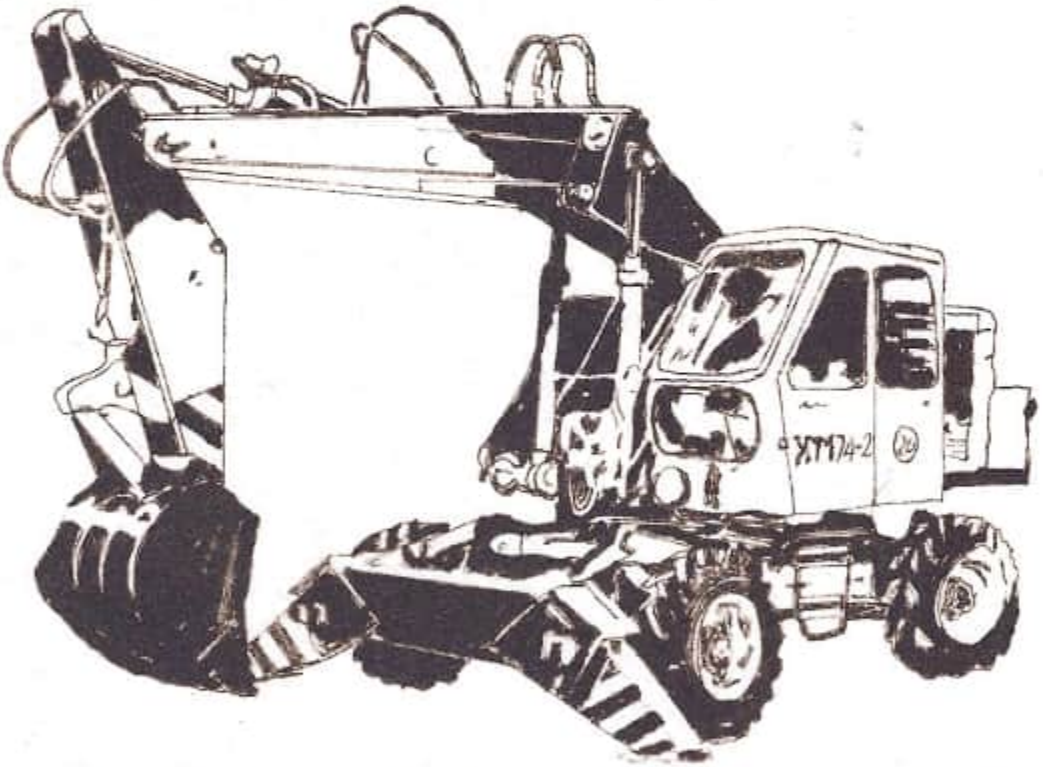
ERZEUGNISGRUPPE 6.9.
-LADER u.MOBILKRANE-
SCHWEISSTECHNISCHE
RICHTLINIE T 174-16/-2
Teil II



Ing.Büro der Erzeugnisgruppe 6.9
beim VEB KfL Haldensleben
Sitz 3240 Haldensleben II
Fernruf: Haldensleben 4172
Telex: 88622

LPG Pflanzenproduktion
„Fortschritt"
9340 Marienberg
Sitz: Wüstenschlette
Zulassungsnummer LFN 26/83

Unterliegt nicht dem
Änderungsdienst

KK-LB	00 K	1 Lstg.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu folgende Menge	6 ME 076	7 Lstg.-Schl. 8 Auftr.-Nr. 9 Ka.-Tr.-Nr. 40760017	
	01 K	10 gültig von 010185	11 LG_{ek}	12 Gegenstands-Nr.		13 dargestellt auf		14	
	02 K	15 Benennung des Gegenstandes							
	03 K	16 gültig bis	17 LG_{wirt}	18 Artkennzeichen		19 Klassifizierungs-Nr.		20 Ausfall	21 t_{VG} 22 Nr. T 24 $LG_{wirtsch.}$
KK-LB	04 A	25 Lstg.-Zeitr.	26 Ka.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.		28 Menge t_{Ge}	29 ME	30 ME Tr.-Mi.	31 32 AA 34 35 36
	05 A	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen		40 Menge t_A	41 ME	42 Menge/R t_A	43 $t_{Ge}/t_A/B_F$ 44 LZ NF 46 Lgr MMB 48 LPZ LF
	06 A	50 Benennung Schw., AS - Folgeblatt							

07 51 52 Beschreibung 53 KWP

Blatt 1

Zur Aufarbeitungstechnologie Blatt 2

Die auf diesem Blatt 1 aufgeführten Arbeitsgänge sind grundsätzlich einzuhalten.

- REINIGUNG

. hat so zu erfolgen, daß eine exakte Schadensaufnahme erfolgen kann Teile müssen frei von Zunder, Rost, Farbe, Öl und Fetten sein

- SCHADENSAUFNAHME

. erfolgt entsprechend der Technologie Risse, Brüche, Verformungen bzw. Verschleißstellen sind zu kennzeichnen

- SCHWEISSAUSFÜHRUNG

. entsprechend der Technologie, Wärme-vor-u. Nachbehandlung unbedingt einhalten
. Werkstück von Schlacke und Spritzer reinigen
. die notwendige mechanische Bearbeitung u. Farbgebung nach der Güteeicherung ist nach den betrieblichen Besonderheiten gesondert festzulegen

- GÜTESICHERUNG

. die Signierung durch den Schweißer u. Gütekontrolleur hat zu erfolgen

Folgende ABAO, ASAO sind zu beachten :

TGL 30270, TGL 30337, TGL 30042, ASAO 900/1, ASAO 303, ASAO 873, ASAO 861

a	b	c	d	e Datum	f Name	g Datum	h Name

575/03 VVFreiberg Ag 307/79 III/15/4 1179 1733/9 100.07/A1235 ZPD-Nr. 950-003

KK-LB	00 K	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME 076	7 Ltg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr. 40760017 AK
	01 K	10 gültig von 010185	11 LG ob	12 Gegenstands-Nr. 513102449		13 dargestellt auf 1201 00041 0		14
	02 K	15 Benennung des Gegenstandes ETI Bremsbacke Mobilkran T 174						
	03 K	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen		19 Klassifizierungs-Nr.	20 Anstoß	21 tVO exF Nr. 1 / 24 LG wirtsch. 50
KK-LB	04 A	25 Ltg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr. 01 00 02 00		28 Mengt t_{10} 29 ME 319	30 ME Tr. ME 31 0	32 NA 3 / 34 1 / 35 / 36
	05 A	37 Kostenart	38 AG-Nr. 0010	39 Artkennzeichen 11 159		40 Mengt t_S 41 ME 13,0	42 Mengt t_A 40,0 / 43 t_M, t_N, t_F 820,0	44 LZ / VF / 46 lg. 5 / MMB 0 / 48 LFZ 1,02 / LF 03
	06 A	50 Benennung KGL aufkleben - Belag-						

07 51 | 52 Beschreibung | 53 VWP

Grundwerkstoff: St 38 u-2

08 Schadensaufnahme: Bruch | Risse | Verschleiß x

Verschrottungsgrenzmaß:

09 Teilevorbereitung

10 mechanische Vorbereitung: 1.Entfernung d.alten Belages, 350°C erwärmen,Schmiedezang u.-feuer/2.Klebefl.säubern, Schleifmasch. m.rot.Drahtbürste

11 Grobentfettung: u. Auftauchen

Feinentfettung: Klebefläche muß fettfrei sein, Entfettungsbad m.Perchlor-Äthylen

12 Oberflächenbehandlung:

Kleb- und Laminierharze: Plastaphenal E

13 Härter: Mischungsverh.: Füllstoffe:

Verstärkungsmaterial:

14 Wärmevorbehandlung:

Verarbeitungstechnologie: 1.Bremsbacke u.Belag m.Plastaphenal E einstreichen und

15 eingestrichene Fläche auftrocknen lassen.(20°C, 30 min, Trocknungsraum, Pinsel, Behälter,Ablage,Klebemasse,Plastaphenal E)

16 2.Bremsbacke u.Belag in Vorrichtung spannen u.aushärten lassen, (innerhalb von 70 min auf 165°C erwärmen 20 min Temp.halten

17 Anpreßdruck: 10kp cm², (Trockenofen RE 100-1,Spannvorrichtung, Asbesthandschuhe, AS - Bekleidung

18 3.Abkühlen d.Bremsbacke bis zum Erkalten,Temp.:20°C,Trockenraum, Ablage

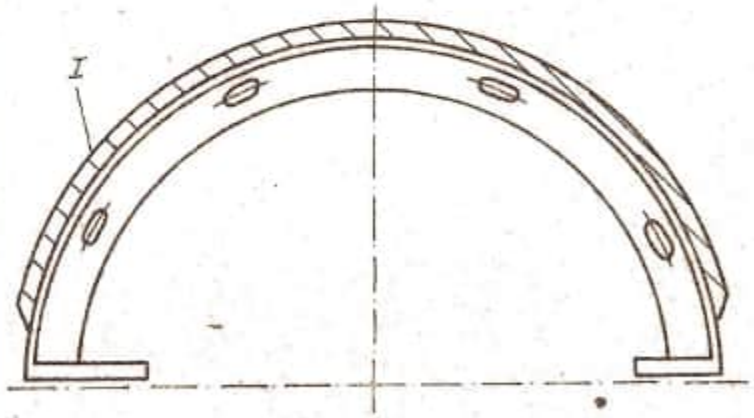
Aushärten: Wärmenachbehandlung:

19 Nachbearbeitung: Anfasen d.Seiten u.Belagenden u.verschleifen d.Seiten (Schleifmaschine)

Beachte AS BAD: TGL 36425, TGL 22310, TGL 30042, TGL 30582, TGL 200-0625, ~~Entwurf ASAO 726 b~~ TGL 36425

20 Perspektivzeichnung:

21



22 23 24 25 26 27 28 29

30 Gütesicherung: Kontrolle d.Klebestelle auf Äußeres Aussehen, Prüfstufe II, Kontrollstempel, Hammer

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Erarbeitung	Erarbeiter	
18.12.84			Wolff	3/5

KK-LB	00 K	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME 0/6	7 Ltg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr. 40760017	AK
	01 K	10 gültig von 010185	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr. 5131085001		13 dargestellt auf		14	

02 K — 15 Benennung des Gegenstandes: **MTI Rahmen Mobilkran T 174/1** — Schweißtechnologie/-auftrag

03 K	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tVC	erP	Nr. T. 1	24 LG wirtsch. 5

KK-LB	04	25 Ltg.-Zeitr.	26 Kp.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr. 60 87 00 00	28 Hmpr. t16 Nst.	29 ME 319	30 ME Tr.-Mi.	31 0	32	NA 3	34 1	35	36
	05	37 Kostenart	38 AG-Nr. 0010	39 Artkennzeichen 8174 1011 0001	40 Hmpr. t 1 5 46,0	41 ME	42 Hmpr/E. t2 30,0	43 tpe. t24 Bt 260,0	44 LZ	VF	46 tp. 5	MMB 0	48 LPZ 1,02	LT 03

06 — 50 Benennung: **Schw. schweißen**

07 — 51 — 52 Beschreibung: **St38b-2** — 53 VWP

Grundwerkstoff: **St38hb-2, St38u-2** Chemische Analyse:

08 Schadensaufnahme:

Verformung	Bruch	Riss	Verschleiß
x		x	x

09 Verschrottungsgrenzmaß:

10 Nahtvorbereitung: **Entzundern, Entfetten, Entrosten, Restfarbbeseitigung Schweißnaht metallisch blank**

Einschweißteil: Kaufteil EIBNR. Anfertigung:

11 Schweißverfahren: **E-MAG** Ausführungsklasse: **II B** Prüfung: **E-BIb, MAG-BIb**

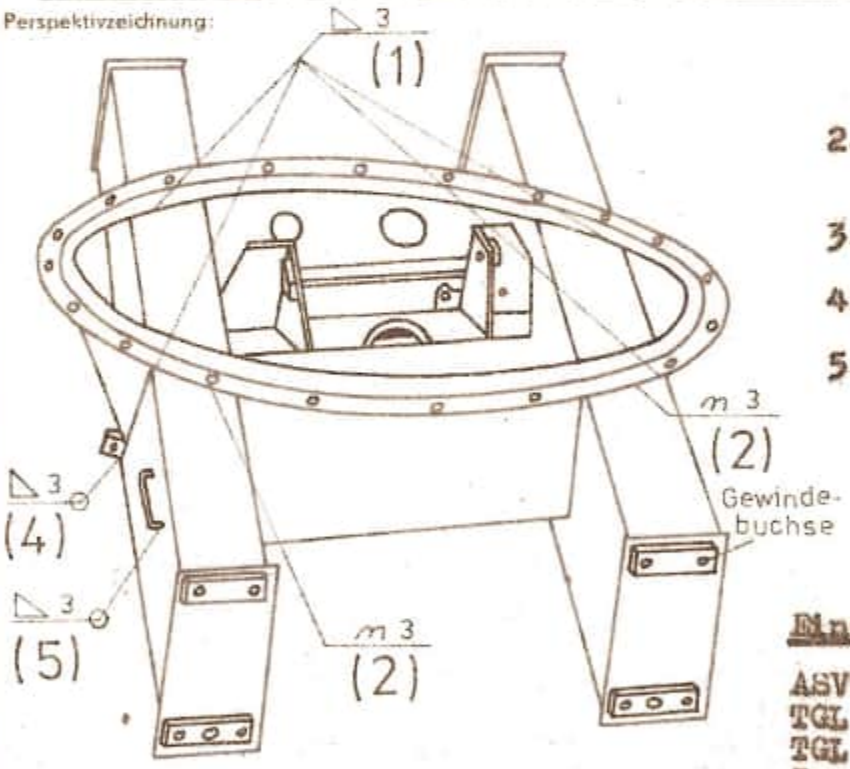
Zusatzwerkstoff (Typ, Ø): **E434 RR(B) 22Ø 3,25mm, 10MnSi8 Ø1,2mm** Schweißnahtdicke: **3 mm**

12 Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!

