
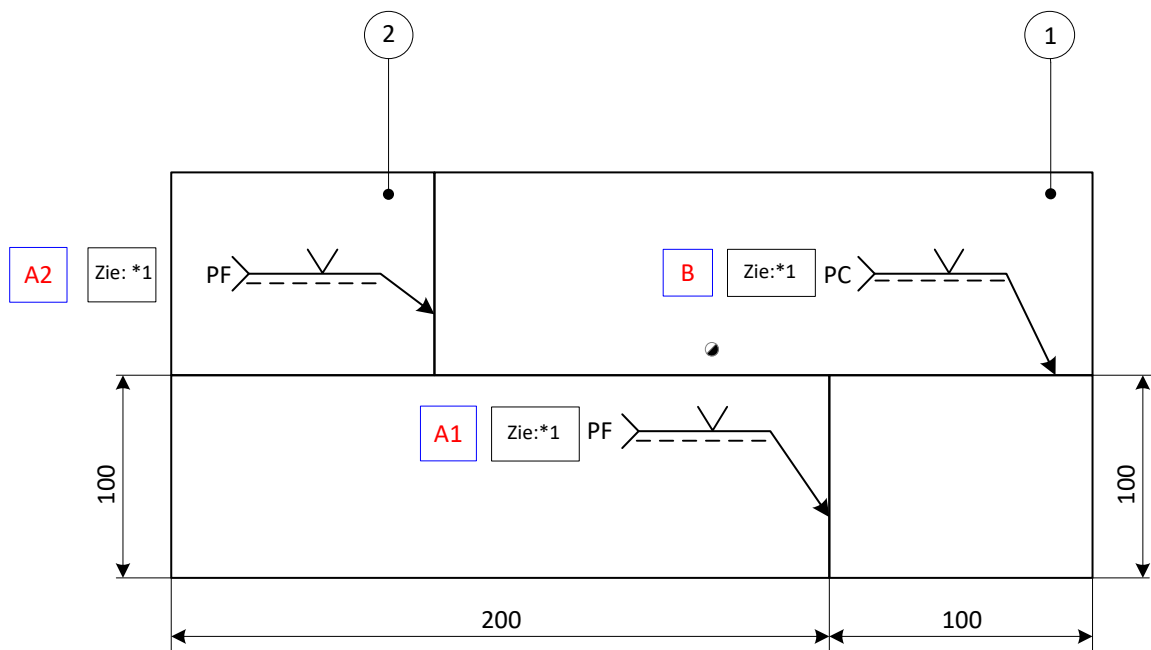
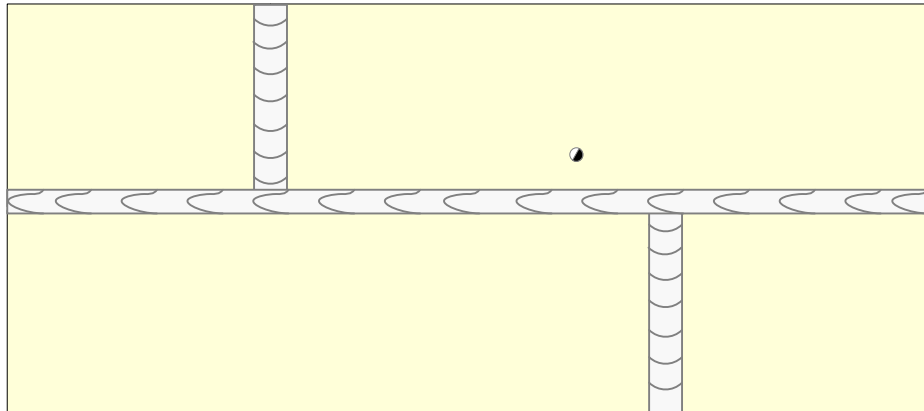



