



PŘEKLAD

dne: - 6 -11- 2017

PROVEDLA
JANA PROKEŠOVÁ

Revize a

1.) Pozice 1, 3 změněny

2.) Mechanické opracování je nezbytné (viz list 2)

a	1.) Pos.1, 3 - geändert/changed 2.) mechanische Bearbeitung ist nötig/mechanical processing is necessary(siehe Blatt2/see sheet2)	18.01.2017	SasikT
REV	BEZEICHNUNG	DATUM	GENEHMIGT
REVISIONSVERLAUF			

Svařování Schweißteil / weldment

3	50019293	1	a		Bl.25...188x382mm	S355J2G3	9,293	9,293	RM120.D0.06.400-03	a	
2	50019292	1			Bl.20...100x250mm	S355J2G3	2,298	2,298	RM120.D0.06.400-02		
1	50019291	1	a		Bl.20...150x265mm	S355J2G3	6,193	6,193	RM120.D0.06.400-01	a	
Pos	Art.Nr.	Anz	Pos.R	Cod	Bezeichnung	Werkstoff	(kg) St.	(kg) ges.	Best.Nr./Zng.Nr.	B/Z R	Behandlung

Schweißnähte a= 10mm

Weldes
alle Schweißnähte durchgehend / continuous welded seams
falls nicht anders angegeben / unless noted otherwise

Freimaßtoleranzen für Schweißkonstruktion
General tolerances for welded structure
ISO 13920-BF

Bewertung von Unregelmäßigkeiten in Schweißnähten
Quality level for imperfections
DIN EN ISO 5817
Bewertungsgruppe / quality level: D (B, C)

Benennung / Title

Konsole Links für Kupplung - Schweißteil

Bracket left for clutch unit - weldment

Dateiname / filename:

E00085622A.idw

Art.Nr. / item no.:

50019289

Werkstoff / Material:

Generisch

Behandlung / conditioning:

verzinkt

Masse / Mass:

16,087 kg

Zeichnungsnummer / ident number:

RM120.D0.06.400

Format / Size:
A3

Blatt / Page:
1 / 2

Änderung / Rev.:
a

Maßstab / Scale:
1 : 5

Gezeichnet
Drawn

Kontrolliert
Checked

Datum
Date

03.05.2016

Name
Name

Ton J

SAS