Wärmevorbehandlung: –

13 Wärmenachbehandlung: –

14 Perspektivzeichnung:



Schweißfolge/Arbeitsfolge

1. Profilöffnungen schweißen und beschleifen 4 Stück
2. Verschleißstellen Längsträger rechts u. links auftragsschweißen (2Stück)
3. Verschleißstellen schleifen
4. Bügel für Tritt richten bzw. neu anschweißen
5. Haken für Vorlegeklötze richten u. anschweißen.

Einzuhaltende GAB-Bestimmung

ASVO, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1, TGL 30270/01-03, TGL 30101, TGL 30102, TGL 30104, TGL 30042, TGL 30245/02,03, TGL 30535/01,02

Gütesicherung: **Schweißgütekontrolleur nach TGL 14905**

Kontrolle der Nahtvorbereitung:

Endkontrolle - Prüfverfahren: **Sichtprüfung** Prüfumfang: **II 50 %**

Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!

Schweißtechnisch geprüft	(Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter:		
15.11.84	Rudolph Kontrolleur Fachschweißer				Wolff		3/8

KK-LB	00 K	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME 076	7 Lstg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr. 40760017	AK
	01 K	10 gültig von 01.01.85	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr. 5131085001		13 dargestellt auf		14	
	02 K	15 Benennung des Gegenstandes Rahmen Mobilkran T 174						Schweißtechnologie/-auftrag	
	03 K	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen		19 Klassifizierungs-Nr.		20 Ausfall / 21 tVG / exP / Nr.T. / 24 LG wirtsch. 5	

KK-LB														
	04	25 Lstg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr. 60 87 00 00	28 Menge	29 ME 319	30 ME Fr./Mi	31 0	32	NA 3	34 1	35	36	
	05	37 Kostenart	38 AG-Nr. 0020	39 Artkennzeichen 8174 101 10001	40 Menge 230	41 ME	42 Mengen 30,0	43 145,0	44 LZ	VF	46	MMB 0	48 LPZ 1,02	LF

06 50 Benennung

Verschweißen der Zapfen für Vorderachshalterung +Gewindebuchse verschw

07 51 52 Beschreibung 53 VWP

Grundwerkstoff: St 38 b-2 Chemische Analyse:

08 Schadensaufnahme:

Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß
	x		x

09 Verschrottungsgrenzmaß:

Nahtvorbereitung: Brennschneiden der Pratze, Brennschnittgüte 2, Brenn

10 schnittstellen beschleifen, Kehlnahtvorbereitung

Einschweißteil: Kaufteil ETBNR Anfertigung:

11 Schweißverfahren: E MAG Ausführungsklasse: II B Prüfung: E, MAG-BIb

Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) E 43 4 RR(B)22Ø3,25,10Mn81 8Ø1,2mm Schweißnahtdicke: 4 mm

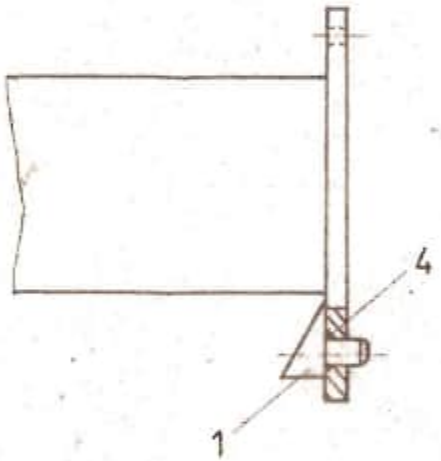
12 Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!

Wärmevorbehandlung: –

13 Wärmenachbehandlung: –

14 Perspektivzeichnung:

Schweißfolge/Arbeitsfolge

15 

16 1. Brennschneiden der Pratze
2. Brennschnittstellen für Zapfen beschleifen

17 3. Anschlußstelle für Zapfen beschleifen

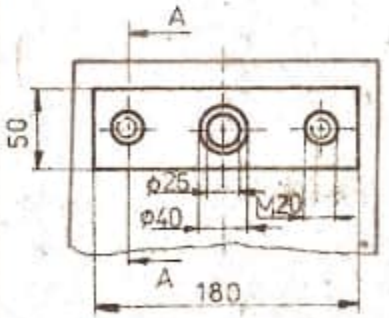
18 4. Zapfen verschweißen

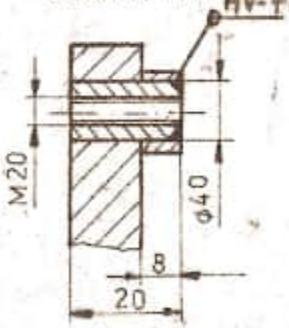
19 5. Gewindebohrungen M 20 auf Ø 40 mm aufbohren

20 6. Gewindebuchse einsetzen und heften

21 7. Gewindebuchse verschweißen.

22 Schnitt A-A

23 

24 

25

26

27

28

29 Güteslcherung: Schweißgütekontrolleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung nach TGL 14905

30 Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüf[illegible] Prüfumfang: 100%

Technologie gilt nur in Verbindung mit Anfa[illegible]hweißtechnologie/-auftrag!

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unte[illegible]t Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	
19.12.84 Rüfak Halpischweißing.				Wolff	4/8

AU 1

KK-LB	00 K	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME 076	7 Lstg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr. 40760017	AK
	01 K	10 gültig von 010185	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr. 5131085042		13 dargestellt auf 120000737/03		14	
	02 K	15 Benennung des Gegenstandes ETI Mitnehmer Mobilkran T 174 II Aufarbeitungsstufe							
	03 K	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen		19 Klassifizierungs-Nr.	20 Austall	21 tVG exF Nr.T. 1	24 LG wirtsch. 20

KK-LB	04 A	25 Lstg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr. 01 00 02 00	28 Menge t LG ges.	29 ME 319	30 ME Tr. Mi. 0	31	32	NA 3	34 1	35	36
	05 A	37 Kostenart	38 AG-Nr. 0030	39 Artkennzeichen 8174 1020 0110	40 Menge t 1 S 4,0	41 ME	42 Menge/Z. t 40,0	43 t M. t N. B F 120,0	44 LZ	VF	46 Lg. 5	MMB 0	48 LPZ 1,02 LF 05
	06 A	50 Benennung KGL Verschleißstellen aufplasten											

07 51 | 52 Beschreibung | 53 VWP

Grundwerkstoff: C 45

08 Schadensaufnahme:

09 Verschrottungsgrenzmaß:

Bruch	Risse	Verschleiß
		x

Teilevorbereitung

10 mechanische Vorbereitung: Auftragsfläche muß fettfrei sein

11 Grobentfettung:

Feinentfettung: Entfettungsbad kpl.Waschpinsel,Gummiband.,Reinigungsm., Perchloräthylen

12 Oberflächenbehandlung:

Kleb- und Laminierharze: EG 34

13 Härter: 3 Mischungsverh.: 100,+10,+20,+10,+5 Füllstoffe: Rizinus,Graphit, Talkum, Mo S_2

Verstärkungsmaterial:

14 Wärmevorbehandlung:

Verarbeitungstechnologie: 1.Gießring m.Montanwachslösung einstr.:Montanw.l.:1

15 Masseteil Montanwachs+100 Mt.Tetrachlorkohlenstoff auf 70°C - 100°C erhitzen, 2. Mischen d.Klebstoffkomponenten:1 Mischstufe:Füllstoffe

16 bei ca 40°C-50°C zusetzen(100 Mt EG 34,+20Mt Graphit,+10 Mt Talkum, +5 Mt MoS_2 bis 1200°C erhitzen u.gut umrühren)+10 Mt Rizinus)

17 2.Mischstufe: Entst.Mischung, Härter 3 zugeben, MV 100:11,Ausgießen d.Bohrung, Lufteinschluß durch gleichbleibenden Gießstrom vermeiden,

18 Aushärten des Gießharzes

Aushärten: 24 h u. 20°C Wärmenachbehandlung:

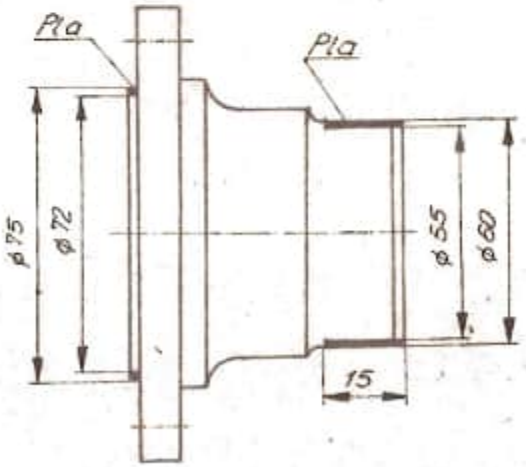
19 Nachbearbeitung: Gießring entfernen, erfolgt durch drehen (schlichten)

Beachte AS BAD: ASVO, 6 DB zur ASVO, TGL 36425, TGL 22310, TGL 30042, TGL

20 30582, TGL 200-0625, Entwurf ASAO 726 b

Perspektivzeichnung:

21



Gütesicherung: Kontrolle besonders auf Äußeres Aussehen u.Lunker, Prüfstufe

II (50 %) Kontrollstempel an Stirnseite anbringen

Schweißtechnisch geprüft (Datum)	Abnahmeorgan	Erarbeitung	Erarbeiter	
19.12.84 Kung			Wolff	5/8
Hauptabteilung				

KK-LB	00 K	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME 076	7 Lstg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr. 40760017	AK
	01 K	10 gültig von 010185	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr. 5131085268		13 dargestellt auf		14	
	02 K	15 Benennung des Gegenstandes: ETI Triebachse, hinten Mobilkran T 174/1 Schweißtechnologie/-auftrag							
	03 K	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen		19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 t_{VG} / t_{AP}	Nr. T. 1 / 24 LG wirtsch. 5

KK-LB	04 A	25 Lstg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-AP-Nr. 60 87 00 00	28 Menge E_{10}	29 ME 319	30 ME Tr.-Mi	31 0	32	NA 3	34 1	35	36
	05 A	37 Kostenort	38 AG-Nr. 0010	39 Artkennzeichen	40 Menge t_S 160,0	41 ME	42 Menge t_A 60,0	43 t_M, t_N, B_F	44 LZ	VF	46 t_{Sp} 5	MMB 0	48 LPZ 1,02 / LF

05 A 50 Benennung: Schw. schweißen

07 51 | 52 Beschreibung | 53 VWP

Grundwerkstoff: St 38 b - 2 Chemische Analyse:

08 Schadensaufnahme:

Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß
x		x	

09 Verschrottungsgrenzmaß:

Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Entrosten, Restfarbbeseitigung

