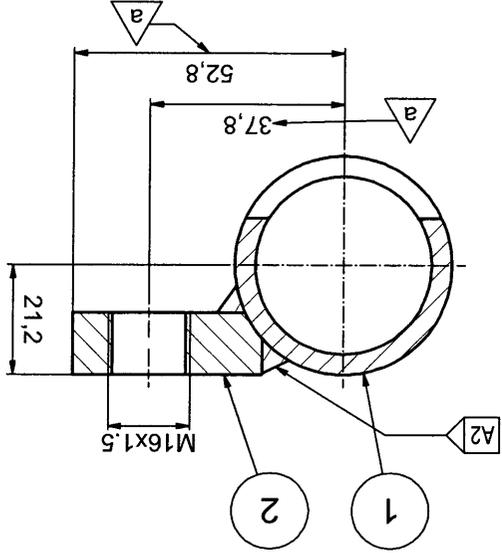
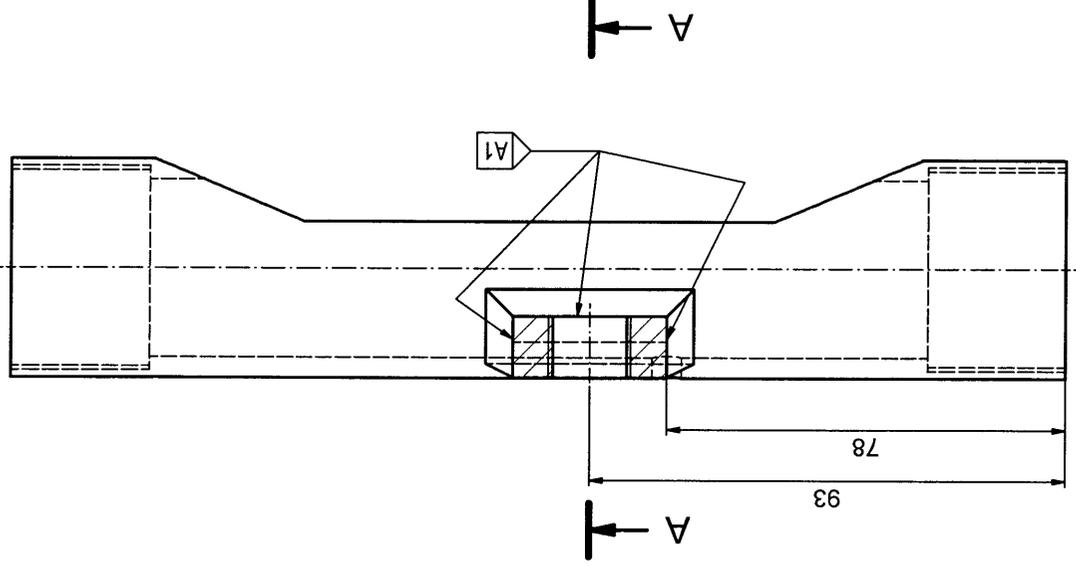


REVISIONSVERLAUF		Änderungen		Datum		Freigegeben	
Rev.	-			24.08.2022			
a	Pos. 2 verlängert, Bohrung um 5 verschoben	24.08.2022	Paul				
2	1	Blech	WE05-0000-9036	1.0037; S235JR+N			
1	1	Rohrgehäuse Antriebswelle	WE05-0000-9037	1.0037; S235JR+N			
Pos.	Stck.	Benennung	DIN/Zchg.	Werkstoff			
Stückliste							
Zul. Abweichung		Erstellt am:	07.05.2021	Erstellt von:	Peters		
DIN ISO 2768-mk		Reihe 2		Freigegeben am:	12.05.2021		
DIN 7168-m		Werkstoff:	1.0570; S355J2+N				
Auftragsnummer:		Modell.Nr.:	Alternativwerkstoff:				
Dokumententart:		Benennung: Schweißbaugruppe Rohrgehäuse					
Zeichnungsnummer:		WE05-0000-9031					
Ersetzt für:		Ersetzt durch:					
S. 1/1	a	WI A3					

Galvanisch verzinkt nach DIN EN ISO 4042
 Silberfarbend
 Schichtdicke = 7 ... 10µm



A-A



unbemalte
 Werkstückkanten
 ISO 13715

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

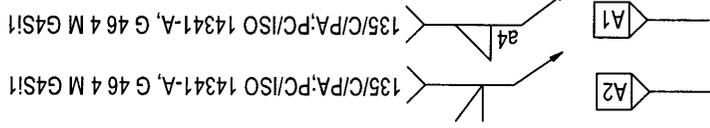
Schweißtechnische Angaben:

