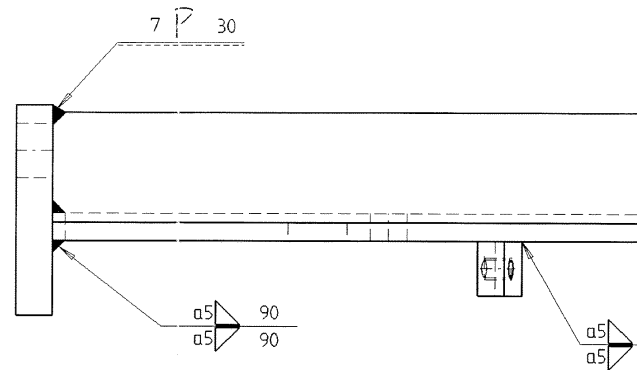
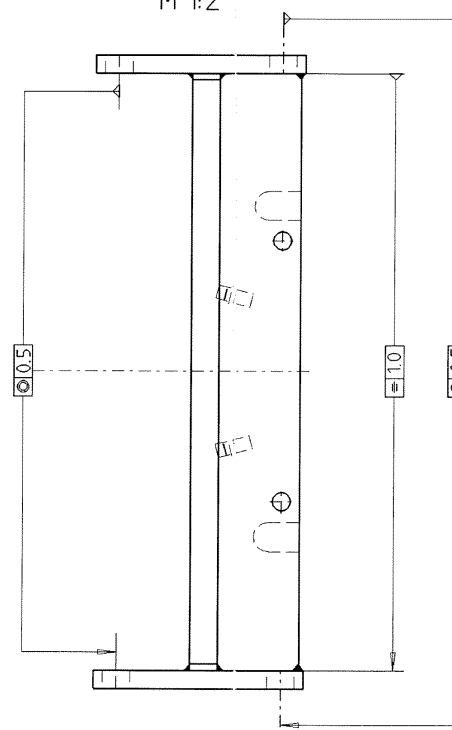
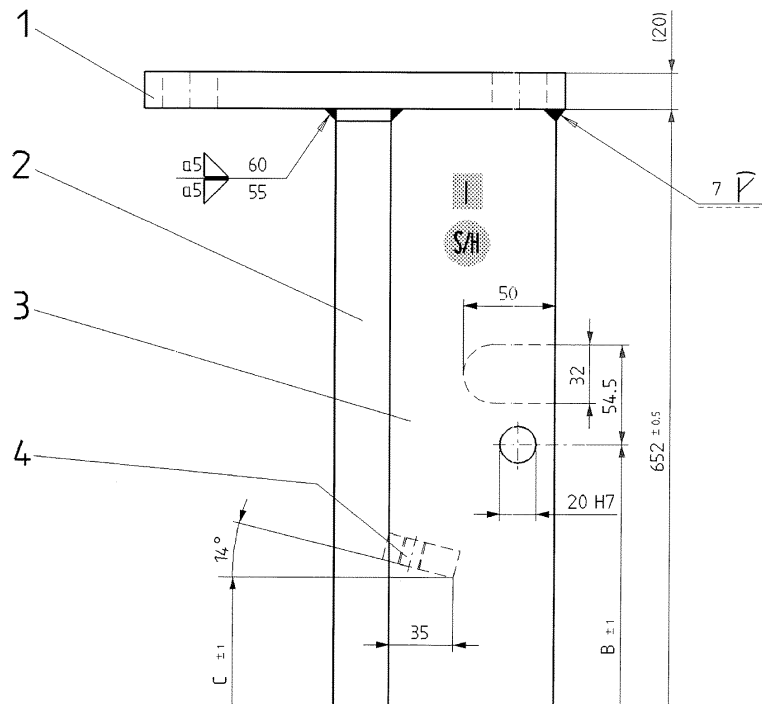


p. novikov



M 1:2



Ident-Nr.	B ± 1	C ± 1	Datum	Ä.-Nr./Inc
392487.2	285	140	11.04.00	/ /
393433.9	220	75		/ /
397291.9	300	155	01.06.01	Nachtrag
397547.9	225	80	16.07.01	Nachtrag
				/ /

ARCHIV

24 -10- 2002
03 SEP. 2001


Frei mass toleranzen für Schweißkonstruktion nach EN 8920 "B"				
Längsmaße				
-400	-1000	-2000	-4000	-8000
±2	±3	±4	±6	±8
Winkelmaße				
±10				

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

$\sqrt{\text{začudo}$
 geputzt

AT Fase Rundg. 		b. 01.06.01 Datum Name Ident.-Nr. 397291 neu hinzu Änderung		Nachtrag Anl.-Nr.	Prüfmittel Anzahl	020H7 0 020H7 0 020H7 0	0 0 0
✓ R ₂ -Methode WK 115-20 Allgemeintoleranz DIN 768 Teil 1 mitteil.		Abchnehmaß Kunststrichformzahl ()		Werkstoff: Bemennung		Gewicht in kg	
-4 -10 -30 -120 -400 -2000 -4000 -4000 +0,1 +0,2 +0,3 +0,5 +0,8 +1,2 32 +33 Winkelmaße -10 -50 -120 +0,0 +4,00 +10 +30 +120 +10 +5 +5		Bezeichnung Datum Name Geprüft 26.07.01 FW Gelesen 22.08.01 MA Freigegeben 22.08.01 ZR N. vom: 24.08.01 GR		Radteil-Nr.: SU 20 NIEDERHUBWAGEN W: 392487.236002.2		2150 Maßstab 1:2	
Form und Lage ISO 1001 ○ Rundst. = 1/2 Durchm.-Tol. △ Winkel □ Geradch./Ebenh. ⊙ / Kreuzl./Auf. = AT ⊖ Symmetrie = AT // Parallelität = AT ⊥ Position = AT		Abt. RU CAD		z. F. S.		Blatt: Fests.:	
				Archiv-Plot		S. f.	
				1.		1.	

Fe/Zn 5 C
Nach DIN 50961

Archiv-Plot