10 Einschweißteil: Kaufteil ETBNR Anfertigung: 400x170x5 u.Zughaken

11 Schweißverfahren: E, MAG Ausführungsklasse: II B Prüfung: E-BIb, Bl.23

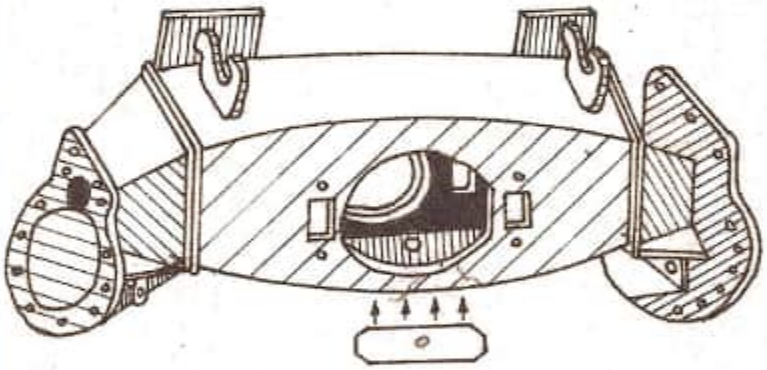
Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) E 434 B 11020 (H)Ø3,25 mm10MnSi 8 Schweißnahtdicke: Δ4 mm

12 Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen! Ø 1,2 mm

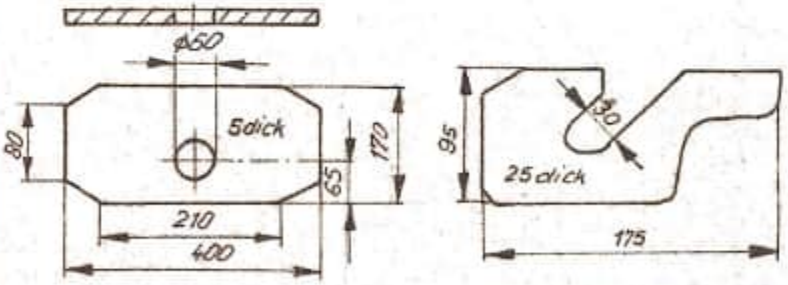
Wärmevorbehandlung: -

13 Wärmenachbehandlung: -

14 Perspektivzeichnung:



Verstärkungsblech St38u-2 Zughaken



Schweißfolge/Arbeitsfolge

1. Zughaken richten
2. Halter für Rückstrahler richten
3. Randteile der Bleche richten
4. Steg zwischen Öffnung für Differentialgetriebe und Deckel schweißen
5. Halter für Rückstrahler abbrennen
6. Halter für Rückstrahler - Brücke schweißen
7. Anschweißteile bohren Ø 60 mm
8. Anschweißteil heften
9. Zughaken abbrennen
10. Anschweißteil verschweißen
11. Zughaken heften
12. Zughaken verschweißen
13. Gewinde M 8 nachschneiden

Einzuhalt.GAB - Bestimmungen

ASVO, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1, TGL 30270/01-03, TGL 30245/02,03, TGL 30535/01,02 TGL 30101, TGL 30102

Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung Prüfumfang: II 50 %

Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter		
18.11.84 Ruhe				Wolff		3/5

AU 1

KK-LB	00 K	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME 076	7 Lstg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr. 40760017	AK
	01 K	10 gültig von 010185	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr. 5131085516		13 dargestellt auf		14	
	02 K	15 Benennung des Gegenstandes ETI Bremsbacke Mobilkran T 174							
	03 K	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen		19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tVG / exF / Nr.T. 1	24 LG wirtsch 250
KK-LB	04 A	25 Lstg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr. 01 100 102 00		28 Menge LG wirt. / 29 ME 319	30 ME.Tr.-ML 0	31 / 32 / NA 3 / 34 1 / 35 / 36	
	05 A	37 Kostenart	38 AG-Nr. 0010	39 Artkennzeichen 8174 1034 400		40 Menge t s 15,0 / 41 ME	42 Menge t h 40,0	43 Lohn t h R/F 3790,0 / 44 LZ / VF / 46 Lp. 5 / MMB 0 / 48 LPZ 1,02 / LF	03
	06 A	50 Benennung KGL Belag aufkleben							

07 51 | 52 Beschreibung | 53 VWP

Grundwerkstoff: St 38 u - 2

08 Schadensaufnahme:

09 Verschrottungsgrenzmaß:

Bruch	Risse	Verschleiß
		X

Teilevorbereitung

10 mechanische Vorbereitung: 1.Entfernen d.alten Belages,350°C,Schmiedefeuer u.-zange
2.Klebefläche säubern u.aufrauhen, Schleifmaschine

11 Grobentfettung: mit rotierender Drahtbürste /erwärmen

Feinentfettung: Klebefläche fettfrei halten,Entfettungsbad m.Perchlor-

12 Oberflächenbehandlung: äthylen

Kleb- und Laminierharze: Plastaphenal E

13 Härter: Mischungsverh.: Füllstoffe:

Verstärkungsmaterial:

14 Wärmevorbehandlung:

Verarbeitungstechnologie: 1.Bremsbacke u.Belag m.Plastaphenal E einstreichen und

15 eingestrichene Flächen auftrocknen lassen.
(20°C, 30 min Trockenraum, Pinsel, Behälter, Ablage, Klebemasse)

16 2.Bremsbacke u.Belag in Vorrichtung spannen u.aushärten lassen
(innerhalb von 70 min auf 165°C erwärmen, 20 min. Temperatur halten

17 Anpreßdruck : 10 kpcm^{-2}, Trockenofen RZ 100-1, Spannvorrichtung
Asbesthandschuhe , AS-Bekleidung).

18 3.Abkühlen der Bremsbacke bis zum erkalten, 20°C, Trockenraum,Ablage

Aushärten: Wärmenachbehandlung:

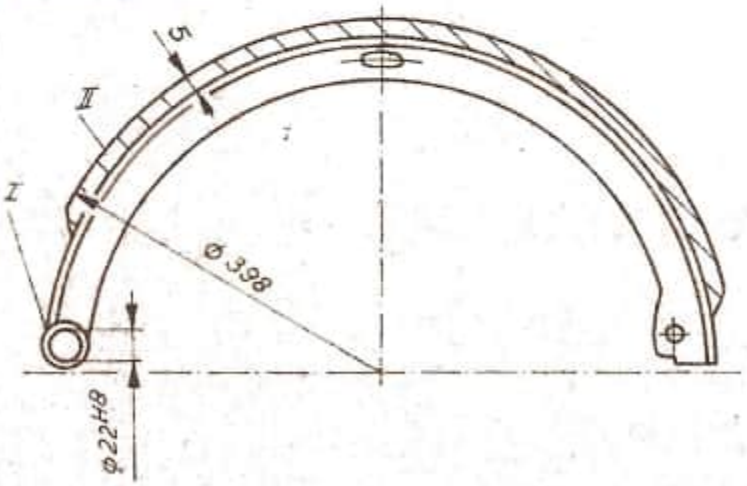
19 Nachbearbeitung: Anfasen d.Seiten u.Belegenden u.verschleifen d.Seiten

Beachte AS BAD: TGL 36425, TGL 22310, TGL 30042, TGL (Schleifmaschine)

20 30582, TGL 200-0625, ~~Entwurf ASAO 726 h~~ TGL 36425

Perspektivzeichnung:

21



22 23 24 25 26 27 28

29 Gütesicherung: Kontrolle der Klebestellen auf Äußeres Aussehen PrüfstufeIII

30 Kontrollstempel, Hammer

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan		Erarbeitung	Erarbeiter		
Plast.				Wolff		3/5
18.12.84	H-Plasting					

LT 528/1 Vordruckbetrieb Demos Osterwieck ZPD-Nr. 950 003 4181 Ag 305/82 V-3-2 O 1405

Arbeitsunterweisung 1 - Plasttechnik

KK-LB	00 K	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME 076	7 Lstg.-Schl. 8 Auftr.-Nr. 9 Ko.-Tr.-Nr. 40760017	RK
	01 K	10 gültig von 010185	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr. 513108557		13 dargestellt auf 120015860		14 Variante II	
	02 K	15 Benennung des Gegenstandes ETI Welle Mobilkran T 174/1						Schweißtechnologie/-auftrag	
	03 K	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen		19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tVO / exP / Nr.T 1	24 LG wirtsch. 20

KK-LB	04 A	25 Lstg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr. 62 87 10 00	28 Menge Lü net.	29 ME 319	30 ME Tr.-Mi	31 0	32	NA 3	34 1	35	36
	05 A	37 Kostenart	38 AG-Nr. 0010	39 Artkennzeichen	40 Menge f. t. s. 8,0	41 ME	42 Hauptzeit h 30,0	43 Mn Tn Bf 190,0	44 LZ	VF	46 Lgr. 5	MMB 0	48 LPZ 1,02	LF 03

06 A 50 Benennung: Schw. AS - auftragsschweißen

07 51 | 52 Beschreibung: Verg.auf 85+5 kp/mm² | 53 VWF

Grundwerkstoff: 42 Cr.Mo 4 TGL7970 Chemische Analyse:

08 Schadensaufnahme: Verformung | Bruch | Riss | Verschleiß X

Verschrottungsgrenzmaß:

09 Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Entrosten, Restfarbbeseitigung Schweißnaht metallisch blank

10 Einschweißteil: Knufteil ETBNR Anfertigung:

11 Schweißverfahren: MAG Ausführungsklasse: II B Prüfung: MAG-BIb, Bl. 25

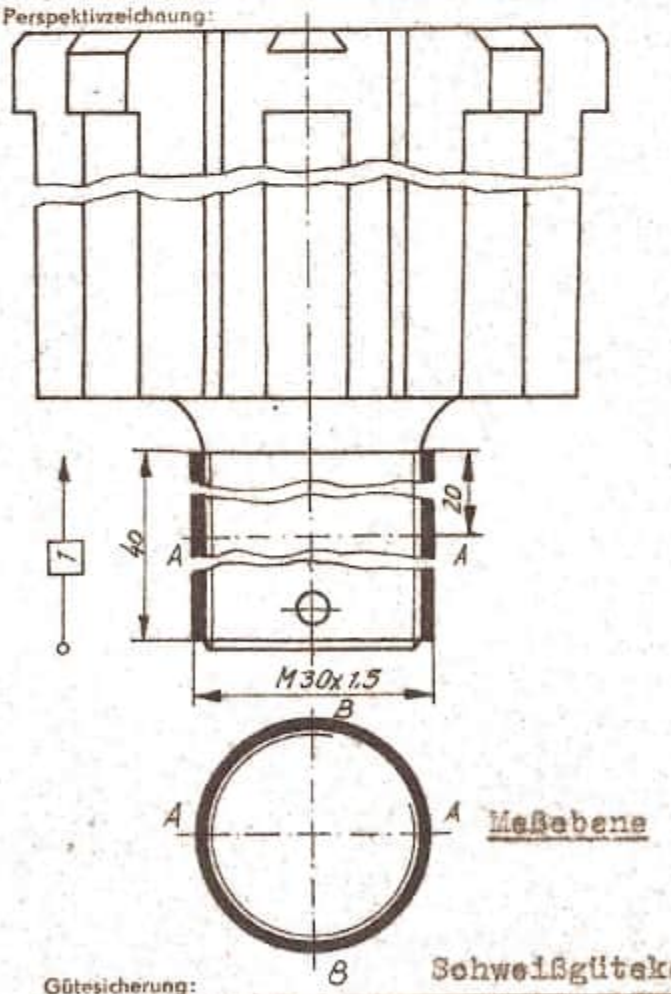
Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) 10 MnSi 8 Ø 1,2 mm Schweißnahtdicke: 3 mm

12 Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!

Wärmevorbehandlung: 350°C Glühofen, Termofix Schmelzkörper, Haltevorrichtg.

