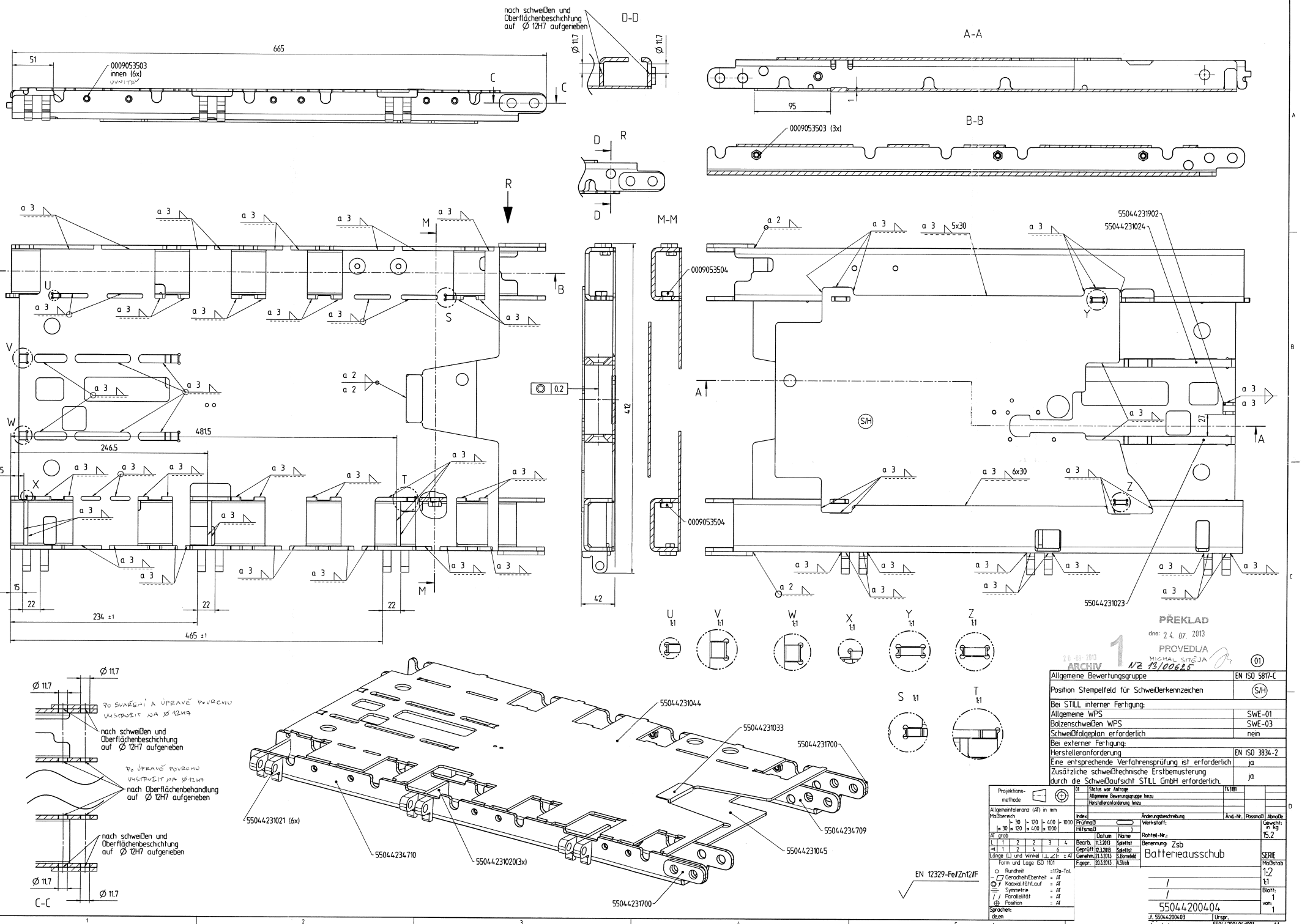

PŘEKLAD
dne: 24. 07. 2013
PROVEDL/A MICHAL SMĚJA
NZ 13/00625
ARCHIV 20. 09. 2013
1
(01)

Allgemeine Bewertungsgruppe	EN ISO 5817-C
Position Stempelfeld für Schweißerkennzeichen	(S/H)
Bei STILL interner Fertigung:	
Allgemeine WPS	SWE-01
Bolzenschweißen WPS	SWE-03
Schweißfolgeplan erforderlich	nein
Bei externer Fertigung:	
Herstelleranforderung	EN ISO 3834-2
Eine entsprechende Verfahrensprüfung ist erforderlich	ja
Zusätzliche schweißtechnische Erstbemusterung durch die Schweißaufsicht STILL GmbH erforderlich.	ja

EN 12329-Fe/Zn12/F

Index	Änderungsbeschreibung	Änd.-Nr.	Passma	Abma
01	Status vor Anfrage	143181		
	Allgemeine Bewertungsgruppe hinzu			
	Herstelleranforderung hinzu			

Projektionsmethode

Allgemeintoleranz (AT) in mm

Maßbereich				
	≥ 30 ≤ 120	≥ 120 ≤ 400	≥ 400 ≤ 1000	≥ 1000
AT grob				
L	1	2	3	4
◁	1	2	4	6

Länge (L) und Winkel (⊥, ∠) ± AT

Form und Lage ISO 1101

○	Rundheit	=1/2a-Tol.
⏥	Geradheit/Ebenheit	= AT
⌭	Koaxialität/Lauf	= AT
⌯	Symmetrie	= AT
//	Parallelität	= AT
⌖	Position	= AT

Sprachen: de,en

Prüfmaß ( ) Hilfsmaß ( )

Werkstoff:

Rohteil-Nr.:

	Datum	Name
Bearb.	11.7.2013	Sajetlst
Geprüft	12.7.2013	Sajetlst
Genehm.	21.7.2013	S.Bomefeld
F.gepr.	20.7.2013	A.Stroh

Benennung Zsb

Batterieausschub

Gewicht: ca kg 15.2

SERIE

Maßstab 1:2 1:1

Blatt: 1 von: 1

/

/

55044200404

Urspr. 55044200404.dd01 A1

genehmigt

Ers. f. 55044200403