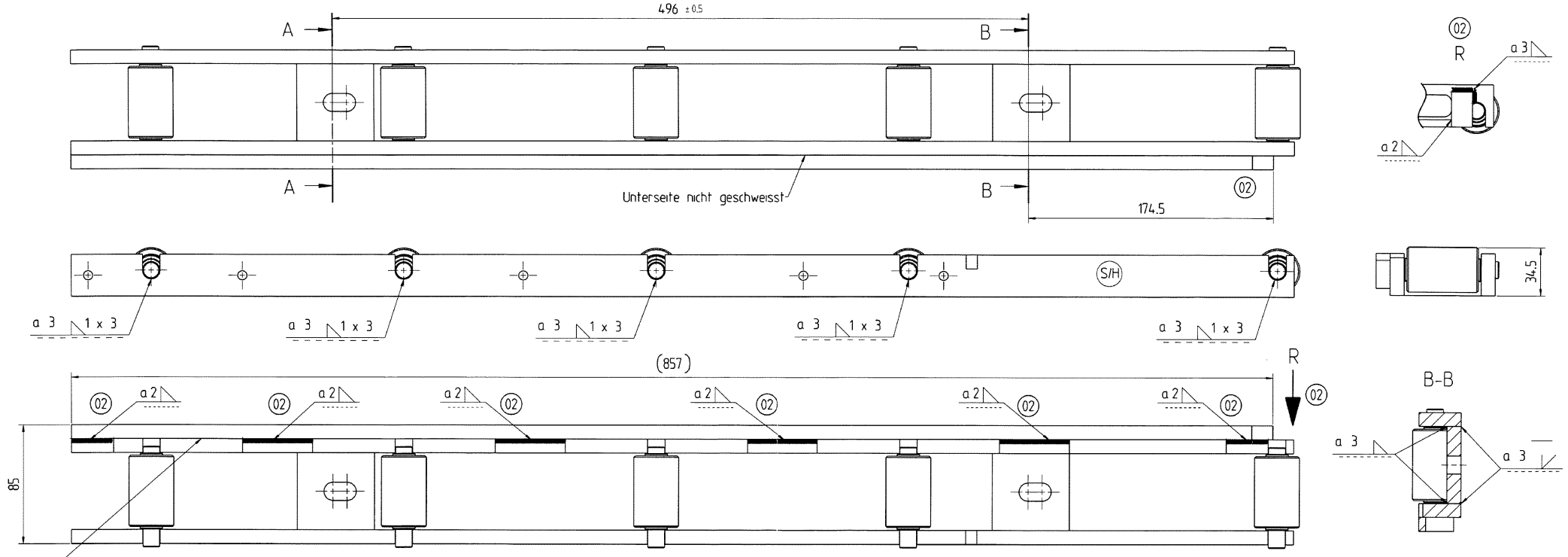
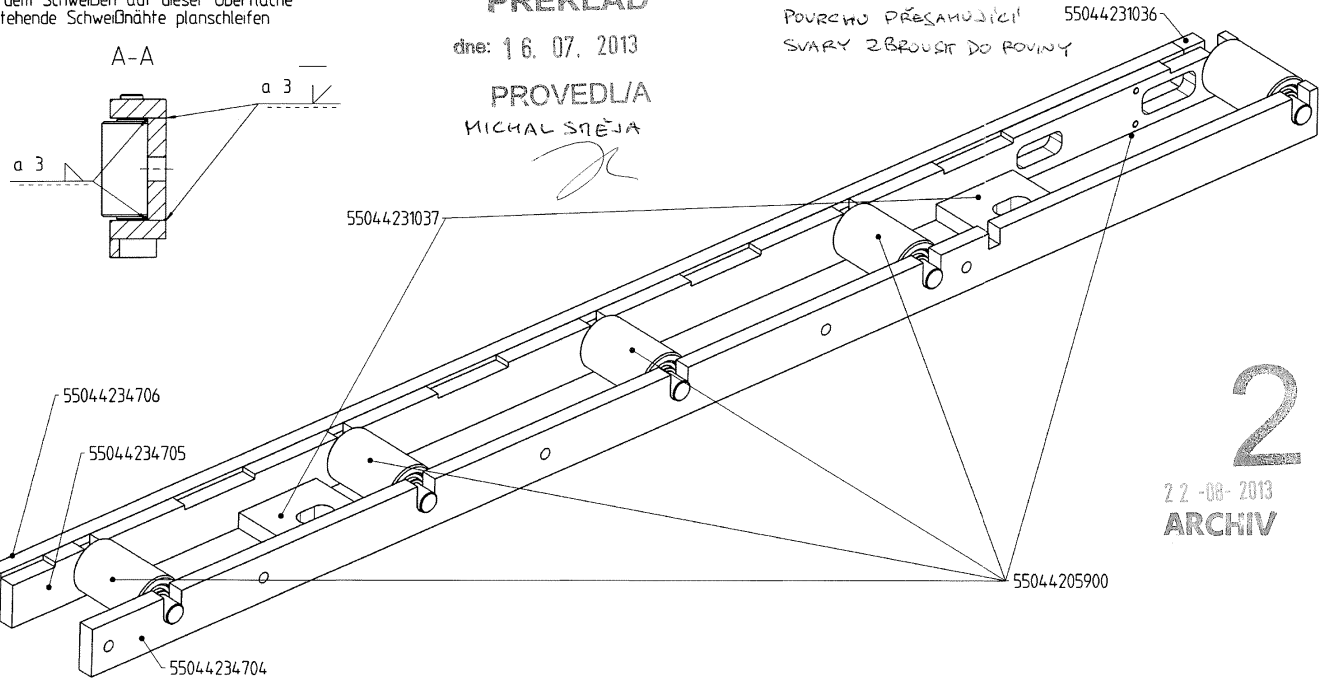


Hinweis:
Nach dem Schweißen auf dieser Oberfläche überstehende Schweißnähte planschleifen

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

NÁVOD: PO SVAŘENÍ NA TOMTO POVRCHU PŘESAHUJÍCÍ SVARY ZBROUSIT DO ROVINY



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

2
22-08-2013
ARCHIV

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 = 1/2e-Tol.
– ▱ Geradheit/Ebenheit = AT
◎ ↗ Koaxialität/Lauf = AT
⌯ Symmetrie = AT
/ / Parallelität = AT
⊕ Position = AT
Sprachen: de,en

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

	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

Prüfmaß
Hilfsmaß ( )

Werkstoff:
Rohteil-Nr.:
Benennung: Zsb
Schiene
Gewicht: in kg 6.1
SERIE
Maßstab 1:2
Blatt: 1 von: 1
Zeichnungsnummer
/
/
55044200604
Ers.f.
Urspr.
genehmigt
55044200604d001 A2