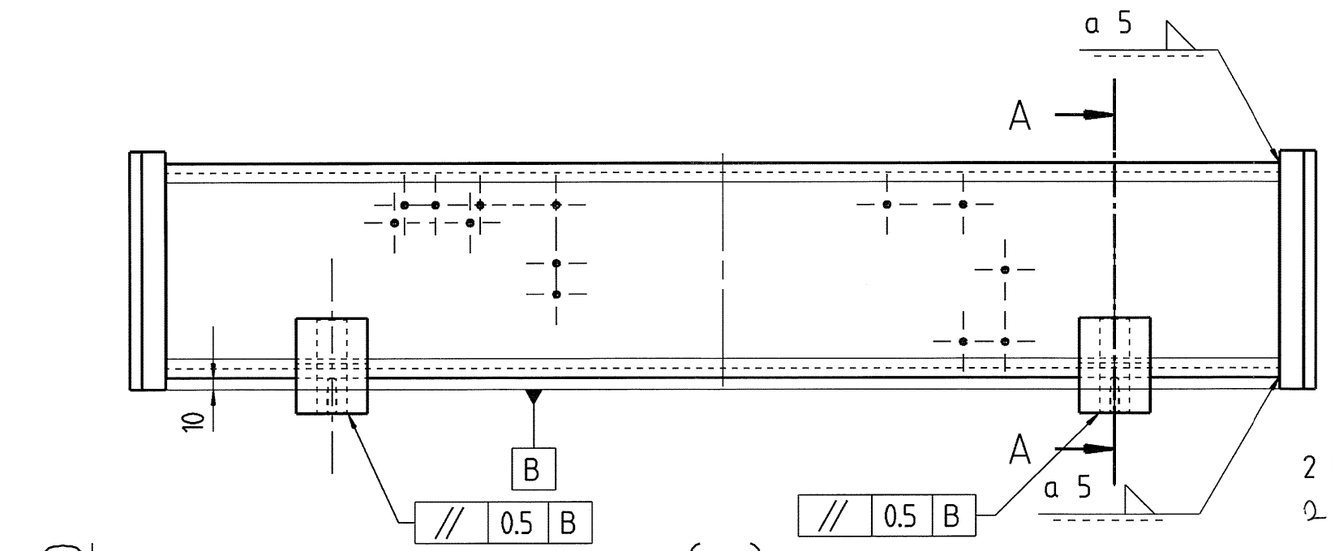
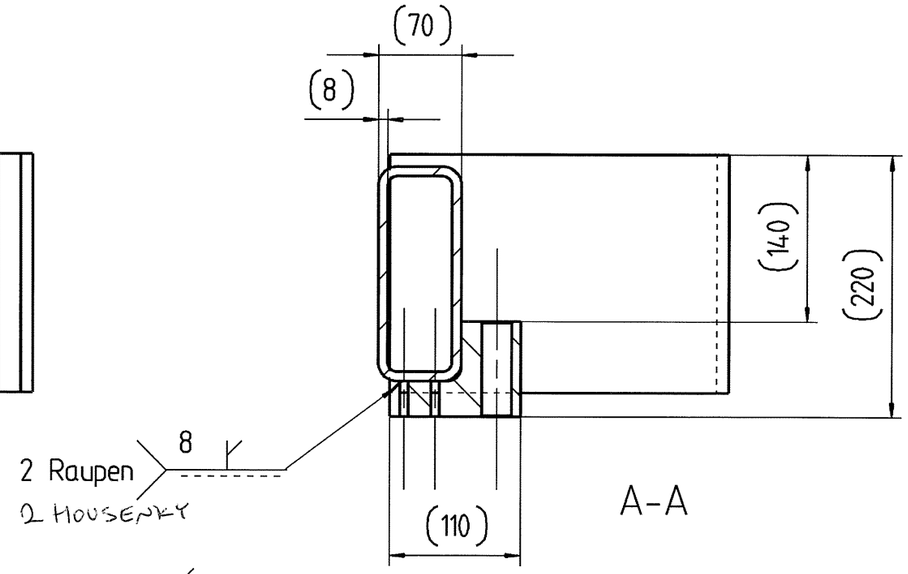
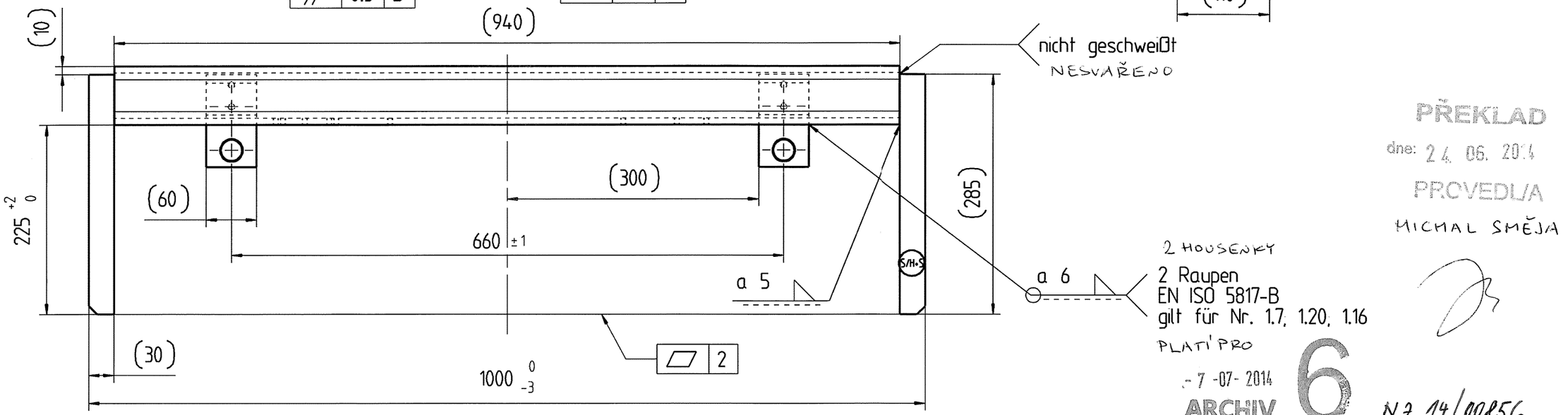




