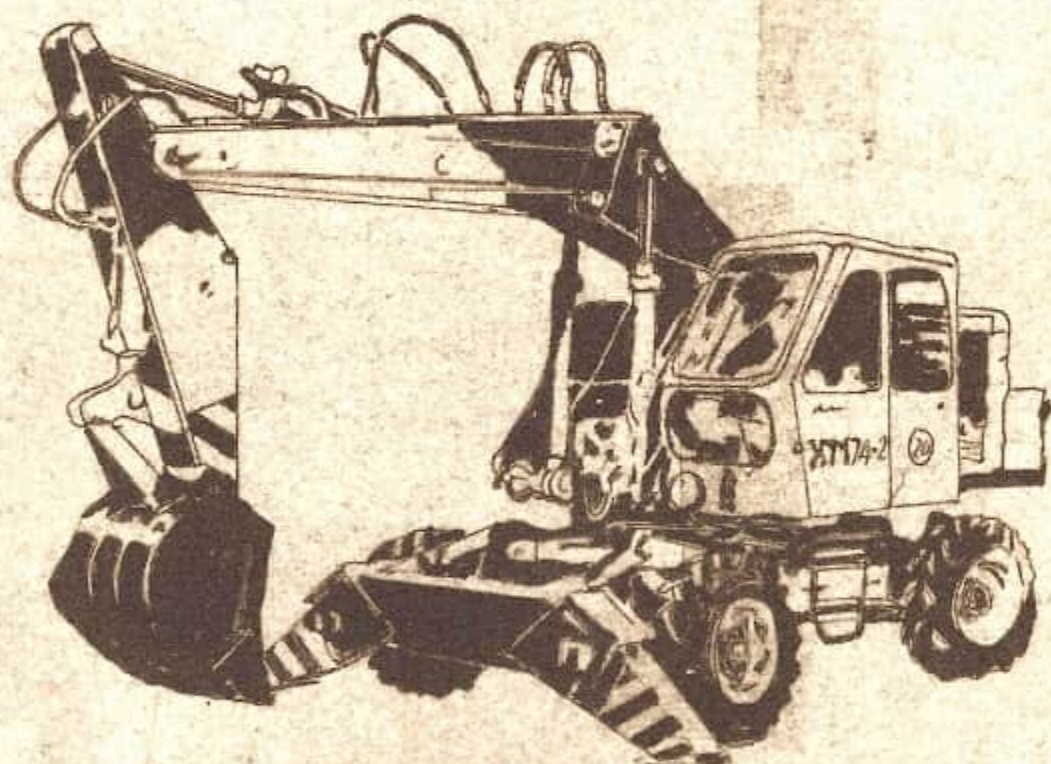


Unterliegt nicht dem
Änderungsdienst

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



Ing. Büro der Erzeugnisgruppe 6.9.
beim VEB KfL Haldensleben
Sitz 3240 Haldensleben II
Fernruf: Haldensleben 4172
Telex : 88627

Ohne unsere Genehmigung
keine Weitergabe an Dritte

00-LB	00	1. Long-Zeit	2. Beleg-Nr.	3. Betriebs-Nr.	4. Datum	5. zu bearbeitende Menge	6. ME	7. Long-Zeit, 8. Austr.-Nr., 9. Ka-Tr.-Nr.	10
	K								
	01	10. gültig von	11. L.O.-Nr.	12. Gegenstands-Nr.	13. dargestellt auf	14			
	K	010185							40760017
	02	15. Benennung des Gegenstandes							
	K								
	03	16. gültig bis	17. L.O.-unt.	18. Arbeitsanweisung	19. Klassifizierungs-Nr.	20. Ausfall	21. Lsg.	22. Nr. 1	23. L.O. - Nachsch.
	K								
KK-LB	04	25. Long-Zeit	26. Ka-Gr.	27. Gegenstands-AP-Nr.	28. Mess-Lsg. 29. ME	30. ME 31. ME	32	33	34
	A								
	05	37. Kostenart	38. AG-Nr.	39. Arbeitsanweisung	40. Messgr.-Lsg. 41. ME	42. Messgr.-Lsg.	43. Messgr.-Lsg.	44. LZ	45. Lgr.
	A								
	06	60. Benennung							
	A	Schw., AS - Folgeblatt							
	07	51	52. Best.-Angabe						
					Blatt 1				
	08								
	09				Zur Aufarbeitungstechnologie Blatt 2				
	10				Die auf diesem Blatt 1 aufgeführten Arbeitsschritte sind grundsätzlich einzuhalten.				
	11								
	12				<u>REINIGUNG</u>				
	13				• hat so zu erfolgen, daß eine exakte Schadensaufnahme erfolgen kann				
	14				Teile müssen frei von Zunder, Rost, Farbe, Öl und Fetten sein				
	15				<u>SCHADENSAUFNAHME</u>				
	16				• erfolgt entsprechend der Technologie				
	17				Risse, Brüche, Verformungen bzw. Verschleißstellen sind zu kennzeichnen				
	18				<u>SCHWEISSAUSFÜHRUNG</u>				
	19				• entsprechend der Technologie, Wärme-				
	20				vor-u. Nachbehandlung unbedingt einhalten				
	21				• Werkstück von Schlacke und Spritzer reinigen				
	22				• die notwendige mechanische Bearbeitung u. Farbgebung nach der Gütesicherung ist nach den betrieblichen Besonderheiten gesondert festzulegen				
	23				<u>GÜTESICHERUNG</u>				
	24				• die Signierung durch den Schweißer u. Gütekontrollleur hat zu erfolgen				
	25								
	26				Folgende ABAO, ASAO sind zu beachten :				
	27								
	28				TGL 30270, TGL 30337, TGL 30042, ASAO 900/1, ASAO 303, ASAO 873, ASAO 861				
	29								
	30								
	01		01	01	01 Datum	01 Name	01 Datum	01 Name	

