



Maße und Toleranzen			
Allgemeintoleranzen : ISO 2768, mK Schweißteile : ISO 13020 B/F Kontrollmaße :			
Schweißen			
alle nicht-vermässen Kahlhante		± 4 mm	
alle nicht-vermässen Stumpfahnte		≥ Kahl durchgeschweißt	
Standard-Schweißverfahren		MAG 135	
Standard-Dreh-Ø		1,2 mm	
Standard- Schweißnaht - Bewertungsgruppe		ISO 5817 - C	
Breitenschneidgüte			
Breitenschneidgüte		ISO 9013 - B	
Ausschneite			
Einspringende Ecken und Auskunkerungen sind mit 5 mm Radius auszurunden.		<u>mindestens</u>	
Ausführung von Löchern			
Bezugsrichtung des Bleches			
Beach-Profilbreite 118 mm	Vorwiegend schräg Dreh- bis Biegezug- beanspruchung	Vorwiegend der Zug- bis Biege- zugbeanspruchung	Nicht vorwiegend beanspruchung Zug, Druck oder Biege- beanspruchung
	Standard-Löchertiefe ist 1,5 mal der Nennweite (Nennweite (D) x 1,5)		Min. ansatz für 90°
≥ 15	Wie oben für 118 mm		Stutzen und Auflagen auf mindestens 25 mm Stutzen nach nachfolgender Tabelle (Stütz L)
EN 10181 EN ISO 3631		ISO 47	

TAG 231

211167-01-231-V103