



OBRÁBĚNÍ  
Bearbeitung

S/H+S: POLE PRO RAŽENÍ ZNAČKY:  
S-ZN. SVAŘEČE  
(PŘI VLÁŠNÍ VÝROBĚ)  
H+S: ZN. VÝROBCE +  
ZN. SVAŘEČE  
(PŘI CIZÍ VÝROBĚ)

Stempelfeld fuer  
Kennzeichnung mit:  
S - Schweißerkennzeichen  
(bei Eigenfertigung)  
H+S - Herstellerkennzeichen  
+ Schweißerkennzeichen  
(bei Fremdfertigung)

Schweißverfahren: MAGM (135) METODA SVAROVANI  
Bewertungsgruppe: EN ISO 5817 - C HODNOŠTÍ SKUPINA  
Schweißgut: DIN EN ISO 14341-A-G ≥ 2 3 M G3Si1  
Schutzgas: DIN EN ISO 14175-M20-CO<sub>2</sub> ≥ 12% oder M21  
Anforderungen an den Hersteller nach WN 10570-1

NE 1570515

10-06-2015

ARCHIV

AT-Fase/Rundg.	Projektionsmethode	Index	Änderungsbeschreibung	Änd.-Nr.	Passmaß	Abmaß
-12 -0,2	12 -0,4	00				
Allgemeintoleranz (AT) für Schweißkonstruktionen			Index			
Längemaß ± AT			Hilfsmaß			
Maßbereich			Maßbereich			
-400 -1000 -2000 -4000 -8000			2 3 4 6 8			
Winkelmaß ± AT			Datum			
Maßbereich			Name			
-400 -1000 1000			23.01.2015 K.Schnitzer			
45° 30° 20°			Geprüft 09.02.2015 F.Bossler			
Form- und Lagetoleranz (FT)			Genehm. 09.02.2015 C.Pösel			
Maßbereich			Fgepr. 09.02.2015 H.Hirsche			
-30 -120 -400 -1000 -2000 -4000 -8000						
FT 0,5 0,8 1,2 2 3 4 5						
Form und Lage ISO 1101						
Rundheit = Durchm.-Tol.						
± < - □ ⊙ / ≡ // ⊕ = FT						
Sprachen:			Vertrauliche Unterlage			
DE			Schutzvermerk ISO 16016 beachten			
			Ers.f.			
			Urspr. 8399571			
			30014/26/D2D/001/00			
			A2			

Benennung: Zsb  
Querverbindung  
Ausienmast TE und TR

Serie  
Maßstab  
1:2

Blatt:  
1  
von:  
1

Zeichnungsnummer  
52304701803

Freigegeben

PŘEKLAD

dne: 21-05-2015

PROVEDL/A  
MICHAL SNEJA

\*POŽADAVEK NA VÝROBCE PLE WN 10570-1 \*