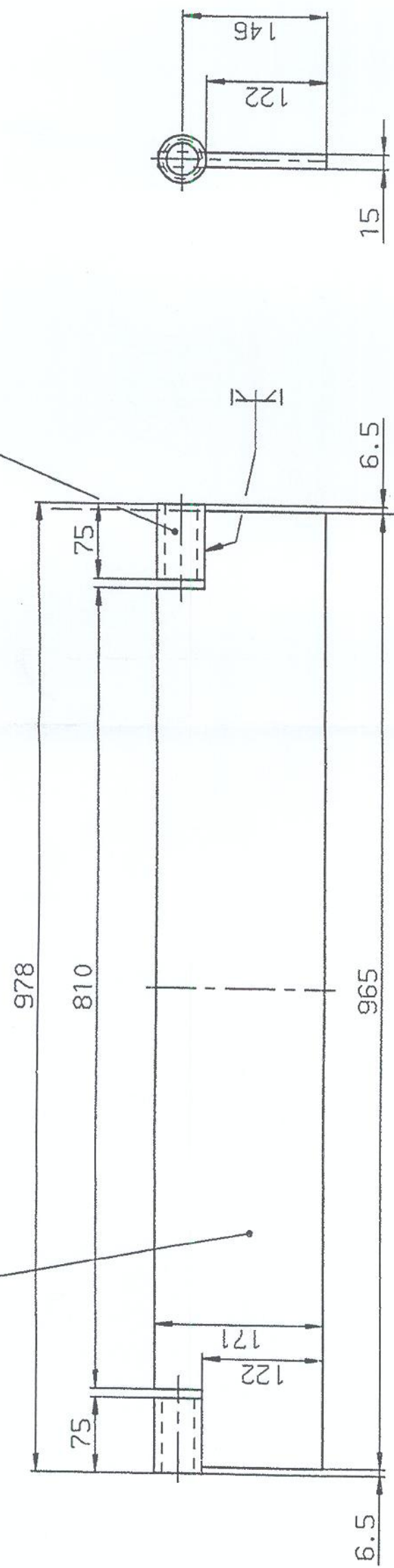


1 = 15x171x965

2 Ø48.3x8-75



751906

Schweißnahtvorbereitung
entsprechend ISO 9692

WELDS TO BE PREPARED IN ACCOR-
DANCE WITH ISO 9692

412361

Schweißnahtdicke nach Werk-
norm P119 Reihe 3 und P120.

WELDING SEAM THICKNESS AS PER
WORKS STANDARD P119 LINE3
AND P120

751500

Schweißausführung nach
ISO 5817.
Kehlnähte/Stumpfnähte
Bewertungsgruppe: C

WELDING PROCEDURE IN ACCOR-
DANCE WITH ISO 5817.
FILLET WELDS/BUTT WELDS
QUALITY LEVEL: C

As Built

نام شرکت:	مهندسی و ساختمان ماشین سازی اراک
نام پروژه:	ساخت و نصب سیلین گان
تجه کسده:	جرایان
تاریخ:	۸/۱۰/۷۲

551628

KARTEI 621		1		2	
Computer-Generated Drawing zvw 13-00T-97 16.07.27					
121 000 Die mit einem ☐ versehenen Zahlen gelten nur für Übersetzungen.		96 Gez. 23.8. H.Ho Gepr. 29.9 Qui Gen. 13.10. FR		Name H.Ho Qui FR	
Für diese Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor, auch für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht oder in anderer Weise mißbräuchlich verwendet werden.		Oberflächenbeschaffenheit nach ISO 1302 Mittenrauhwert Ra (µm)		Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen nach ISO 1302 nach 150 13020 Kl. A F. Längen Kl. A F. Winkel	
Abstreifklappe Typ: 1000 Schotterschl.		Index		Planquadrat/Änderungsgrund	
Maßstab Im Original 1:5		Gewicht (kg)		Datum Gez. Gepr. Gen.	
Abmaß		Reichteil-Nr.		232.74.41	
Paßmaß		Abmaß mit Maßkontrolle		551631	
Blattzahl: 1		Blatt: 1		Format A 3	
Ersatz für:		Ersatz durch:		Entstanden aus:	



Diese Zeichnung darf nur am Bildschirm geändert werden!