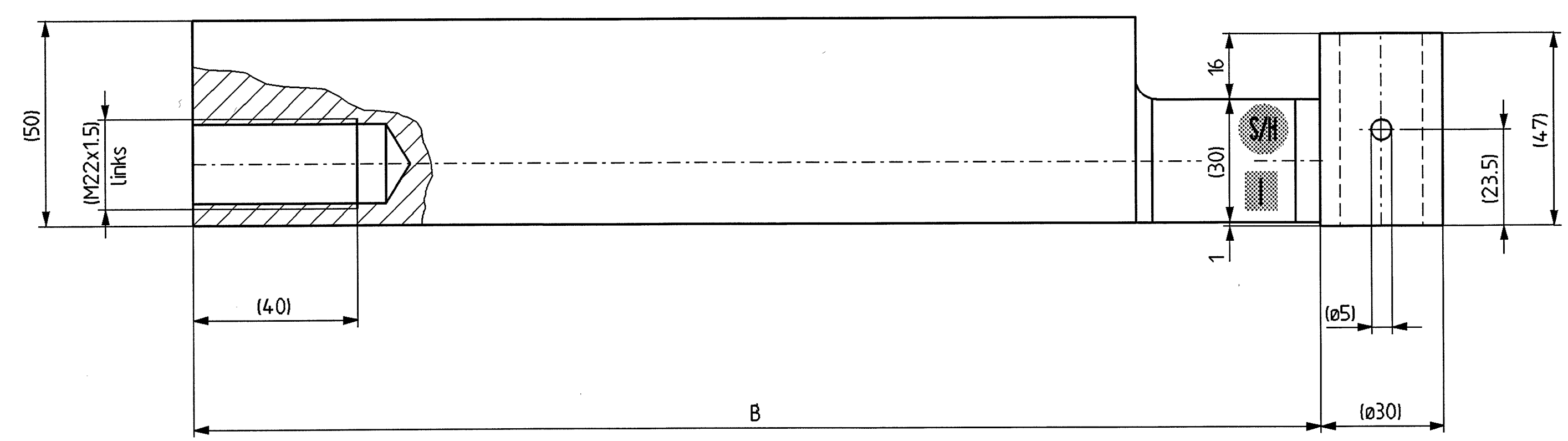


Gabell.	Ident-Nr.	A ± 1	B	Datum	Ä.-Nr./Ind.
2390	393398.2	2105	2090	10.04.00	- / - / -
2390	393522.9	1737	1722	.	- / - / -
2150	396367.9	1497	1482	19.03.01	01/Nach/a
2200	701238.9	1895	1880	22.03.02	02/Nach/b
1900	701714.9	1615	1600	21.06.02	02/Nach/c
2300	704975.9	1995	1980	10.09.03	03/Nach/d
2100	705149.9	1447	1432	10.10.03	03/Nach/E
2800	705186.9	2045	2030	10.10.03	03/Nach/E
				.	/ /
				.	/ /
				.	/ /



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

Stempelfeld für Kennzeichnung mit:
Ident-Nr.

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

23-01-2017
ARCHIV

4

ZM/14700063

Fe/Zn 5 C
Nach DIN 50961

AT - Fase / Rundg. -12 -0.2	Projektionsmethode E	Tabellennachtrag: Ident-Nr. 705149 und 705186		030401.0	
Allgemeintoleranz (AT) für Schweisskonstruktionen		Prüfmaß Hk/Sm/ma		Werkstoff: Name Rohrteil-Nr.: Benennung:	
Längenmaße sAT		Datum		Name	
Maßbereich		Bearb.		schiffh	
2 3 4 6 8		30.10.03		bosler	
Winkelmaße sAT		Gesehen		vetter	
Maßbereich		F.-gepr.		maye	
45° 30° 20°		N.-gepr.		hempel	
Form- und Lageoleranz (FT)		Abt.		CAD	
Maßbereich		Vertrauliche Unterlage		Schutzvermerk ISO 15016 beachten	
FT		Ers.f.		Urspr.	
Form und Lage ISO 1101		A:		Archiv-Plot	
Rundheit = 1/2 Durchm.-Tol.		Ers.f.		Urspr.	
± < - □ ⊙ / = 11 ⊕ = FT		Ers.f.		Urspr.	