

Achtung:
Fertigteilmaße sind verbindlich
Maße der Abwicklung nicht bindend
Abwicklung dem Kantverfahren angepasst

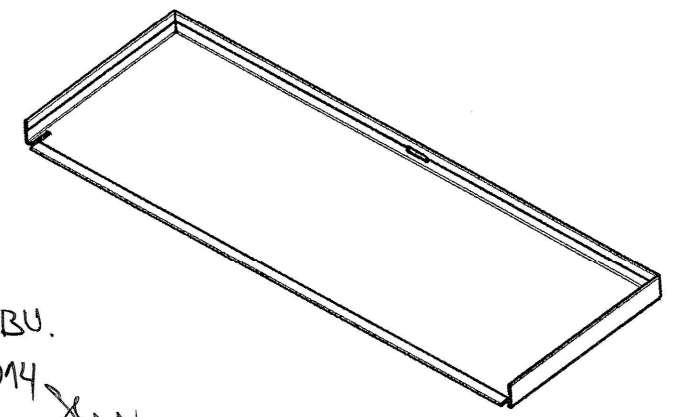
Important: Finished dimensions are
binding. The drawing must be adapted
according to the edge method.

Schweißangaben für S235, S355 (St37-2, St52-3)	
Schweißverfahren:	135/136 nach DIN EN ISO 4063 (MAG-Massivdraht und MAG-Fülldraht)
Schweißzusatz:	DIN EN ISO 14341-AG4Si1 (SG3)
Bewertungsgruppe:	DIN EN ISO 5817-C
Schweißnahtvorbereitung:	DIN EN ISO 9692 (wenn nicht anders angegeben)
Schnittqualität:	DIN EN ISO 9013 min -331 (Brenn-, Laser- und Plasmaschneiden)
Freimaßtoleranzen:	DIN EN 13920 BF
für Schweißteile:	ISO 2768 T1 m, ISO 2768 T2 K
bemaßte Kehlnähte:	entsprechen Maß "d" nach DIN EN 22553
unbemaßte Kehlnähte:	
Kehlnaht:	"d" = min 3mm / Blechdicke (t) x 0,7mm
Doppel-Kehlnaht:	"d" = min 3mm / Blechdicke (t) x 0,5mm
Verfahrensempfehlung:	DIN EN 1011-1, bei kombinierten Materialdicken über 40mm vorwärmen auf ca. 120° C

28-05-2014
ARCHIV

① - NZ 14/00705 - DOPLNĚNÍ OS OHYBU.
22.5.2014

B25/ = $\sqrt{\text{Beschichtung "Lack" KWN 2186915}}$



Schutzvermerk ISO 16016 beachten / Copyright reserved ISO 16016				Document No.	Version
ISO 2768 T1/T2	m/K	Material	ECN-No.	28634	4574679 / 01
EN ISO 13920	BF	Drawing by	Approved by	Last Modif. by	Part No.
ISO 8062	CT10	Date	15.03.2013	06.09.2013	07.08.2013
EN ISO 9013	111	Name	EXRUDOLPHN	EXRUDOLPHN	EXRUDOLPHN
EN ISO 1101		Part Name DE	SWT Blech Deckel Werkzeugkiste		
EN ISO 1302		Part Name EN	Metal plate cover plate tool box		
				Theo. Weight	Scale
				4,97 kg	1:5
				First Use	Format
				K018	A3
				Sheet-of	
				1 / 1	