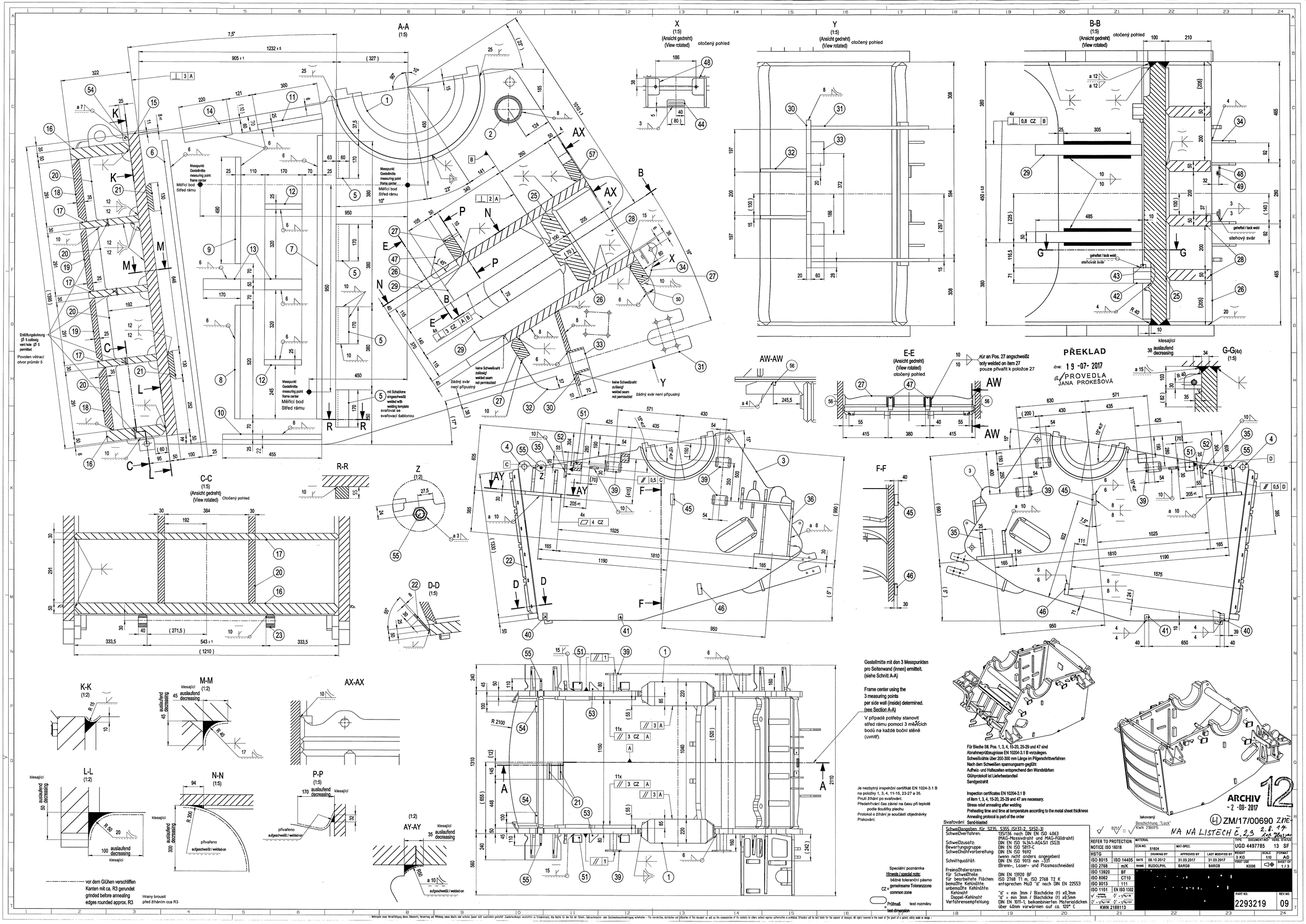
A-A
(1:5)
X
(1:5)
(Ansicht gedreht)
(View rotated)
otočený pohled
Y
(1:5)
(Ansicht gedreht)
(View rotated)
otočený pohled
B-B
(1:5)
(Ansicht gedreht)
(View rotated)
otočený pohled
Messpunkt
Gestellmitte
measuring point
frame center
Měřící bod
Střed rámu
Entlüftungsbohrung
Ø 5 zulässig
vent hole Ø 5
permitted
Povolen větrací
otvor průměr 5
mit Schablone
eingeschweißt
welded with
welding template
svařovat se
svařovací šablonou
keine Schweißnaht
zulässig!
welded seam
not permissible!
