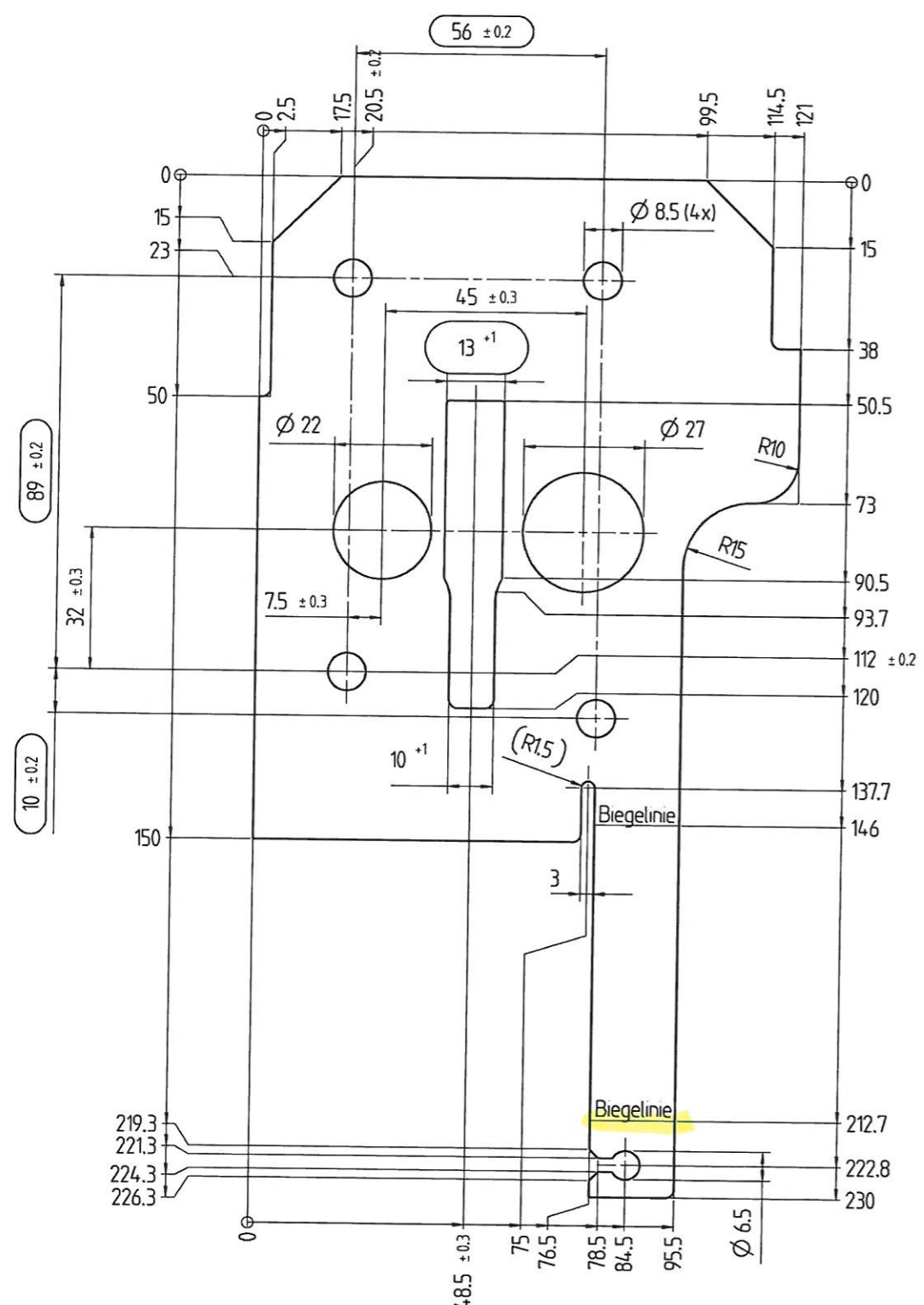
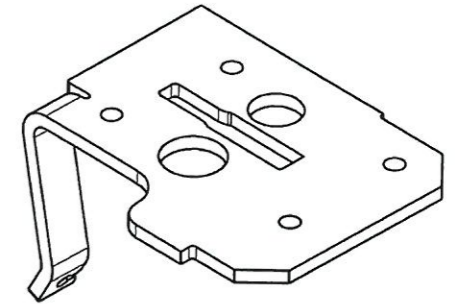
Zuschnitt M 1:1