*1= doorlassing vereist

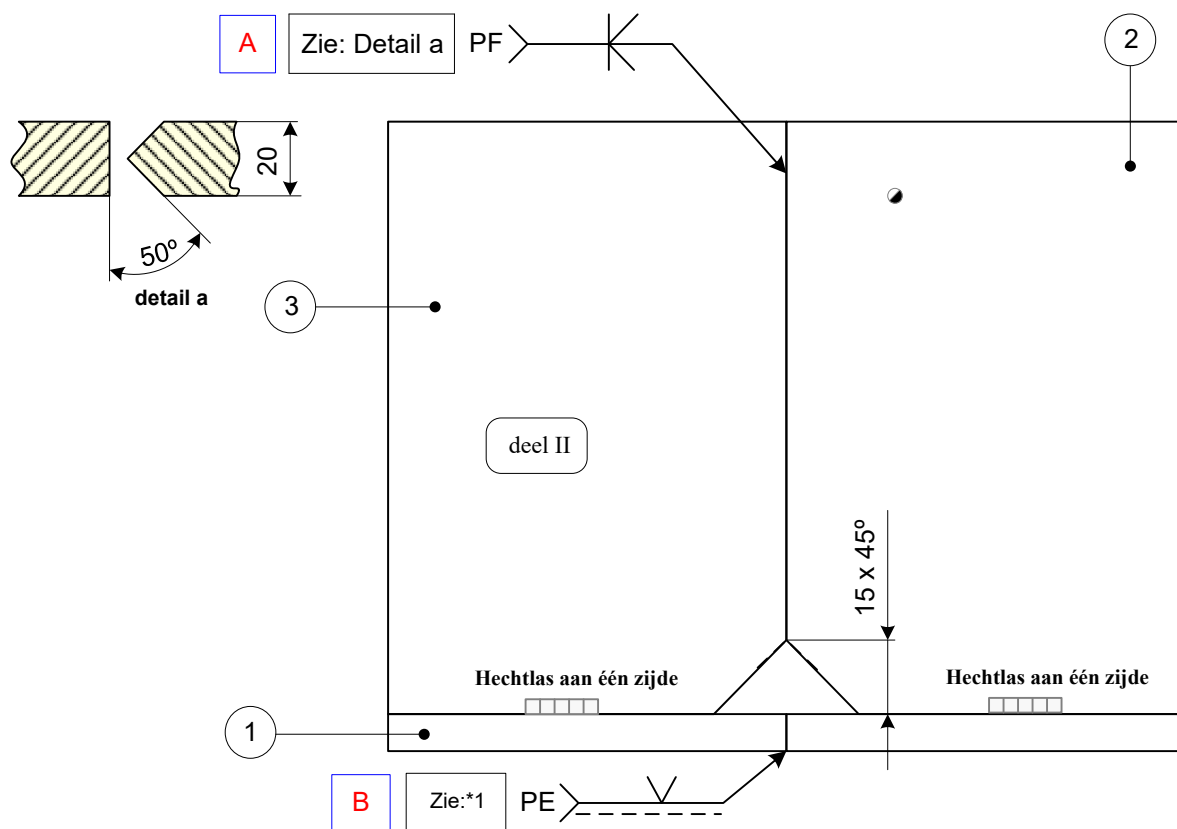
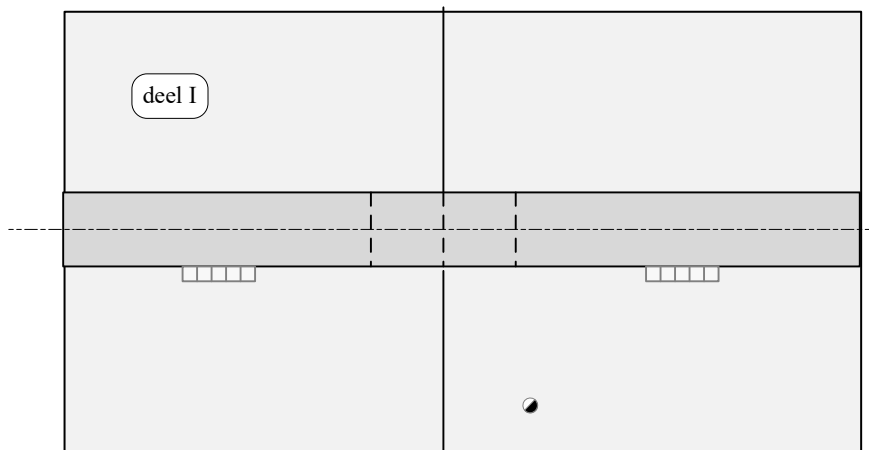
3	2	Plaat	118 x 10 – 200	S235
2	1	Plaat	150 x 10 – 240	S235
1	2	Plaat of Strip	120 x 12 – 200 (afschuining 30° één zijde)	S235
Stuk nr.	Aantal	Benaming	Afmetingen	Materiaal­soort
	Lasproces: 111		Beoordeling: Visueel en maten	
	Schaal: niet op schaal		Getekend: Examencomm. HVO	
	Maateenheid: mm		Datum: 24 – 10 – 2014	
	Max. werktijd: 100 min.		☉ = Kandidaat nr.	
Werkstuk nr. 240	Niveau: BMBE-4 PLT	Benaming: HOEKSTUK		Rev: Jan. 2019
				A 4

Nederlands Instituut voor Lastechniek
Tel: 088 – 0187000
www.nil.nl



*1= doorlassing vereist

2	2	Plaat of Strip	100 x 12 – 100 (afschuining 30° een zijde)	S235
1	2	Plaat of Strip	100 x 12 – 200 (afschuining 30° een zijde)	S235
Stuk nr.	Aantal	Benaming	Afmetingen	Materiaal­soort
	Lasproces: 111		Beoordeling: Visueel en radiografisch onderzoek	Nederlands Instituut voor Lastechniek Tel: 088 – 0187000 www.nil.nl
	Schaal: niet op schaal		Getekend: Examencomm. HVO	
	Maateenheid: mm		Datum: 24 – 10 – 2014	
	Max. werktijd: 120 min.		● = Kandidaat nr.	
Werkstuk nr. 241	Niveau: BMBE - 4 PLT	Benaming: SAMENGESTELDE PLAAT		Rev: Jan. 2019
				A 4



Opmerkingen:
 Na het lassen delen I (V-naad) en II (K-naad) los van elkaar halen en resten van de hechtlassen verwijderen
 *1= doorlassing vereist

3	1	Plaat of Strip	100 x 20 – 150	S235
2	1	Plaat of Strip	100 x 20 - 150 (afschuining 50° tweezijdig - K-naad)	S235
1	2	Plaat of Strip	100 x 12 - 150 (afschuining 30° éézijdig - V-naad)	S235
Stuk nr.	Aantal	Benaming	Afmetingen	Materiaal­soort
	Lasproces: 111		Beoordeling: Visueel en radiografisch onderzoek	Nederlands Instituut voor Lastechniek Tel: 088 – 0187000 www.nil.nl
	Schaal: niet op schaal		Getekend: Examencomm. HVO	
	Maateenheid: mm		Datum: 24 – 10 – 2014	
	Max. werktijd: 90 min.		☉ = Kandidaat nr.	
Werkstuk nr. 242	Niveau: BMBE - 4 PLT	Benaming: SAMENGESTELDE PLAATDELEN		Rev: Jan. 2019
				A 4