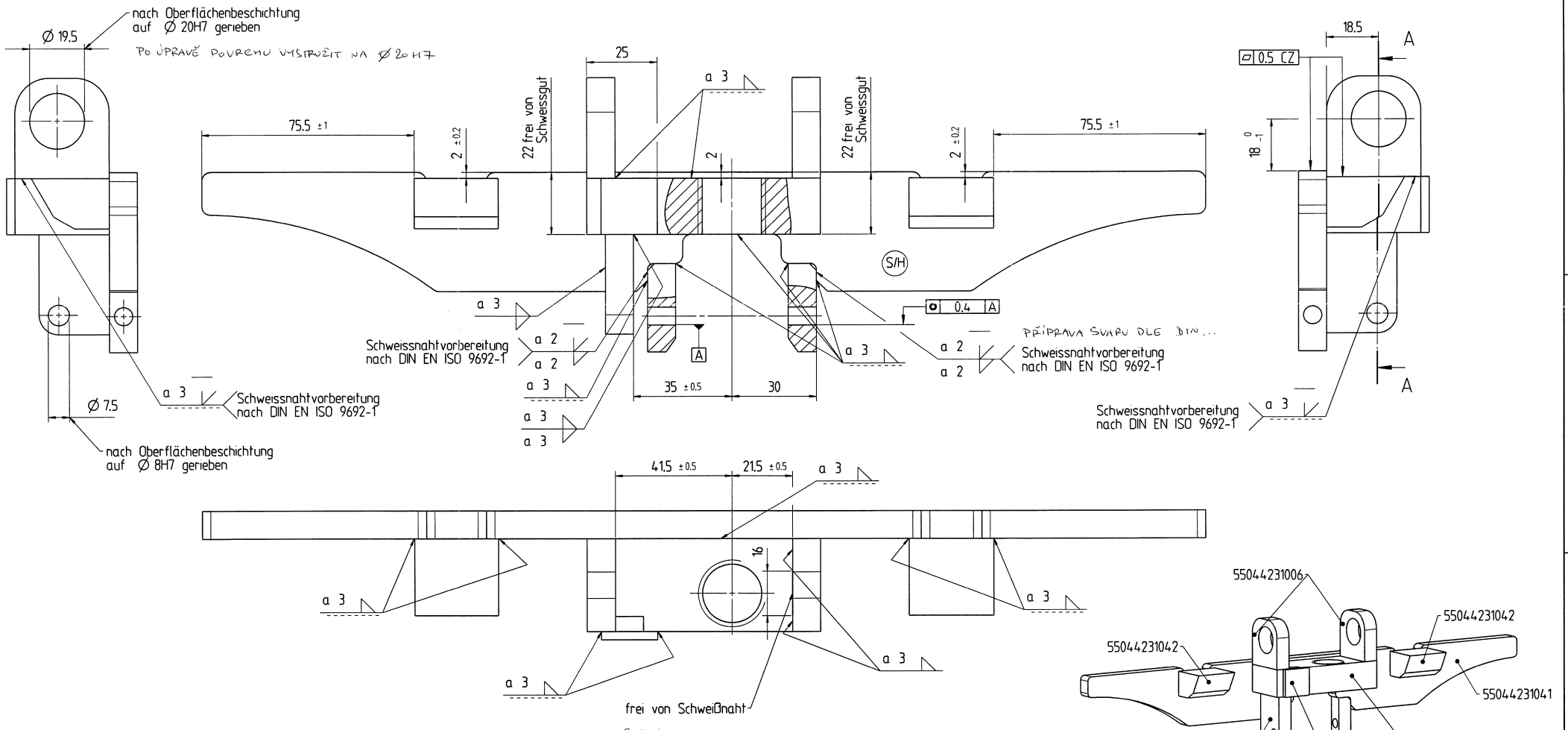

EN 12329-Fe/Zn12/F

PŘEKLAD
dne: 24. 07. 2013
PROVEDL/A
MICHAL SNĚJA

20-09-2013
ARCHIV
1
NZ 13/00625

Allgemeine Bewertungsgruppe	EN ISO 5817-BCD
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 3834-234
Eine entsprechende Verfahrensprüfung ist erforderlich	ja
Zusätzliche schweißtechnische Erstbemusterung durch die Schweißaufsicht STILL GmbH erforderlich.	ja

Projektions-methode

Allgemeintoleranz (AT) in mm
Maßbereich
> 30 ≤ 30	> 120 ≤ 120	> 400 ≤ 1000	> 1000
AT grob			
L 1	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

Index	Änderungsbeschreibung	Änd.-Nr.	Passmaß	Abmaße
01		T37561		

	Datum	Name
Prüfmaß		
Hilfsmaß		( )
Bearb.	6.1.2012	T.Kahl
Geprüft	10.1.2012	T.Kahl
Genehm.	24.1.2012	O.Jandke
F.gepr.	23.1.2012	A.Stroh

Werkstoff:
Rohteil-Nr.:
Gewicht: in kg 1.8
Benennung: Zsb
Stütze
SERIE
Maßstab 1:1 1:2
Blatt: 1 von: 1
Zeichnungsnummer
/
/
55044205702
Ers.f.: 55044205700
Ursprung

freigegeben
6 55044205702d001 A2