



Ergriffenhabung  
2,5 zulässig  
vor hoh 0,5  
permitted

Messpunkt  
Gesellmitte  
measuring point  
frame center

Messpunkt  
Gesellmitte  
measuring point  
frame center

Messpunkt  
Gesellmitte  
measuring point  
frame center

Messpunkt  
Gesellmitte  
measuring point  
frame center

keine Schweißnaht  
zulässig  
welded seam  
not permissible

keine Schweißnaht  
zulässig  
welded seam  
not permissible

Gestellmitte mit den 3 Messpunkten  
pro Seitenwand (innen) ermittelt  
(siehe Schnitt A-A)  
Frame center using the  
3 measuring points  
per side wall (inside) determined  
(see Section A-A)

Für Bleche StP. 1, 3, 4, 15-20, 25-29 und 47 und  
Abnahmepflicht gemäss EN 10204-31 B vorzuliegen  
Schweißnähte über 200-300 mm Länge im Pfahrschrittverfahren  
Nach dem Schweißen spannungsarm geüht  
Aufheiz- und Haltezeiten entsprechend den Wandstärken  
Gütekriterium ist Lieferbeständig  
Sonderstrahl

Inspektion zertifiziert EN 10204-31 B  
of item 1, 3, 4, 15-20, 25-29 and 47 are necessary  
Stress relief annealing after welding  
Preheating time and time at temperature according to the metal steel thickness  
Annealing protocol is part of the order  
Sonderstrahl

2.1-01-2014  
ARCHIV 3

© N214/00090 TECHNOL. UPRAVA  
NA LISTECH 2,3 via STRANA  
R.C.C. 2014

Schweißverfahren für SWK 5305, 5313, 2, 5105-2  
Schweißverfahren: TIG/MIG nach EN ISO 4063  
IMAG-Massdraht und MAG-Fülldraht  
Schweißzusatz: DN EN ISO 4341-A45Si1 (SG3)  
Bewehrungsgruppe: DN EN ISO 3813-C  
Schweißnahtvorrichtung: DN EN ISO 9692  
Feuer nicht anders angegeben  
DN EN ISO 9413 min -331  
Brems-, Laser- und Plasmaschneiden

Schweißqualität:  
Fremdmaterialien:  
für Schweißnähte  
für bearbeitete Flächen  
benutzte Katalysatoren  
unbenutzte Katalysatoren  
Katalysatoren  
Duplex-Katalysatoren  
Verfahrensempfehlung:  
DN EN 13920 BF  
ISO 2768 T1 p. ISO 2768 T2 K  
entsprechend Maß 1/4 nach DN EN 22553  
ISO 1201  
DN EN 1302  
ISO 9013  
ISO 1101

Haupt- / special note:  
CZ = gemeinsame Toleranzzone  
common zone  
○ = fest dimension

SWT Gestell Keilabstützung STR110  
Crusher frame welded part STR110  
PRILONA E3 2293219 02

vor dem Gehen verschleifen  
Kanten mit ca. R3 gerundet  
grinded before annealing  
edges rounded approx. R3

45 outflaring  
decreasing

45 outflaring  
decreasing

170 outflaring  
decreasing

300 outflaring  
decreasing

170 outflaring  
decreasing

50 outflaring  
decreasing

100 outflaring  
decreasing

170 outflaring  
decreasing