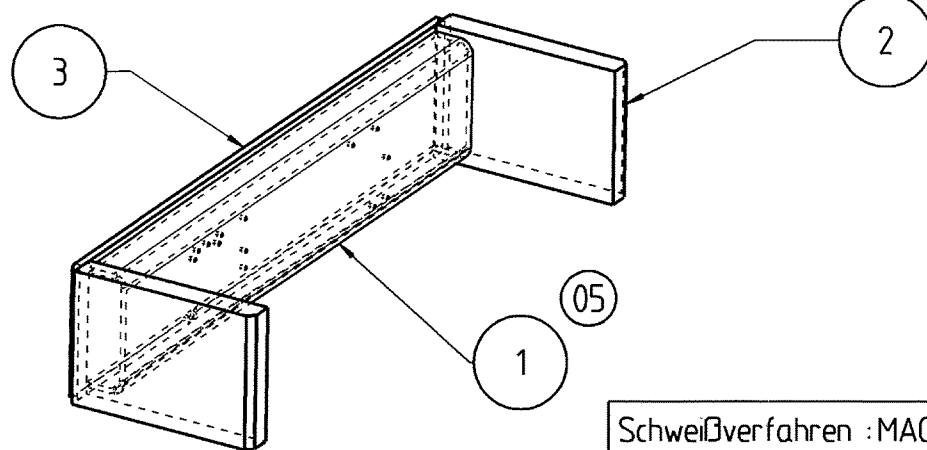


PŘEKLAD
dne: 04. 01. 2013
PROVEDLA
MICHAL SMĚJA

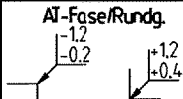
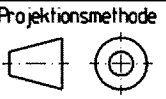

17-01-2013
ARCHIV

N213/00002



(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 		05	Pos. 1 geändert		T44434			
Allgemeintoleranz (AT) mittel				Index	Änderungsbeschreibung			Änd.-Nr.	Passmaß	Abmaße
Maßbereich Längenmaße ± AT				Prüfmaß 		Werkstoff:				Gewicht: in kg 69.5
-30 -120 -400 -1000 -2000 -4000 >4000				Hilfsmaß ()		Rohteil-Nr.:				
0.2 0.3 0.5 0.8 1.2 2 3					Datum	Name		Benennung:		PARTNER Maßstab 1:5
Maßbereich Winkelmaße ± AT				Bearb.	6.7.2012	T.Förner		Querverbindung		
-10 -50 -120 -400 >400				Geprüft	26.10.2012	F.Bossler		Außenmast TE und TR		Blatt: 1 von: 1
1° 30' 20' 10' 5'				Genehm.	31.10.2012	C.Päsel		Zeichnungsnummer		
Form- und Lagetoleranz (FT)				F.gepr.	31.10.2012	H.Hirschle		/		8395816
Maßbereich: -30 -120 -400 -1000 -2000 -4000 >4000				/						
FT 0.5 0.8 1.2 2 3 4 5										
Form und Lage ISO 1101										
○ Rundheit = 1/2 Durchm.-Tol.										
⊥ ∠ - □ ⊙ ∠ ≡ ∥ ⊕ = FT										
Sprachen: de				Vertrauliche Unterlage Schutzvermerk ISO 16016 beachten						
				Ers.f.						
				Urspr.						

freigegeben

A3