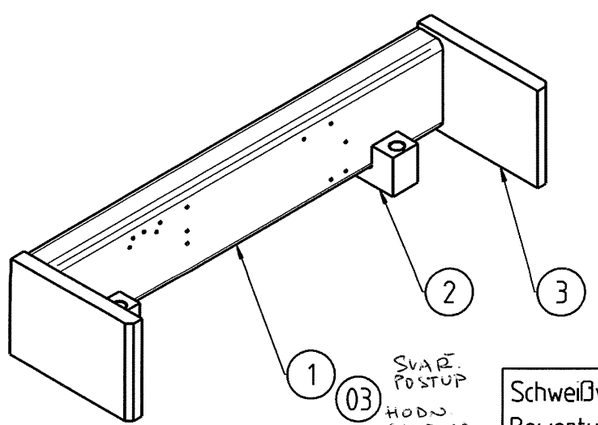


PŘEKLAD
dne: 24. 06. 2014
PROVEDL/A
MICHAL SMĚJA

PLATÍ PRO
- 7 -07- 2014
ARCHIV

6

NZ 14/00856



POLE PRO RAZÍTKO S OZNAČENÍM:
S - ZNAČKA SVAŘEČE (PŘI VLASTNÍ VÝROBĚ)
H+S - ZNAČKA VÝROBCE (PŘI CIZÍ VÝROBĚ) A SVAŘEČE

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

Schweißverfahren : MAGM (135)
Bewertungsgruppe: EN ISO 5817 - C
Schweißgut : DIN EN ISO 14341-A-G ≥42 3 M G3Si1
Schutzgas : DIN EN ISO 14175-M20-CO_2 ≥12% oder M21

AT-Fase/Rundg. -1.2 -0.2 / +1.2 +0.4
Projektionsmethode

Allgemeintoleranz (AT) für Schweißkonstruktionen

Längenmaße ± AT

Maßbereich	-400	-1000	-2000	-4000	-8000
	2	3	4	6	8

Winkelmaße ± AT

Maßbereich	-400	-1000	1000
	45'	30'	20'

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.
⊥ ∠ — ▱ ◎ / ≡ // ⌖ =FT

Sprachen: de

Index	Änderungsbeschreibung	Änd.-Nr.	Passmaß	Abmaße
03	Pos.1 geändert, Aufkleber aktualisiert	T60770		

	Datum	Name
Prüfmaß		
Hilfsmaß		( )
Bearb.	10.6.2014	F.Bossler
Geprüft	11.6.2014	S.Maier
Genehm.	16.6.2014	M.Vohrer
F.gepr.	12.6.2014	H.Hirschle

Vertrauliche Unterlage Schutzvermerk ISO 16016 beachten

Werkstoff:
Rohteil-Nr.:
Gewicht: in kg 57.8

Benennung: Zsb
Querverbindung
Schw

SERIE
Maßstab 1:5
Blatt: 1 von: 1

Zeichnungsnummer
/
8710080 / STILL-RT
50234701901

Ers.f. | Urspr.

freigegeben

50234701901d001 A3