

Ausführung der Schweißnähte für Aluminium / execution of the weld for aluminium										
Stumpfnähte durchgeschweißt / butt joint welding through										
Keihnähte / fillet weld a=0,7xs (s = geringst zu verbindende Wanddicke / min. wall thickness)										
Schweißverfahren / welding technique: MIG										
Schweißnahtqualität nach / weld quality accord. DIN EN ISO 10042										
Bewertungsgruppe / quality class: C (betrifft nicht Porositäten / is not valid for porosity)										
Schweißnahtvorbereitung nach / joint preparation accord. to DIN EN ISO 9692-3										
Schweißzulassung nach / welding certification accord. to EN ISO 3834-2										
Schweißzusatzwerkstoff: S-AlMg 4,5MnZr										
a	07.06.2023	Sahagun M.	Upgraded Geometry							
Ind (And)	Date	Name	Änderungsbeschreibung / Change description							
		KTM AG Stollhofenstraße 5 5230 Mollathofen Austria	Mass: General tolerances ISO 220681  See table 1 in DIN 2769 - B5 Linear sizes: ±f2 Angular sizes: ±f3° See table 3 in DIN 2769 - 1	252 G Material: see table						
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"><p>FOR INFORMATION ONLY</p><p>NONE RELEASED DOCUMENT</p></div>			Blank part: -							
			Standard QAA (GSVSTD) and part classification:							
			Schweißbaugruppen-welding assemblies							
			<table><tr><th>safety:</th><th>mechanical stress:</th><th>tightness:</th><th>surface:</th></tr><tr><td>C</td><td>C</td><td>C</td><td>B</td></tr></table>			safety:	mechanical stress:	tightness:	surface:	C
safety:	mechanical stress:	tightness:	surface:							
C	C	C	B							
Description:			Kennzeichenträger licence plate holder							
Approved by		Date	Drawing number:							
			A67608015010							
Created by		Current revision:								
		Scale Sheet:								
		CAD-Sys: Creo Parametric								