13 Wärmenachbehandlung: ~~950°C Normalglühen- Abkühlen bis 600°C an ruhender Luft, unter 600°C - Wärmepalette~~

14 Perspektivzeichnung:



Schweißfolge/Arbeitsfolge

1. Welle vorwärmen
2. Gewindezapfen- Länge 40 mm auftragsschweißen
3. Kontrolle der Schweißausführung und Abzeichnung durch Stempel
4. Gütekontrolle

Rundteilschweißvorrichtung
MAG- Schweißgerät kpl.
Filter 11,
Flachzange, Drahtbürste,
AS - Bekleidung

Einzuhaltende GAB - Bestimmungen

ASVO, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1, TGL 30270/01-03, TGL 30245/02,03 TGL 30535/01,02, TGL 30101, TGL 30102, TGL 30104, TGL 30042

Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung Prüfumfang: Prüfstufe II (50 %)

Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter		
13.12.84 Ruhe Hauptschweißing.				Wolff		4/8

KK-LB	00 K	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME 076	7 Lstg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr 40760017	AK
	01 K	10 gültig von 010185	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr. 5131085573		13 dargestellt auf		14	
	02 K	15 Benennung des Gegenstandes ETI Nabe Mobilkran T 174						Schweißtechnologie/-auftrag	
	03 K	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen		19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tVO exP Nr.T 1	24 LG wirtsch. 30
KK-LB	04 A	25 Lstg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-AP-Nr. 62 87 10 00		28 Menge	29 ME 319	30 ME Tr./Mi	31 0 / 32 / NA 3 / 34 1 / 35 / 36
	05 A	37 Kostenart	38 AG-Nr. 0010	39 Artkennzeichen 8174 1034 0620		40 Menge 8,0	41 ME	42 Menge/E. 45,0	43 tvo 28,0 / 44 LZ / VF / 46 tg 5 / MMB 0 / 48 LPZ 1,02 / LF 0
	06 A	50 Benennung Schw. schweißen							

07 51 | 52 Beschreibung | 53 VWP

Grundwerkstoff: St 50 N/GS-45.1 Chemische Analyse:

08 Schadensaufnahme:

Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß
			x

09 Verschrottungsgrenzmaß:

Nahtvorbereitung: Reinigen, Entfetten, Entrosten, Entzundern

10

Einschweißteil: Kaufteil EIBNR Anfertigung:

11 Schweißverfahren: MAG Ausführungsklasse: II B Prüfung: MAG - BIb

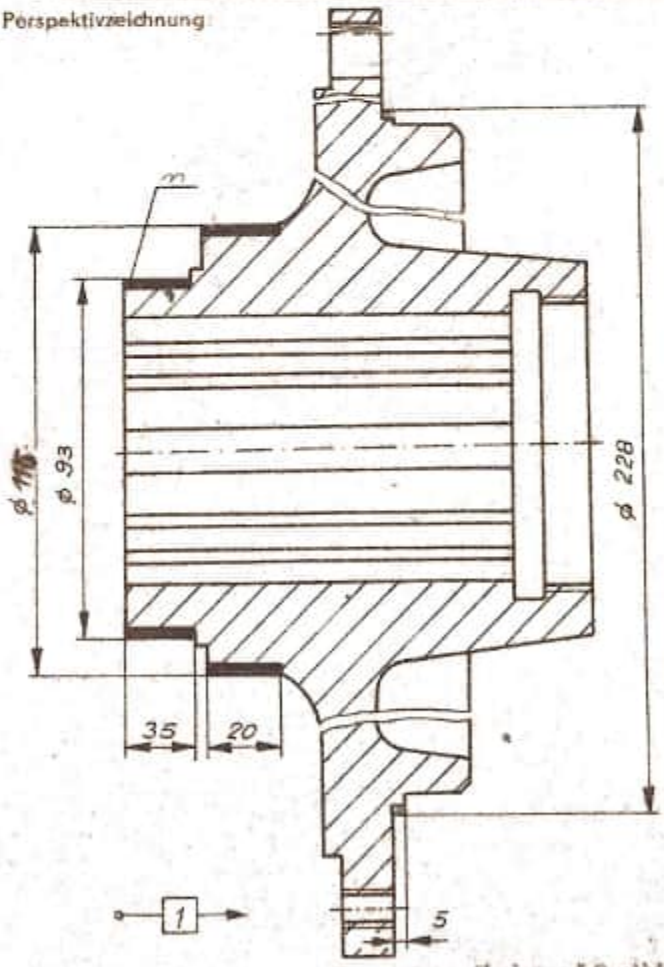
Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) 10 Mn Si 8 Ø 1,2 mm Schweißnahtdicke: 3 mm

12 Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!

Wärmevorbehandlung: auf 250 - 300°C (Glühofen Thermofix - Schmelzkörper)

13 Wärmenachbehandlung: Nabe in Wärmepalette ablegen

14 Perspektivzeichnung:



Schweißfolge/Arbeitsfolge

1. Nabe vorwärmen Glühofen Schmiedezange
2. Lagersitz Ø 90 auftragschweißen, Länge: 34,8 mm
3. Gütekontrolle laut Bl. 1 Rundteilschweißvorrichtung kpl. Filter 11, Schmiedezange, Silikonspray 50, AS - Bekleidung

Variante II (bei geringem Verschleiß)
- Lagersitz aufkordeln

Einzuhaltende GAB-Bestimmung.

ASVO, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1, TGL 30270/01-03, TGL 30101, TGL 30102, TGL 30104, TGL 30042, TGL 30535/01,02, TGL 30245/02, 03

29 Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur nach TGL 14905

Kontrolle der Nahtvorbereitung:

30 Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung Prüfumfang: 50 %

Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	
17.12.84 Ruhe Hauptschweißing.				Wolff	4/12

AU 1

KK-LB	00 K	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME 076	7 Lstg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr. 40760017	AK
	01 K	10 gültig von 010185	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr. 5131085573		13 dargestellt auf 120001600/01		14 Variante II	
	02 K	15 Benennung des Gegenstandes ETI Nabe Mobilkran T 174							
	03 K	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen		19 Klassifizierungs-Nr.		zu Ausfall / 21 tVG / exF / Nr.T. 1 / 24 LG wirtsch. 30	
KK-LB	04 A	25 Lstg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr. 01 00 02 00		28 Menge 10 pro 29 ME 319	30 ME.Tr. Mi.	31 0 / 32 / NA 3 / 34 1 / 35 / 36	
	05 A	37 Kostenort	38 AG-Nr. 0030	39 Artkennzeichen 8174 1034 0620		40 Mengr. t S 10,0 / 41 ME	42 Mengr/R. ts 60,0	43 tM, tN, tF 360,0 / 44 LZ / VF / 46 lp. 5 / MMB 0 / 48 LPZ 1,02 / LF	06
	06	50 Benennung KGL aufplasten Dichtringsitz auf Ø 115 h11							

07 51 / 52 Beschreibung / 53 VWP

Grundwerkstoff: St 50N wahlweise GS 45,1

08 Schadensaufnahme: Verschrottungsgrenzmaß:

Bruch	Risse	Verschleiß
		x

09 Teilevorbereitung

10 mechanische Vorbereitung: Reinigen, Entfetten, Entzundern, Entrosten

11 Grobentfettung: Durchlaufwäsche kpl.Waschpinsel

Feinentfettung: zu vergießende Oberfläche muß fettfrei sein, Entfettungsbad,

12 Oberflächenbehandlung: Gummihandschuhe, Reinigungsmittel:Perchloräthylen

Kleb- und Laminierharze: EG 34, Rizinus, Naturgraphit EUS, Talkum, $M_o S_2$

13 Härter: 3 Mischungsverh.: 100+10+20+10+5/100:11 Füllstoffe:

Verstärkungsmaterial:

14 Wärmevorbehandlung:

Verarbeitungstechnologie: 1.Gießring m.Montanwachs einstreichen

15 MV= Montanwachs: Mehtylperchlorid:Trichloräthylen= 1:50:50

(Feinmeßwaage, Meßbecher, Gießplatte, Gießring, Pinsel u.Ausgangsst.

16 2.Mischen d.Gießstoffkomponenten, Gießmasse dünnflüssig

1.Mischstufe:Komponenten bei 40-50°C zufügen,E 634 Rizinus,Talkum,

17 Naturgraphit EUS,MoS2=100+10+20+10+5bis 120°C erhitzen,Meßbecher,Pip.

Spachtel,Feinmeßw.,Mischgarn.,Trockenofen RE-100-1)2.Mischst.:ent-

18 entstandener erkalteter Mischung Härter 3 zusetzen MV =100:11

Aushärten: 24 h, 20°C Trockenkamm. Wärmenachbehandlung:

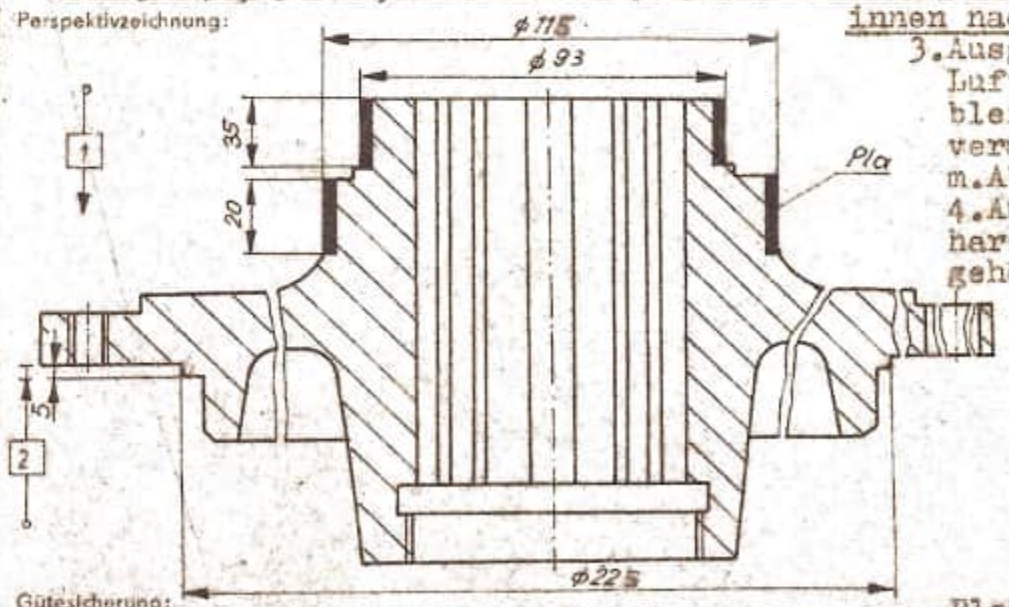
19 Nachbearbeitung: Gießring sowie überstehenden Grat entfernen,Hammer,Flach-

Beachte AS BAD ASVO,6DB zur ASVO,TGL 36425,TGL22310,/feile,Dreikantschaber

20 TGL 30042, 30582, TGL 200-0625 Entwurf ASAO 726 b -Aushärtung von

innen nach außen vornehmen -

Perspektivzeichnung:

21 

3.Ausgießen d.Gießringes, Lufteinschluß d.gleichbleibenden Gießstrom vermeiden,Einfülltrich., m.Absaugvorrichtung; 4.Aushärten des Gießharzes (diese 2 Pkt. gehören noch zur Verarbeitungstechnologie)

Gütesicherung: Plastverantwortlicher,

30 Gußstempel neben Bohrg.Ø22 H11 anbringen Gütesicherung lt.Bl.1Prüfst.II (50 %)

Werkstattmeister geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan		Erarbeitung	Erarbeiter		
18.12.84				Wolff		8/12

KK-LB	00 K	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME 076	7 Lstg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr. 40760017	AK
	01 K	10 gültig von 010185	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr. 6131085782		13 dargestellt auf 120000737/03		14	
	02 K	15 Benennung des Gegenstandes ETI Mitnehmer Mobilkran T 174 II Aufarbeitungsstufe							
	03 K	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen		19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tVG / exF / Nr. T. 1	24 LG wiesch. 20

KK-LB														
04 A	25 Lstg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr. 01 00 02 00	28 Menge LG ges.	29 ME 319	30 ME.Tr.-Mi.	31 0	32	NA 3	34 1	35	36		
05 A	37 Kostenart	38 AG-Nr. 0030	39 Artkennzeichen 8174 1122 0580	40 Menge r 1 5 4,0	41 ME	42 Menge/K. t_s 40,0	43 t_{st} t_N B_F 120,0	44 LZ	VF	46 Lgr. 5	MMB 0	48 LPZ 1,02	LF	05
06 A	50 Benennung KGL Verschleißstellen aufplasten													

07 51 | 52 Beschreibung | 53 VWP

Grundwerkstoff: C 45

08 Schadensaufnahme:

Verschrottungsgrenzmaß:		Bruch	Risse	Verschleiß
				x

09 Teilevorbereitung

10 mechanische Vorbereitung: Zu vergießende Oberfläche muß fettfrei sein

11 Grobentfettung:

Feinentfettung: Entfettungsbad kpl.Waschpinsel,Gummihandsch.,Reinigungsm.: Perchloräthylen

12 Oberflächenbehandlung:

Kleb- und Laminierharze: E 634 Mo S2

13 Härter: 3 Mischungsverh.: 100,+10,+20,+10,+5 Füllstoffe: Rizinus,Graphit, Talkum

Verstärkungsmaterial:

14 Wärmevorbehandlung:

Verarbeitungstechnologie: 1.Gießring m.Montanwachslösung einstreichen u.einricht.:

15 Montanwachsl.:1 Masseteil Montanwachs+100 Masseteile Tetrachlor-kohlenstoff auf 70°-100°C erhitzen

16 2.Mischen d.Klebstoffkom.:1.Mischstufe: Füllstoffe bei ca.40-50°C zusetzen(100 MT EG 34,+10MT Rizinus,+20MT Graphit,+10 MT Talkum,

17 + 5MT Mo S2 bis 1200°C erhitzen u.gut umrühren)