M 1:2



M 1:2



f=6

Biegeradien R 6

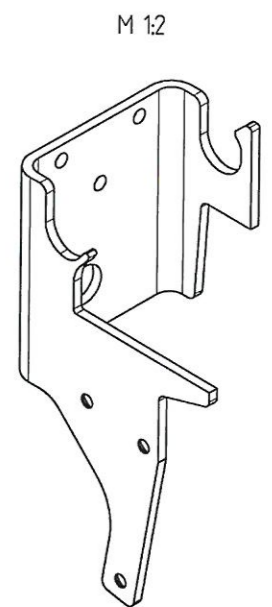
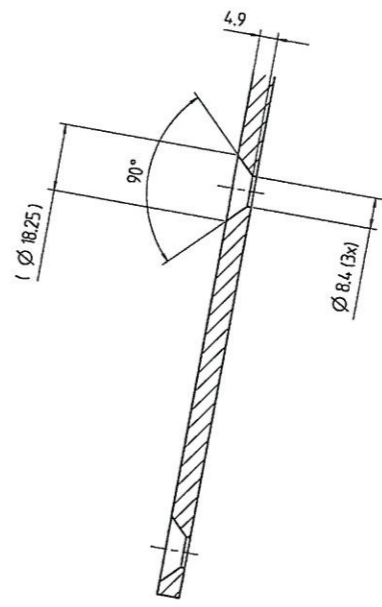
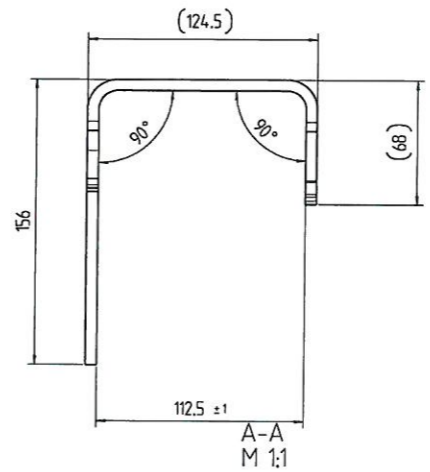
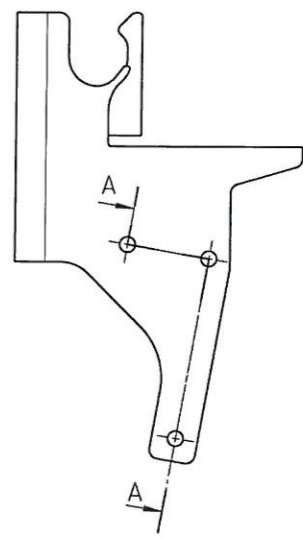
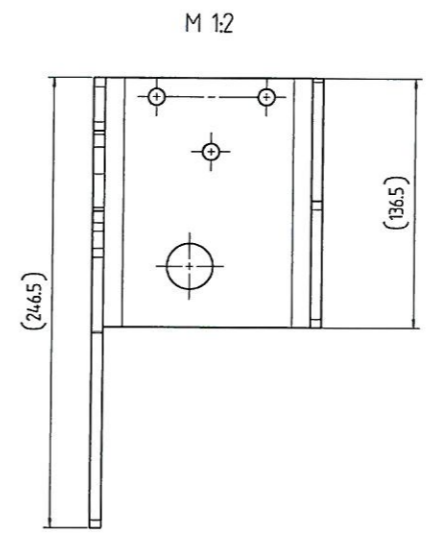
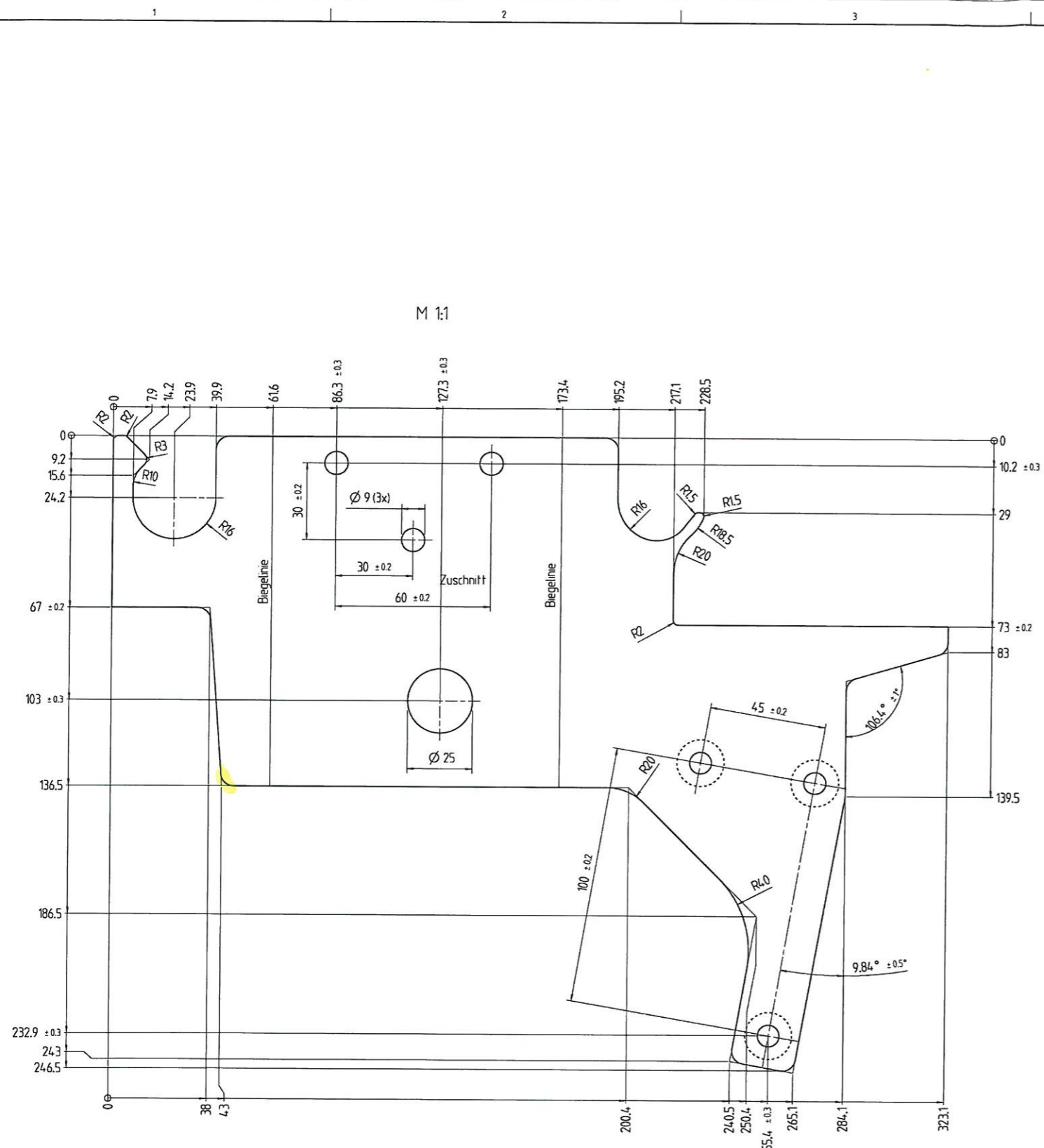
UnbemäÙte Radien R 2