žádný svár
není přípustný
geheftet / tack weld
stehovat svár
stehový svár
klesající
auslaufend
decreasing
AW-AW
E-E
(Ansicht gedreht)
(View rotated)
otočený pohled
nur an Pos. 27 angschweißt
only welded on item 27
pouze přivařit k položce 27
PŘEKLAD
dne: 19 -07- 2017
PROVEDLA
JANA PROKEŠOVÁ
G-G(4x)
(1:5)
C-C
(1:5)
(Ansicht gedreht)
(View rotated)
Otočený pohled
R-R
Z
(1:2)
D-D
(1:5)
F-F
K-K
(1:2)
M-M
(1:2)
AX-AX
L-L
(1:2)
N-N
(1:5)
P-P
(1:5)
AY-AY
(1:2)
přivařeno
aufgeschweißt / welded-on
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 měřících
bodů na každé boční stěně
(uvnitř).
Je nezbytný inspekční certifikát EN 1024-3.1 B
na položky 1, 3, 4, 11-15, 23-27 a 35.
Pnutí žíhání po svařování.
Předehřívání čas závisí na času při teplotě
podle tloušťky plechu
Protokol o žíhání je součástí objednávky
Pískování.
Speciální poznámka
Hinweis / special note:
běžné toleranční pásmo
gemeinsame Toleranzzone
common zone
CZ =
Průmaš test rozměru
test dimension
Für Bleche Stl. Pos. 1, 3, 4, 15-20, 25-29 und 47 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
Sandgestrahlt
Inspection certificates EN 10204-3.1 B
of item 1, 3, 4, 15-20, 25-29 and 47 are necessary.
Stress relief annealing after welding
Preheating time and time at temperature according to the metal sheet thickness
Annealing protocol is part of the order
Sand-blasted
Svařování
Schweißangaben für S235, S355 (St37-2, St52-3)
Schweißverfahren: 135/136 nach DIN EN ISO 4063 (MAG-Massivdraht und MAG-Fülldraht)
Schweißzusatz: DIN EN ISO 14341-AG4Si1 (SG3)
Bewertungsgruppe: DIN EN ISO 5817-C
Schweißnahtvorbereitung: DIN EN ISO 9692 (wenn nicht anders angegeben)
Schnittqualität: DIN EN ISO 9013 min -331 (Brenn-, Laser- und Plasmaschneiden)
Freimaßtoleranzen:
für Schweißteile: DIN EN 13920 BF
für bearbeitete Flächen: ISO 2768 T1 m, ISO 2768 T2 K
bemaßte Kehlnähte: entsprechen Maß "d" nach DIN EN 22553
unbemaßte Kehlnähte:
Kehlnaht "d" = min 3mm / Blechdicke (t) x0,7mm
Doppel-Kehlnaht "d" = min 3mm / Blechdicke (t) x0,5mm
Verfahrensempfehlung: DIN EN 1011-1, beikombinierten Materialdicken über 40mm vorwärmen auf ca. 120° C
B251
lakovaný
Beschichtung "Lack"
KWN 2186915
ARCHIV
-2 -08- 2017
12
ZM/17/00690 ZME
NA NA LISTECH Č. 2,3 2.8.14
REFER TO PROTECTION NOTICE ISO 16016
MATERIAL
ECN-NO. 51604
MAT-SPEC.
TYPE UGD 4497785
DOCUMENT-NO. 13
VERS. STATUS SF
HSTG
ISO 8015 ISO 14405
DRAWING BY 08.10.2012
APPROVED BY 31.03.2017
LAST MODIFIED BY 31.03.2017
WEIGHT 0 KG
SCALE 1:10
FORMAT A0
ISO 2768 m/K
NAME RUDOLPHL BARGB BARGB
FIRST USE K006
SHEET OF 1 / 3
ISO 13920 BF
ISO 8062 CT10
ISO 9013 111
ISO 1101 EN ISO 1302
KWN 2188113
PART NO. 2293219
REV. NO. 09