2.Mischstufe: Entst.Mischung Härter 3 zugeben MV 100:11 Außgießen

18 d.Bohrung,Lufteinschluß durch gleichbleibenden Gießstrom vermeiden,

Aushärten: 24 h und 20°C Wärmenachbehandlung: /Aushärten

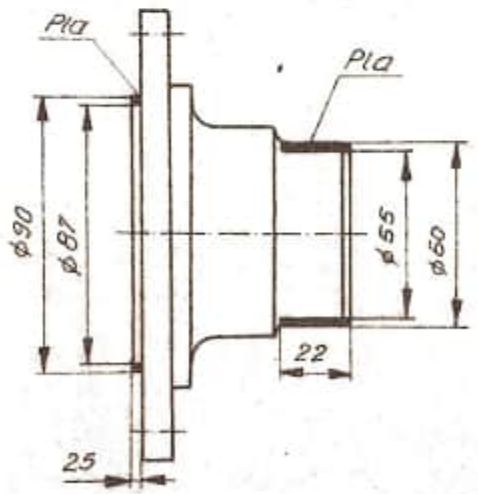
19 Nachbearbeitung: Gießring entfernen, erfolgt durch drehen (schlichten)

Beachte AS BAD: ASVO, 6DB zur ASVO, TL 36425, TGL 22310, TGL 30042, TGL

20 30582, TGL 200-0625, Entwurf, ASAO 726 b

Perspektivzeichnung:

21



22 23 24 25 26 27 28 29

Gütesicherung: Kontrolle besonders auf äußeres Aussehen u.Lunker, Preis-

30 stufe II (50%) Kontrollstempel an Stirnseite anbringen

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan		Erarbeitung	Erarbeiter	
19.12.84	Rudolf Hoffmann			Wolff	5/9

AU 1

00 K	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME 006	7 Lstg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr. 40760017	AK
01 K	10 gültig von 010185	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr. 5131085922		13 dargestellt auf		14	
02 K	15 Benennung des Gegenstandes: ETI Nabe Mobilkran T 174							
03 K	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen		19 Klassifizierungs-Nr.		ev Anstoß	21 tVG / exF / Nr.T. 1 / 24 LG wirtsch. 10
KK-LB 04 A	25 Lstg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr. 01 00 02 00		28 Menge	29 ME 319	30 ME Tr. Mi. 0	31 / 32 / NA 3 / 34 1 / 35 / 36
05 A	37 Kostenart	38 AG-Nr. 0020	39 Artkennzeichen 8174 1142 0040		40 Menge 6,0	41 ME	42 Menge/R. 45,0	43 tM, tN, tF 105,0 / 44 LZ / VF / 46 lgr. 5 / MMB 0 / 48 LPZ 1,02 / LF / 04
06 A	50 Benennung: KGL · Lager einkleben							

07 51 | 52 Beschreibung | 53 VWP

Grundwerkstoff: GS - 45 TGL 14 315

08 Schadensaufnahme:

Verschrottungsgrenzmaß:	Bruch	Risse	Verschleiß
			x

09 Teilevorbereitung

10 mechanische Vorbereitung:

Grobentfettung:

Feinentfettung:

12 Oberflächenbehandlung: Klebestellen metallisch sauber und glatt

Kleb- und Laminierharze: EGK 19 :11

13 Härter: 3 Mischungsverh.: EGK 19:Härter 3 =100 Füllstoffe:

Verstärkungsmaterial:

14 Wärmevorbehandlung:

Verarbeitungstechnologie: 1. Mischen der Klebstoffkomponenten

15 2. Gereinigten Lagersitz m.Klebstoffmischung bestreichen ca. 2 mm

16 3. Lager in Nabe einsetzen (Rillenkugellager 6022 x TGL 2961)

17 4. Klebstoff härten

5. Nachhärtung

18 6. Kontrolle d.Klebausführung und Abzeichnung durch Stempel

Aushärten: 20°C / 24 h . Wärmenachbehandlung: Nachhärtung: 90°C, 2 h

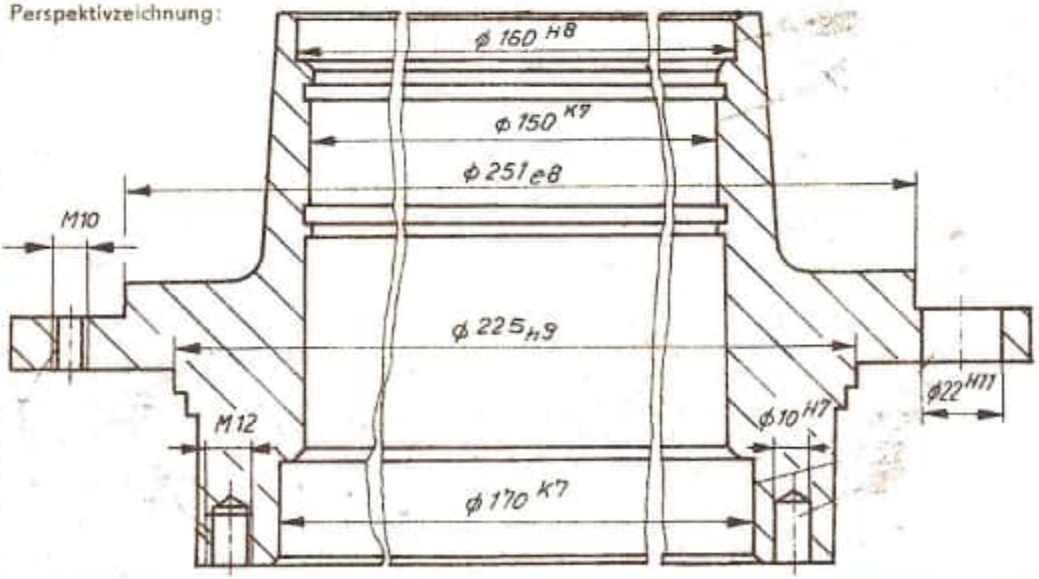
19 Nachbearbeitung:

Beachte AS BAD: ASVO, 6 DB zur ASO, TGL 36425, TGL 22310, TGL 30042,

20 TGL 30582, TGL 200-0625, Entwurf ASAO 726 b

Perspektivzeichnung:

21 22 23 24 25 26 27 28 29



Gütesicherung: Gütekontrolle, Kontrollstempel, verantw. Plastaufarbeitung

30

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Erarbeitung	Erarbeiter	
Plast 19.12.84 Rubach Hauptschweißing.			Wolff	5/9

KK-LB																				
	00 K	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME 076	7 Lstg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr. 40760017												AK
	01 K	10 gültig von 010185	11 LG bb.	12 Gegenstands-Nr. 5131087116		13 dargestellt auf 1200073580		14												
	02 K	15 Benennung des Gegenstandes ETI Königswelle Mobilkran T 174																		
	03 K	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen		19 Klassifizierungs-Nr.			20 Ausfall	21 t_{VG}	exP	Nr.T. 1	24 LG wirtsch. 20							
KK-LB	04 A	25 Lstg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr. 62 87 10 00		28 Menge t_{10}	29 ME 319	30 ME Tr.-Mi.	31 0	32	NA 3	34 1	35	36						
	05 A	37 Kostenart	38 AG-Nr. 0010	39 Artkennzeichen 8174 2041 1560		40 Menge t_1 t_5 3,5	41 ME	42 Mengeeinh. t_4 30,0	43 t_M t_N B_F 100,0	44 LZ	VF	46 t_P 5	MMB 0	48 LPZ 1,02	LF	03				
	06 A	50 Benennung Schw. Welle auftragschweißen																		
	07	51	52 Beschreibung						53 VWP											

Grundwerkstoff: 42 Cr Mo 4 Chemische Analyse:

08 Schadensaufnahme: Verformung | Bruch | Risse | Verschleiß X

Verschrottungsgrenzmaß:

09 Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Entrosten, Restfarbbeseitigung

10 Schweißnaht metallisch blank

Einschweißteil: Kaufteil ETBNR Anfertigung:

11 Schweißverfahren: MAG Ausführungsklasse: II B Prüfung: MAG-BIb, Bl. 25

Zusatzwerkstoff (Typ. Ø) 10 Mn Si 8 Ø 1,2 mm Schweißnahtdicke: ≈3 mm

12 Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!

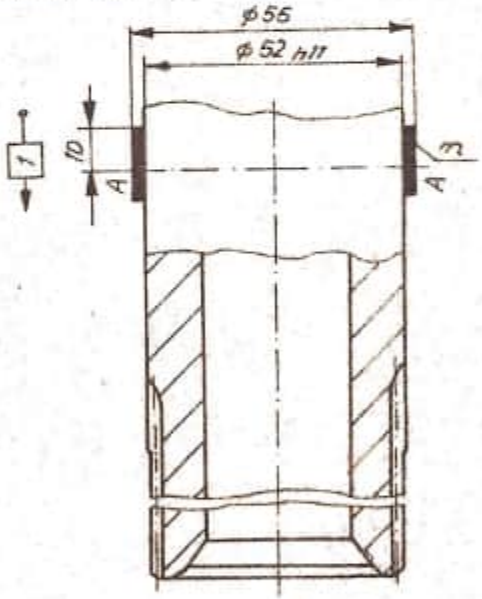
Wärmevorbehandlung: 350°C (Glühofen Thermofix - Schmelzkörper)

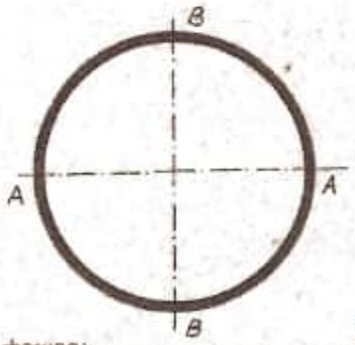
13 Wärmenachbehandlung: ~~950°C (Normalglühen)~~

~~Abkühlung bis 500°C an ruhender Luft, unter 500°C Wärmepalette~~

Schweißfolge/Arbeitsfolge

14 Perspektivzeichnung:





1. Königswelle vorwärmen
2. Verschleißstellen (Dichtring) Ø 52 auftragschweißen
   Länge : 15 mm

   Rundteilschweißvorrichtung
   MAG- Schweißgerät kpl.
   Filter 11, AS - Bekleidung,
   Flachzange, Drahtbürste,
   Silikon-Spray 50

Einzuhaltende GAB - Bestimmungen

ASVO, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1, TGL 30101, TGL 30102, TGL 30104, TGL 30535/01,02 ; TGL 30270/01-03

Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung Prüfumfang: II 50 %

Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter		
19.12.84 Ruhe Blockschweißerei				Wolff		3/7

KK-LB	00 K	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME 076	7 Lstg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr. 40760017	AK
	01 K	10 gültig von 010185	11 LG ob. .	12 Gegenstands-Nr. 5131087671		13 dargestellt auf 120009302/02		14	
	02 K	15 Benennung des Gegenstandes ETI Kupplungswelle Mobilkran T 174/1						Schweißtechnologie/-auftrag	
	03 K	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen		19 Klassifizierungs-Nr.		20 Ausfall	21 t_{VG} exP Nr.T. 24 $LG_{wirtsch.}$ 40

KK-LB													
04 A	25 Lstg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr. 62 87 10 00	28 Menge $t_{0\,ges}$	29 ME 319	30 ME Tr.-Mi.	31 0	32	NA 3	34 1	35	36	
05 A	37 Kostenart	38 AG-Nr. 0010	39 Artkennzeichen 8174 2051 0440	40 Menge t_S 29,5	41 ME	42 Menge t_h 40,0	43 t_{M}, t_N Bp 1240,0	44 LZ	VF	46 Ip 5	MMB 0	48 LP2 1,02	LT 01

06 A 50 Benennung: Schw., AS - auftragschweißen

07 51 | 52 Beschreibung: Vergütet auf 85± 5 kpmm^{-2} ≈ 0,0085 MPa | 53 VWP

Grundwerkstoff: Rd 40TGL79700426CrMo4 Chemische Analyse:

08 Schadensaufnahme:

Verformung	Bruch	Riss	Verschleiß
	x		x

Verschrottungsgrenzmaß:

09 Nahtvorbereitung: Reinigen, Entzundern, Entfetten, Entrosten
Schweißnaht metallisch blank

10 Einschweißteil: Kaufteil ETBNR Anfertigung:

11 Schweißverfahren: MAG Ausführungsklasse: II B Prüfung: MAG-BIbu, TGL2847/25

Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) 10 Mn Si 8, 1,2 mm Ø1,6 Schweißnahtdicke: 3 mm

12 Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!

