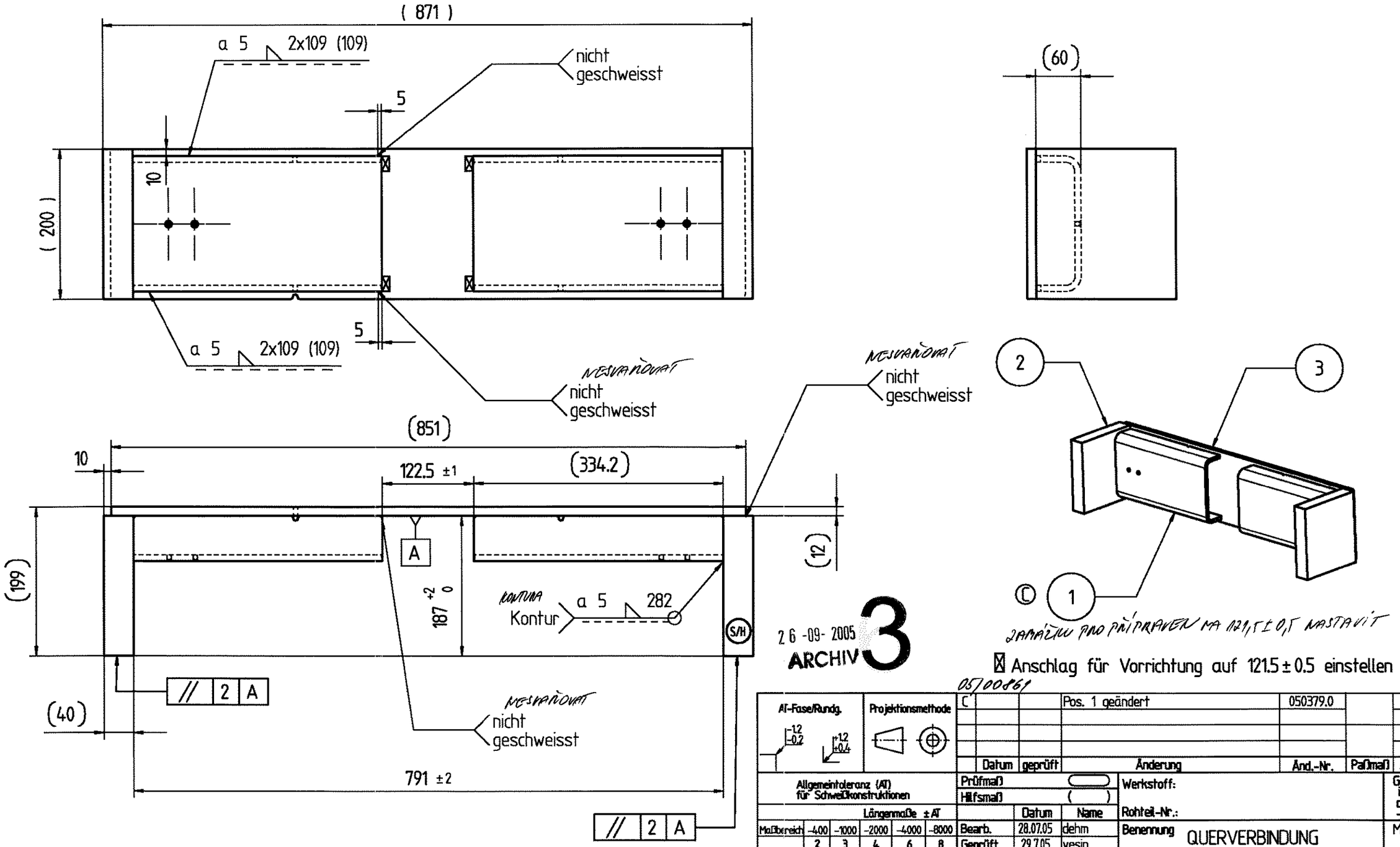

26 -09- 2005
ARCHIV 3

☒ Anschlag für Vorrichtung auf 121.5 ± 0.5 einstellen

05/00861

C			Pos. 1 geändert	050379.0		
	Datum	geprüft	Änderung	Änd.-Nr.	Paßmaß	Abmaße

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

Prüfmaß
Hilfsmaß ( )

	Datum	Name
Bearb.	28.07.05	dehm
Geprüft	29.7.05	vesin
Ges.	1.8.05	vesin
F.gepr.	29.7.05	maye
N.gepr.	2.8.05	hempel

Abt. WA CAD

Vertrauliche Unterlage
Schutzvermerk ISO 16016 beachten

Werkstoff:
Rohteil-Nr.:

Gewicht in kg 51,1

Benennung QUERVERBINDUNG
TE: Innenmast und TR: Mittelmast

MX-X

Maßstab 1:5

Zeichnungsnummer 395810

S:
A:

Blatt: 1
Forts.:

Ers.f. Urspr.

Archiv-Plot

PŘEKLAD
dne: 21. 09.
PROVEDLA
MOMOLOVA

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

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

A3

395810z001_04.tif SERVICE1 service_user 2005-08-02T07:28:02 1.000