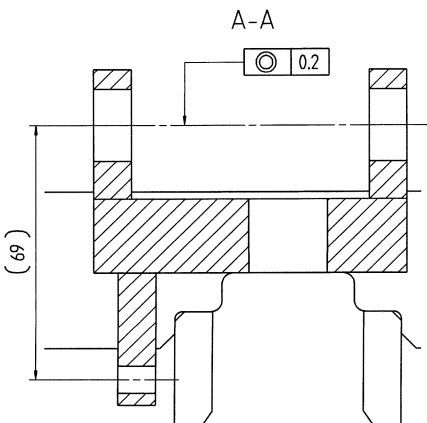
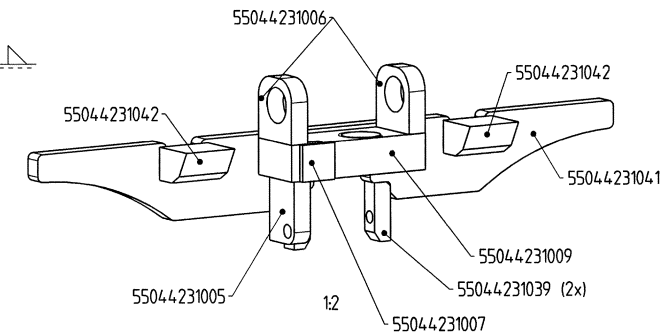
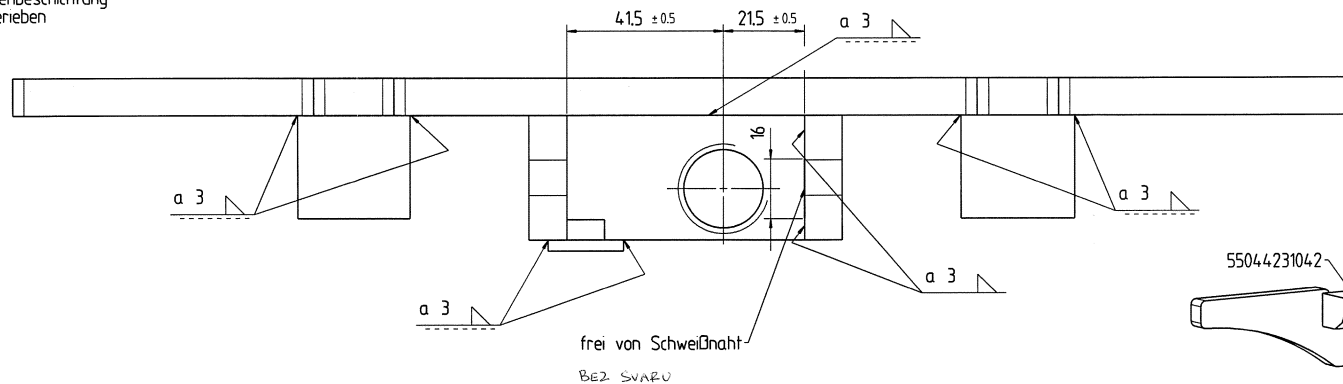
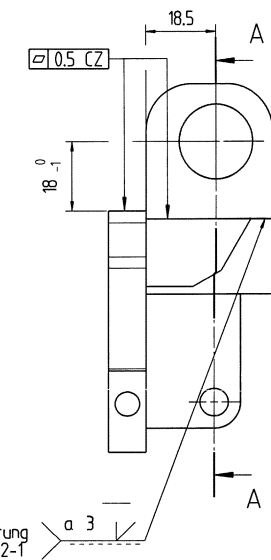
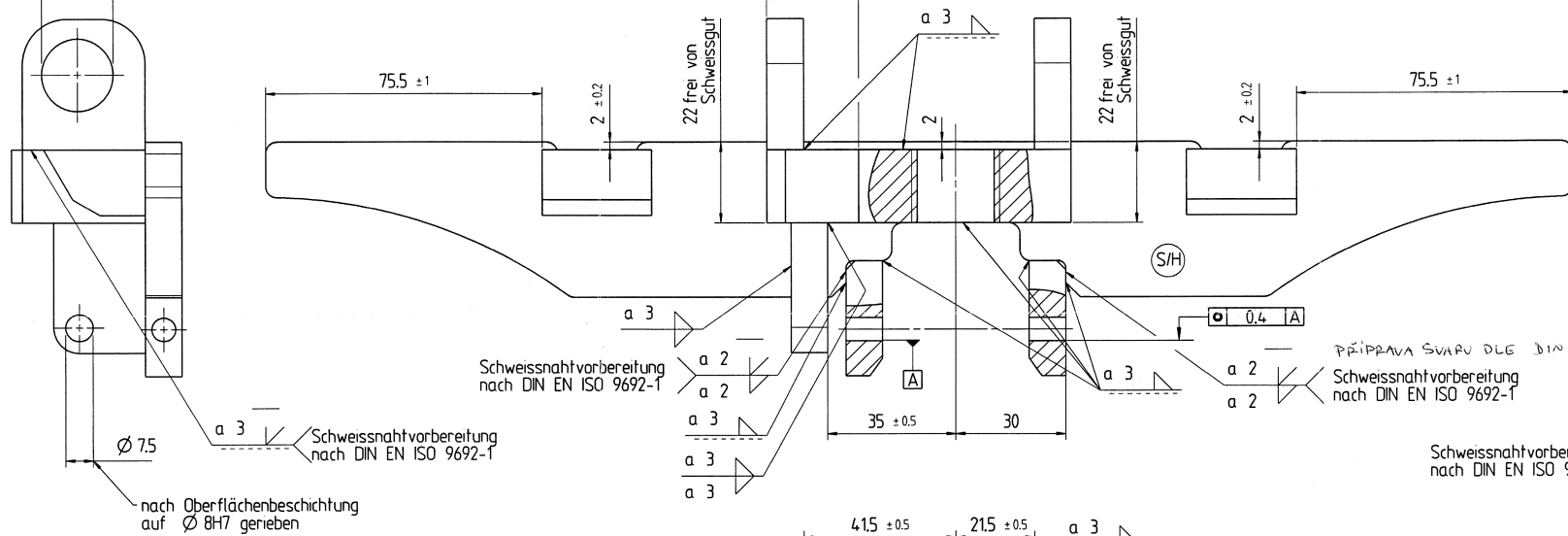


Ø 19.5  
nach Oberflächenbeschichtung  
auf Ø 20H7 gerieben  
PO ÚPRAVĚ DOVŘENO VYSTUŽIT NA Ø 20H7



PŘEKLAD

dne: 24. 07. 2013

PROVEDL/A

MICHAL ŠTĚPÁ

*[Signature]*

Allgemeine Bewertungsgruppe		EN ISO 5817-BCD
Position Stempelfeld für Schweißkennzeichen		(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	

EN 12329-Fe/Zn12/F

20-09-2013  
ARCHIV

NZ 13/00625

Projektionsmethode	1	137561		
Index	Prüfmethode	Änderungsbeschreibung	Änd.-Nr.	Passmaß
Prüfmethode	Hilfsmittel	Werkstoff:		
Datum	Name	Rahtel-Nr.:		
Bearb.	1.1.2012	TKohl		
Geprüft	10.1.2012	TKohl		
Genehm.	24.1.2012	D.Jandke		
Fgepr.	23.1.2012	A.Stroh		
Zeichnungsnummer		55044205702		
Ers.f.		55044205700		
Urspr.		55044205702001		
freigegeben				

A2