

Art.-Nr.	2100042250d
Zchng.-Nr.	Schweißzeichnung Rahmen 1 für Fahrwerk WE 1
Benennung	Schweißzeichnung Rahmen 1 für Fahrwerk WE 1
Modell-Nr.	
Werkstoff	
Maßstab	1:2
Ar. Gewicht	1,9 kg

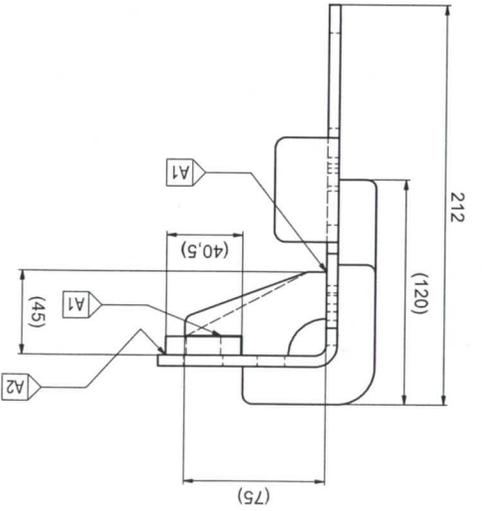
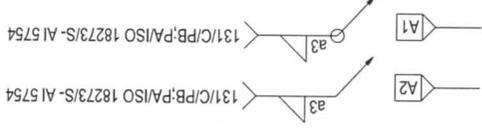
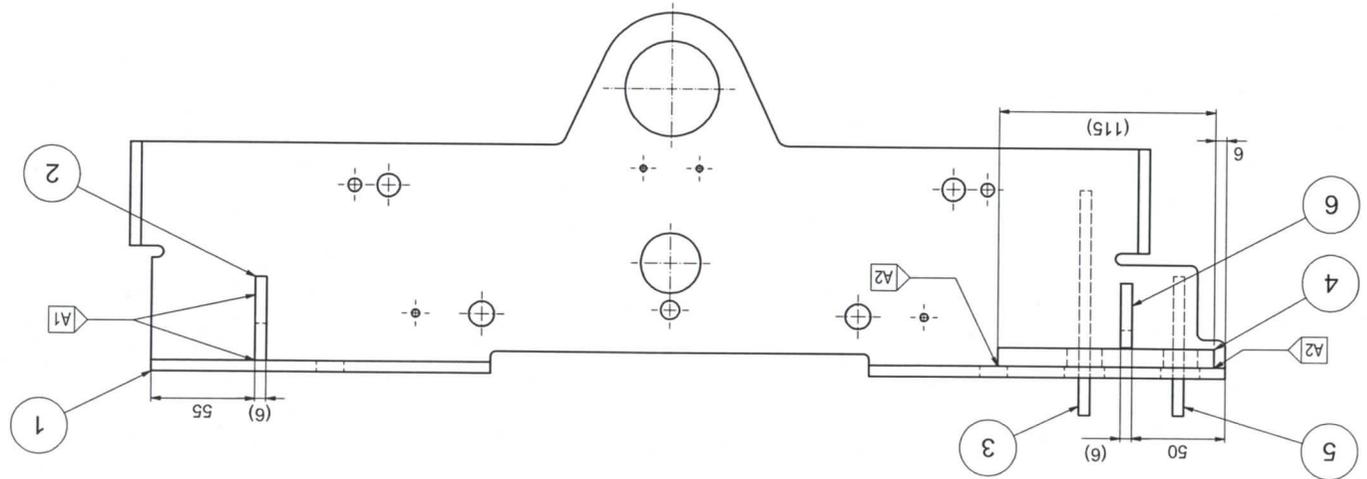
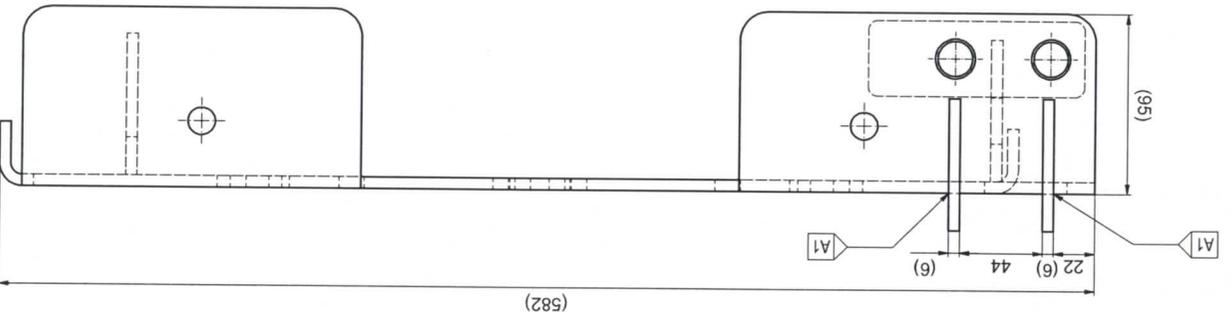
