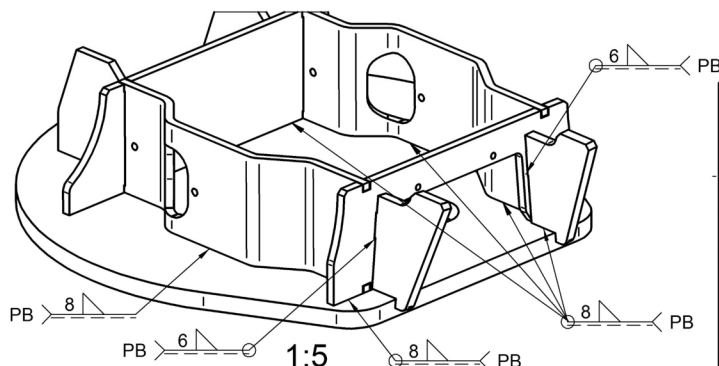
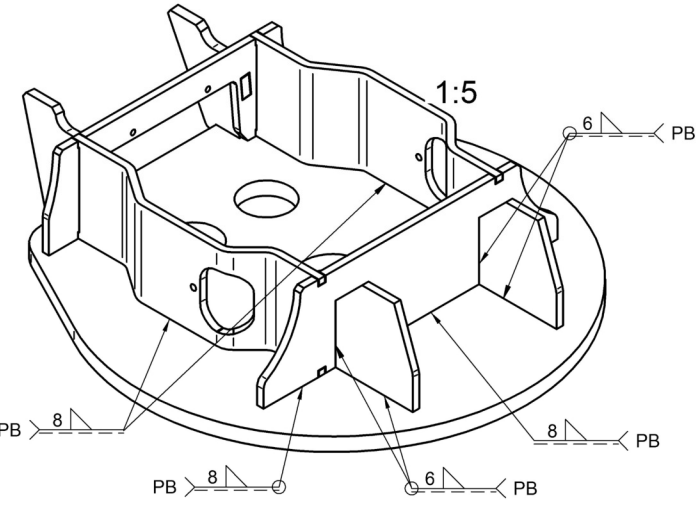
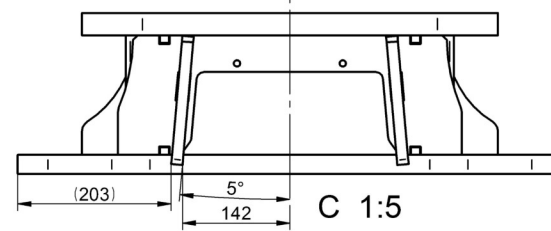
