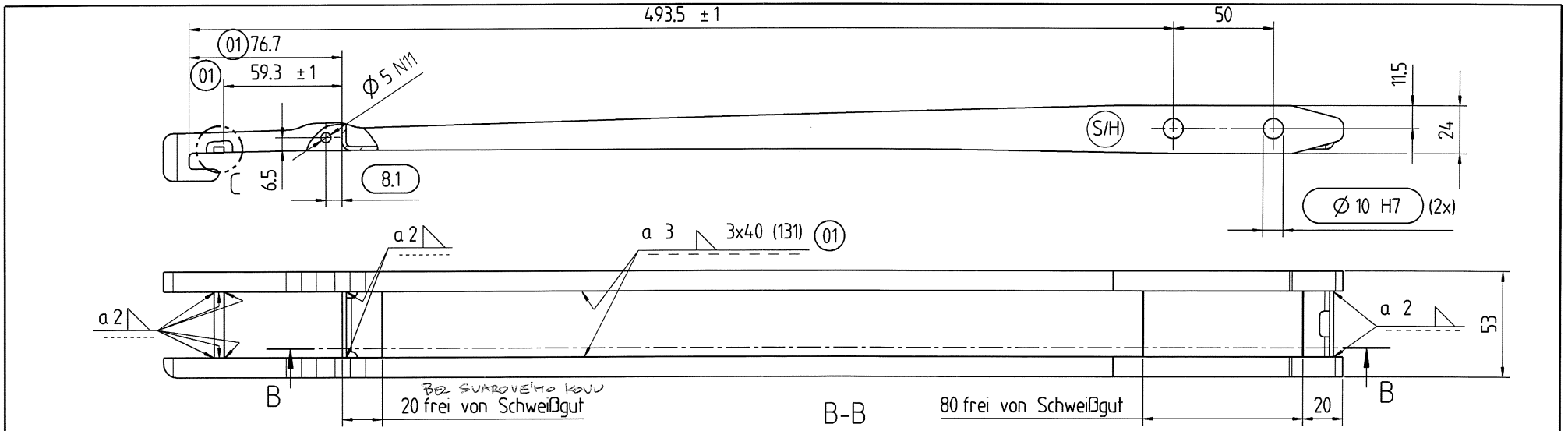
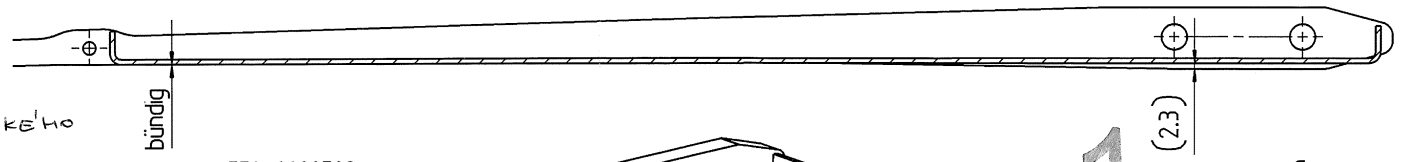
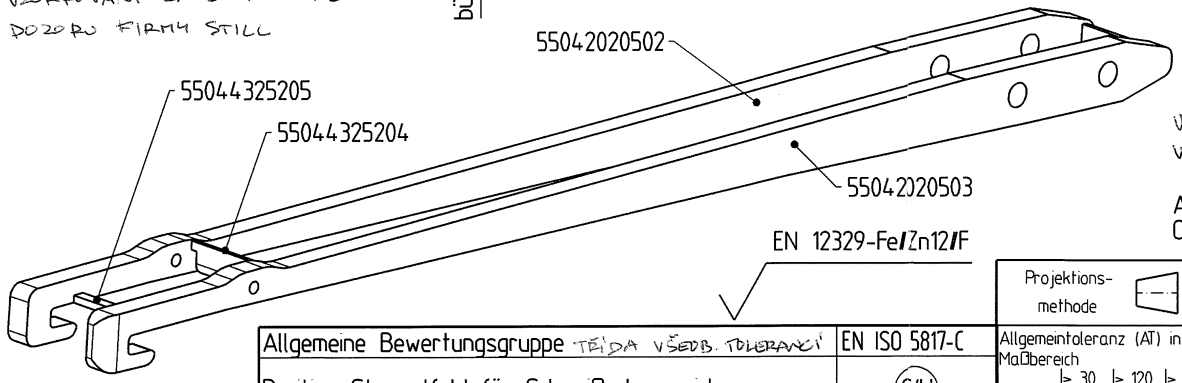


* JE NUTNÁ ODPOVÍDAJÍCÍ PROCESNÍ KONTROLA

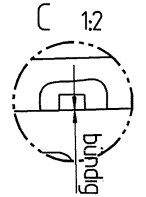
JE NUTNÉ PODATEČNÉ VZORKOVÁNÍ ZA SVÁŘEČSKÉHO DOZORU FIRMY STILL





10-09-2014
ARCHIV
1

VŠECHNY VRTANÉ OTVORY H7 VYSTRUŽIT PO ÚPRAVĚ POVRCHU



Alle H7-Bohrungen nach der Oberflächenbehandlung nachreiben NZ 14/00921

EN 12329-Fe/Zn12/F

Allgemeine Bewertungsgruppe TŘÍDA VŠEOB. TOLERANCÍ	EN ISO 5817-C
Position Stempelfeld für Schweißerkennzeichen UMÍSTĚNÍ RAZÍTKA PRO ZNAČKU SVÁŘEČE	(S/H)
Bei STILL interner Fertigung: PŘI INTERNÍ VÝROBĚ STILL:	
Allgemeine WPS	SWE-01
Bolzenschweißen WPS	SWE-03
Schweißfolgeplan erforderlich	nein
Bei externer Fertigung: PŘI EXTERNÍ VÝROBĚ:	
Herstelleranforderung	EN ISO 3834-2
* Eine entsprechende Verfahrensprüfung ist erforderlich	ja ANO
Zusätzliche schweißtechnische Erstbemusterung durch die Schweißaufsicht STILL GmbH erforderlich.	ja ANO

PŘEKLAD
dne: 4. 07. 2014
PROVEDL/A
MICHAL SNEJA

Projektionsmethode

Allgemeintoleranz (AT) in mm

Maßbereich	> 30 ≤ 120	> 120 ≤ 400	> 400 ≤ 1000	> 1000
AT fein				
L	0,2	0,5	0,8	2	4
⊿	0,1	0,2	0,4	1	2

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

Index	Änderungsbeschreibung	Änd.-Nr.	Passmaß	Abmaße
01	Status war Anfrage	T49131	10 H7	+0,015 0
	Maß 83.7 -> 76.7		5 N11	0 -0,075
	Maß 66.3 -> 59.3			
	3x40 (125) -> 3x40 (131)			

	Datum	Name
Prüfmaß		
Hilfsmaß	( )	
Bearb.	15.5.2014	Splett.
Geprüft	5.6.2014	J. Splett.
Genehm.	20.6.2014	S.Bornefeld
F.gepr.	19.6.2014	M.Haupt

Werkstoff:
Rohteil-Nr.:
Gewicht: in kg 1.9
Benennung: Zsb
Hebel
SERIE
Maßstab 1:2
Zeichnungsnummer 55044202902
Blatt: 1 von: 1
Ers.f.
Urspr.
55044202902d001
A3

genehmigt