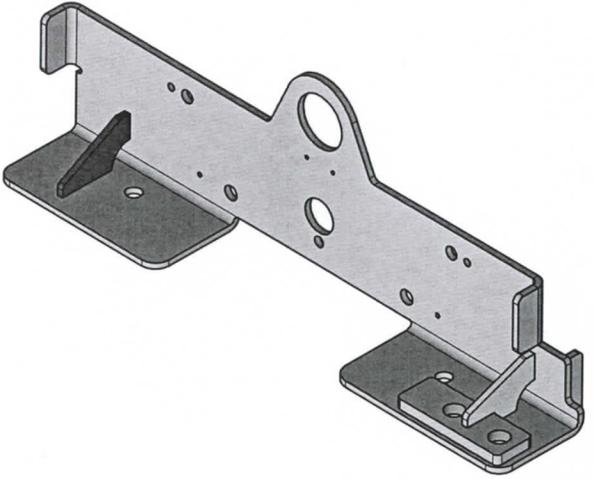
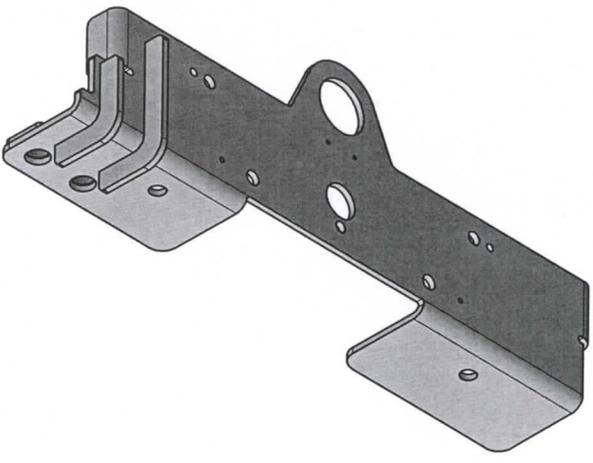
Pos.	Stück.	Benennung	DIN/Zchng.	Werkstoff
1	1	Rahmen 1	2100042251b	3.3535; AlMg3
2	1	Rippe	2100036214a	3.3535; AlMg3
3	1	Rippe	2100042243a	3.3535; AlMg3
4	1	Blech	2100042244	3.3535; AlMg3
5	1	Rippe	2100042252	3.3535; AlMg3
6	1	Rippe	2100042253	3.3535; AlMg3