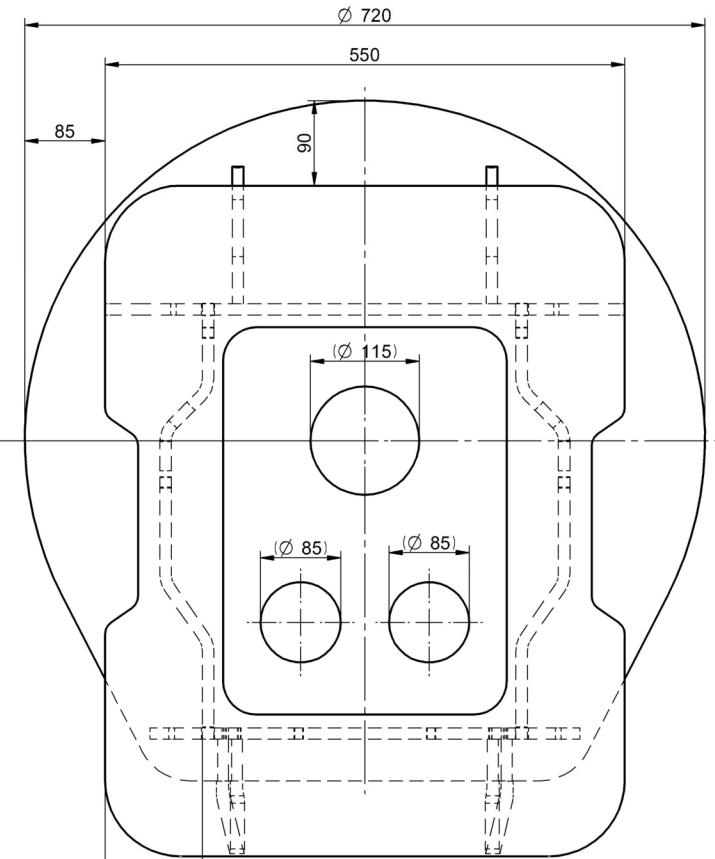
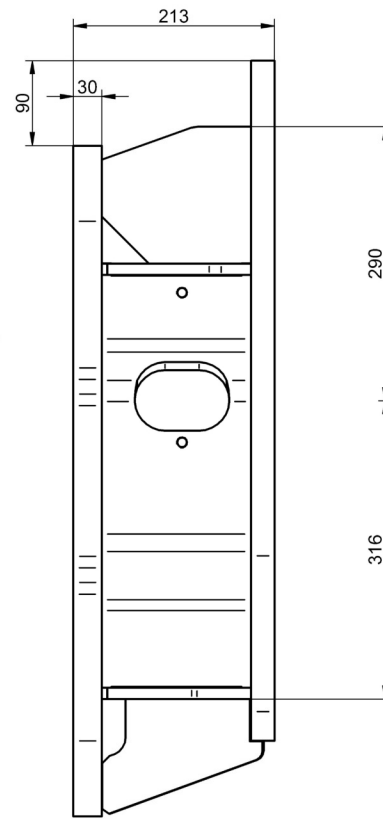
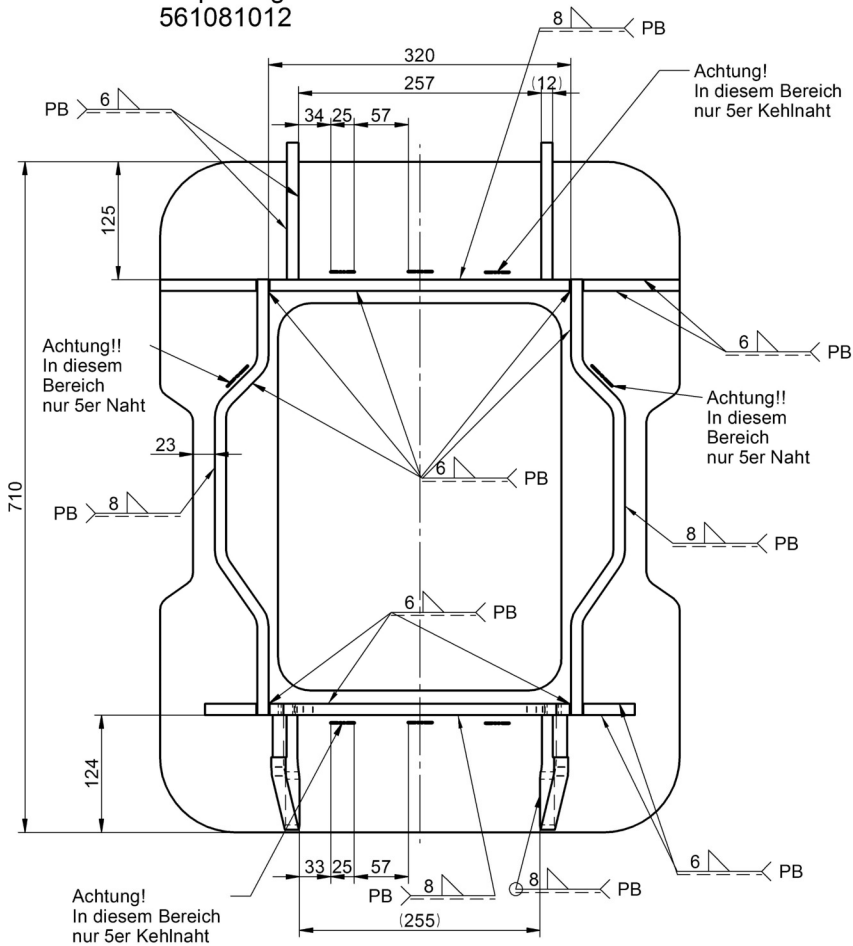