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg., Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
	K						076	40760017	
	01	10 gültig von	11 LG ab.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
	K	010185		5131085645	1200030160				
	02	15 Benennung des Gegenstandes							
	K	ETI Umlenkhebel, geschw. T 174/4						Schweißanweisung - Lenkungsteile	
	03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Ankerzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 IVG	22 BeP	23 Nr. T.
	K								1 20
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge, 16 Stk.	29 ME	30 ME 12, ML	31	32
	A			60 87 00 00	319		0	3	1
	05	37 Kostenort	38 AG-Nr.	39 Ankerzeichen	40 Masse, 1 kg	41 ME	42 Masse, 1 kg	43 Lsg., 1 kg	44 L2
	A		0010	B174 1050 0201	26,0		60,0	580,0	5 0 1,02 03
	06	50 Benennung							
	A	Schw. Hebelbohrung schweißen							
	07	31	32 Beschreibung						53 VWP
		Grundwerkstoff: St 38 b-2		Chemische Analyse					
	08	Kontrolle der Risse:							
		Verschrottungsgrenzmaß: starke Deformierung							
	09	Nahtvorbereitung: Verstärkungsring schweißen, Brennschnittstelle metallisch blank schleifen, Fegelbohrung auf Ø 30H8 bohren, Länge: 25 mm							
	10	Schweißverfahren: E - H410 MAG Ausführungsklasse: II B Prüfung: E - BTB, MAG-BTB, RL2							
	11	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø): E 434 B 11020 (H) 3,25 mm 10 MnSi 8 Ø 1,2 mm							
		Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen Brennschnittgüte: II							
	12	Schweißen: Schweißgerät: Us: V Is: 140 A Vo: m/min.							
		RotameterEinstellung: l/m Augenschutzfilter: 9/10 Schweißnahtdicke: 4 mm							
	13	Wärmevorbehandlung: keine							
		Wärmenachbehandlung: keine							
	14	Perspektivzeichnung:							
	15	Schweißfolge/Arbeitsfolge							
	16	1. Umlenkhebel geschw. mit Schablone auf Maßhaltigkeit prüfen, einzelne Hebel nachrichten, kleine Risse schweißen.							
	17	2. Hebelbohrg. Ø 20 (III) auschweißen (4 Stk.)							
	18	3. Buchse abgesetzt Kegel 1:10, in Bohrg. drücken mit Hebel verschweißen. (II)							
	19	Kontrolle der Nahtvorbereitung: Sichtkontrolle - metallisch blank							
	20	Endkontrolle: Prüfumfang 100%, Prüfverfahren: Sichtkontrolle, ZIS							
	21	Universallehre							
	22	x Ort des Schweißer- und Kontrollstempels							
	23	Achtung! Auf Rechnung und Gutachten auftragen „Ausnahmege- nehmigung Nr. 10/67 des Ministeriums des Innern erteilt“.							
	24	Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißanweisung Lenkungsteile							
	25	Technologie gemäß der Ausnahmege- nehmigung Nr. 10/67 des Mdl und deren 2. Ergänzung vom 23.05.1975 „Schweißtech. bestätigt“							
	26	Bestätigung durch ZLK für Schweißbetriebe der LFN:							
	27	ASVO § 3-9, 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							
	28	Bisinhaltende GAB - Bestimmungen							
	29	ASVO § 3-9, 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							
	30	Bestätigung durch ZLK für Schweißbetriebe der LFN:							
		14.12.84							
		19.12.84							
		Erarb.-Betrieb:							
		Datum Erarbeitung							
		Name Erarbeiter							
		Datum							
		Name							