Schweißtechnische Angaben:
 - Schweißverfahren nach ISO 9692-3
 - Allgemeintoleranzen 1, geschweißte Bauteile n, ISO 13920-AE
 - Schweißprüfung nach ISO 9606-2
 - Alle nicht benannten Stimmseiten als Dichtnaht verschweißen
 - Alle Kehlnähte sind durchlaufend und ringsum zu verschweißen
 - Scharfe Kanten sind mit R1-R3 abzurunden

Schweißprozess nach ISO 4063
 - Schweißposition nach ISO 10042
 - Schweißzusatz, z.B. ISO 18273

Schindler-Wendit
 - Schweißverfahren: 15.02.2019
 - Bearbeitungsstand der Zeichnung: 15.02.2019
 - Datum der Prüfung: 15.02.2019

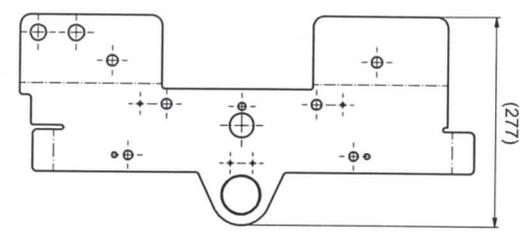
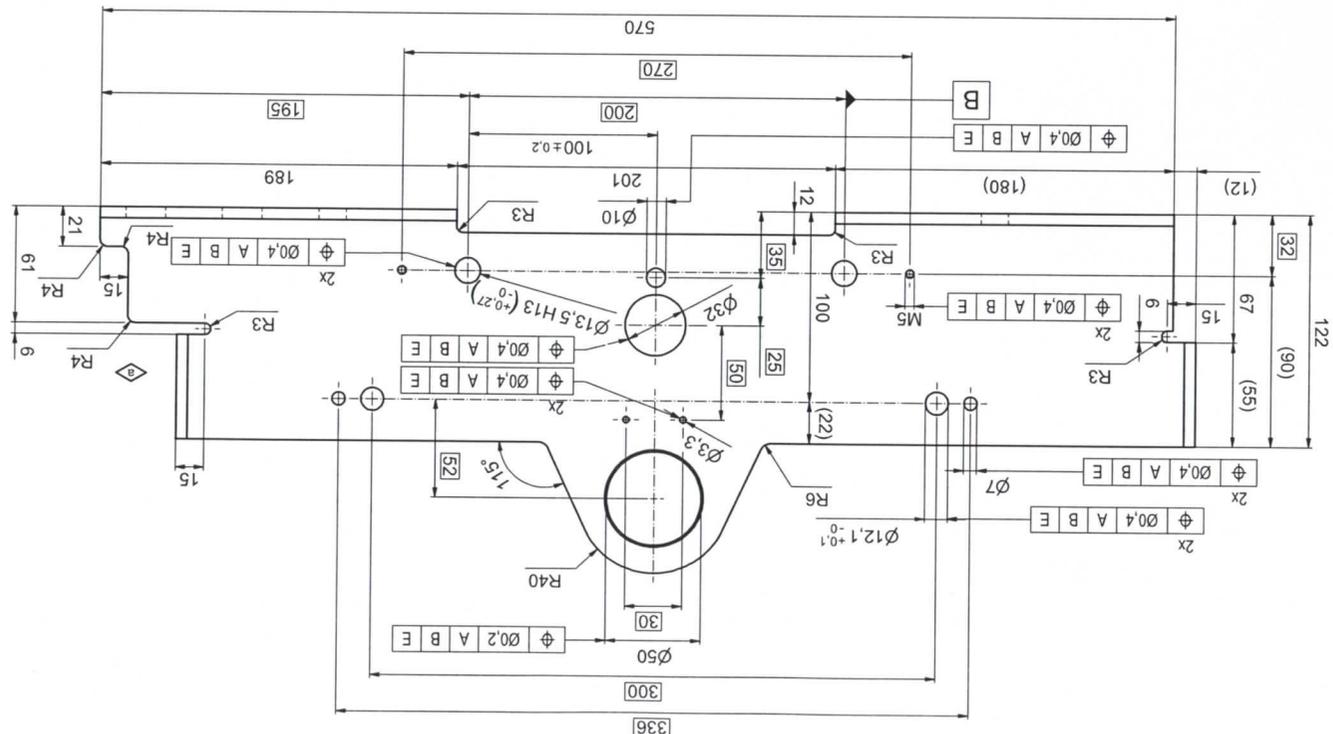
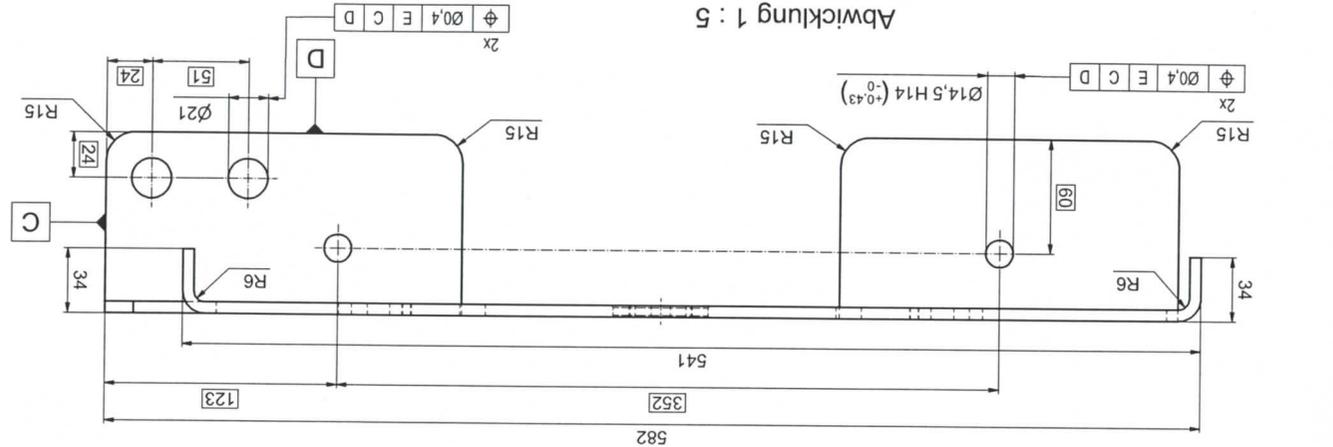
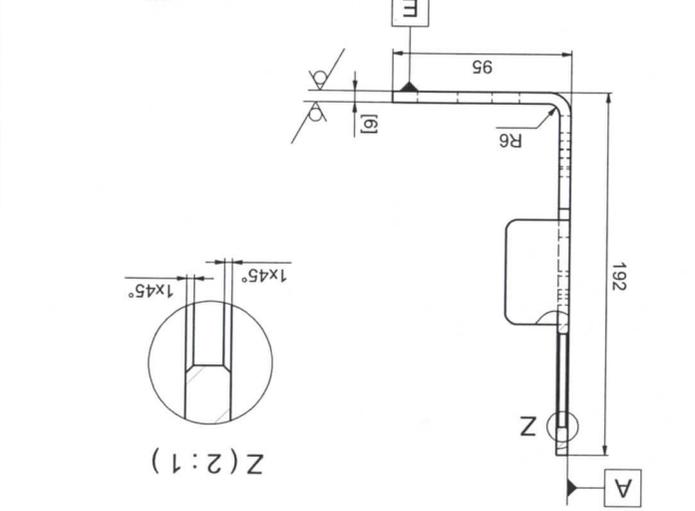
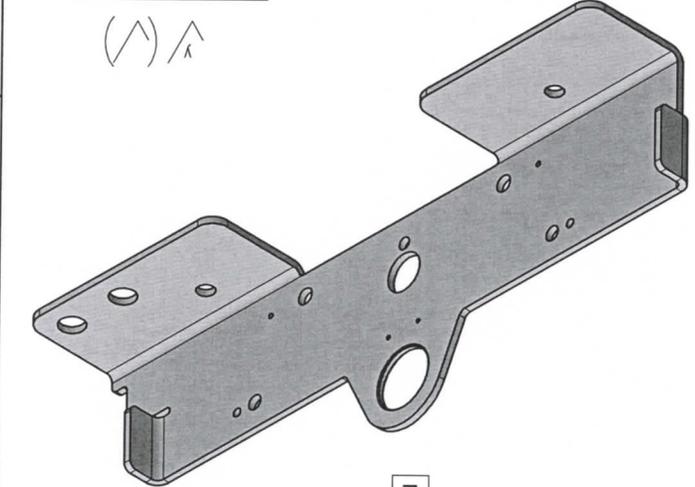
ISO 13715
 unbenetzte
 Werkstückkanten



