



2 SVAROVÉ
HOUSENKY
2 Raupen
EN25817-B
gilt für Nr.11,15,20
PLATNE' PRO C. 11,15,20

MICHAL SMĚJA

9

(S/H) Stempelfeld fuer
Kennzeichnung mit:
S -Schweißerkennzeichen
(bei Eigenfertigung)
H -Herstellerkennzeichen
(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-CO₂ $\geq 12\%$ oder M21

AT-Fase/Rundg. 		Projektionsmethode 		07 Pos. 1 geändert		T44434			
Allgemeintoleranz (AT) mittel				Index		Änderungsbeschreibung		Änd.-Nr. Passmaß Abmaß	
Maßbereich Längenmaß \pm AT -30 -120 -400 -1000 -2000 -4000 >4000 0.2 0.3 0.5 0.8 1.2 2 3				Prüfmaß		Werkstoff:		Gewicht: in kg	
Winkelmaß \pm AT -10 -50 -120 -400 >400 1° 30' 20' 10' 5'				Hilfsmaß ()		Rohteil-Nr.:		74.0	
Form- und Lagetoleranz (FT)				Bearb. 5.12.2012 I.Förner		Benennung:		PARTNER	
Maßber.: -30 -120 -400 -1000 -2000 -4000 >4000 FT 0.5 0.8 1.2 2 3 4 5				Geprüft 5.12.2012 F.Bossler		Querverbindung		Maßstab	
Form und Lage ISO 1101 ○ Rundheit = $\frac{1}{3}$ Durchm.-Tol. ⊥ ∠ - □ ⊙ ↗ ≡ ⊕ ≠ FT				Genehm. 5.12.2012 C.Paselt		Aussenmast TE u. TR		1:5	
Sprachen: de				Vertrauliche Unterlage Schutzvermerk ISO 16016 beachten		Zeichnungsnummer / / 8395867		Blatt: 1 von: 1	
				Ers.f.		Urspr.			

A3