Schweißnahtvorbereitung nach ISO 9692-1
 Allgemeintoleranzen f. geschweißte Bauteile n. ISO13920-AE
 Schweißprüfung nach ISO 9606-1
 -Alle nicht bemalten Stimmseiten als Dichtnaht verschweißen
 -Alle Kehlnähte sind durchlaufend und ringsum zu verschweißen
 -Scharfe Kanten sind mit R1-R3 abzurunden

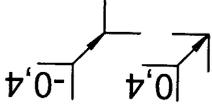
ISO 4063
 Schweißprozess nach
 ISO 5817
 Bewertungsgruppe nach ISO 5817
 Schweißfachgenieur:
 H.Sch.-W.
 Datum der Prüfung: 17.05.2021

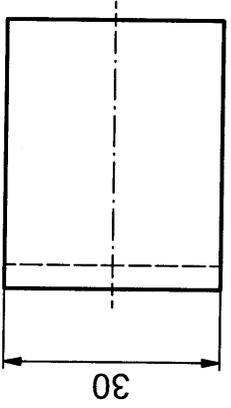
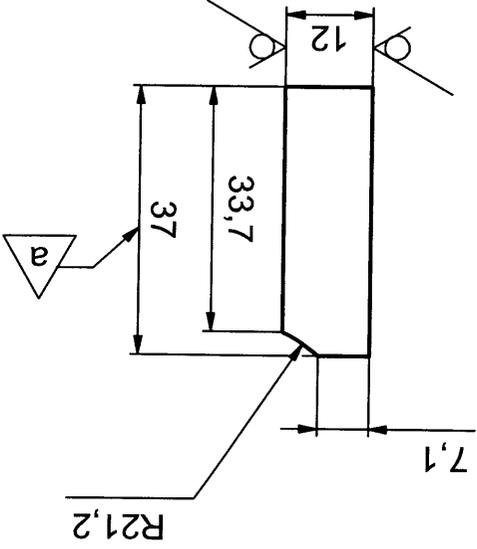
ISO 2553
 Schweißprozess nach
 ISO 4063
 Bewertungsgruppe nach ISO 5817
 Schweißfachgenieur:
 H.Sch.-W.
 Datum der Prüfung: 17.05.2021

Symbol mit Zusatzsymbolen und Ergänzungssymbolen nach DIN EN ISO 2553
 -s = Nahtdicke
 -a = Nahtkehl
 -d = Durchmesser
 -L = Loch und Linienmaß
 -c = Lochbreite
 -Nahlinke, Anzahl der Einzellagen



unbemalte
 Werkstückkanten
 ISO 13715





REVISIONSVERLAUF

Rev.	a	Länge 37 statt 32
	-	24.08.2022
	Paul	Freigegeben
Änderungen	Datum	Freigegeben

Zul. Abweichung	DIN ISO 2768-mk	Reihe 2
DIN 7168-m		
Auftragsnummer:	Maßstab: 1 : 1	Erstellt am: 12.05.2021
Dokumentenart:	Modell.Nr.: -	Erstellt von: Peters
	Alternativwerkstoff:	Freigegeben am: 12.05.2021
	Werkstoff: 1.0037; S235JR+N	Freigegeben von: Budde

Benennung:	Blech
Zeichnungsnummer:	WE05-0000-9036
Ersetzt für:	Ersetzt durch:
	S. 1/1

A4
 WI

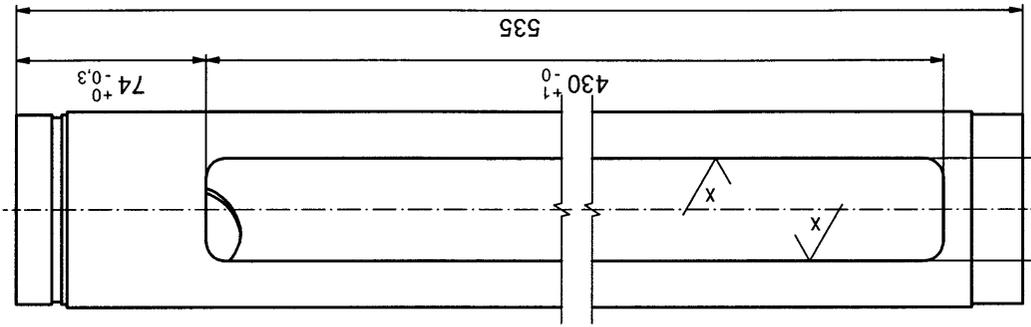
unbemalte
Werkstückkanten
ISO 13715

Galvanisch verzinkt nach DIN EN ISO 4042
Silberfarbend
Schichtdicke = 7 ... 10µm
Alle Maßangaben vor galvanischen Überzug

