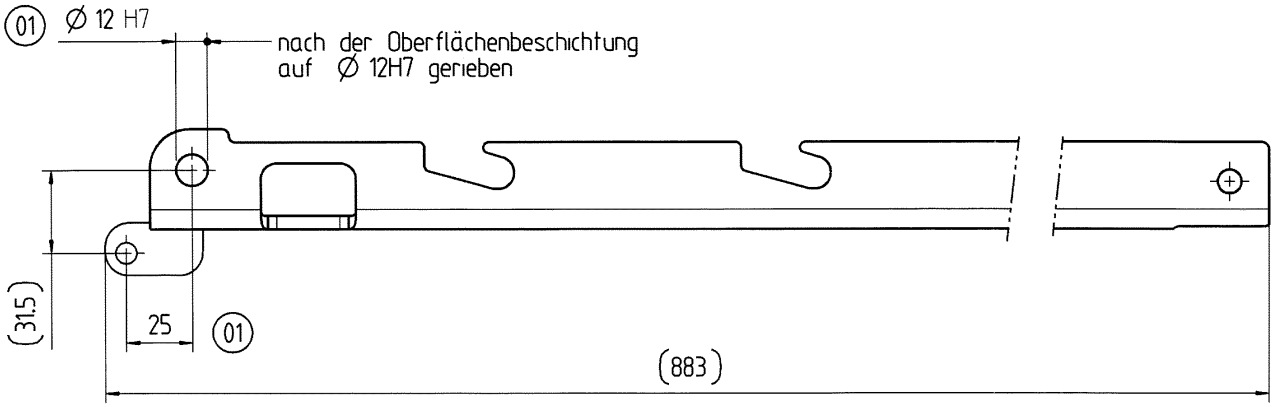
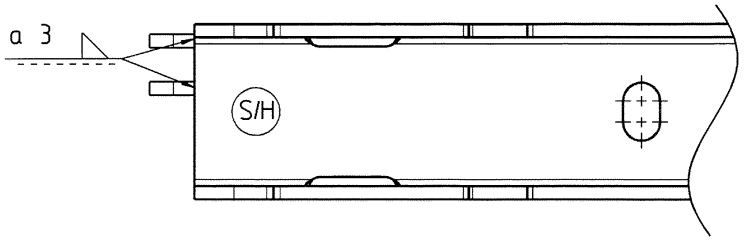
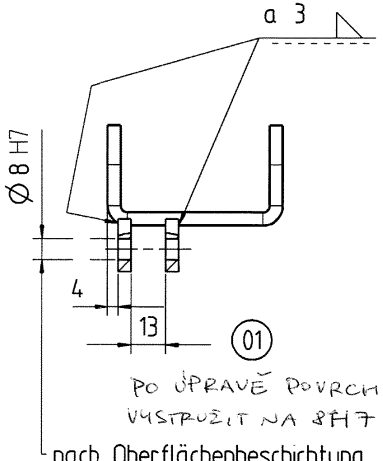
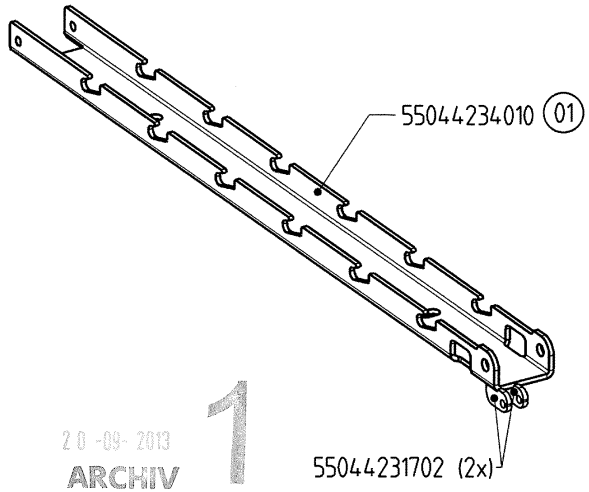
PO ÚPRAVĚ POVRCHU VYSTRUŽIT NA 12H7









20-09-2013
ARCHIV
1

EN 12329-Fe/Zn12/F

NZ 13/00625

	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

Projektions-methode

Allgemeintoleranz (AT) in mm

Maßbereich				
	> 30	> 120	> 400	> 1000
≤ 30	≤ 120	≤ 400	≤ 1000	
AT grob				
L	1	2	2	3	4
∠	1	2	4	6	

Länge (L) und Winkel (⊥ ∠)= ± AT

Form und Lage ISO 1101

○	Rundheit	=1/2ø-Tol.
– ▱	Geradheit/Ebenheit	= AT
◎ /	Koaxialität/Lauf	= AT
=	Symmetrie	= AT
/ /	Parallelität	= AT
⊕	Position	= AT

Sprachen: de,en

Index	Änderungsbeschreibung	Änd.-Nr.	Passmaß	Abmaße
01	Status war Anfrage, 55044234007 -> 55044234010	T43181		
	Bemaßung geändert			
	Allgemeine Bertungsgruppe hinzu			
	Herstelleranforderun hinzu			

	Datum	Name
Prüfmaß		
Hilfsmaß	( )	
Bearb.	12.3.2013	Splettst
Geprüft	12.3.2013	Splettst
Genehm.	21.3.2013	S.Bornefeld
F.gepr.	20.3.2013	A.Stroh

Werkstoff:

Rohteil-Nr.:

Gewicht: in kg 4.1

Benennung: Zsb
Schiene

SERIE

Maßstab 1:2 1:5

Blatt: 1 von: 1

Zeichnungsnummer
/
/
55044200613

Ers.f. 55044200610 | Urspr.

55044200613d001 A3

PŘEKLAD
dne: 24. 07. 2013
PROVEDL/A
MICHAL SNĚJA

genehmigt

I