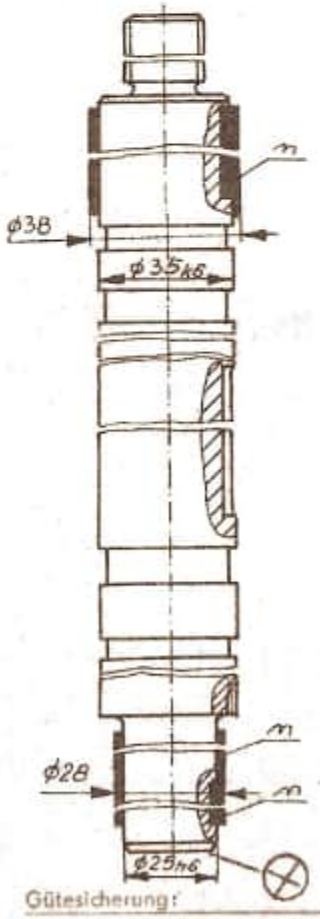
Wärmevorbehandlung: 350°C Glühofen Thermofix - Schmelzkörper

13 Wärmenachbehandlung: ~~950°C Normalglühen~~

~~-Abkühlung bis 600°C an ruhender Luft, unter 600°C~~ Wärmepalette

14 Perspektivzeichnung: Schweißfolge/Arbeitsfolge

15



1. Kupplungswelle vorwärmen Schmiedezange.
2. Paßfedernut auftragschweißen 40 + 0,3 lang
3. Paßfedernut auftragschweißen 50 + 0,3 lang
4. Welle Ø 35 von Paßfedernut an 75 mm auftragschweißen
5. Welle Ø 25 von rechts 100 mm auftragschweißen
   Rundteilschweißvorrichtung MAG - Schweißgerät kpl., Filter 11 Flachzange, Drahtbürste, Silikonspray 50, Arbeitsschutzbekleidung
6. Bolzen Wärme nachbehandeln

Einzuhaltende GAB - Bestimmungen

ASVO § 3-9, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1, TGL 30270/01-02, TGL 30245/02,03, TGL 30535/01,02, TGL 30101, TGL 30102, TGL 30104, TGL 30042

Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung - Prüfumfang: II 50 %

Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmevermerk	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	
18.12.84 Kuhlke Hauptschweißing.				Wolff	3/9

AU 1

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Belag-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lstg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
	K						076	40760017	

01 K	10 gültig von 010185	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr. 5131093700	13 dargestellt auf 1200007780	14
02 K	15 Benennung des Gegenstandes BTI Gehäuse Mobilkran T 174				
03 K	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall

	21 t/G	22 F	Nr T	24 LG wirtsch.
			1	8

KK-LB	04	25 Lstg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge	29 ME	30 ME.Tr.-Mi.	31	32	NA	34	35	36
	A		110403	01 00 02 00		319		0	-	3	1		

	05	37 Kostenort	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge	41 ME	42 Menge/T.	43	44 LZ	VF	46	MMB	48 LFZ	LF
	A		0010	8174 1021 0011	30,0		65,0	385,0			5	0	1,02	03

06 A 50 Benennung: KGL Gehäuse

07 51 | 52 Beschreibung | 53 VWP

Grundwerkstoff:

08 Schadensaufnahme:

Verschrottungsgrenzmaß:	Bruch	Risse	Verschleiß
		X	

09 Teilevorbereitung

10 mechanische Vorbereitung: Rißenden abbohren, Risse ausfugen

11 Grobentfettung:

Feinentfettung:

12 Oberflächenbehandlung: Gehäuseinnens.am Durchbruch reinigen, Gehäuseaußenw.an

Kleb- und Laminierharze: T 20-20(EGK 75)/ Rißstelle rein.Handschleifm.rot.Drahtbürste

13 Härter: DPTA Mischungsverh.: T20 Härter 3=100:11 Füllstoffe:

Verstärkungsmaterial: Glasseidengewebe Ausführung 1260 KP

14 Wärmevorbehandlung:

Verarbeitungstechnologie: 1.Mischen der Klebstoffkomponenten

15 2.Gereinigte Gehäuseinnenfläche m.Klebstoffmischung bestreichen

3.1 Lage Glasseidengew. auflegen u.antupfen,4.Klebstoffhärten

16 5.Nachhärten, 6.Risse bzw.Durchbruch m.Spachtelmasse ausgießen

7.Gerein.Gehäuseaußenw.m.Klebstoff bestr., 8.2 Lagen Glasseidenge-

17 webe nacheinander auflegen u.antupfen, 9.Klebstoff u.Spachtelmasse

härten, 10. Nachhärtung

18 Kontrolle der Laminierausführung u. Abzeichnung durch Stempel 2h

Aushärten: Härtetemp.:293 K,Härtes.24 Wärmenachbehandlung: Härtetemp.:363K,H.zeit:

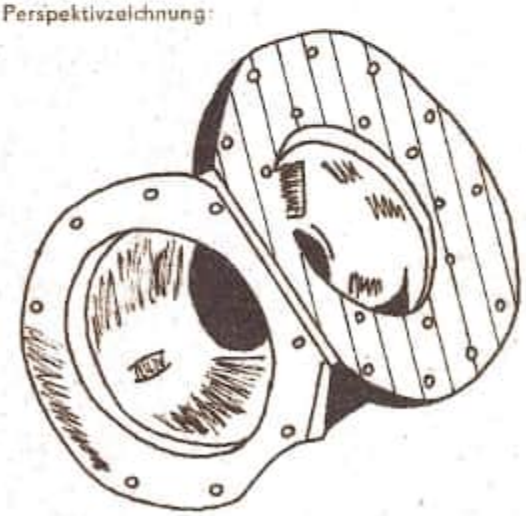
19 Nachbearbeitung: d.Laminats,Überateh.Grat entfernen,Handschleifm.,Schmiergel

Beachte AS BAD: ASVO § 3-9,6 DB zur ASVO, TGL 36425, TGL 22310, / -leim

20 TGL 30042, TGL 30582, TGL 200-0625, ~~Entw.ASAO 726 b~~ TGL 36425

Perspektivzeichnung:

21



22 23 24 25 26 27 28 29 30

Gütesicherung: Gütekontrolle

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Erarbeitung	Erarbeiter	
Abs.: 8.12.84 Ruhnke Hauptschweißing.			Wolff	3/8

KK-LB	00 K	1 Lejst.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME 076	7 Lstg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr. 40760017	AK
	01 K	10 gültig von 01.01.85	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr. 5131095848		13 dargestellt auf 1028020460		14	

02 K 15 Benennung des Gegenstandes: ETI Schaltgabel Mobilkran T 174/1 — Schweißtechnologie/-auftrag

03 K	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 t/G	exP	Nr.T. 1	24 LG wirtsch. 25

KK-LB	04 A	25 Lstg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr. 62 87 10 00	28 Menge	29 ME 319	30 ME Tr. Mi.	31 0	32	NA 3	34 1	35	36
	05 A	37 Kostenort	38 AG-Nr. 0010	39 Artkennzeichen 17 22 57-001	40 Menge	41 ME 8,0	42 Menge	43 ME 30,0	44 LZ 230,0	VF	46 tp 5	MMB 0	48 LPZ 1,02 LF 03

06 A 50 Benennung: Schw. schweißen

07 51 | 52 Beschreibung | 53 VWP

Grundwerkstoff: GTP 55 TGL 10327 Chemische Analyse:

08 Schadensaufnahme: Verformung | Bruch | Riss | Verschleiß

09 Verschrottungsgrenzmaß:

10 Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten

Einschweißteil: Kaufteil ETBNR Anfertigung:

11 Schweißverfahren: MAG,E Ausführungsklasse: III Prüfung: MAG-B b, E-B b

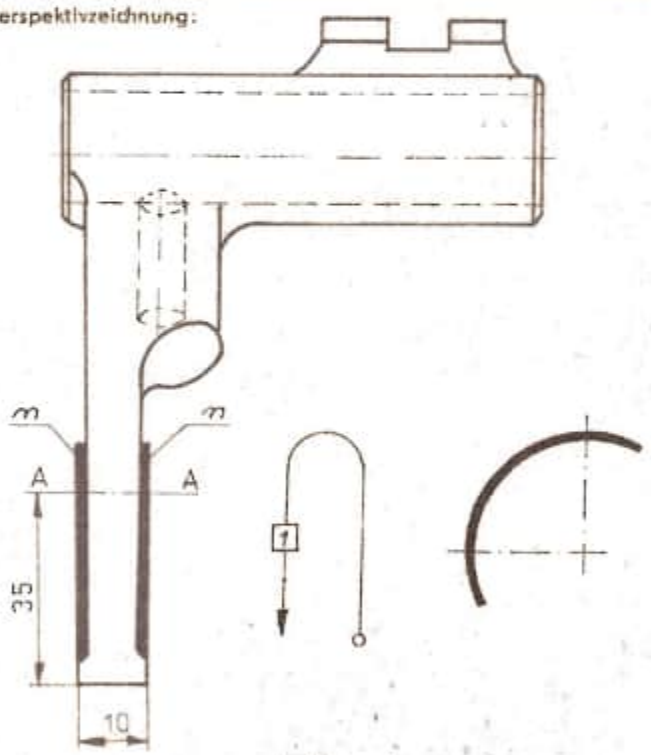
Zusatzwerkstoff (Typ, Ø): 10 Mn Si 8 Ø 1,2mm, E5155 10020(H)Ø3,25mm Schweißnahtdicke: 3mm

12 Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!

Wärmevorbehandlung: –

13 Wärmenachbehandlung: –

14 Perspektivzeichnung:



Schweißfolge/Arbeitsfolge

1. Verschleißstellen der Gabelbreite 8_{e8} auftragschweißen
2. Aufgetragene Stellen beschleifen

Einzuhaltende GAB-Bestimmungen

ASVO, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1, TGL 30270/01-03, TGL 30245/02, 03, TGL 30 535/01,02, TGL 30101, TGL 30102, TGL 30104, TGL 30042

Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung Prüfumfang: Prüfstufe II (50%)

Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter
19.12.84 Ruhe Hauptschweißer				Wolff

1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lstg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	XK
					076	40760017	

10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14
010185		5131095944	1028020620	

15 Benennung des Gegenstandes: ETI Schaltgabel Mobilkran T 174/1 — Schweißtechnologie/-auftrag

16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tVG	exP	Nr.T.	24 LG wirtsch.
							1	25

KK-LB	25 Lstg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge	29 ME	30 ME.Tr.-Mi.	31	32	NA	34	35	36
A			62 87 10 00		319		0		3	1		

37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge	41 ME	42 Menge	43	44 LZ	VF	46 Lg.	MMB	48 LPZ	LF
	0010	17 22 71-001	8,0		30,0	230,0			5	0	1,02	03

50 Benennung: A Schw. schweißen

51 | 52 Beschreibung | 53 VWP

Grundwerkstoff: GTP 55 TGL 10327 Chemische Analyse:

Schadensaufnahme:

Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß
			x

Verschrottungsgrenzmaß:

Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten

Einschweißteil: Kaufteil ETBNR Anfertigung:

Schweißverfahren: Ausführungsklasse: III Prüfung: MAG-Bb, E-Bb

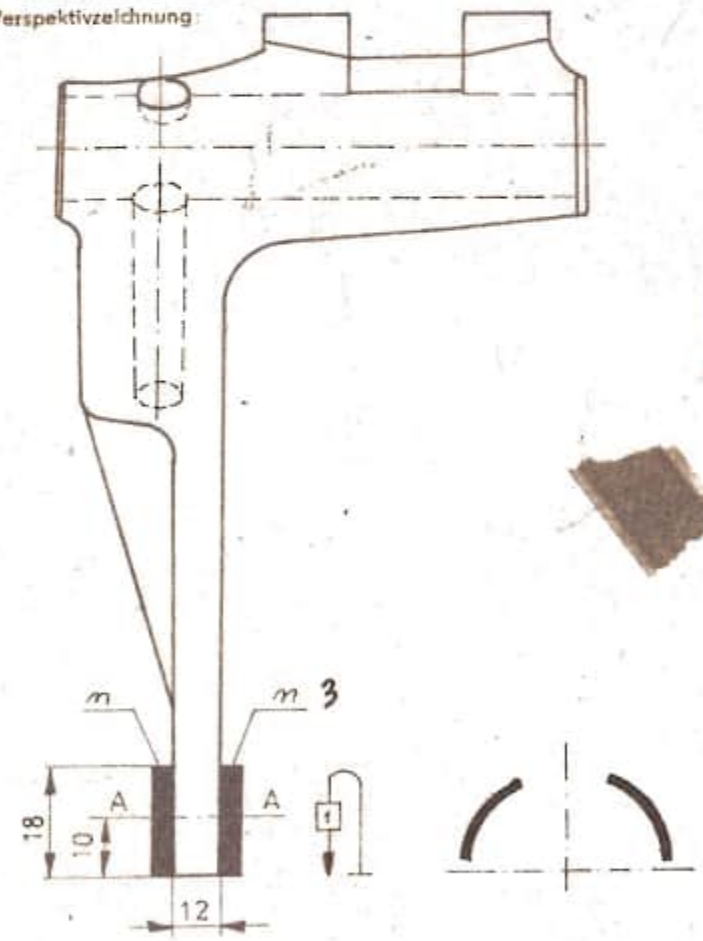
Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) 10Mn S18 Ø1,2mm, E 51 5B 11 020(H) Ø3,25mm Schweißnahtdicke: 3mm

Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!