KK-LB	00	1 Letzt-Zeitr.	2 Befug-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	10
	K						076	40760017	
	01	10 gültig von	11 LO ab	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
	X	010185		5131086076	rechts	5131086156, 8174 1143 0920			
	02	15 Benennung des Gegenstandes							
	K	ETI Lenkhebel links und rechts Mobilkran T174 Schweißanweisung - Lenkungsteile							
	03	16 gültig bis	17 LO ant.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tyo	22 BaP	23 Nr.T.
	K							1	30
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge, 10 ant.	29 ME	30 ME-Tr.-Ml.	31	32
	A			68 00 29 00	319		0	3	1
	05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge, 1 St.	41 ME	42 Menge, 1 St.	43 Lsg.-Tr.-Ml.	44 LZ
	A		0040	8174 1142 0920	18,0		25,0	565,0	5
	06	50 Benennung							
	A	Schw. Schweißen							

Grundwerkstoff: St 38 b-2

Chemische Analyse:

Kontrolle der Risse: ZIS Prüfröt, Prüfweiß

Verschrottungsgrenzmaß: starke Deformierung, 3 x aufarbeiten

Nachbereitung: Verstärkungsplatte durch Brennschneiden v. Hebel trennen,

Brennschnittfläche beschleifen, Kegelbohrung auf $\varnothing 30$ mm

Schweißverfahren: E, MAG

Ausführungsklasse: II B

Prüfung: E, MAG-Byd, Bl. 23

Zusatzwerkstoff (Typ, $\varnothing$): E 434 ER (B) 22 $\varnothing 3,25$ mm; 10 Msi 8 $\varnothing 1,2$ mm

Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen

Brennschnittgüte: 2

Schweißen: Schweißgerät: BG, MSG 60u, 22-24 V Is: 140

A Vo: m/min.

RotometerEinstellung: 1/m

Augenschutzfilter: 9/10

Schweißnahtdicke: 4 mm

Wärmevorbehandlung: -

Wärmenachbehandlung: -

Perspektivzeichnung:

Schweißfolge/Arbeitsfolge

Kontrolle der Nachbereitung:

1. Verschlossene Buchse durch Brennschneiden trennen
2. Bohrung für Buchse auf $\varnothing 30$ mm aufbohren
3. Buchse einsetzen und verschweißen
4. Kennzeichnung durch Schweißerstempel

Sichtkontrolle metallisch blank

Endkontrolle: Prüfumfang 100%, Prüfverfahren:

ZIS Universallehre

Kontrolle nach B 201-62

x Ort des Schweißer- und Kontrollstempels!

Achtung! Auf Rechnung und Gutachten auftragen „Ausnahmege-nehmigung Nr. 10/67 des Ministeriums des Innern erteilt“.

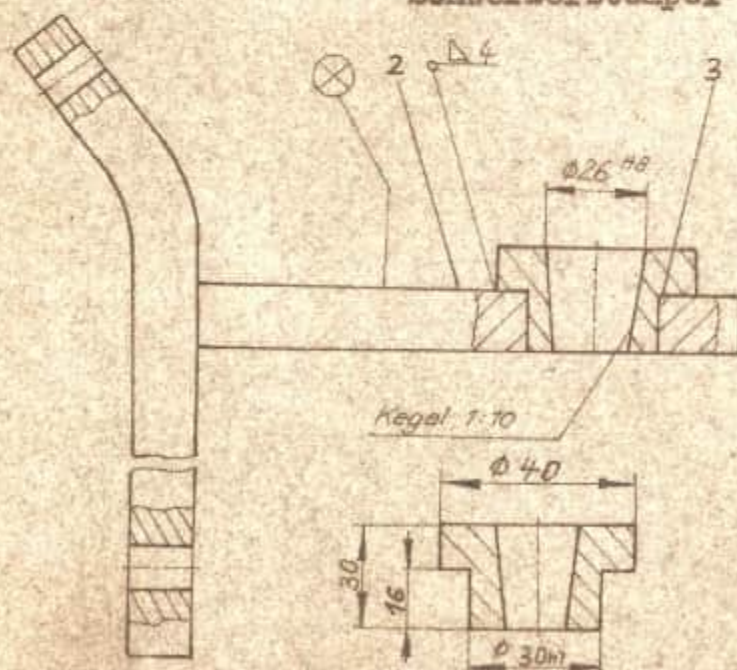
Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißanweisung Lenkungsteile!

