




Für diese Unterlagen behalten wir uns alle Rechte vor, auch für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustererteilung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfältigt noch sonst wie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden. DIN ISO 16016


[illegible]

Markierung / marking

2

<p><b>Schweißnähte a=</b></p> <p>Weldes </p> <p>alle Schweißnähte durchgehend / continuous welded seams falls nicht anders angegeben / unless noted otherwise</p>
<p>Freimaßtoleranzen für Schweißkonstruktion General tolerances for welded structure</p> <p><b>ISO 13920-BF</b></p>
<p>Bewertung von Unregelmäßigkeiten in Schweißnähten Quality level for imperfections</p> <p><b>DIN EN ISO 5817</b></p> <p>Bewertungsgruppe / quality level: <b>D (B, C)</b></p>


 12,5  $\frac{\text{alle Bohrungen / Fasen}}{\text{all drill hole / chamfer}}$  (  )

Dateiname / filename: <b>E00083073.idw</b>		Art.Nr. / Item no.: <b>50018149</b>		Werkstoff / Material: <b>S355J2G3</b>		Behandlung / conditioning: <b>verzinkt</b>		Masse / Mass: <b>0,800 kg</b>			
Zeichnungsnummer / Ident number (Erstverwendung / first use):  <b>RM120.D0.06.003</b>				Format / Size: <b>A2</b>				Datum Date <b>04.02.2016</b>		Name Name <b>Ton J</b>	
				Blatt / Page: <b>1 / 1</b>							
				Änderung / Rev.:		Projektion: <b>ISO 128-30</b>				Gezeichnet Drawn	

# ARCHIV

ZM/17/00485

Freimaßtoleranzen für Bearbeitung  
General tolerances for treatment  
ISO 2768 mH