Zust.		Datum		Name	
a	Abmessung für geänd. Zucht.	04.06.18	Zucht.		
b	Abmessung für geänd. Le.	28.06.18	Le.		
c	Freien in Detail 2 neu	02.02.19	Ki		
Ziel-Nr.		Datum		Name	
		27.03.2018		Raham	
Bepr.		28.03.2018		Handt	
Benennung		Rahmen		Handt	
Zugng.-Nr.		2100042251c			
Art.-Nr.		2100042251c			
Ers. d.		Ers. d.			

Ziel-Nr.	DIN ISO 2768-mk	Oberfläche
Modell-Nr.	DIN ISO 1302	
Benennung	Rahmen	
Bepr.	28.03.2018	Handt
Datum	27.03.2018	Raham
Material-Nr.	3.955; Almg3	
Maßstab	1:2	
AZ	Gewicht	1,6 kg

unbemalte
Werkstückkanten
ISO 13715



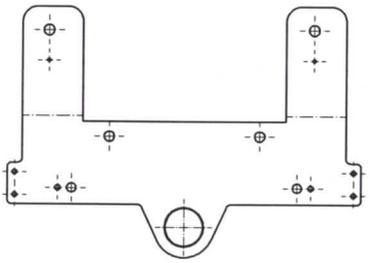
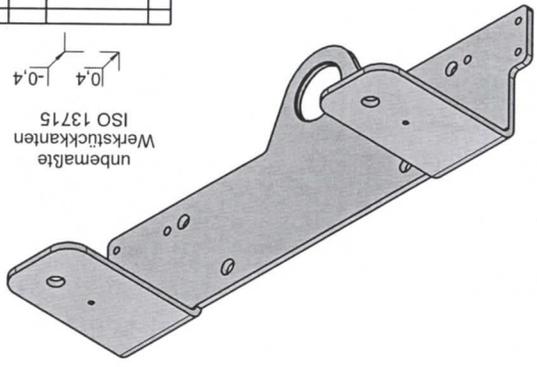
Abwicklung 1 : 5

Zust.	Anderung	Datum	Name
B	POC E3-07 neu	15.01.18	Züchli
D	Vermerk B02 13715 Neu	16.05.18	Ki
C	1465-Framen Neu	12.02.19	Ki
Zust.			
Benennung			
Modell-Nr.			
Material			
Masse			
Zug-Nr.			
Art-Nr.			
Ers. d.			

