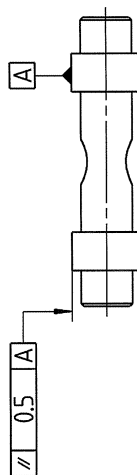
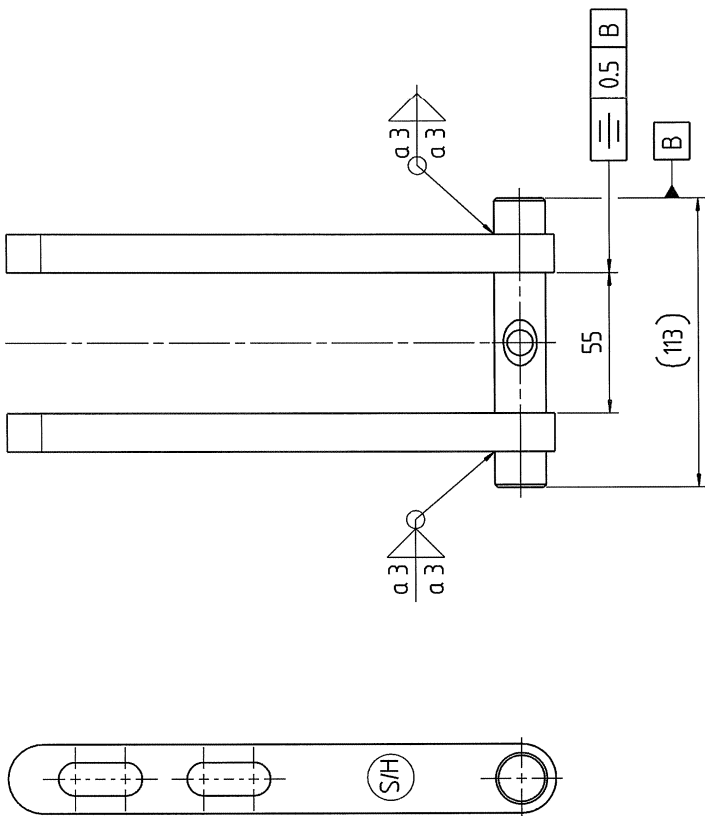


PŘEKLAD

dně: 4. 07. 2014

PROVEDLA

MICHAL SMĚJA



EN 12329-Fe1Zn12IF

10-09-2014  
ARCHIV

12.14/0092.1

55044.325902

55044.323905

Projekční metoda		Index		Status		T4931	
Allgemeintoleranz (AT) in mm		Änderungsbeschreibung		Änderungs-Nr.		Passmaß	
Maßbereich		Werkstoff:		Gewicht:		Abmaß	
$\geq 30$ $\leq 120$ $\leq 400$ $\leq 1000$ $\leq 30$ $\leq 120$ $\leq 400$ $\leq 1000$		Prüfmaß Hilfsmaß		And-Nr. Passmaß Gewicht: in kg		Abmaß 1,32	
AT fein		Rohteil-Nr.:		Seriennr.		Seriennr.	
L 102 05 08 2 4		Name		Benennung:		Seriennr.	
$\leq 101$ 02 04 1 2 Länge (L) und Winkel (L/L) = $\pm$ AT Form und Lage ISO 1101		Datum 31.7.2013 19.8.2014		Spieße J. Spieße S. Spieße M. Haupt		Benennung: Zsb Führung	
O Rundheit = 1/20 Tol. - Geradenheit/Ebenheit = AT - Koaxialität/Lauf = AT - Symmetrie = AT - Parallelität = AT - Position = AT		UG STILL GmbH Hamburg		Zeichnungsnummer 55044.201702		Maßstab 1:2	
EN ISO 5817-C Position Stenpelfeld für Schweißkennzeichen UMSIENI RAZITKA PRO ZROBEK SVAPECE		EN ISO 5817-C (S/H)		Blatt: 1		von: 1	
Bei STILL interner Fertigung: PŘI INTERNÍ VÝROBĚ STILL Allgemeine WPS Balzenschweißen WPS Schweißfolgeplan erforderlich Bei externer Fertigung: PŘI EXTERNÍ VÝROBĚ: Herstelleranforderung POŽADAVKY NA VÝROBCE Eine entsprechende Verfahrensprüfung ist erforderlich Zusätzliche schweißtechnische Erstbemusterung durch die Schweißaufsicht STILL GmbH erforderlich.		SWE-01 SWE-03 nein EN ISO 3834-2 ja AND ja AND		Urspr. 55044.201702d001		A3	

JE NUTNÁ ODPOVĚDNOST  
PROCESNÍ KONTROLA

JE NUTNÉ DODATEČNÉ  
VÝROBKOVANÍ ZA SVAROVÉSKÝM  
DOZORU FIRMY STILL