

**Anmerkungen:**

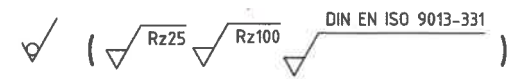
Sitzflächen f. Muttern und Schraubköpfe Planfräsen  
 Der Durchmesser der Fräsung muss min. das 2x Bohrungs  $\phi$  betragen.

**Langträger paarweise bearbeiten und Kennzeichnen!**  
**Kennzeichen neben Firmenzeichen setzen!**

Nicht gekennzeichnete Rundungen mit R5 fertigen.

**Thermische Bearbeitung: "Glühen"**

Allgemeintoleranzen	
Toleranzklasse:	ISO 2768 mH
Schweißtoleranz:	DIN EN ISO 13920 - BF
Brennschnittgüte:	DIN EN ISO 9013 - 331



Pos.	Men.	Benennung	Sachnummer/Norm-Kurzbezeichnung	Werkstoff	MASSE/Stk.
1	1	Langträger	19030601-001-004	GS-60	1198,500 kg
		Werkstückarten nach DIN ISO 13715	Allgemeintoleranz nach DIN ISO 2768 mH	Oberflächen nach DIN ISO 1302	Maßstab: 1:10 (1:5)
					Werkstoff: s.Stückliste
			Dat um 07.05.2018	Name	Benennung: HO Allg./ Schlackepfanne Langträger
					Technischer Platz: ES-SB-BLF0-VH-VG-50
					Zeichnungsnummer: 24-4-3-1:1 "c"
					Blatt: 1
					Ers. f. Ers. d.