Wärmevorbehandlung: –

Wärmenachbehandlung: –

Perspektivzeichnung:



Schweißfolge/Arbeitsfolge

1. Verschleißstellen der Gabelbreite 10,8 auftragsschweißen
2. Aufgetragene Stellen beschleifen

Einzuhaltende GAB - Bestimmungen

ASVO, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1, TGL 30270/01-03, TGL 30245/02,03, TGL 30535/01,02, TGL 30101, TGL 30102, TGL 30104, TGL 30042

Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur nach TGL 14905

Kontrolle der Nahtvorbereitung: Sichtprüfung

Endkontrolle - Prüfverfahren: Prüfumfang: Prüfstufe II (50%)

Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter		
15.11.84 Ruh[illegible] Hauptschweißing.				Wolff		3/7

KK-LB	00 K	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME 076	7 Lstg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr. 40760017	KK
	01 K	10 gültig von 010185	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr. 5131095872		13 dargestellt auf 1028020540		14	

02 K 15 Benennung des Gegenstandes: ETT Schaltga bei Mobilkran T 174/1 — Schweißtechnologie/-auftrag

03 K	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tVG	exP	Nr.T. 1	28 LG wirtsch. 39

KK-LB	04 A	25 Lstg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr. 62 87 10 00	28 Menge	29 ME 319	30 ME.Tr.-Mi.	31 0	32	NA 3	34 1	35	36

05 A	37 Kostenort	38 AG-Nr. 0010	39 Artkennzeichen 17 22 62-001	40 Menge 8,0	41 ME	42 Menge 30,0	43 270,0	44 LZ	VF	46 tp 5	MMB 0	48 LPZ 1,02	LF 03

06 A 50 Benennung: Schw. schweißen

07 51 | 52 Beschreibung | 53 VWP

Grundwerkstoff: GTP 55 TGL 10327 Chemische Analyse:

08 Schadensaufnahme:

Verformung	Bruch	Riss	Verschleiß
			x

09 Verschrottungsgrenzmaß:

Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten

10

Einschweißteil: Kaufteil ETBNR Anfertigung:

11 Schweißverfahren: MAG, E Ausführungsklasse: III Prüfung: MAG-BIb, E-BIb

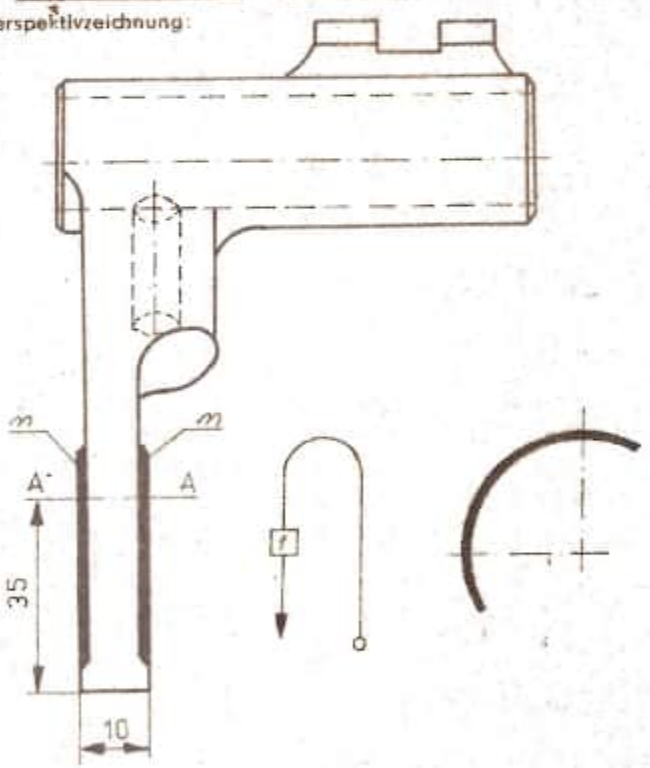
Zusatzwerkstoff (Typ: Ø)10 Mn Si8Ø1,2mm, E515B11020(H), Ø3,25mm Schweißnahtdicke: 3 mm

12 Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!

Wärmevorbehandlung: –

13 Wärmenachbehandlung: –

14 Perspektivzeichnung:



Schweißfolge/Arbeitsfolge

1. Verschleißstellen der Gabelbreite 8_{e8} auftragschweißen

2. aufgetragene Stellen beschleifen

Einzuhaltende GAB-Bestimmungen

ASVO, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1, TGL 30270/01-03, TGL 30245/02, 03, TGL 30535/01,02, TGL 30101, TGL 30102, TGL 30104, TGL 30042

Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung Prüfumfang: Prüfstufe II (50%)

Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter		
19.12.84 Kuhnert Hauptschweißing.				Wolff		3/7

KK-LB	00 K	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME 076	7 Lstg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr. 40760017
	01 K	10 gültig von 010185	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr. 5141102607		13 dargestellt auf 1200108100		14 Variante II
	02 K	15 Benennung des Gegenstandes KTI Kraftstoffbehälter Mobilkran T 174						Schweißtechnologie/-auftrag
	03 K	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen		19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 t_{VG} esP Nr.T. 24 LG wirtsch.
KK-LB	04 A	25 Lstg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr. 60 87 00 00		28 Menge t_E LG unt. 29 ME 319	30 ME Tr. Mi.	31 0 32 NA 34 35 36 3 1
	05 A	37 Kostenart	38 AG-Nr. 0010	39 Artkennzeichen 1205 9376 60		40 Menge t_S 41 ME 65,0	42 Menge t_A 45,0	43 t_M t_N ϑ_F 695,0 44 LZ VF 46 tp MMB 48 LPZ LF 5 0 1,02 03
	06 A	50 Benennung Schw. schweißen						

07 51 52 Beschreibung 53 VWP

Grundwerkstoff: St 38hb - 2 Chemische Analyse:

08 Schadensaufnahme:

Verformung	Bruch	Riss	Verschleiß
x			

09 Verschrottungsgrenzmaß:

Nahtvorbereitung: Reinigen, Entzundern, Entrosten
10 Schweißnaht metallisch blank

Einschweißteil: Kaufteil ETBNR Anfertigung:

11 Schweißverfahren: E-MAG Ausführungsklasse: II B - Prüfung: B-BIb MAG-BIb

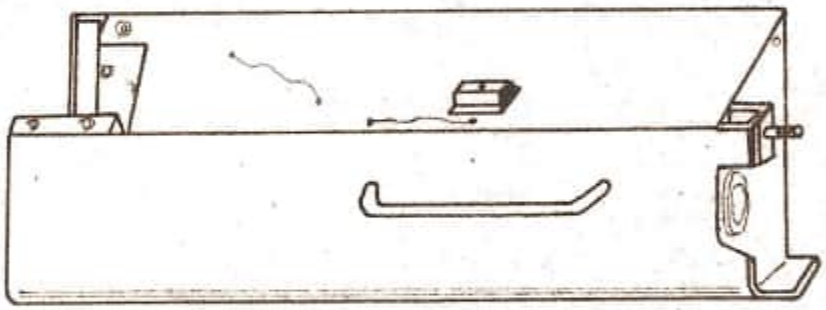
Zusatzwerkstoff (Typ, ∅) E434 B11020(H)3,25mm 10 Mn Si 8 Schweißnahtdicke: 4 mm

12 Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen! ∅ 1,2 mm

Wärmevorbehandlung: keine

13 Wärmenachbehandlung: keine

14 Perspektivzeichnung:



Schweißfolge/Arbeitsfolge

1. Rißenden abbohren Bohr ∅ 6mm
2. Einhaltung der Schweißtechnologie Kraftstoffbehälter sowie Behälter mit gefährlichem Inhalt v. August 1973
3. Schweißnahtrisse verschweißen

15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28

Einzuhaltende GAB -Bestimmungen

ASVO, 6 DB zur ASVO, ASVO 20/1, TGL 30270/01-03, TGL 30245/02,03, TGL 30535/01,02, TGL 30101, TGL 30102, TGL 30104, TGL 30042

29 Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

30 Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung Prüfumfang: II 50 %

Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter		
19.12.84 Ruf Hauptschweißing				Wolff		3/6

KK/LB	00 K	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME 076	7 Lstg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr. 40760017	AK
	01 K	10 gültig von 010185	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr. 5141102607		13 dargestellt auf 1200108100		14 Variante I	
	02 K	15 Benennung des Gegenstandes ETI Kraftstoffbehälter Mobilkran T 174							
	03 K	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen		19 Klassifizierungs-Nr.		20 Ausfall	21 LVG	exF	Nr.T 1	24 LG wirtsch. 10
KK-LB	04 A	25 Lstg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr. 01 00 02 00		28 Menge LG ges.	29 ME 319	30 ME Tr.-Mi.	31 0	32	BA 3	34 1	35	36
	05 A	37 Kostenart	38 AG-Nr. 0010	39 Artkennzeichen 1205 9376 60		40 Menge 1 S 30,0	41 ME	42 Menge ½ 45,0	43 Lohn 1 N 345,0	44 LZ	VF	46 Lp. 5	MMB 0	48 LPZ 1,02	LF 03
	06 A	50 Benennung KGL Kraftstoffbehälter													

07 51 | 52 Beschreibung | 53 VWP

Grundwerkstoff:

08 Schadensaufnahme: | Bruch | Risse X | Verschleiß

09 Verschrottungsgrenzmaß:

Teilevorbereitung

10 mechanische Vorbereitung: Rißenden abbohren, Risse ausfugen

11 Grobentfettung:

Feinentfettung:

12 Oberflächenbehandlung: Behälterwands.anRißst.reinigen,metall.sauber u.glatt

Kleb- und Laminierharze: EGK 19, Spachtelmasse :EKS 125 / Handschleifen, r.Drahtb.

13 Härter: 3 Mischungsverh.: EGK 19:Härter 3=100:Füllstoffe: (100:11)

Verstärkungsmaterial: Glasseidengewebe Ausführung in Atlasbindung Tupfer

14 Wärmevorbehandlung:

Verarbeitungstechnologie: 1.Risse mit Spachtelmasse ausgießen

15 2. Spachtelmasse härten

3. Behälterwandung an Rißstellen reinigen

16 4. Mischen der Klebstoffkomponenten

5. Gereinigte Behälterwand m.Klebstoffmischung bestreichen ca 2mm

17 6. 2 Lagen Glasseidengewebe nacheinander auflegen u.antupfen

7. Klebstoff härten, 8 Nachhärtung

18 9. Kontrolle d.Laminierausführung u. Abzeichnung durch Stempel

Aushärten: 293 K , 24 h Wärmenachbehandlung: Nachhärtg.:363 K 2 h

19 Nachbearbeitung: d.Laminats, überstehenden Grat entf., Handschleifm.Schmier-

Beachte AS BAD: ASVO, 6 DB zur ASVO, TGL 36425, TGL 22310, TGL / gellein

20 30042, TGL 30582, TGL 200-0625, Entwurf ASAO 726 b

Perspektivzeichnung:

21

22

23

24

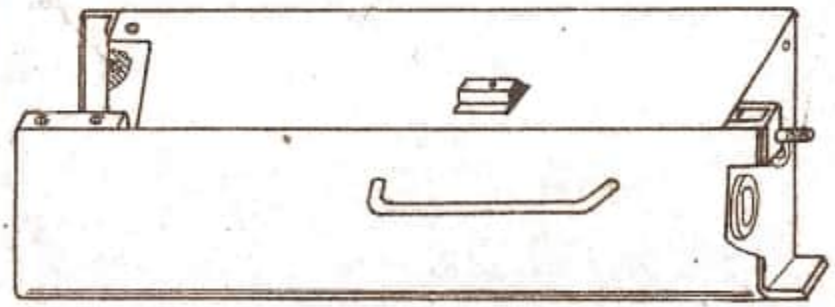
25

26

27

28

29



Gütesicherung: Gütekontrolle, Kontrollstempel, Verantw.Plastaufarbeitung

30

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)		Abnahmegrad		Erarbeitung	Erarbeiter		
19.12.84	Ruhe Hauptprüfer				Wolff		3/6