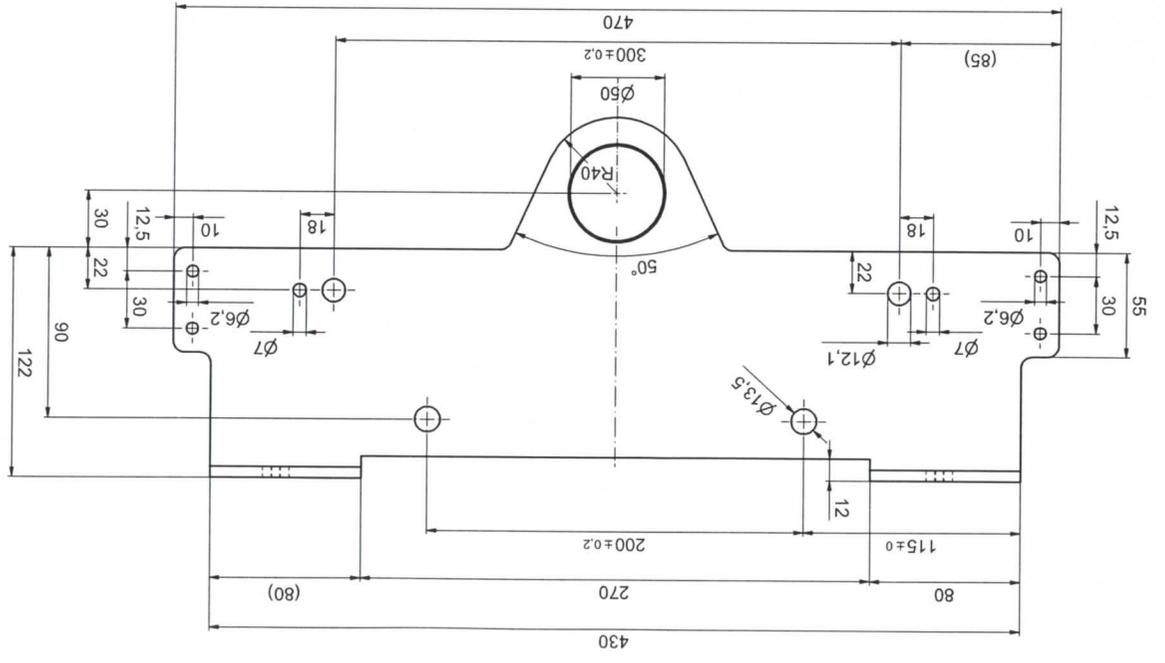
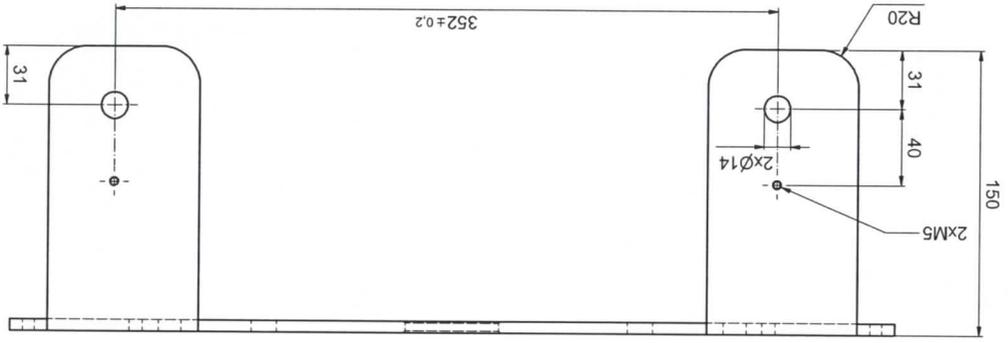
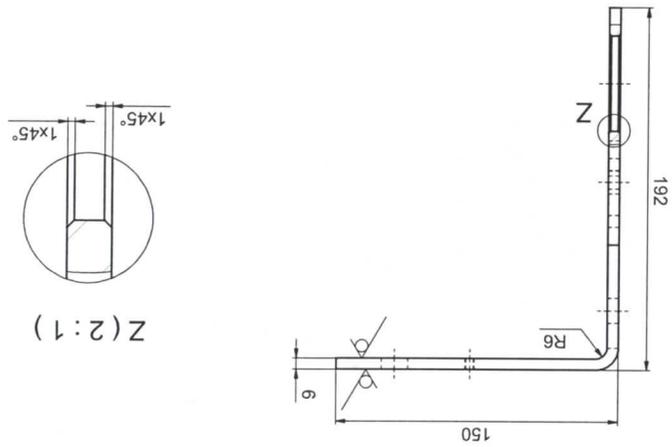
Z	Ra12,5	Rz80
V	Ra6,3	Rz40
X	Ra3,2	Rz25
W	Ra0,8	Rz6,3

