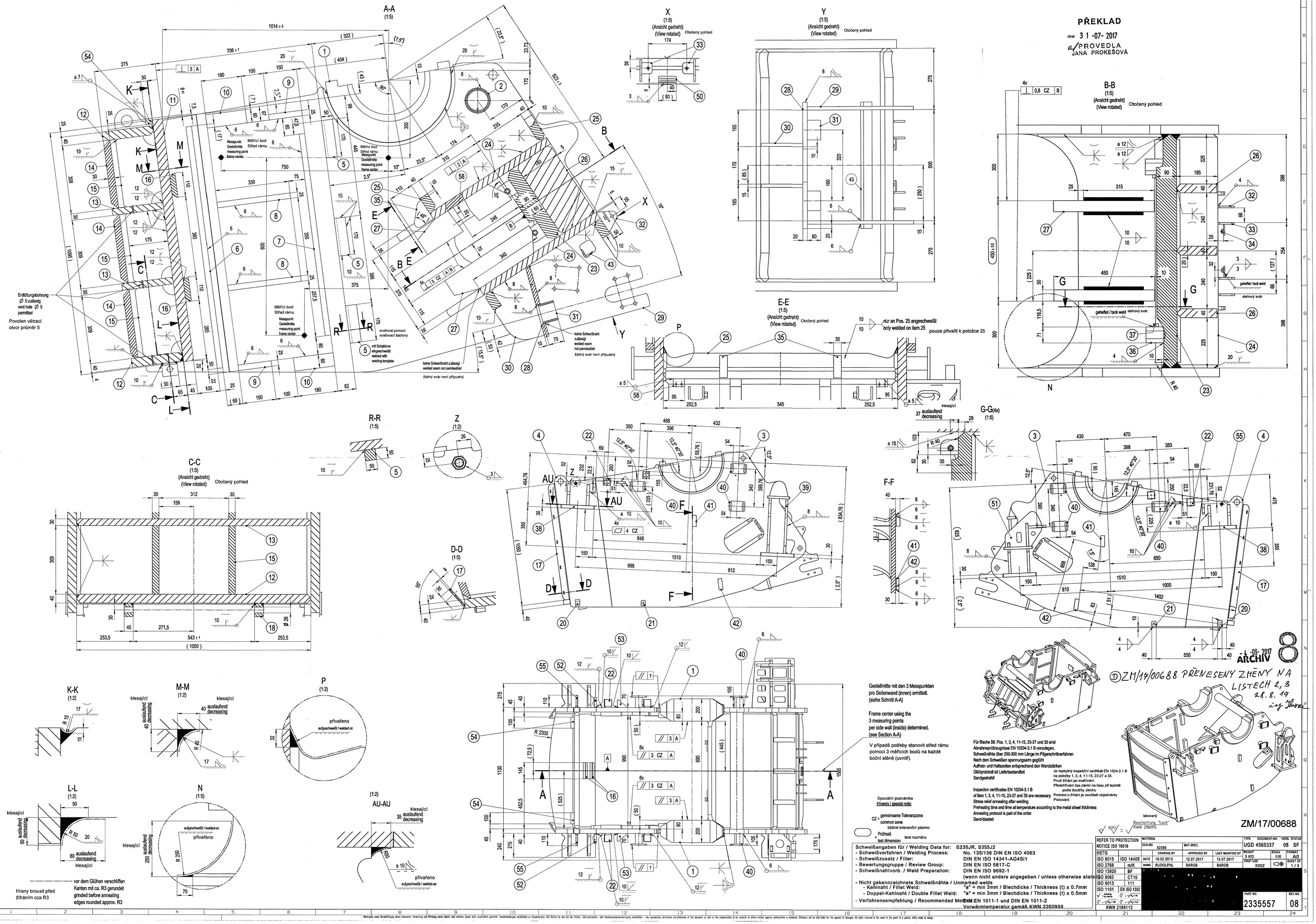
A-A (1:5)
X (1:5) (Ansicht gedreht) (View rotated) Otočený pohled
Y (1:5) (Ansicht gedreht) (View rotated) Otočený pohled
E-E (1:5) (Ansicht gedreht) (View rotated) Otočený pohled
B-B (1:5) (Ansicht gedreht) (View rotated) Otočený pohled
C-C (1:5) (Ansicht gedreht) (View rotated) Otočený pohled
R-R (1:5)
Z (1:2)
D-D (1:5)
F-F
G-G(4x) (1:5)
K-K (1:2)
M-M (1:2)
P (1:2)
L-L (1:2)
N (1:5)
AU-AU (1:2)
Entlüftungsbohrung Ø 5 zulässig
vent hole Ø 5 permitted
Povolen větrací otvor průměr 5
Měřící bod Střed rámu
Messpunkt Gestellmitte
measuring point frame center
svařovat pomocí svařovací šablony
mit Schablone eingeschweißt
welded with welding template
keine Schweißnaht zulässig!
welded seam not permissible!