**Achtung!**  
**Untere Bearbeitung ähnliche**  
**Programmierung**  
**wie bei --> 560079467SK**

Index	Änderung	Werkstoff	Halbzeug	Datum	Name
	Freigabe Serie				
Allgemeintoleranzen für Brennschnitt: DIN EN ISO 9013-331 Laserschnitt: DIN EN ISO 9013-111 span. Bearb.: DIN ISO 2768-mK		-0,3 J+0,8 Unbemähte Kanten DIN ISO 13715	Maßstab 1:4	Werkstoffnr. Halbzugnr. Rohteilnummer Benennung	Kopfteil D27H
Oberflächenangaben DIN EN ISO 1302		Datum 03.12.15 Freig. 03.05.17	Name reber reber	Verwendbar für D27H Gewicht (kg) 170,051	Artikel-Nr. 560081011SK Zchg.-Nr. 560081011SKDA
Schutzvermerk DIN ISO 16016 Ohne unsere vorherige Zustimmung darf diese technische Unterlage weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden					

Ohne Grundplatte gezeichnet  
561081012



**Schweißvorschrift für Stähle mit einer Streckgrenze von 235 - 500 N/mm<sup>2</sup>**

Schweißverfahren	: 135 (MAG) nach EN ISO 4063
Schutzgas	: DIN EN ISO 14175 - M21
Schweißzusatzwerkstoff	: DIN EN ISO 14341 G45L1
Befähigungsnachweis	: EN 287-1 135 P WK M03 wa TB PA wa nb
Werkstoff	: EN 287-1 135 P WK M03 wa TB PA
	: 2235/2602 (R St 37-2)
	: EN 10025
	: S355J203 (St 52-3)
	: S355J2-N (St 52-3)
	: 316M02/316M03/316M04
Schweißnahtbemessung	: EN 10149-2
Arbeitsposition	: Angabe der Nahtdicke $a$ (nach EN 22553)
(EN ISO 6947)	: Erlaubte Arbeitspositionen, außer definierte
	: Arbeitsposition in der Schweißnahtbemessung
	: Stumpfnaht: PA (Mannigposition)
	: Kehlnaht: PA (Mannigposition)
	: PB (Horizontal-Vertikalposition)
Anzahl der Lagen	: 1-lagig bei $a \leq 5$ mm
	: 3-lagig bei $a > 7$ mm
Schweißnahtvorbereitung	: siehe Einzelteile
Allgemeintoleranzen	: EN ISO 1302
Bewertung von Naht- Unebenheiten	: Generell : Bewertungsgruppe D nach ISO 5817
	: Ausnahme 1): Bewertungsgruppe C nach ISO 5817
	: für Fehlernummern 1,5, 1,7, 1,10,
	: 2,3, 2,13 und 3,2 (nach ABS1460)
	: Ausnahme 2): Bewertungsgruppe C nach ISO 5817
	: für mit 'CP' bezeichnete Nahte

Unmittelbar vor dem Schweißen muss die Bauteiloberfläche im Schweißnahtbereich innen und außen frei von Feuchtigkeit und Verunreinigungen sein.

Index	Änderung	Werkstoff	Halbzeug	Datum	Name
Freigabe Serie					
Allgemeintoleranzen für Breitmaß: DIN EN ISO 9013-331 Laserschnitt: DIN EN ISO 9013-111 span. Bearb.: DIN ISO 2768-mK DIN EN ISO 1302		0,31 Unbemähte Kanten 1+0,8 DIN ISO 13715	Maßstab 1:4 A2	Werkstoffnr. Halbzeugnr. Rohteilnummer Benennung	
Oberflächenangaben		Datum Erstellt 03.12.15 Freig 03.05.17	Name reber reber	Kopfteil D27H	
Schutzvermerk DIN ISO 16016 Ohne unsere vorherige Zustimmung darf diese technische Unterlage weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden		Verwendbar für D27H Gewicht (kg) 170,051	Artikel-Nr. 560081011SK Zchg.-Nr. 560081011SKDA	Blatt 2 von 2	