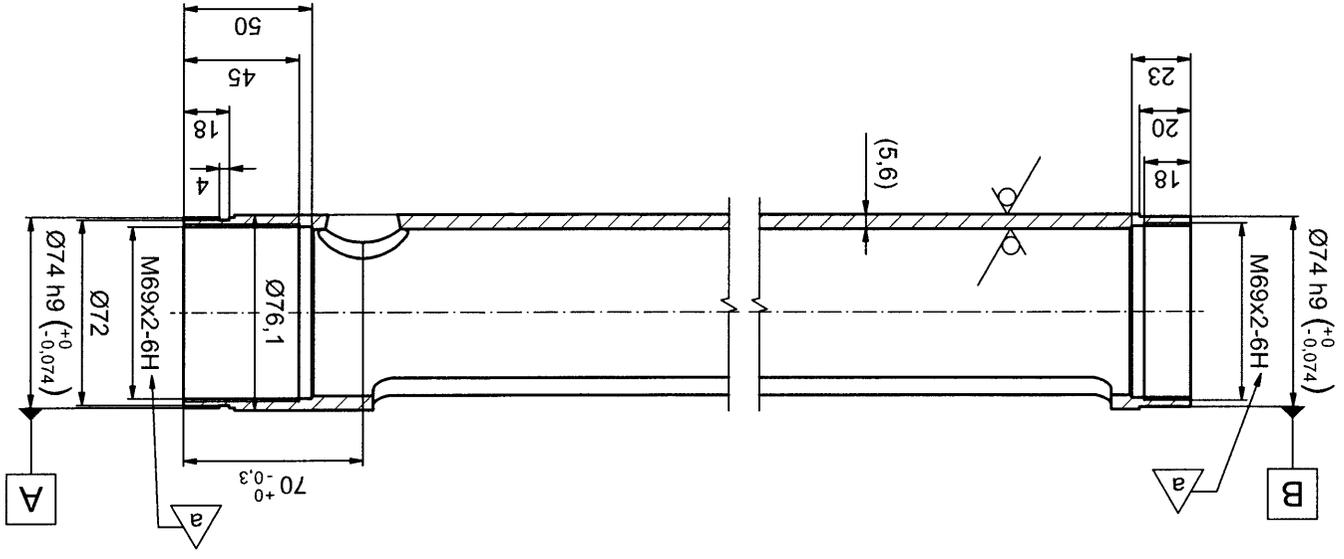
W	√ Ra0,8	√ Rz6,3
X	√ Ra3,2	√ Rz25
Y	√ Ra6,3	√ Rz40
Z	√ Ra12,5	√ Rz80

Rev.		Änderungen		Datum		Freigegeben	
-				20.07.2022		Max Gröhn	
Zus. Abweichung		Toleranzgewinn		Freigegeben am:		Freigegeben von:	
DIN ISO 2768-mk		DIN ISO 1382		05.05.2021		Peters	
Reihe 2				07.05.2021		Budde	
Auftragsnummer:		Modell.Nr.:		Werkstoff: 1.0570, S355J2+N		Alternativwerkstoff:	
-		-		-		-	
Maßstab: 1:2		Gewicht: 4,2 kg					
Dokumententart:		Benennung: Rohrgehäuse					
-		A3					
-		WI					
-		a					
-		Zeichnungsnummer: WE05-8000-9011					
-		Ersatz für:					
-		Ersatz durch:					
-		S. 1/1					

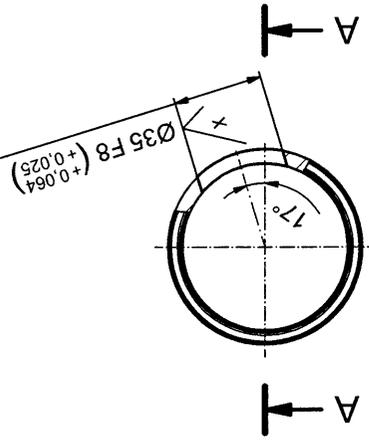
REVISIONSVERLAUF



≡ 0,1 A-B



A-A (1:2)



√ y