

Allgemein-Toleranzen für Schweißkonstruktionen
Längen und Winkel
Angaben
DIN EN ISO 13920

über	400	bis	8000	±8
über	200	bis	400	±6
über	100	bis	200	±4
über	315	bis	1000	±3
über	120	bis	315	±2
über	30	bis	120	±2
Genauigkeitsgrad				B

Schutzvermerk nach DIN ISO 16016

Allgemein-Toleranzen für Behälter
Zulässige Abweichungen
DIN 28005-1

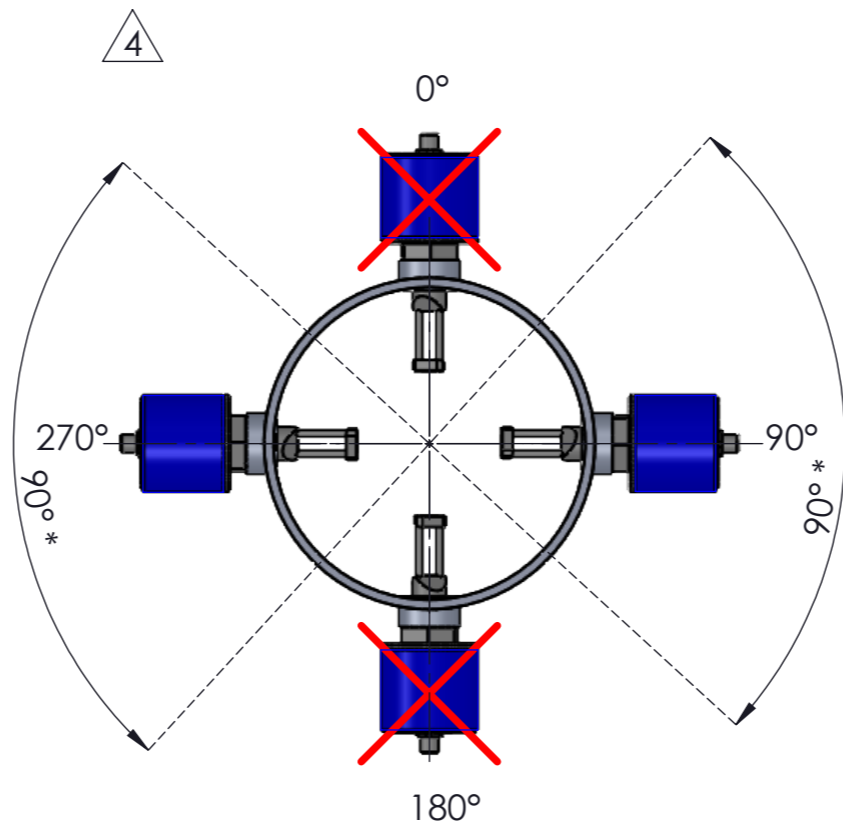
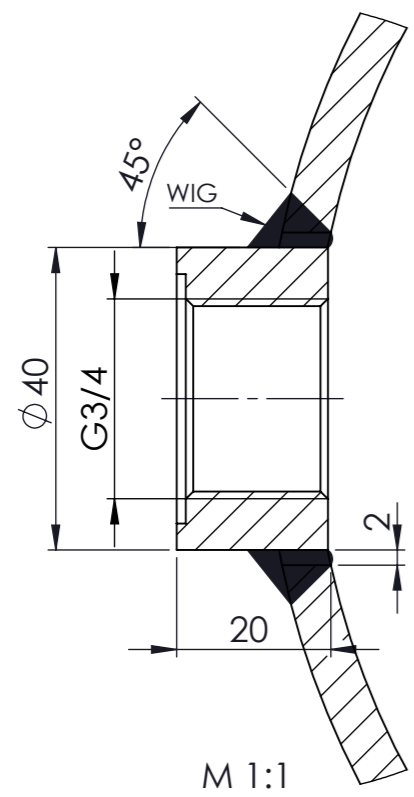
Oberflächen
DIN ISO 1302 Reihe 2

Allgemein-toleranzen nach DIN ISO 2768 mittel

ab 1000 - 2000	±0,5	±1,2	±3,0	±6,0
ab 400 - 1000	±0,3	±0,8	±2,0	±4,0
ab 120 - 400	±0,2	±0,5	±1,2	±2,5
ab 30 - 120	±0,15	±0,3	±0,8	±1,5
über 6 - 30	±0,1	±0,2	±0,5	±1,0
fein				
mittel				
groß				
sehr groß				

341000

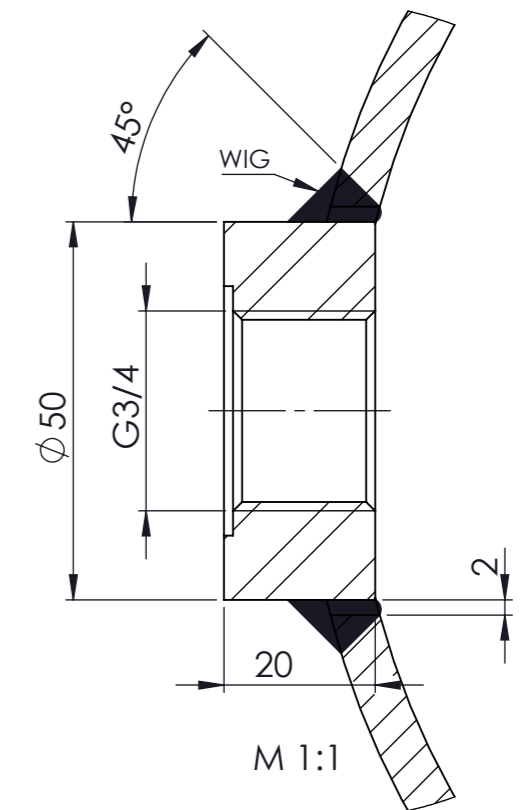
FASN-01-001.2 - 1.4541
FASN-01-001.5 - 316L



* Montagebereich
ASSEMBLY AREA

341010

FASN-01-001.3 - ALMg4,5Mn



Anweisung:

Nach dem Einschweißen der Muffe das Gewinde mit einem G3/4"-Gewindebohrer nachschneiden.

INSTRUCTION:

AFTER WELDING , RECUT THE THREAD WITH A G3/4"-TAP.

Projekt- Nr.:		Datum	22.08.2017	Name	MB
Kunde:		Erstellt:	22.08.2017	Geprüft:	MK
Werkstoff:	-	Gewicht (kg):	-	Freigabe:	-
Benennung: \triangle 4 Schweißanweisung Muffe FASN-01-001.X WELDING INSTRUCTION SOCKET FASN-01-001.X					
Werks - Norm:			Zchngs.- Nr. :		
			600283		
Rev.	Änderung	Datum	Bearb.	Blattformat: A3	
04	Zg. aktualisiert	23.08.17	MB	Projektion:	
03	Intern	22.10.15	MK	Entst. aus:	
02	Intern	06.03.15	AWa	Ersatz für:	
01	ÄM-0271	03.02.14	AWa	Maßstab:	Blatt: 1
				1:5	von Blatt: 1

