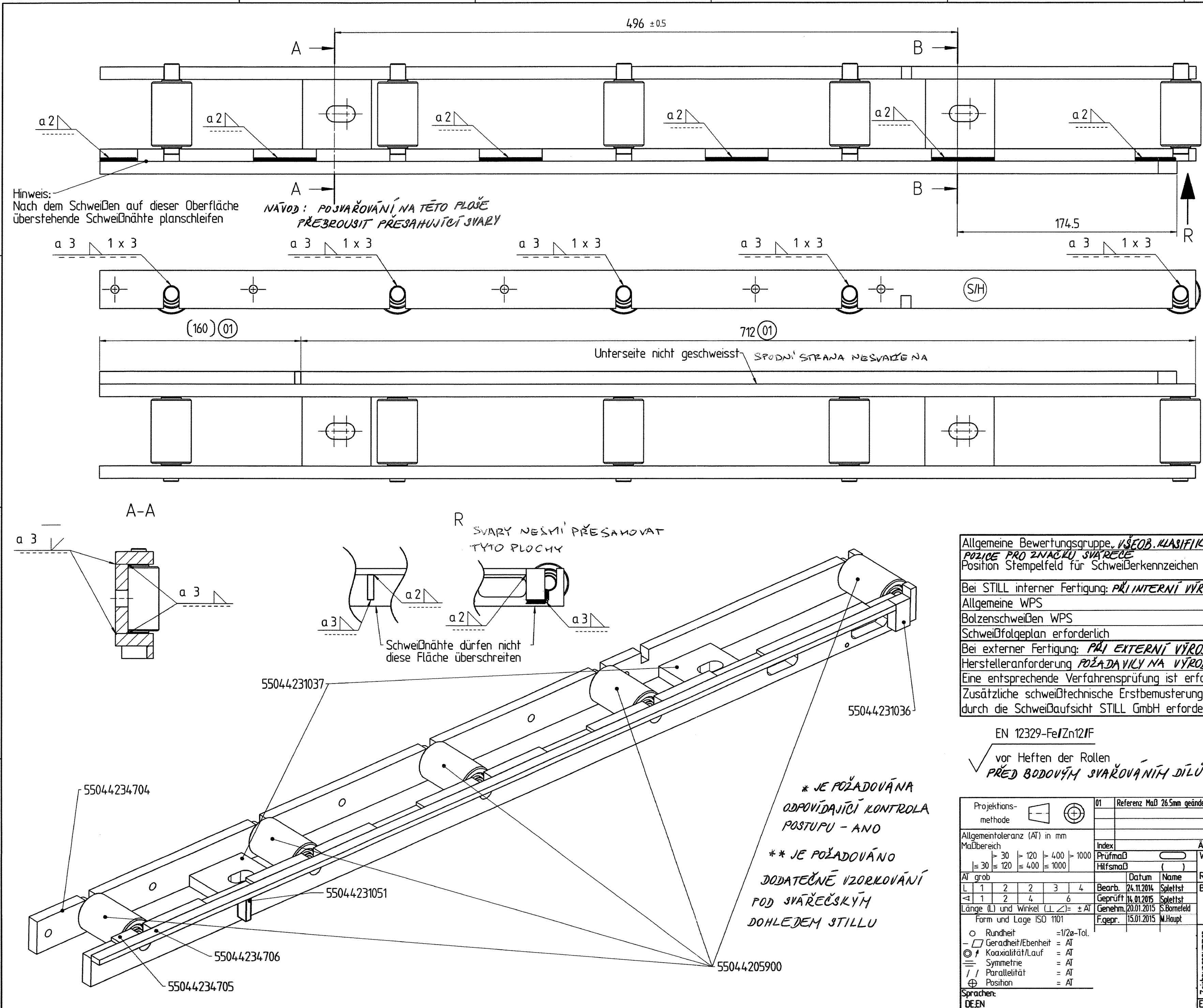
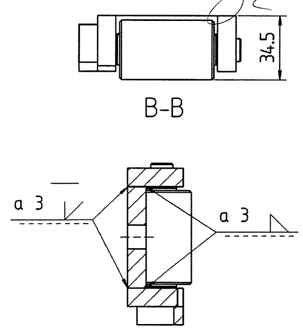


PŘEKLAD

dne: 21 -01- 2015

PROVEDL/A

Michal Smejkal



Allgemeine Bewertungsgruppe. VŠEOB. KLASIFIKACE	EN ISO 5817-C
POZICE PRO ZNAČKU SVÁŘEČE Position Stempelfeld für Schweißerkennzeichen	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 POŽADAVKY NA VÝROBCE	EN ISO 3834-2
Eine entsprechende Verfahrensprüfung ist erforderlich	ja *
Zusätzliche schweißtechnische Erstbemusterung durch die Schweißaufsicht STILL GmbH erforderlich.	ja **

EN 12329-Fe/Zn12/F

vor Heften der Rollen
PŘED BODOVÝM SVAŘOVÁNÍM DÍLŮ ROLLE

28-01-2015
ARCHIV
Nž 15/00086

Projektions-methode

Allgemeintoleranz (AT) in mm

Maßbereich	≤ 30	> 30 ≤ 120	> 120 ≤ 400	> 400 ≤ 1000	> 1000
AT grob					
L	1	2	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	Referenz Maß 26.5mm geändert --> 712mm	T65883		

	Datum	Name
Prüfmaß		
Hilfsmaß	( )	
Bearb.	24.11.2014	Splettst
Geprüft	14.01.2015	Splettst
Genehm.	20.01.2015	S.Bornefeld
F.gepr.	15.01.2015	N.Haupt

Werkstoff:
Rohteil-Nr.:
Benennung: Zsb
Schiene

Gewicht: in kg 6.1
Serie
Maßstab 1:2
Blatt: 1 von: 1

Zeichnungsnummer
/
/
55044200615

Ersf. | Urspr.
freigegeben
1547922/D2D/001/01 A2

55044200615V01DE001