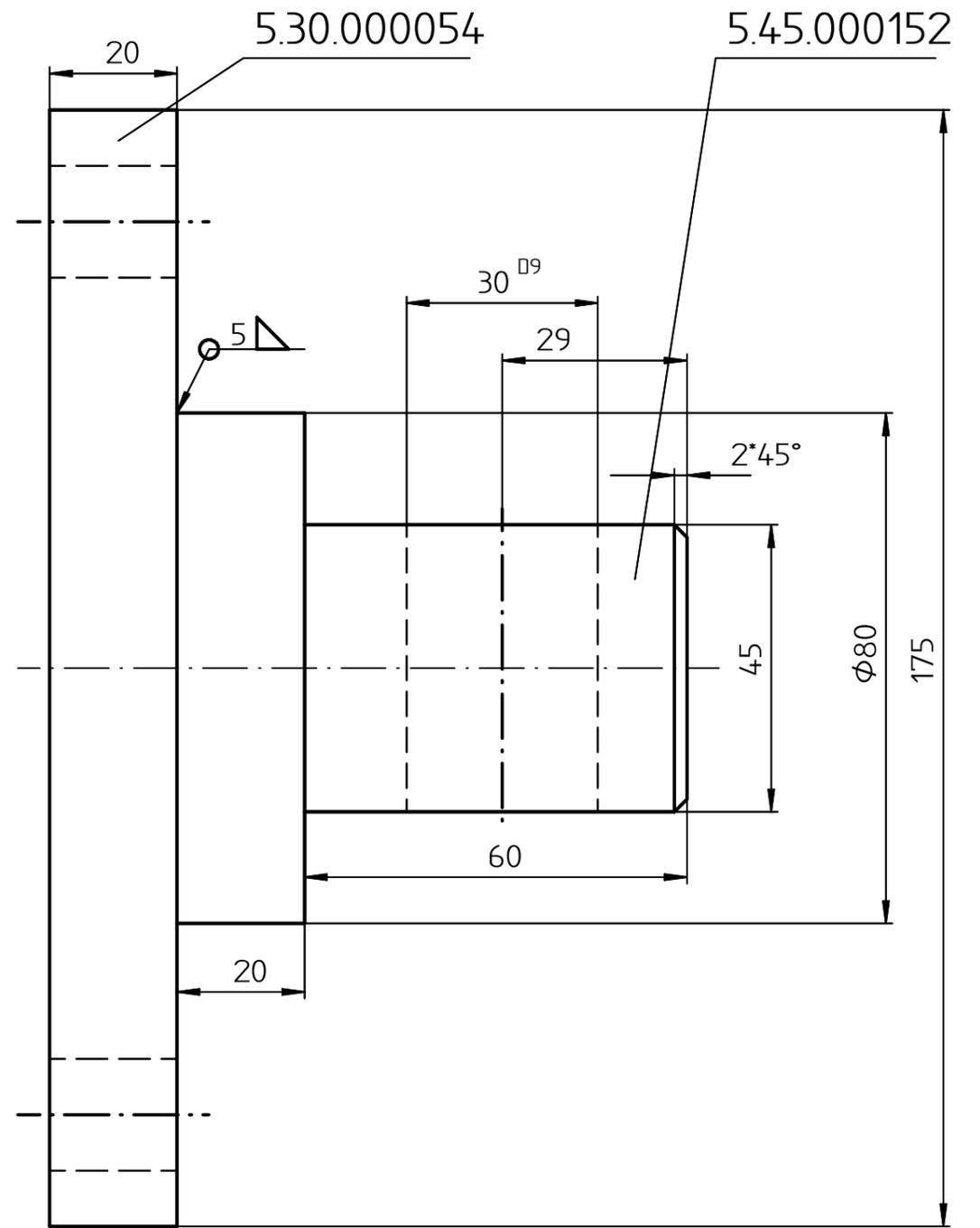


Schweißvorschrift:

Schweißverfahren : MAG
 Schutzgas : DIN EN 439 - M21
 Schweißzusatzwerkstoff : DIN EN 440 G4Si1
 Befähigungsnachweis : EN 287-1 135 P BW W03 wm t8 PB ss nb
 : EN 287-1 135 P FW W03 wm t8 PB
 : (früher DIN 8560 - MAG - B III g)
 Werkstoff : EN 10025 - 2 S235JR G2 (RSt 37-2)
 : S355J2G3 (St 52-3N)
 : SEW 092 - 2 QSTE 380 / 460 / 500 TM
 : DIN

Anzahl der Lagen : 1-Lagig bei δ 6 mm
 : 3-Lagig bei δ 7 mm
 Schweißnahtvorbereitung : siehe Einzelteile
 Allgemeintoleranzen : DIN 8570 T1-A / T3-E

Unmittelbar vor dem Schweißen muß die Bauteiloberfläche im Schweißnahtbereich innen und außen frei von Feuchtigkeit und Verunreinigungen sein, welche die Schweißnahtgüte beeinträchtigen können.



SICHERHEITSBauteil ! KPL. 5.40.013300

Technovision CAD T2000

				Transport und Lagerbehälter		Nicht bemaßte Außenkanten		Nicht bemaßte Innenkanten	
				Schweißnaht Bewertungsgruppen		Werkstoff			
				EN 25817 B		Halbzeug			
		Oberflächeng		Freimaßtol.		Maßstab		Werkstoffnr.	
		DIN ISO 1302		DIN ISO 2768-mK		1:1		Halbzeugnr.	
								Rohteilnummer	
				Tag		Name		Benennung	
				08.02.1996		KLEINSCHWÄRZER		MEILLERZAPFEN M. ATLASPLATTE	
Ausgabe		Änderung		Datum		Name			
				Achtung:		KINSHOFER		Verwendbar für	
				Ohne unsere vorherige Zustimmung darf diese technische Unterlage weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden.		Kinshofer Greiftechnik GmbH Hauptstraße 76 D-83666 Marienstein Germany		Zchg.-Nr.	
						Telefon 08021/8899-0 Telefax 08021/9977		Gewicht:	
								5.40.000614	