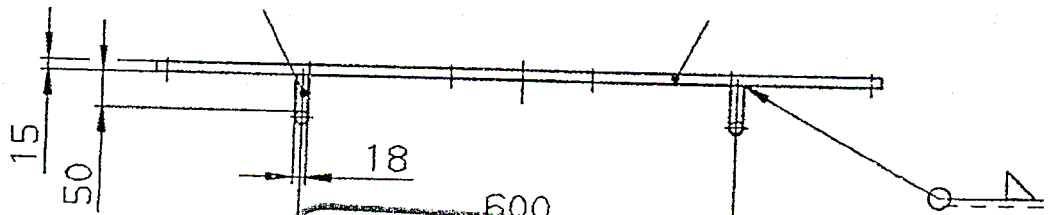
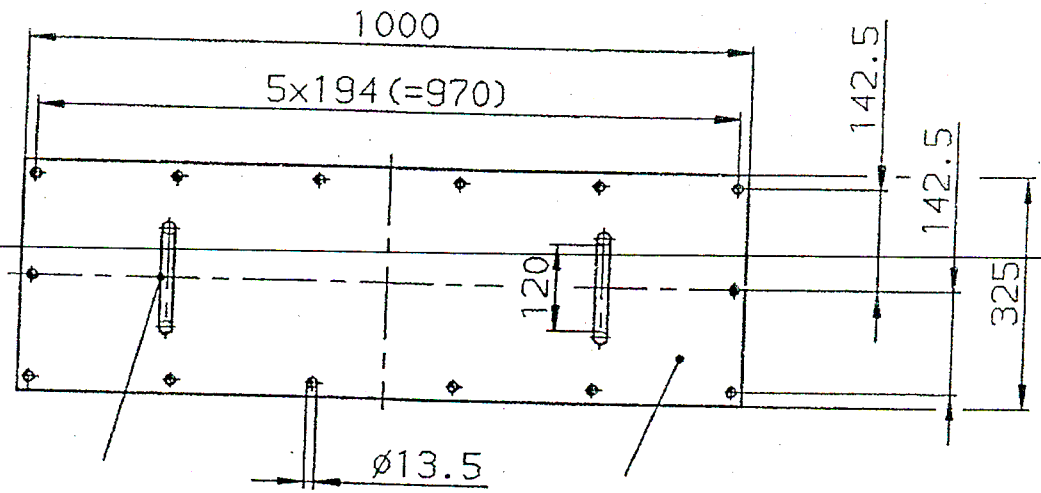


vorübergehende oder überwachungsbedürftige Zustände. Sie dürfen unsere
vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfältigt noch in zugäng-
lich gemacht oder in anderer Weise mitteilbar gemacht werden.



As Built

نام شرکت:	مهندسی و ساختمان ماشین سازی اراک
نام پروژه:	ساخت و نصب سیمان کنگان
تجهیز کننده:	چراغیان
تاریخ:	1392/11/22

551628 تجویز

751500

Schweißausführung nach ISO 5817.

Kehlnähte/Stumpfnähte
Bewertungsgruppe: C

WELDING PROCEDURE IN ACCORDANCE WITH ISO 5817.

FILLET WELDS/BUTT WELDS
QUALITY LEVEL: C

WELDS TO BE PREPARED IN ACCORDANCE WITH ISO 9692

412361

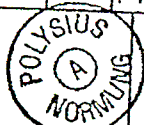
Schweißnahtdicke nach Werknorm P119 Reihe 3 und P120.

WELDING SEAM THICKNESS AS PER WORKS STANDARD P119 LINES AND P120

Paßmaß	Abmaß

S6	Dat.	Name
Gez.	23.8.	H. Ho
Gepr.	29.9	Qui
Gen.	13.10.	FR

Oberflächenbeschaffenheit nach ISO 1302
Mittenrauhwert Ra (µm)



nach ISO 2768-mK

Allgemeintoleranzen für Gußrohnteile

Für Schweißkonstruktionen nach ISO 13920
KL. f. Längen
KL. f. Winkel

Index	Planquadrat/Änderungsgrund	Datum	Gez.	Gepr.	Gen.
-------	----------------------------	-------	------	-------	------

Gewicht: (kg)

Rohrteil-Nr.:

Abnahmaße mit Maßkontrolle

232.74.41

551632

Maßstab im Original
1:10

Benennung:
Inspektionsdeckel Typ: 1000
Schottersch.



KRUPP POLYSIUS



Blattzahl:	1	Blatt:	1	Format:	A 4
Ersetzt für:					
Ersetzt durch:					
Entstanden aus:					

ART 621

Diese Zeichnung darf nur am Bildschirm geändert werden!

C-D-A-2-2-9

01387 / 160 1401

0551632 IF 0551632

001387-10135251 TB 000 00