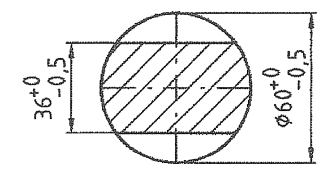
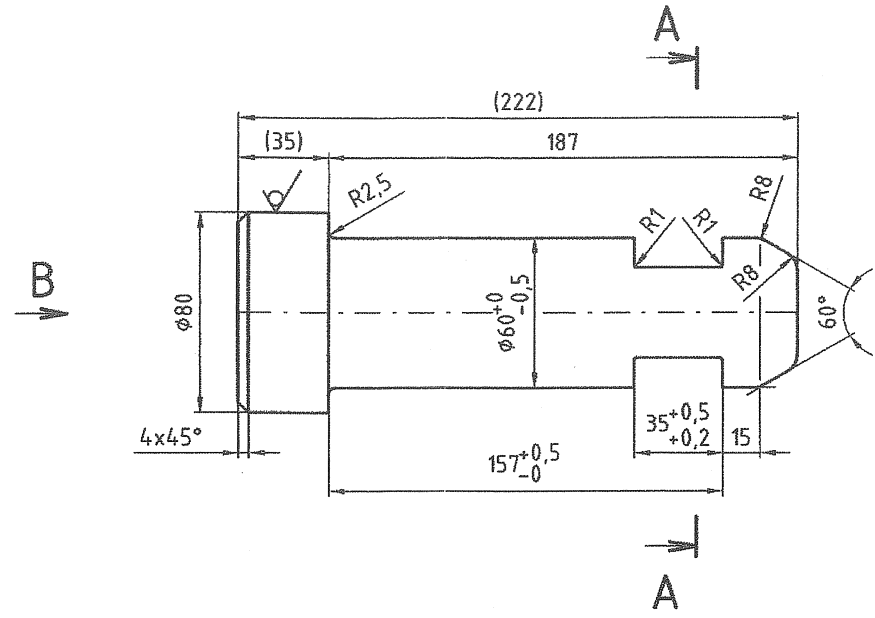
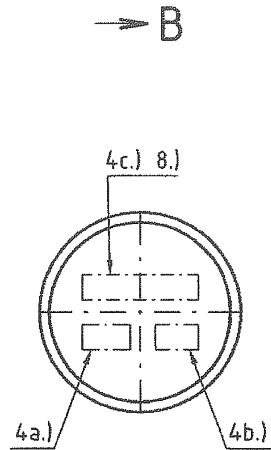
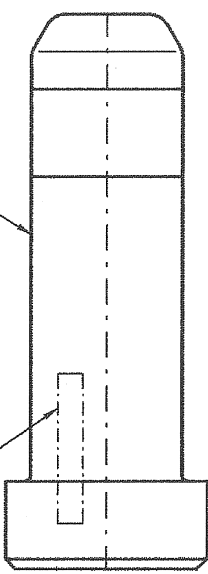


Ra12.5 / (✓)



MIESTO PRE SKUSKU TVRDOSTI HBW
LOCATION FOR HBW HARDNESS TEST
STELLE FÜR HÄRTE PRÜFUNG HBW

MIESTO PRE ODBER SKUSOBNYCH VZORIEK
LOCATION FOR TAKING CHECK SAMPLES
STELLE FÜR ABNAHME DES PROBLEMUSTER



- 9.) TVRDOST V STAVE NORMALIZACNE ZIHANY: 166+199 HBW
HARDNESS IN THE CONDITION OF NORMALISATIONAL ANNEALING:166+199 HBW
FESTIGKEIT IM STAND DES NORMALISIERUNGSGLUHENS:166+199 HBW
- 8.) PRE MATERIALOVU VERZIU B OZNACIT AKOST MATERIALU (c): S355J2+N-
FOR GRADE VERSION B MARK THE STEEL DESIGNATION (c): S355J2+N-
FÜR WERKSTOFF VERSION B ZEICHNEN WERKSTOFF (c): S355J2+N-
- 7.) AK NEVYHOVIE SKUSOBNA VZORKA NIEKTOREJ ZO SKUSOK, OPAKUJE SA SKUSKA
NA DVOJNASOBNOM POCTE ODOBRAZYCH VZORIEK Z INYCH VYKOVKOV TEJ ISTEJ
KONTROLOVANEJ DAVKY.
IF ANY CHECK SAMPLE DOES NOT COMPLY WITH ONE OF THE TESTS, THE TEST MUST BE
REPEATED ON A DOUBLED PIECES OF ANOTHER FORGINGS OF THE SAME CHECK LOT.
WENN DER PROBLEMUSTER NACHKOMMT DER PRÜFUNG NICHT, WIRD DIE PRÜFUNG
VIEDERHOLT AUF ZWEIZAHLEGEN MASS DES PROBLEMUSTERS VON ANDEREN
SCHMIEDESTÜCKEN AUS DEN SELBEN KONTROLIERTEN LOS.
- 6.) POCET SKUSOBNYCH VZORIEK V ZAVISLOSTI NA VELKOSTI PREBERANEJ DAVKY
THE NUMBER OF CHECK SAMPLES DEPENDING ON QUANTITY OF CHECK LOT
PROBLEMUSTERANZAHL IN ABHÄNGIGKEIT DES FERTIGUNGSLOSGRÖSSE

