

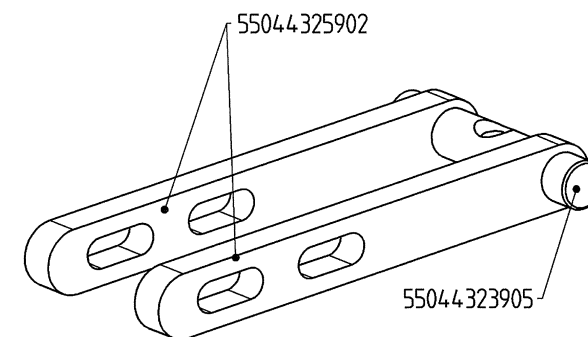
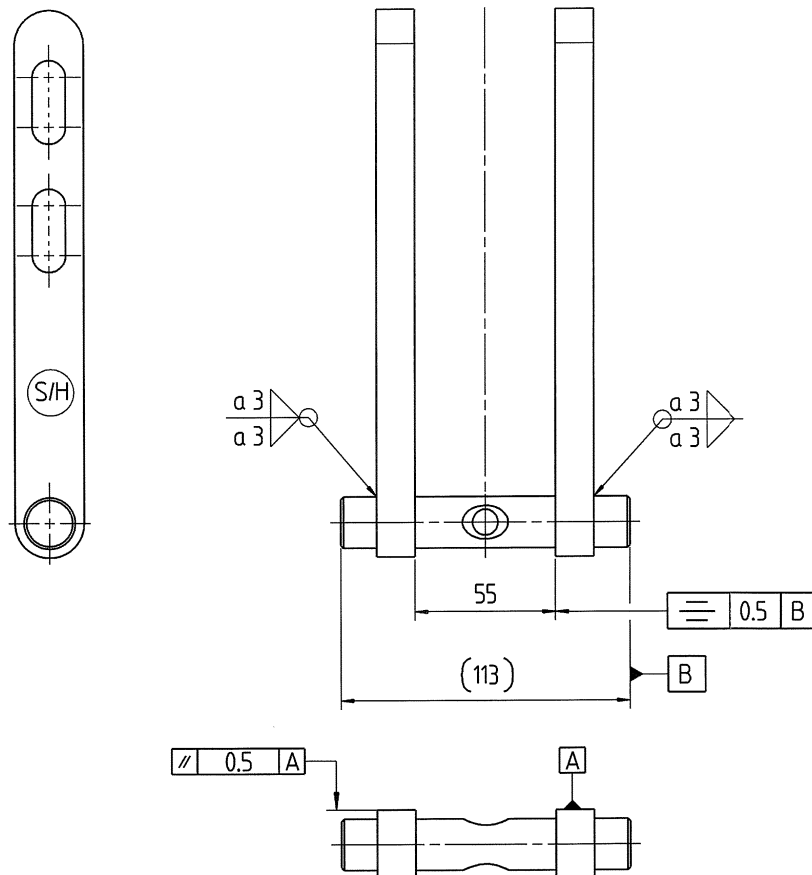
PŘEKLAD

dne: 4. 07. 2014

PROVEDLA

MICHAL STĚJA

[Signature]



10-09-2014
ARCHIV

NZ 14/00921

EN 12329-Fe/Zn12/IF

Allgemeine Bewertungsgruppe	TRIDA VSECH TOLERANCÍ	EN ISO 5817-C
Position Stempelfeld für Schweißerkennzeichen	UMÍSTĚNÍ RAZÍTKA PRO ZNAČKU SVAŘECE	(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		
Herstellieranforderung POŽADAVKY NA VÝROBCE	EN ISO 3834-2	
Eine entsprechende Verfahrensprüfung ist erforderlich	ja AND	
Zusätzliche schweißtechnische Erstbemusterung durch die Schweißaufsicht STILL GmbH erforderlich.	ja AND	

Projektionsmethode	01	Status war Anfrage	T49131		
Allgemeintoleranz (AT) in mm	Index	Änderungsbeschreibung	Änd.-Nr.	Passmaß	Abmaß
Maßbereich	Prüfmaß	Werkstoff:			
≤ 30 > 30 > 120 > 400 > 1000	Hilfsmaß	Rohteil-Nr.:			
AT fein	Datum	Name	Benennung: Zsb		Gewicht: in kg
L 0,2 0,5 0,8 2 4	Bearb. 31.7.2013	Spieß	Führung		1.32
≤ 0,1 0,2 0,4 1 2	Geprüft 5.6.2014	J. Spieß			
Länge (L) und Winkel (L <=) = ± AT	Gehem. 20.6.2014	S. Bornefeld			SERIE
Form und Lage ISO 1101	F.gepr. 19.6.2014	M. Haupt			Maßstab
○ Rundheit = 1/20-Tol.					1:2
□ Geradheit/Ebenheit = AT					Blatt:
⊙ Koaxialität/Lauf = AT					1
⊖ Symmetrie = AT					von:
// Parallelität = AT					1
⊕ Position = AT					
Sprachen: de, en					

JE NUTNÁ ODPOVÍDASÍCI
PROCESNÍ KONTROLA

JE NUTNÉ DODATEČNÉ
VZORKOVÁNÍ ZA SVARČESKÝM
DOZOR FIRMY STILL

genehmigt

55044201702d001

A3