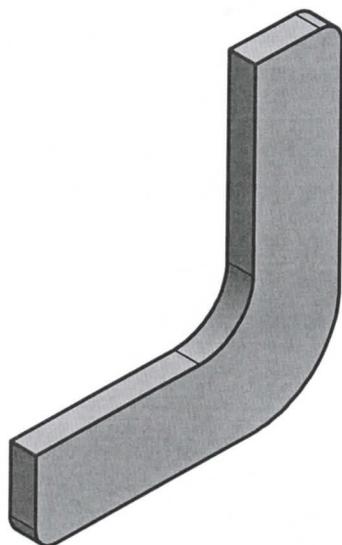
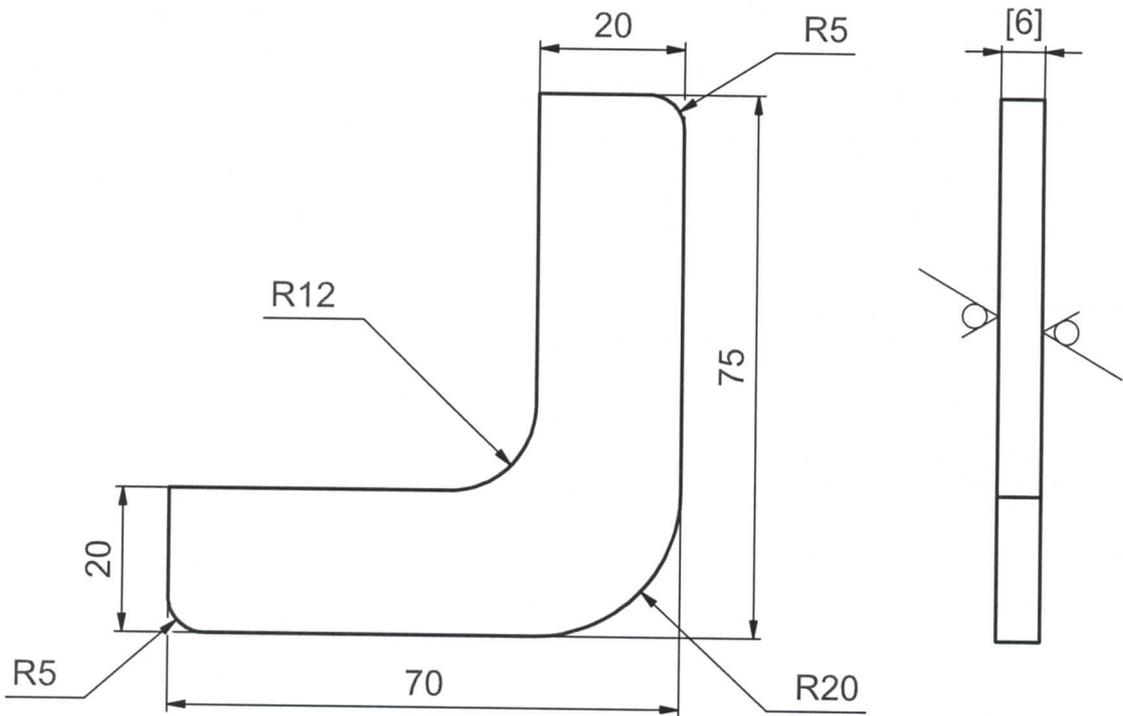
unbemalte Radien R=6

unbemalte Werkstückkanten ISO 13715
0,4
-0,4

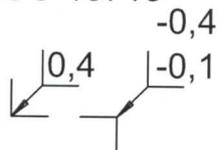


Abwicklung M1:5





unbemaßte
Werkstückkanten
ISO 13715



\sqrt{z}	$\sqrt{Ra12,5}$	$\sqrt{Rz80}$
\sqrt{y}	$\sqrt{Ra6,3}$	$\sqrt{Rz40}$
\sqrt{x}	$\sqrt{Ra3,2}$	$\sqrt{Rz25}$
\sqrt{w}	$\sqrt{Ra0,8}$	$\sqrt{Rz6,3}$

Zust.	Änderung	Datum	Name

Zul. Abw.
DIN ISO 2768-mK
DIN 7168-m

Oberfläche
DIN ISO 1302
Reihe 2

Maßstab 1 : 1

A4

Gewicht -

Werkstoff 3.3535; AlMg3

Modell-Nr.

Benennung

Rippe
ausßen an Fahrwerk

Zchnng.-Nr.