Konturlängen WN 10535	
außen	718.8 mm
innen	4615 mm
Toleranzen für Zuschnitt nach DIN 6930 Teil 2 Genauigkeitsgrad m	

Anlieferungszustand	
entzündert (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	00
Allgemeintoleranz (AT) in mm	00
Maßbereich	
≤ 30	> 30 ≤ 120
> 120	> 120 ≤ 400
> 400	> 400 ≤ 1000
> 1000	
AI feinst	
L	0,2
0,5	0,8
2	4
≤ 0,1	0,2
0,4	1
2	
Länge (L) und Winkel (L/Z) = ± AI	
Form und Lage ISO 1101	
○ Rundheit	= 1/2a-Tol.
□ Geradenheit/Ebenenheit	= AT
◎ Koaxialität/Lauf	= AT
≡ Symmetrie	= AT
// Parallelität	= AT
⊕ Position	= AT
Sprachen: de, en	
Vertrauliche Unterlage	
Schutzvermerk ISO 16016 beachten!	
Index	
Prüfmaß	
Hilfsmaß	
Datum	
Name	
Bearb.	29.11.2012
Neueinh.	
Geprüft	3.12.2012
Genehm.	
F.gepr.	
Änderungsbeschreibung	
Werkstoff: S355MC	
Änd.-Nr.	Passmaß
Abmaß	
Rohteil-Nr.: ww. S355J2+N	
Benennung: Halter	
Gewicht: 0,709	
Zachnungsnummer: 3864415810	
ANFRAGE	
Maßstab: 1:1	
Blatt: 1	
von: 1	
Vorfregabe	
3864415810d001	
A2	