Technologie gemäß der Ausnahmege-nehmigung Nr. 10/67 des Mdl und deren 2. Ergänzung vom 23.05.1975 „Schweißtech. bestätigt“

Bestätigung durch ZLK für Schweißbe-triebe der LFN.

Zulassungskommission

(in Schweißbetriebe der Land-, Forst- und Naturschutzverwaltung)
Ordnungs-Nr. 10.09.85



a) Vorname, Nachname	b) J.	c) Erarb.-Betriebs-Nr.	d)	e) Datum Erarbeitung	f) Name Erarbeiter	g) Datum	h) Name
Wolff	10.09.85				Wolff		6/9

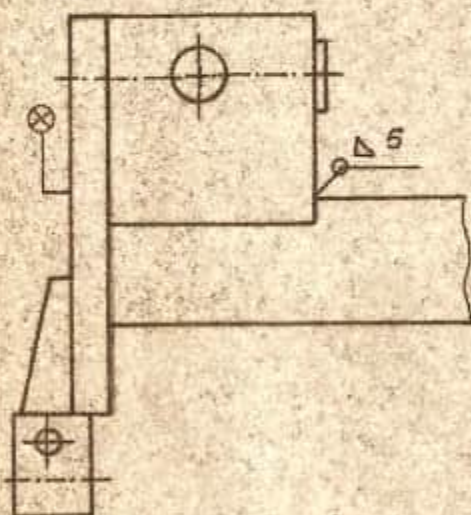
KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
	K						076	40760017	
	01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
	K	010185		5131096164	1200020560				
	02	15 Benennung des Gegenstandes							
	K	ETI Kupplung geschweißt Mobilkran T 174/1							Schweißanweisung - Lenkungsteile
	03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 IVO	BAP	Nr. T.
	K								20
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Messgr. 1, 10, 100	29 ME	30 ME Tr. Ml	31	32
	A					319		0	3
	05	37 Kastenort	38 AO-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Messgr. 1, 1 s	41 ME	42 Messgr. 1 s	43 Messgr. 1 s	44 LZ
	A		0040	8174 1144 0011					5
	06	30 Benennung							
	A	Schw. Kasten							

07	51	52 Beschreibung	53 VWP
		Grundwerkstoff: St 38b-2	Chemische Analyse:
08		Kontrolle der Risse: Sichtkontrolle	
09		Verschrottungsgrenzmaß:	
		Nachtvorbereitung: Kasten abbrennen, Brennschnittstellen verschleifen, metallisch blank	
10		Schweißverfahren: MAG, E	Ausführungs-kategorie: IIB
		Zusatzwerkstoff (Typ, Ø): 10 Mn Si B Ø 1,2 mm, E 434 RR (B) 22 Ø 3,25	Prüfung: MAG-BIB, E-BIB
		Kb-Elektroden: 2 h bei 250 °C trocknen	Brennschnittgüte:
		Schweißen: Schweißgerät: RGA 250 / RGS 318 U _s 23-24 V	Is: 150 A
			Vo: 4,5 m/min.
12		Rotameter-einstellung: 16 l/m	Augenschutzfilter: 10/11
		Wärmevorbehandlung: keine	Schweißnahtdicke: 5 mm
13		Wärmenachbehandlung: keine	

Perspektivzeichnung:

Schweißfolge/Arbeitsfolge

Kontrolle der Nachtvorbereitung:



1. Kupplung in Vorrichtung spannen
2. Kasten heften und verschweißen (Halb)
3. Schweißer- sowie Kontrollstempel einschlagen

Sichtkontrolle -
metallisch - blank

Endkontrolle: Prüfumfang 100%, Prüfverfahren:

als Universallehre,
Sichtprüfung nach 3 x
liger Aufarbeitung ver-
schrotten

* Ort des Schweißer- und Kontrollstempels!

Achtung! Auf Rechnung und Gut-
achten auftragen „Ausnahmege-
nehmigung Nr. 10/67 des Ministe-
riums des Innern erteilt“.

Technologie gilt nur in Verbindung mit
Anlage 1 zur Schweißanweisung Len-
kungsteile!

