






25-11-2014
ARCHIV

NZ 14/01248

Schweißnähte, wenn nicht anders gekennzeichnet a=8mm umlaufend

Schweißangaben für S355 und S235

Schweißverfahren : 135 nach DIN EN 24063 (MAGM)
Schweißzusatz : DIN EN 440-G463MG4Si1 (SG3)
Bewertungsgruppe : C nach DIN EN 25817
S-Nahtvorbereitung : DIN EN 29692
Freimaßtoleranzen für Schweißteile : DIN EN 13920 BF
für bearb. Flächen : ISO 2768 T1 m; ISO 2768 T2 K
Verfahrensempfehlung : DIN EN 1011-1
Bemaßte Kehlnähte : entsprechend Maß "d" nach DIN EN 22553
Unbemaßte Kehlnähte : "d" = min. t/2
bei kombinierten Materialdicken über 40mm vorwärmen auf ca. 120°C

REFER TO PROTECTION NOTICE ISO 16016		MATERIAL ECN-NO. 35954			TYPE UGD		DOCUMENT-NO. 4248533		VERS. 01		STATUS SF		
ISO 8015	ISO 14405	DRAWING BY	APPROVED BY	LAST MODIFIED BY	WEIGHT 22,4 KG	SCALE 1:5	FORMAT A3		FIRST USE K003  SHEET OF 1 / 1				
ISO 2768	m/K	DATE 31.03.2011	20.10.2014	14.10.2014									
ISO 13920	BF	NAME KLNJAJORKO	EXBERNHARDJ	EXBERNHARDJ									
ISO 8062	CT10	DESCRIPTION Kettenführung B60 AA 3972 RA 330											
ISO 9013	231	CHAIN GUIDE											
ISO 1101													
EN ISO 1302													
 beliebig at liberty					 : $\sqrt{R_z} = 25$					PART NO. 2203950		REV.NO. 01	
 : $\sqrt{R_z} = 100$					 : $\sqrt{R_z} = 6,3$								
KWN 2188113													