žádný svár není přípustný
nur an Pos. 25 angeschweißt
only welded on item 25
pouze přivařit k položce 25
přivařeno
aufgeschweißt / welded-on
auslaufend decreasing
klesající
vor dem Glühen verschliffen
Kanten mit ca. R3 gerundet
grinded before annealing
edges rounded approx. R3
Hrany brousit před žíháním cca R3
Gestellmitte mit den 3 Messpunkten pro Seitenwand (innen) ermittelt. (siehe Schnitt A-A)
Frame center using the 3 measuring points per side wall (inside) determined. (see Section A-A)
V případě potřeby stanovit střed rámu pomocí 3 měřicích bodů na každé boční stěně (uvnitř).
Speciální poznámka
Hinweis / special note:
CZ = gemeinsame Toleranzzone
common zone
běžné toleranční pásmo
Průměr
test dimension
test rozměru
Schweißangaben für / Welding Data for: S235JR, S355J2
- Schweißverfahren / Welding Process: No. 135/136 DIN EN ISO 4063
- Schweißzusatz / Filler: DIN EN ISO 14341-AG4Si1
- Bewertungsgruppe / Review Group: DIN EN ISO 5817-C
- Schweißnahtvorb. / Weld Preparation: DIN EN ISO 9692-1
(wenn nicht anders angegeben / unless otherwise stated)
- Nicht gekennzeichnete Schweißnähte / Unmarked welds
- Kehlnaht / Fillet Weld: "a" = min 3mm / Blechdicke / Thickness (t) x 0.7mm
- Doppel-Kehlnaht / Double Fillet Weld: "a" = min 3mm / Blechdicke / Thickness (t) x 0.5mm
- Verfahrensempfehlung / Recommended Method: DIN EN 1011-1 und DIN EN 1011-2
Vorwärmtemperatur gemäß KWN 2260959
Für Bleche Stl. Pos. 1, 3, 4, 11-15, 23-27 und 35 sind
Abnahmeprüfzeugnisse EN 10204-3.1 B vorzulegen.
Schweißnähte über 200-300 mm Länge im Pilgerschrittverfahren
Nach dem Schweißen spannungsarm geglüht
Aufheiz- und Haltezeiten entsprechend den Wandstärken
Glühprotokoll ist Lieferbestandteil
Je mezibytný inspekční certifikát EN 1024-3.1 B na položky 1, 3, 4, 11-15, 23-27 a 35.
Sandgestrahlt
Pruti žíhání po svařování.
Předehřívání čas závisí na času při teplotě podle tloušťky plechu
Inspection certificates EN 10204-3.1 B of Item 1, 3, 4, 11-15, 23-27 and 35 are necessary.
Protokol o žíhání je součástí objednávky
Stress relief annealing after welding
Piskování.
Preheating time and time at temperature according to the metal sheet thickness
Annealing protocol is part of the order
Sand-blasted
Beschichtung "Lack"
KWN 2186975
lakovaný
ZM/17/00688
REFER TO PROTECTION NOTICE ISO 16016
MATERIAL
ECN-NO. 52368
MAT-SPEC.
TYPE UGD 4565337
DOCUMENT-NO. 08
VERS. STATUS SF
HSTG
DATE
DRAWING BY 19.02.2013
APPROVED BY 12.07.2017
LAST MODIFIED BY 12.07.2017
WEIGHT 0 KG
SCALE 1:10
FORMAT A0
ISO 8015
ISO 14405
ISO 2768 m/K
ISO 13920 BF
ISO 8062 CT10
ISO 9013 111
ISO 1101 EN ISO 1302
FIRST USE K002
SHEET OF 1 / 3
NAME RUDOLPHL BARGB BARGB
PART NO. 2335557
REV.NO. 08
KWN 2188113
PŘEKLAD
dne: 31-07-2017
PROVEDLA JANA PROKEŠOVÁ
ARCHIV
-1-09-2017
8
ZM/17/00688 PŘENESENY ZMENY NA LISTECH 2, 3
28.8.17
ing. Hlubek