3864415810-DRW_000_002-Lyrs-derLk:m0044-DE440F-2012-12-19I08-26-27 0-686923 YE3-W2H9



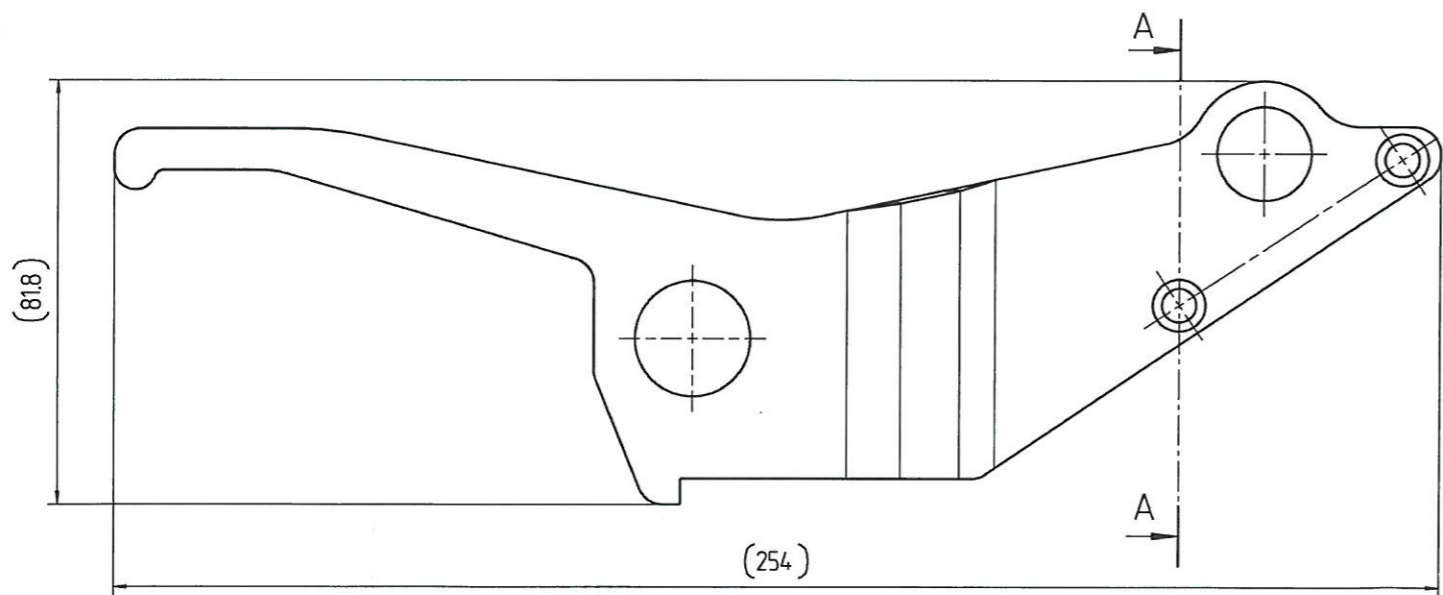
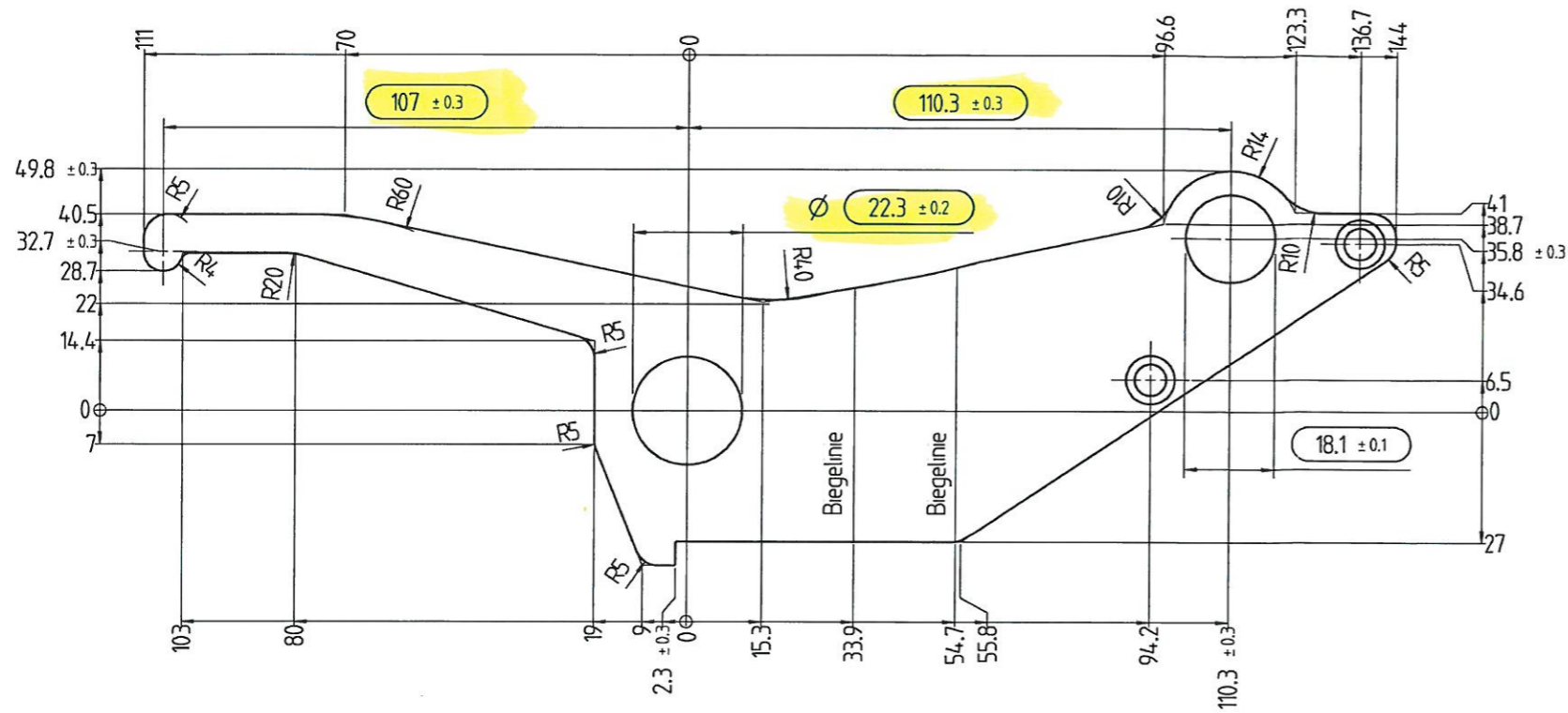
t=6
 Unbemalte Raden R 5
 Biegeradien R 10

