



Freissaitoleranzen für Schweisskonstruktionen nach EN 19920 "8"				
Längenmasse				
-400	-1000	-2000	-4000	-8000
±2	±3	±4	±6	±8
Winkelmasse				
-4,00	-10,00	10,00		
±45'	±30'	±20'		

Stempelfeld für Kennzeichnung mit:
S - Schweisserkennzeichen
(bei Eigenfertigung)
H - Herstellerkennzeichen
(bei Fremdfertigung)

1 - Stempelfeld für
Kennzeichnung mit:
Ident-Nr.

Schweisverfahren	: MAGM (135)
Bewertungsgruppe	: EN25817 - C
Schweißgut	: EN440 - G 462 M G3Si1
Schutzgas	: EN439 - M21

03 SEP. 2001

začrešni
geputzt

($\nabla \sqrt{R_{Z25}}$)

NZ 01/244; PŘEDANO 25. 9. 2001

AT	Fase								Ø20H7	+0,021 0
	Rundg.								Ø30H7	+0,021 0
✓	R _z -Methode WN 13-20		b	01.06.01	ADA	Ident-Nr. 397291 neu hinzu		Nachtrag		
			Datum	Name		Änderung		Änd.-Nr.	Paßmaß	Abmaß
Allgemeintoleranz DIN 7168 Teil 1 mittel			Abnehmemaß		Werkstoff:				Gewicht in kg:	
Längemaße			Konstruktionsmaß		()				21.50	
-6	-30	-120	-400	-1000	-2000	-4000	+4000	Datum		Name
+0,1	+0,2	+3	+0,5	+0,8	+1,2	±2	±3	Rohleht-Nr.:		
Winkelmaße			Bearb.		01.06.01		ADA		Benennung:	
-10	-50	-120	-400	+400					WINKELHEBEL	
±1°	±3°	±10°	±20°	±10°	±5°			SU 20 NIEDERHUBWAGEN		
Form und Lage ISO 1101			Geprüft		26.07.01		PR		W: 392487.236002.2	
○ Rundheit = 1/2 Durchm. - Tol.			besehen		22.08.01		MA		Maßstab: 1:2	
∠ Winkel = AT			F.-gepr.		22.08.01		ZO			
-/- Geradl./Ebenh. = AT			N.-gepr.		24.08.01		GR			
⊙ / Kaaxial./Lauf = AT			Abt.		RU		CAD			
≡ Symmetrie = AT									Zeichn.-Nr. F:	
Parallelität = AT									S:	
⊕ Position = AT									Blatt:	
									Forts.:	
									Archiv-Plot	
									Ers. f.:	
									Urspr.	

Nach DIN 50961