DRUH SKUSKY TYPE OF TEST PRÜFUNGSART	DO 100 ks TO 100 Pcs BIS 100 St	101 - 500 ks 101 - 500 Pcs 101 - 500 St	501 - 1000 ks 501 - 1000 Pcs 501 - 1000 St	NAD 1000 ks OVER 1000 Pcs ÜBER 1000 St
SKUSKA TAHOM TENSILE TESTING ZUGVERSUCH	1	2	3	4
SKUSKA TVRDOSTI HBW HARDNESS TEST HBW HÄRTEPRÜFUNG HBW	1	2	3	4
RAZOVA SKUSKA IMPACT TEST KERBSCHLAGPRÜFUNG	1	2	3	4

- 5.) AKOST VYKOVKU PO TEPELNDM SPRACOVANI DOKLADOVAT SKUSKAMI:
- SKUSKA TAHOM PODLA EN 10002-1
- SKUSKA TVRDOSTI PODLA EN ISO 6506-1
- SKUSKA CHEMICKEHO ZLOZENIA
- RAZOVA SKUSKA V OHYBE PODLA EN 10045-1 (LEN PRE VERZIU B)
THE QUALITY OF THE FORGING AFTER HEAT TREATMENT ATTEST :
- TENSILE TESTING ACCORDING TO EN 10002-1
- BRINELL HARDNESS TEST ACCORDING TO EN ISO 6506-1
- CHEMICAL ANALYSIS
- CHARPY IMPACT TEST ACCORDING TO EN 10045-1 (ONLY FOR VERSION B)
SCHMIEDETEILGÜTE NACH WARMBEHANDLUNG BELEGEN MIT DER PROBEN:
- ZUGVERSUCH NACH EN 10002-1
- HÄRTEPRÜFUNG NACH EN ISO 6506-1
- PRÜFANALYSE DER CHEMISCHEN ZUSAMMENSETZUNG
- KERBSCHLAGPRÜFUNG NACH EN 10045-1 (NUR FÜR VERSION B)
- 4.) FIREMNY ZNAK (a), ROK DODAVKY (b), AKOST MATERIALU (c) - PISMO
VYPUKLE cca 1 mm, VYSKA 10 mm
COMPANY LOGO (a), YEAR OF DELIVERY (b), STEEL DESIGNATION (c)
- cca 1 mm EMBOSSED LETTER, LETTER HEIGHT 10 mm
FIRMENZEICHEN (a), LIEFEJAHR (b), WERKSTOFF (c) - cca 1 mm ERHABEN
ANGEBRACHT, SCHRIFTGRÖSSE 10 mm
- 3.) TEPELNE SPRACOVANIE VYKOVKU: NORMALIZACNE ZIHANIE
HEAT TREATMENT: NORMALIZING
WÄRMEBEHANDLUNG: NORMALISIERT
- 2.) alt.ver.A: S355J2+N, RD 80x222, EN 10060, EN 10025-2, EN 10221-B; NEPLATIA BODY 3-9
GELTEN NICHT PUNKE 3-9; DOES NOT APPLY TO POINTS 3-9
- 1.) VERZIA B: S355J2+N, KV=27J/-40°C DODODNUT
VERSION B: S355J2+N, KV=27J/-40°C BE AGEED
VERSION B: S355J2+N, KV=27J/-40°C BE ABMACHEN

Rozmer VYKOVOK/SCHMIEDEST./FORGING 2.)				
Materiál konečný E335+N; alt.S355J2+N 1.) (11 600.1)		Ind. Peč.	Zmena	Dátum Podpis
Rozmerová norma EN 10243-1-F		Všeobecné tolerancie		Stav povrchu ISO 1302
TDP EN 10025-2, EN 10254		Akosť povrchu		
Mer. jednotky mm		Mierka 1:2		
Mer. jednotky kgf		Mierka 4,9		
AKTUALIZOVANE NORMY A PREKRESLENE DNA 29.03.07		Dokument kontroly EN 10204-3.1		
Meno	Podpis	Meno	Podpis	
Vyvr. Zachara	Podpis	Norm.ref.		
Presk. Grufka	Podpis	Zvr.techn.		
Technol.		Dátum	91.04.15	
Č. postupu		Starý výkres	459.0.807.15.013	
		Název SVOREN PIN BOLZEN		
		Číslo výkresu 459.0.807.15.033		
		Č.p. 05384		List č. 1/1

VŠETKY NEOZNAČENÉ OSTRÉ HRANY MUSIA BYŤ ODIHLENÉ UNLESS OTHERWISE STATED ALL SHARP EDGES ARE TO BE REMOVED		TOLERANCIE PRE METRICKÉ ZÁVITY TOLERANCES ON METRIC THREADS				TOLERANCIE PRE TRUBKOVÉ ZÁVITY TOLERANCES ON TUBE THREADS							
		6H/6g				"B" PODLA ISO 228-1							
MEDZNÉ ODCHYLKY NETOLEROVANÝCH DĹŽKOVÝCH ROZMEROV TOLERANCES OF LENGTH: DIMENSIONS EXCEPT WHERE OTHERWISE STATED													
MENOVITÝ ROZMER NOMINAL SIZE	NAD OVER	0	6	30	120	400	1000	2000	4000	8000	12000	16000	20000
DO TO		6	30	120	400	1000	2000	4000	8000	12000	16000	20000	
PRE OBRÁBANIE MACHINED	ISO 2768-m	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2					
PRE MONTÁŽ FABRICATED	EN ISO 13920-B		±1	±2	±2	±3	±4	±6	±8	±10	±12	±14	±16

Nemerať z výkresu, pokiaľ nie je konštruovaný

Tento výkres, ak došlo k duševným vlastníctvom Tatranagónka a.s. Poprad.
Jeho použitie, rozmnoženie, zverejnenie, a poskytnutie tretej osobe, je možné len s písomným súhlasom vlastníka.