Toleranzen für Zuschnitt nach DIN 6930 Teil 2	
Genauigkeitsgrad m	
Konturlängen WN 10535	
außen	1575 mm
innen	2425 mm

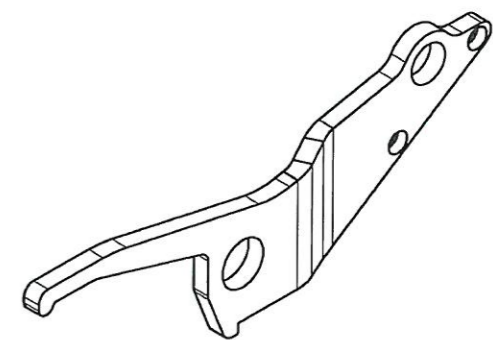
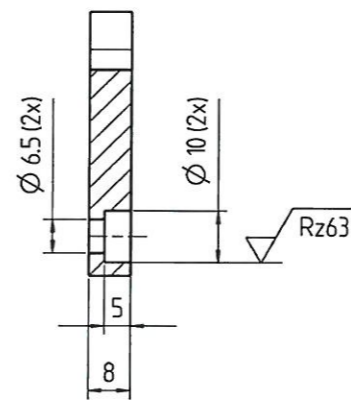
Anlieferungszustand	
entzündet (Reinheitsgrad SA 2 1/2 nach ISO 8501-1)	X
gratfrei nach WN 1130	X
Anschmelzungen (auch positiver Überhang nach WN 10572) zulässig	X
ölfrei / fettfrei	
geölt	
geölt zulässig	
wahlweisen Anlieferungszustand mit X kennzeichnen	

Projektionsmethode	00
Allgemeintoleranz (AT) in mm	
Maßbereich	
AT grob	
entzündet (Reinheitsgrad SA 2 1/2 nach ISO 8501-1)	X
gratfrei nach WN 1130	X
Anschmelzungen (auch positiver Überhang nach WN 10572) zulässig	X
ölfrei / fettfrei	
geölt	
geölt zulässig	
wahlweisen Anlieferungszustand mit X kennzeichnen	