Technologie gemäß der Ausnahmege-
nehmigung Nr. 10/67 des Mdl und
deren 2. Ergänzung vom 23.05.1975
„Schweißtech. bestätigt“

Bestätigung durch ZLK für Schweißbe-
triebe der LFN:

Zulassungskommission
für Schweißbetriebe der Land-, Forst- und
Nahrungsgüterwirtschaft
Großschmied, 30.05.75

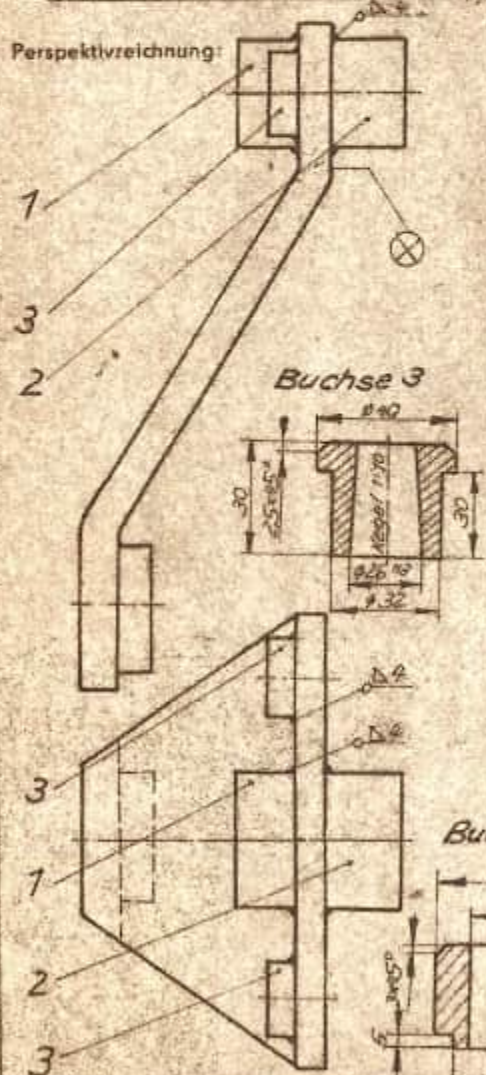
f) Name Erarbeiter g) Datum h) Name
Wolff 7/11

a) 19.12.84 b) Kasten c) Erarb.-Betrieb: d)

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Bause-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	10
K							076	40760017	AK
01		10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
K		010185		5131086172	1200020230				
02		15 Benennung des Gegenstandes							
K		EPI Hebel, geschw. Mobilkran T 174							
03		16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tyG	22 BxP	23 Nr. T.
K									1
04		25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge LG	29 ME	30 ME Tr.-Ml.	31	32
K				60 87 00 00		319		0	3
05		37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge LG	41 ME	42 Menge Tr.-Ml.	43 Lsg.-Tr.-Ml.	44 LZ
K			0030	8174 1144 0151	35,0		20,0	720,0	5
06		50 Benennung							
K		Buchsen einsetzen und verschweißen							

07	51	52 Beschreibung	53 VWP
		Grundwerkstoff: St 38 b-2/St 35 hb-2 chemische Analyse:	
08		Kontrolle der Risse:	
09		Verschrottungsgrenzmaß: starke Deformierung	
10		Nahtvorbereitung: Buchsen abtrennen, Brennschnittstellen metall. beschleifen	
11		Bohrungen aufbohren für Sundbuchse	
12		Schweißverfahren: E, MAG	Ausführungs-kategorie: II B
13		Zusatzwerkstoff (Typ, Ø): E 434 RR (B) 22 Ø 3,25 mm; 10 Ms1 8 Ø 1,2 mm.	Prüfung: E, MAG-Bib, Bl. 23
14		Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknenf.	Brennschnittgüte: 2
15		Schweißen: Schweißgerät:	Us: 23 V Is: 140 A Vo: m/min.
16		Rotameter-einstellung: 16 l/m	Augenschutzfilter: 9/10
17		Wärmeverbehandlung: keine	Schweißnahtdicke: 4 mm
18		Wärmenachbehandlung: keine	

Perspektivzeichnung:



Schweißfolge/Arbeitsfolge

1. Verschlossene Buchsen 1 bis 3 durch Brennschneiden trennen und beschleifen
2. Bohrung f. Buchse (3) auf Ø 32 mm aufbohren
3. Buchsen (3) einsetzen u. verschweißen
4. Buchsen (1,2) einsetzen und verschweißen
5. Kennzeichnung durch Schweißerstempel

Kontrolle der Nahtvorbereitung:

Sichtkontrolle - metallisch blank

Endkontrolle: Prüfumfang 100%, Prüfverfahren: ZIS Universallehre, Sichtprüfung d. Schweißgütekritik

Ort des Schweißer- und Kontrollstempels!

