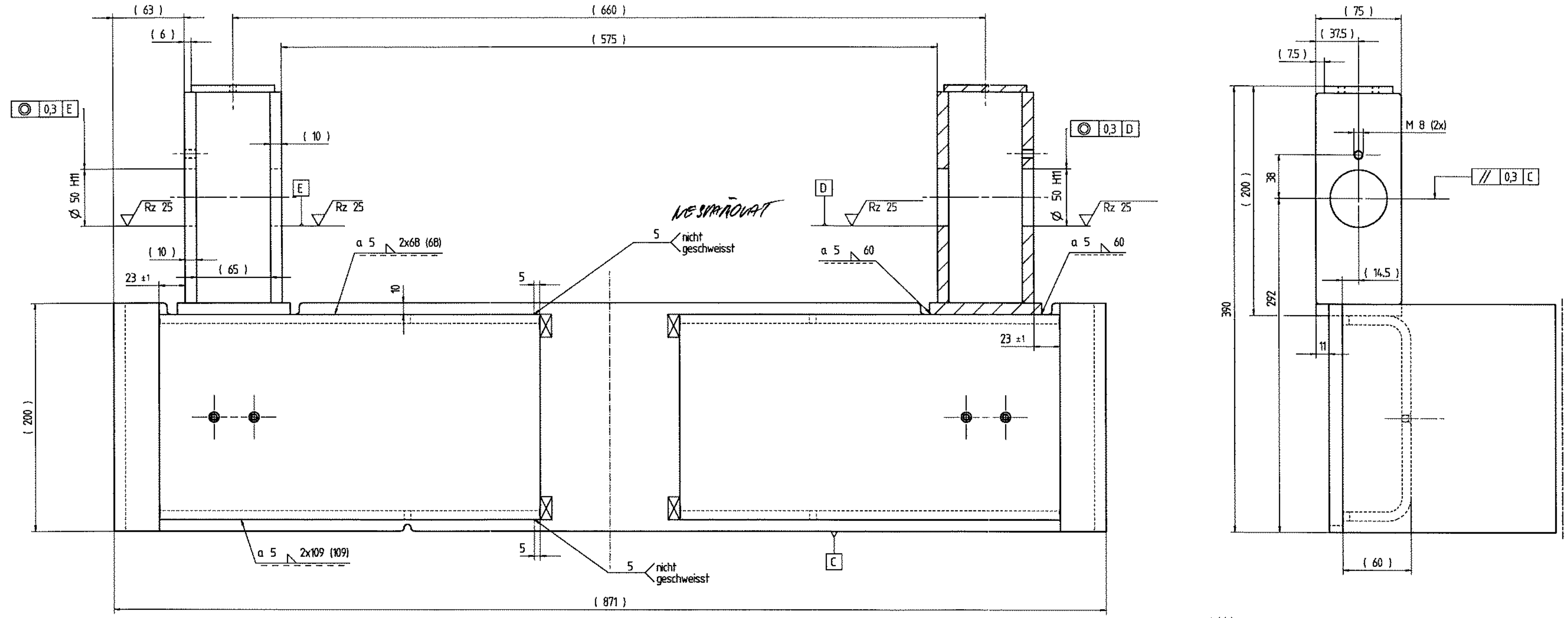

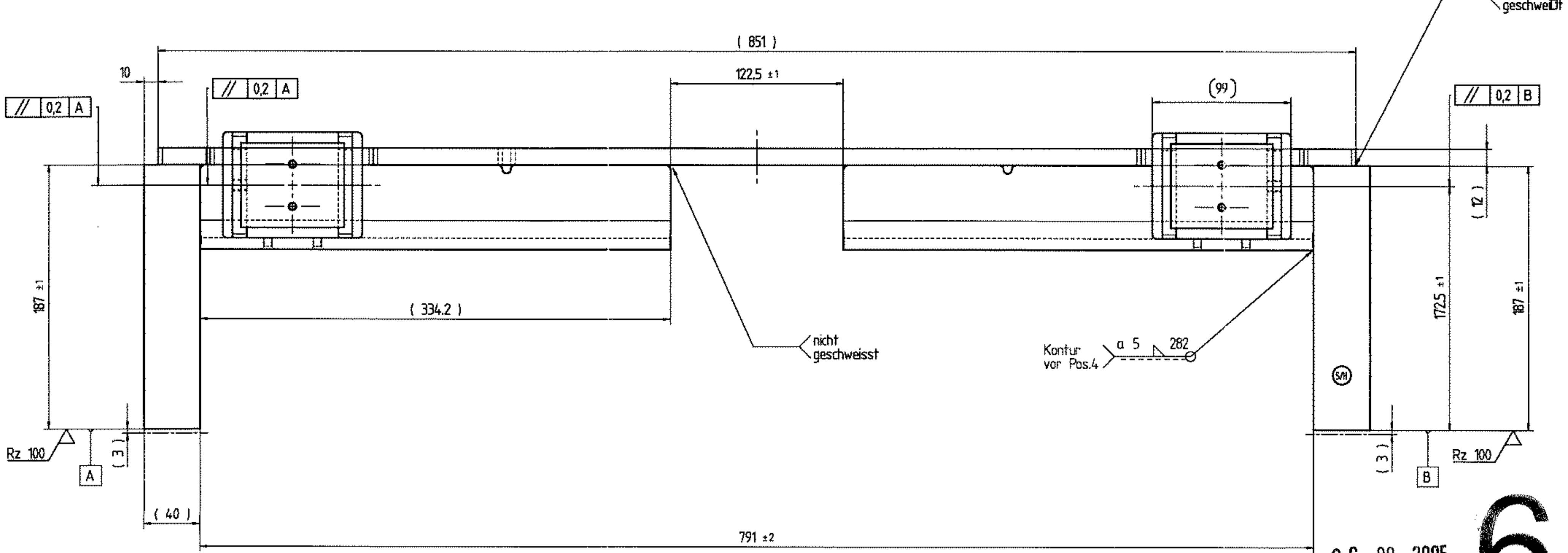

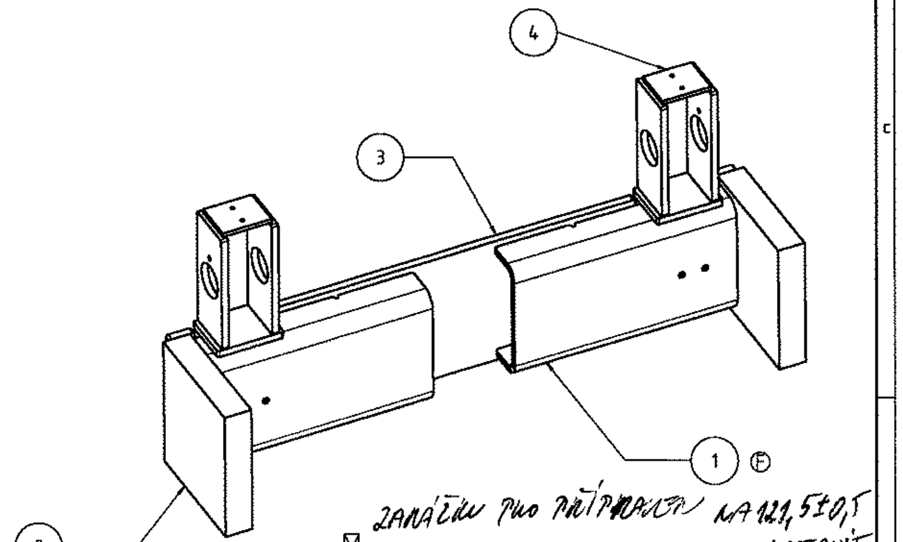

ZANÁŽKU PRO PŘÍPRAVEK NA 121,5±0,5 NASTAVIT

☒ Anschlag für Vorrichtung auf 121.5 ± 0.5 einstellen

05/00861

26 -09- 2005
ARCHIV 6

KONTURA NÁRUSU

------------ Rohteilkontur

PŘEKLAD
dne: 21. 09. 2
PROVEDL/A
Monolová

(S/H) Stempelfeld fuer Kennzeichnung mit:
S -Schweisserkennzeichen (bei Eigenfertigung)
H -Herstellerkennzeichen (bei Fremdfertigung)

Freimasstoleranzen fuer Schweisskonstruktionen nach DIN EN ISO 13920 "B"

Laengenmasse				
-400	-1000	-2000	-4000	-8000
±2	±3	±4	±6	±8
Winkelmasse				
	-400	-1000	>-1000	
	±45'	±30'	±20'	

Schweissverfahren : MAGM (135)
Bewertungsgruppe : EN25817 - C
Schweissgut : EN440 - G 462 M G3Si1
Schutzgas : EN439 - M21

AT-Fase/Rundg. Projektionsmethode

