

A

B

C

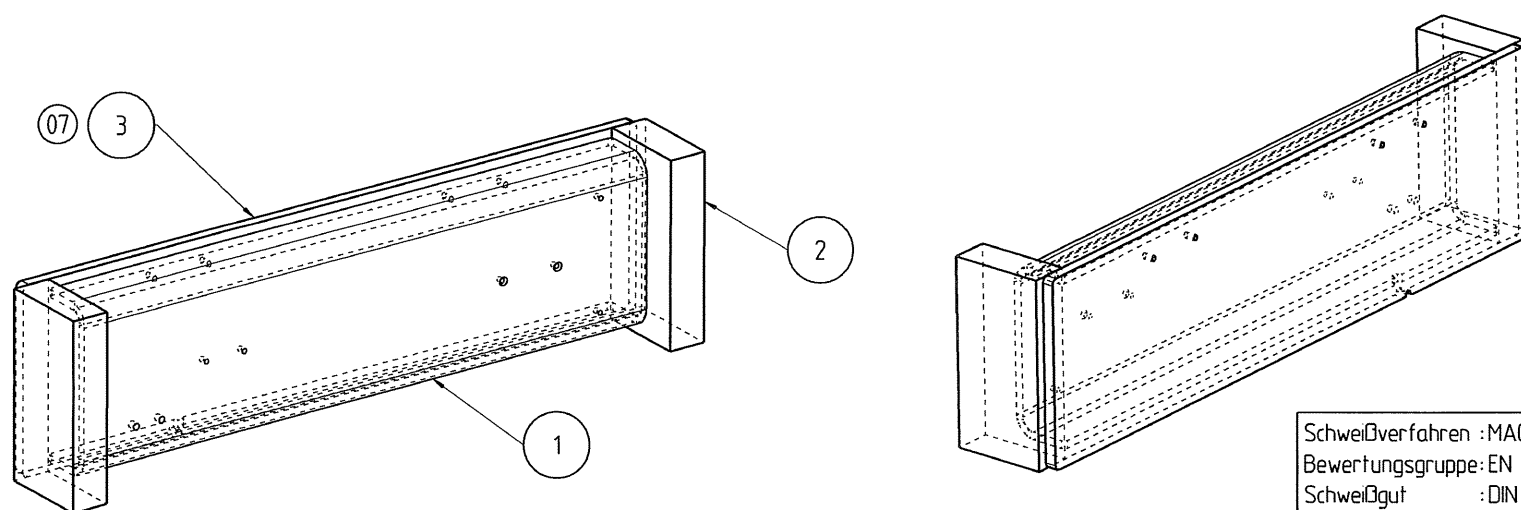
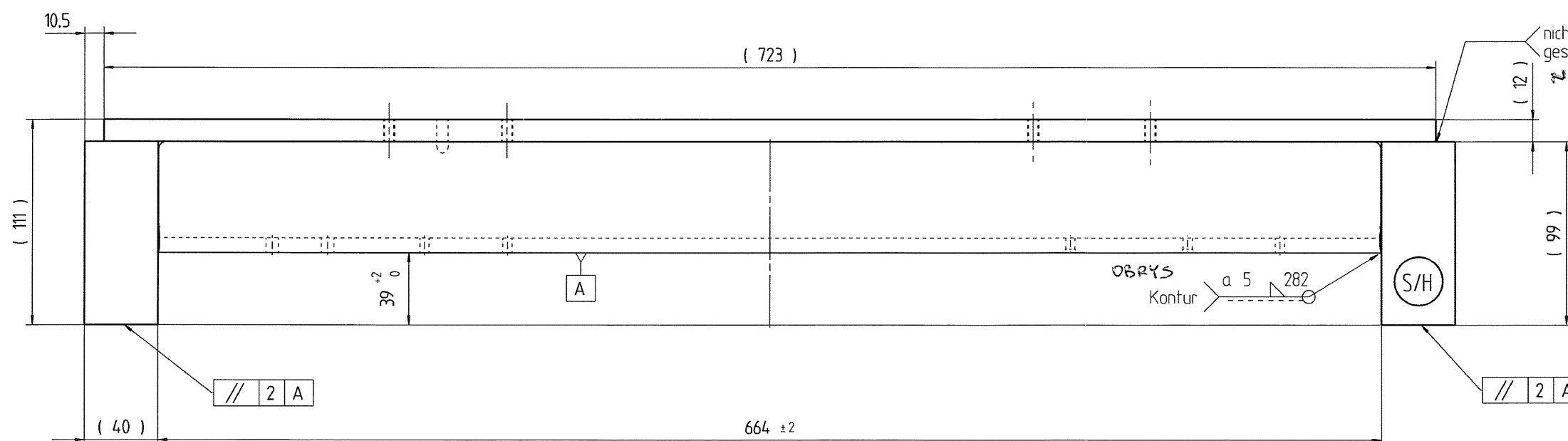
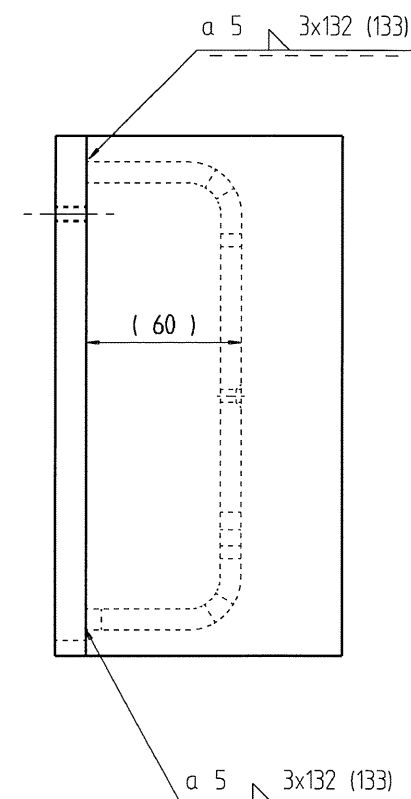
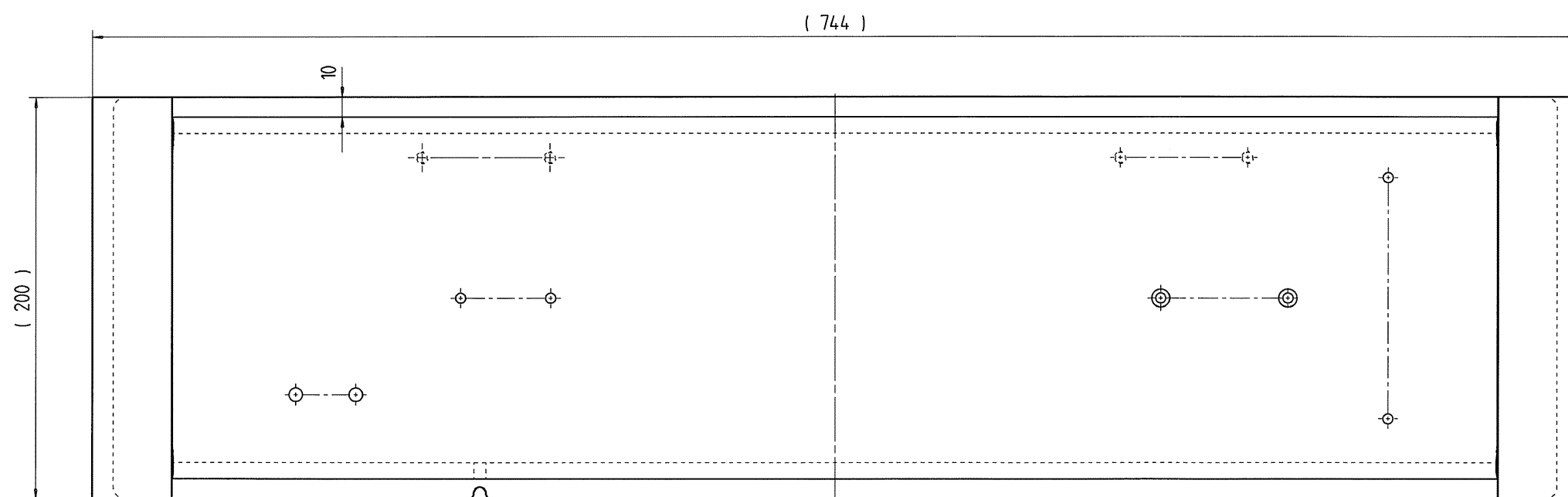
D

