



PŘEKLAD

dne: 29 -01- 2018

a/ PROVEDLA
 JANA PROKEŠOVA

no welding on lower side
 NESVAŘOVAT NA SPODNÍ STRANĚ

Note:
Grind overlaying welding
seams on this surface

POZNÁMKA:
PO SVÁŘENÍ NA TUTO PLOCHU
PŘESAHUJÍCÍ SVÁŘY ŹBROUSIT DO ROVINY

03 ✓ DIN 50979 - ZnFe12/Fn/T2
Before tacking the roller
PŘED PŘEHOVÁNÍM ŽILU ROLLE

- 6 -02- 2018
ARCHIV

24/18/00036

General Assessment groups	EN ISO 5817-C
Position for welder reference markers	(S/H)
Welding procedure specification WPS	50988839001
Stud welding procedure specification WPS	50988839006
Specification test	50988839800
Requirements to manufacturers	WN 10570-1

First angle projection	03	change the coatings to Cr(VI)-free coatings	T92692		
General tolerance (GT) in mm	Index	updated weld sticker			
Size range	PPAP -	SMĚNA PLOCHOVÉ ÚPRAVY			
≤ 30 > 30 ≤ 120 > 120 ≤ 400 > 400 ≤ 1000 > 1000	Inspection dim. () Aux.dim. ()	AKTUALIZOVÁN SVÁŘOVACÍ RÁMEČEK	alteration	Change no	Fit Toler.
GT coarse	Date	Name	Material:	Blank no:	Weight: in kg
L 1 2 2 3 4	12.04.2017				6.149
1 2 4 6	21.06.2017				
Lengths (L) and angle (L/Δ) = ±GT	Auth'd	20.07.2017	Title: assy.		Prod.
Tolerance Symbols ISO 1101	M.check	24.07.2017	rail		Scale
○ roundness = 1/2σ-Tol.					1:2
-□ straightness/flatness = AT					
⊙ concentricity/run out = AT					
≡ symmetry = AT					
// parallelism = AT					
⊕ position = AT					
Languages: DE;EN					
Confidential document					
Refer to protection notice ISO 15016					
Released					

Obecná skupina pro hodnocení
Poloha referenčních značek svařence
Postup při svařování WPS
Specifikace postupu svařování WPS
Test specifikace
Požadavky na výrobce

55044200604-DRW-000-0308215-112106-1-1-000