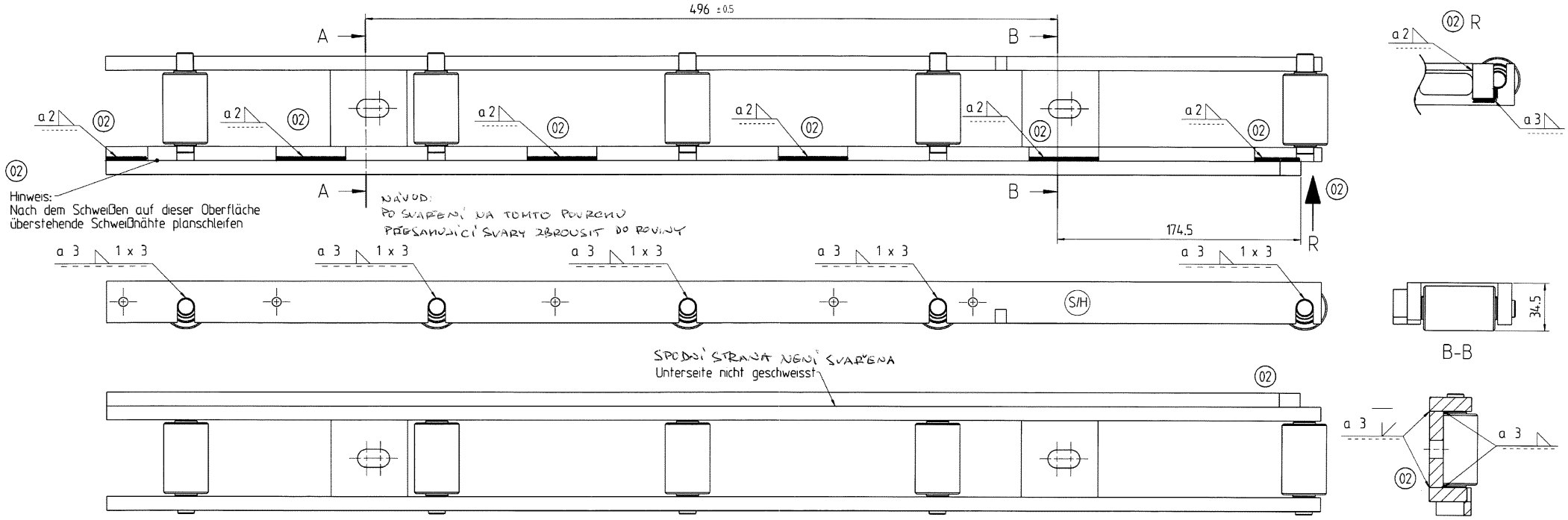
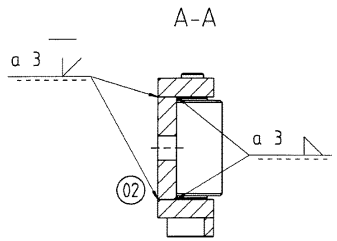
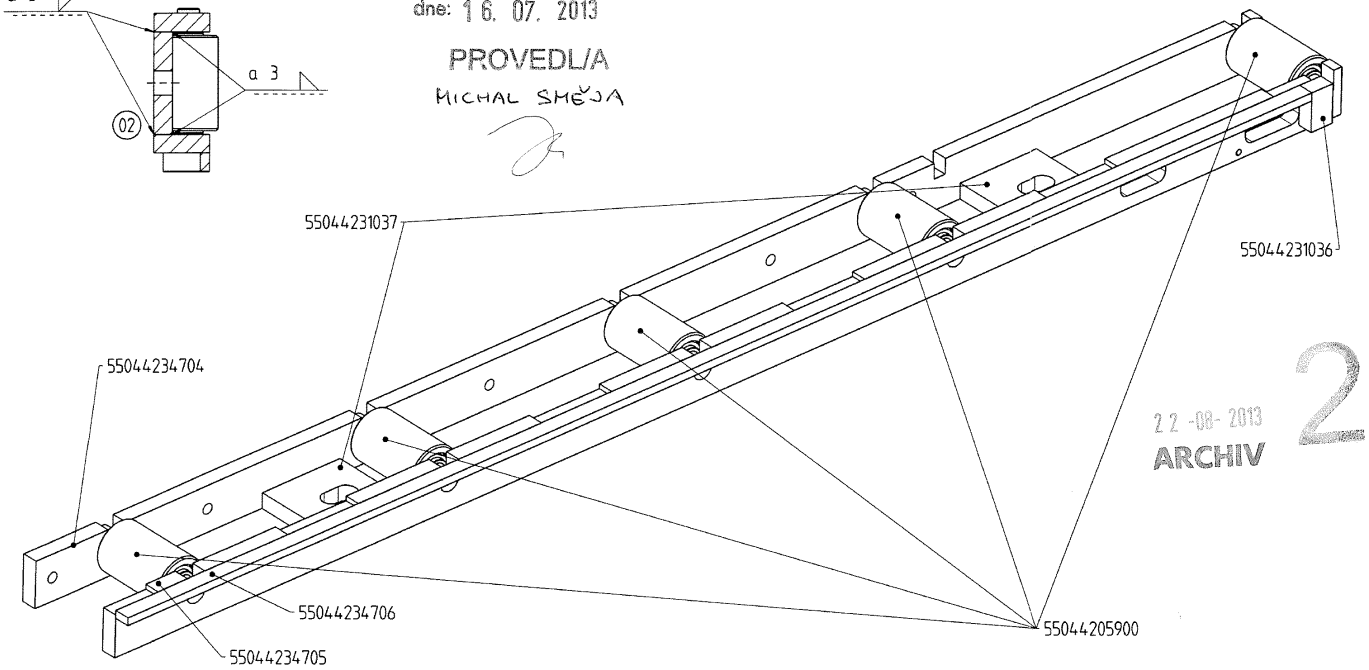




PŘEKLAD
dne: 16. 07. 2013
PROVEDL/A
MICHAL SMĚJA



Allgemeine Bewertungsgruppe	EN ISO 5817-C	02
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	02
Eine entsprechende Verfahrensprüfung ist erforderlich	ja	
Zusätzliche schweißtechnische Erstbemusterung durch die Schweißaufsicht STILL GmbH erforderlich.	ja	

EN 12329-Fe/Zn12/F

vor Heften der Rollen
PŘED STEHOVÁNÍM DÍLŮ ROLLE

NZ 13/00618

22-08-2013
ARCHIV
2

Projektionsmethode					
02	Schweißangaben geändert		T52965		
	Ansicht hinzu.				
	Text hinzu.				
Index	Änderungsbeschreibung		Änd.-Nr.	Passmaß	Abmaße

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

Prüfmaß
Hilfsmaß ( )

	Datum	Name
Bearb.	2.7.2013	C.Wiesner
Geprüft	3.7.2013	Splettst
Genehm.	5.7.2013	S.Bornefeld
F.gepr.	4.7.2013	A.Stroh

Werkstoff:
Rohteil-Nr.:
Benennung: Zsb
Schiene

Gewicht: in kg 6.1
SERIE
Maßstab 1:2
Blatt: 1 von: 1

Zeichnungsnummer
/
/
55044200605

Ers.f.
Urspr.

genehmigt
55044200605d001 A2