F			Pos. 1 geändert	050379.0	50H11	+0,16 / 0
	Datum	geprüft	Änderung	Änd.-Nr.	Paßmaß	Abmaße

Allgemeintoleranz (AT) mittel

Maßbereich	-30	-120	-400	-1000	-2000	-4000	>4000
Längenmaße ±AT	0,2	0,3	0,5	0,8	1,2	2	3

Maßbereich	-10	-50	-120	-400	>400
Winkelmaße ±AT	1°	30'	20'	10'	5'

Form- und Lagetoleranz (FT)

Maßber.	-30	-120	-400	-1000	-2000	-4000	-4000
FT	0,5	0,8	1,2	2	3	4	5

Form und Lage ISO 1101
○ Rundheit = ½Durchm.-Tol.

Prüfmaß / Hilfsmaß

	Datum	Name
Bearb.	28.07.05	dehm
Geprüft	29.7.05	vesin
Ges.	1.8.05	vesin
F.gepr.	29.7.05	moye
N.gepr.	2.8.05	hempel
Abt. WA	CAD	

Werkstoff:
Rohteil-Nr.:
Benennung QUERVERBINDUNG
TE: Innenmast und TR: Mittelmast

Gewicht in kg 57
MX-X
Maßstab 1:2
Sachnummer 395809
Blatt: 1
Forts.: 1
S:
A:
Ers.f. Urspr.

Archiv-Plot

A1

395809z001_04.tif SERVICE1 service_user 2005-08-02T07:27:12 1.000