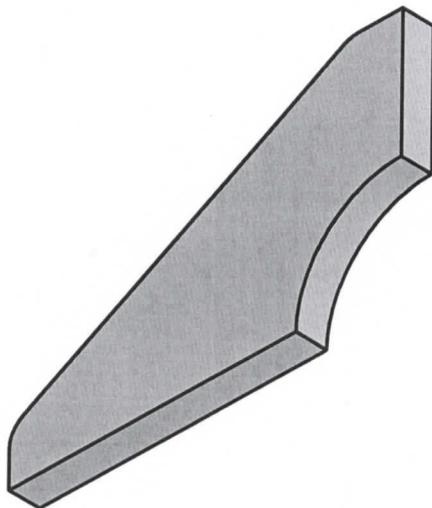
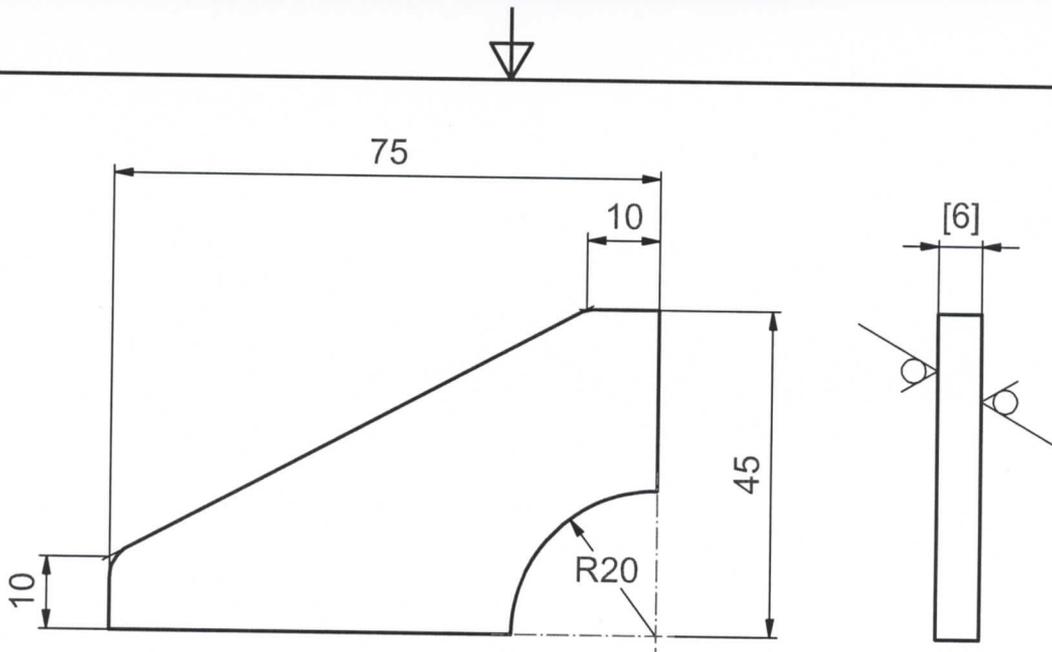
2100042252

Art.-Nr.

Auftrags.-Nr.

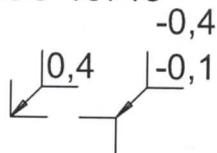
Ers. f.

Ers. d.



gelasert

unbemaßte
Werkstückkanten
ISO 13715



z/	√ Ra12,5	√ Rz80
y/	√ Ra6,3	√ Rz40
x/	√ Ra3,2	√ Rz25
w/	√ Ra0,8	√ Rz6,3

Alle nicht bemaßten Radien R5

		Zul. Abw. DIN ISO 2768-mk DIN 7168-m		Oberfläche DIN ISO 1302 Reihe 2		Maßstab 1 : 1		A4	Gewicht 0,0 kg	
		Datum		Name		Werkstoff 3.3535; AlMg3		Modell-Nr.		
		Bearb. 12.01.2017		Züchner		Benennung		Rippe für Rahmen 2		
		Gepr. 12.01.2017		Radam		Zchnng.-Nr.				
		Art.-Nr.		Auftrags.-Nr.		Ers. f.		Ers. d.		
Zust		Änderung		Datum		Name				
a		Kanten entgratet		29.05.18		Le				