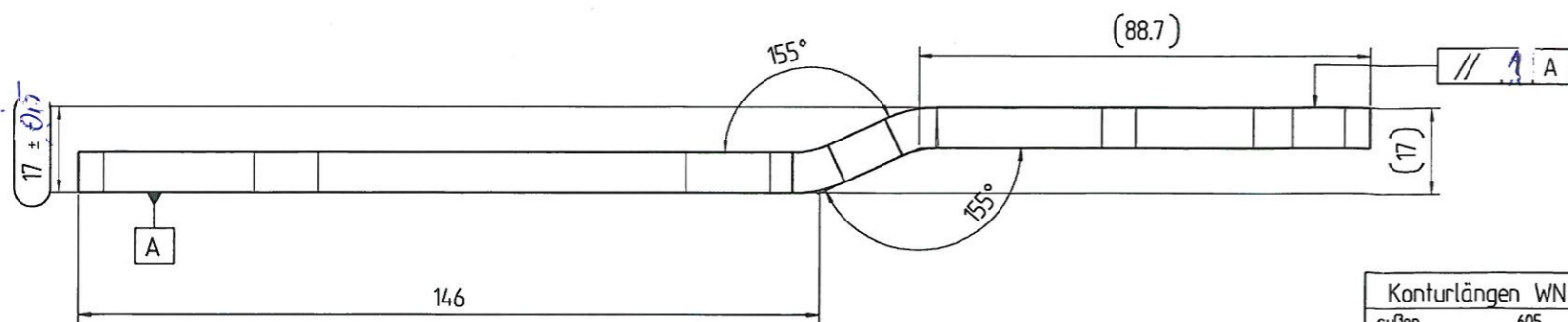
Index	00
Prüfmaß	
Hilfsmäß	
Datum	23.11.2017
Name	Meyerhahn
Bearb.	
Geprüft	
Genehm.	
Fagpr.	
Änderungsbeschreibung	
Änd.-Nr.	
Risssmaß	
Abmaß	
Werkstoff	S355M
ww.	S355J2-N
Benennung	Halter
Br.	Bremse
Ziehungsnummer	
3864415811	
Wirkliche Unterlage	
Schulzvermerk ISO 1675 beachten!	
Ers.f.	
Urspr.	
3864415811001	
AT	



A-A



✓ (✓ $Rz63$)



Konturlängen WN 10535	
außen	605 mm
innen	168 mm

Toleranzen für Zuschritt nach DIN 6930 Teil 2 Genauigkeitsgrad m

Anlieferungszustand	
entzündert (Reinheitsgrad SA 2 1/2 nach ISO 8501-1)	x
gratfrei nach WN 1130	x
Anschmelzungen lauch positiver Überhang nach WN 10572) zulässig	-
ölfrei / fettfrei	x
geölt	-
geölt zulässig	-
wahlweisen Anlieferungszustand mit X kennzeichnen	

Projektionsmethode		Index		Änderungsbeschreibung		Änd.-Nr.	Passmaß	Abmaße
Allgemeintoleranz (AT) in mm		Maßbereich		Prüfmaß	Werkstoff: S235JR			Gewicht: in kg
≤ 30		> 30 ≤ 120	> 120 ≤ 400	> 400 ≤ 1000	Datum	Name	Rohteil-Nr.:	0.5
AT grob		1	2	3	29.11.2012	I. Neuenhahn	Benennung:	
Länge (L) und Winkel (∠) = ± AT		4	6		30.11.2012	G. Genz	Hebel	ANFRAGE
Form und Lage ISO 1101		= 1/2e-Tol.		F. Gepr.		Bremsen / Rahmen 1-4		Maßstab
○ Rundheit		= AT		Zeichnungsnummer				1:1
□ Geradheit/Ebenheit		= AT		3865270311				1:2
⊙ Koaxialität/Lauf		= AT		Linde Material Handling				Blatt:
≡ Symmetrie		= AT		Vertrauliche Unterlage				1 von 1
// Parallelität		= AT		Schutzvermerk ISO 16016 beachten				
⊕ Position		= AT		Ers.f.				
S Sprachen:		de, en		Urspr.				
				3865270311d001				

Vorfreigabe

6 3865270311d001

A2