KK-LB	00 K	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME 076	7 Lstg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr. 40760017
	01 K	10 gültig von 010185	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr. 5141152622		13 dargestellt auf		14

02 K 15 Benennung des Gegenstandes: ETI Bolzen Mobilkran T 174/2 — Schweißtechnologie/-auftrag

03 K	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tVG	22 P	Nr.T. 1	24 LG wirtsch. 10

KK-LB	04 A	25 Lstg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr. 62 87 10 00	28 Menge L10 neu	29 ME 319	30 ME.Tr. Mi.	31 0	32	NA 3	34 1	35	36

05 A	37 Kostenart	38 AG-Nr. 0010	39 Artkennzeichen 1205 7454 60	40 Menge t1 S	41 ME 98,0	42 Menge tR tA 25,0	43 tM tN tB tF 505,0	44 LZ	VF	46 tp 5	MMB 0	48 LPZ 1,02	LF

06 A 50 Benennung: Schw. schweißen Bolzen

07 51 | 52 Beschreibung | 53 VWP

Grundwerkstoff: 045 SH+P-A1b TGL 14508 Chemische Analyse:

08 Schadensaufnahme: Verformung | Bruch | Risse | Verschleiß X

09 Verschrottungsgrenzmaß:

Nahtvorbereitung: Reinigen, Entfetten, Entrosten, Entzundern

10 Einschweißteil: Kaufteil ETBNR Anfertigung: 25

11 Schweißverfahren: MAG Ausführungsklasse: II B Prüfung: MAG-BIb u. TGL 28477/

Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) 10 Mn Si 8 ⌀1,2 mm Schweißnahtdicke: 3 mm

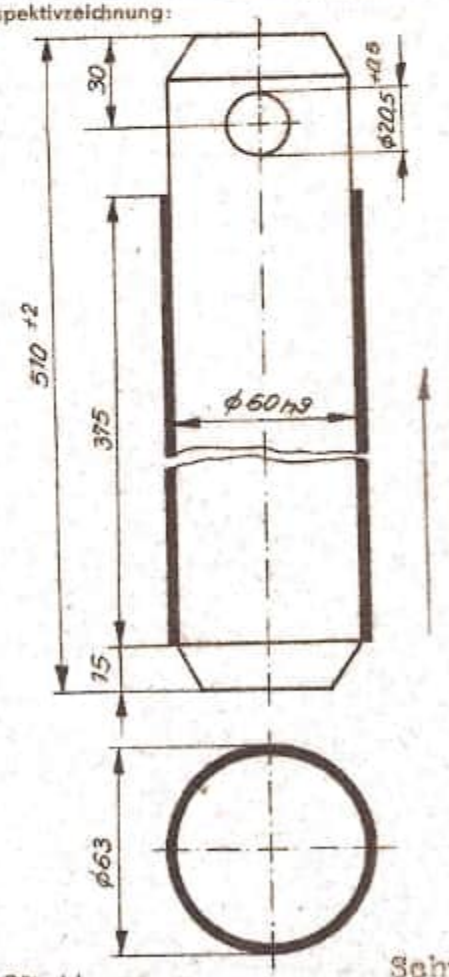
12 Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!

Wärmevorbehandlung: auf 250 - 300 °C (Glühofen Thermofix - Schmelzkörper)

13 Wärmenachbehandlung: ~~840 - 870 °C~~

in Wärmepaletts ablegen

14 Perspektivzeichnung:



Schweißfolge/Arbeitsfolge

1. Vorwärmen, Schmiedezange
2. Auftragschweißen ⌀ 60
   eine Lage Auftragschweißen
   Länge: 400 mm, U = 22-24 V
   Rundteilschweißvorrichtung,
   MAG-Schweißgerät kpl. Augenschutzfilter 11
   Schmiedezange, Drahtbürste,
   Silikonspray 50, AS - Bekleidung

Einzuhaltende GAB - Bestimmungen

ASVO, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1, TGL 30270/01-03, TGL 30245/02,03, TGL 30535/01,02, TGL 30101, TGL 30102, TGL 30104, TGL 30042

29 Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

30 Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung Prüfumfang: 50 %

Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter		
13.1.84 Ruhl Hauptschweißing.				Wolff		3/8

KK-LB									
00 K	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME 076	7 Lstg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr. 40760017		AK
01 K	10 gültig von 010185	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr. 5141148312		13 dargestellt auf 125070341/03		14		
02 K	15 Benennung des Gegenstandes ETI Hohlwelle Mobilkran T 174						Schweißtechnologie/-auftrag		
03 K	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen		19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 t_{VG}	exP	Nr.T. 0	24 LG wirtsch. 25

KK-LB																
04 A	25 Lstg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr. 60 87 00 00	28 Mengr. LG unt.	29 ME 319	30 ME Tr. Mi	31 0	32	NA 3	34 1	35	36				
05 A	37 Kostenart	38 AG-Nr. 0020	39 Artkennzeichen 120570341 0	40 Menge t_S 160	41 ME	42 Menge/% t_E 58,0	43 t_M, t_N, B_E 450,0	44 LF	VF	46 lp. 5	MMB 0	48 LPZ 1,02	LF 04			
06 A	50 Benennung Schw. schweißen															

07 51 | 52 Beschreibung | 53 VWF

Grundwerkstoff: St 35 u , St 38u-2 Chemische Analyse:

08 Schadensaufnahme:

Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß
		X	X

09 Verschrottungsgrenzmaß:

10 Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Entrosten, Restfarbbeseitigung Schweißnaht metallisch blank

Einschweißteil: Kaufteil ETBNR Anfertigung:

11 Schweißverfahren: E- MAG, G Ausführungsklasse: III Prüfung: E-Bb MAG-Bb, G-Ba

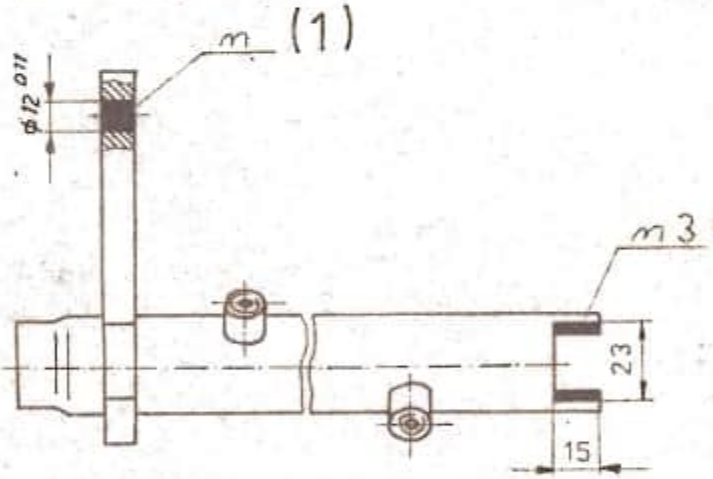
Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) E 434 B 11020 (H) Ø 3,25 mm ,10 Mn Schweißnahtdicke: 3 mm

12 Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen! S18 Ø 1,2mm, 9Mn Ni4 Ø 2mm

Wärmevorbehandlung: keine

13 Wärmenachbehandlung: keine

14 Perspektivzeichnung:



Schweißfolge/Arbeitsfolge

1. Bohrung Ø 12 D11 des Hebels der Hohlwelle zuschweißen.

(2) E-Schweißgerät mit kpl. Schweißerausrüstung, Filter 9 , Kupferplatte

Einzuhaltende GAB - Bestimmungen

ASVO § 3-9, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1, TGL 30270/01-03, TGL 30245/02,03, TGL 30535/01,02 TGL 30104, TGL 30042 TGL 30101, TGL 30102

2. Hohlwellenende auftragschweißen (Ausnehmung)

29 Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur nach TGL 14905

Kontrolle der Nahtvorbereitung:

30 Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtkontrolle Prüfumfang: 50 %

Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter		
17.11.84 Kuhlke Hauptschweißing.				Wolff		3/90

AU 1

KK-LB		1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Ltg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
	00 K						076	40760017	
	01 K	10 gültig von 010185	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr. 6141155504		13 dargestellt auf		14	

02 K 15 Benennung des Gegenstandes: ETI Fahrerraum geschweißt T 174 — Schweißtechnologie/-auftrag

03 K	16 gültig bis	17 LG ust.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tVG	eSP	Nr.T. 1	24 LG wirtsch. 10			
KK-LB	04 A	25 Ltg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr. 68 00 27 00	28 Menge t_{10}	29 ME 319	30 ME.Tr.-Mi	31 0	32	NA 3	34 1	35 / 36
	05 A	37 Kostenart	38 AG-Nr. 0010	39 Artkennzeichen 120577120	40 Menge t_1 t_S 506,0	41 ME	42 Menge t_4 65,0	43 t_1 t_N B_F 5145,0	44 LZ	VF	46 Lp 5	MMB 0 / 48 LP2 1,02 / LF 03

06 A 50 Benennung: Schw. des Fahrerraumes

07 51 | 52 Beschreibung | 53 VWP

Grundwerkstoff: Chemische Analyse:

08 Schadensaufnahme: Verschrottungsgrenzmaß:

Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß
X	X	X	X

09 Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Restfarbbeseitigung

10 Einschweißteil: Kaufteil ETBNR Anfertigung:

11 Schweißverfahren: Gas /MAG Ausführungsklasse: III Prüfung: G-Grundprf.; MAG-8a

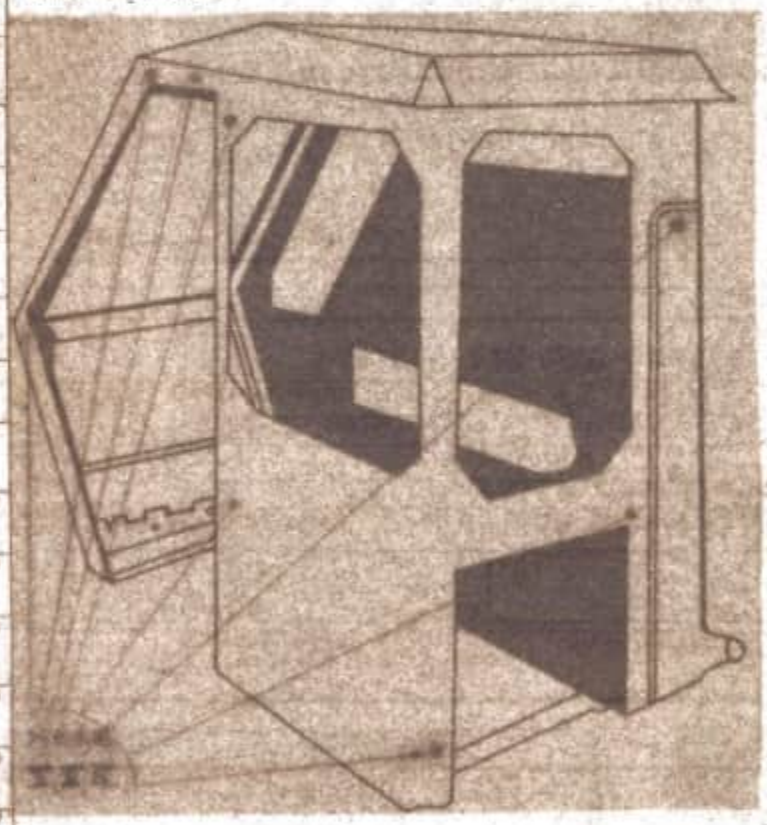
Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) 9 Mn Ni 4, 2 mm, 10 Mn Si 8 Ø 1,2 mm Schweißnahtdicke: ≈ 3 mm

12 Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!

Wärmevorbehandlung:

13 Wärmenachbehandlung:

14 Perspektivzeichnung:



Schweißfolge/Arbeitsfolge

15–30

1. Richtarbeiten am Fahrerhaus kpl.
2. Risse abbohren
   Risse bzw. Brüche an den Endpunkten der Bleche, Türhalter, Fensterhalter, Winkelrahmen u. Bowdenzughalter schweißen.
3. Kleine Rostlöcher und ausgeschl. Bohrungen durch schweißen ausbessern.
4. Einschweißteile wenn nötig herausbrennen und neue Einschweißteile einschweißen.
5. Kontrolle der Schweißaus- u. Abzeichnung durch Stempel.

Einzuhaltende GAB - Best.

ASVO, §3-9, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1, TGL 30270/01-03, TGL 30245/02,03, TGL 30535/01,02, TGL 30101, TGL 30102, TGL 30104, TGL 30042

Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung Prüfumfang: 50 %

Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter		
18.12.84 Ruhl				Wolff		3/6