A

B

C

D



MÍSTO PRO RAŽENÍ ZNAČKY:
S-ZNAČKA SVAŘEČE
(PŘI VLASTNÍ VÝROBĚ)
H-ZNAČKA VÝROBCE
(PŘI CIZÍ VÝROBĚ)

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. -12 -0,2	Projektionsmethode 12 0,4	07	Pos. 3 aktualisiert	TS4857			
Allgemeintoleranz (AT) mittel		Index	Änderungsbeschreibung		Änd.-Nr.	Passmaß	Abmaße
Maßbereich		Längenmaße \pm AT	Prüfmaß		Werkstoff:		Gewicht: in kg
-30 -120 -400 -1000 -2000 -4000 >4000		0,2 0,3 0,5 0,8 1,2 2 3	Hilfsmaß ()		Rauteil-Nr.:		37,2
Maßbereich		Winkelmaße \pm AT	Datum		Name		
-10 -50 -120 -400 >400		10 20 30 45 60 90 120 150 180	Bearb. 13.9.2013		C.Drees		
Form- und Lagetoleranz (FT)		Geprüft 27.1.2014		F.Bossler			
Maßbereich -30 -120 -400 -1000 -2000 -4000 >4000		Genehm. 29.1.2014		S.Henzel			
FT 0,5 0,8 1,2 2 3 4 5		F.gepr. 28.1.2014		H.Steckroth			
Form und Lage ISO 1101		Vertrauliche Unterlage		Schutzvermerk ISO 16016 beachten		Urspr. 8395812d001	
Rundheit = $\frac{1}{4}$ Durchm.-Tol.		Sprengen: de		freigegeben		A2	
Form und Lage ISO 1101		Zeichnungsnummer		8395812		Blatt: 1 von: 1	

PŘEKLAD

dne: 13. 02. 2014

PROVEDL/A

MICHAL SNEŽA

17-03-2014

ARCHIV

7