Achtung! Auf Rechnung und Gutachten auftragen „Ausnahmege-nehmigung Nr. 10/67 des Ministeriums des Innern erteilt“.

Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißanweisung Lenkungsteile!

Technologie gemäß der Ausnahmege-nehmigung Nr. 10/67 des Mdl und deren 2. Ergänzung vom 23.05.1975 „Schweißtech. bestätigt“

Bestätigung durch ZLK für Schweißbetriebe der LFN:

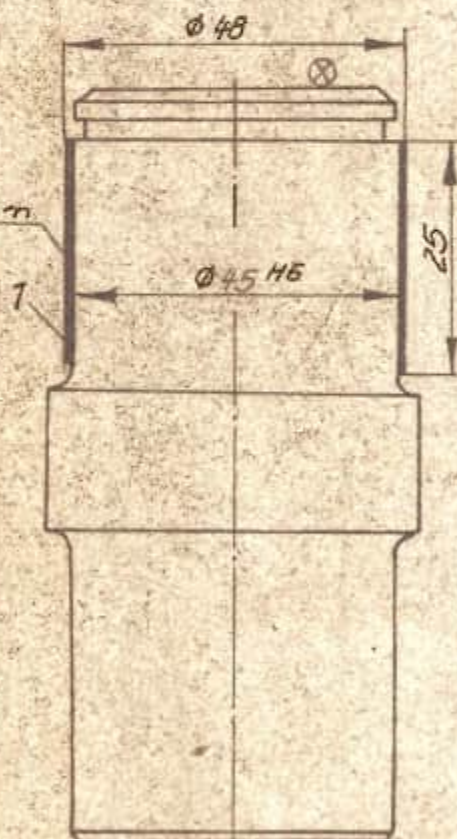
Zulassungskommission

für Schweißbetriebe der Land-, Forst- und Nahrungsgüterwirtschaft, Oberrhein, den 30.08.75

100% Vorarbeiten	b) Zeichnung	c) Erheb.-Betrieb	d)	e) Datum Erarbeitung	f) Name Erarbeiter	g) Datum	h) Name
------------------	--------------	-------------------	----	----------------------	--------------------	----------	---------

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Aufz.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	10
K	01	10 gültig von	11 LG ab	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
K	01	0185		5131102430	1200026420			40760017	
K	02	15 Benennung des Gegenstandes							
K		ETI Achsschenkelbolzen, kpl. Mobilkran T 174 Schweißanweisung - Lenkungsteile							
K	03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artikelzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tvg	BxP	Nr. T.
K									1
K	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-AP-Nr.	28 Menge g	29 ME	30 ME-Tr. Mi	31	32
A				62, 87, 10, 00	319			0	33
A	05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artikelzeichen	40 Menge t	41 ME	42 Menge t	43 t/m, 1 N Br	44 LZ
A			0050	1200026421	6,5		40,0	365,0	50
A	06	50 Benennung							
A		Schw. Schweißen							
07	51	52 Beschreibung							53 VWP
		Grundwerkstoff: St50-28B-A3							Chemische Analyse:
08		Kontrolle der Risse: 415 Prüfröhr, Kontrastweiß, Risseprüfgerät							
09		Verschleißgrenzmaß: nach 3 maliger Aufarbeitung, Bruch							
10		Nachtvorbereitung: Vordrehen, Entzinnen							
11		Schweißverfahren: MAG							
12		Ausführungsklasse: 11 AS							
13		Prüfung: TGL 2847/25							
14		Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) 10 MnSi 801,2 mm							
15		Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!							
16		Brennschnittgüte:							
17		Schweißen: Schweißgerät: RGS 315,1 Us: 22-24 V Is: 140 A							
18		Vor: 3,2 m/min.							
19		RotameterEinstellung: 18 l/m							
20		Augenschutzfilter: 11							
21		Schweißnahtdicke: 3 mm							
22		Wärmenvorbehandlung: 300 °C							
23		Wärmenachbehandlung ablegen in Wärmepalette							

Perspektivzeichnung:



Schweißfolge/Arbeitsfolge

1. Vorwärmen des Bolzens mit Temperaturkontrolle
2. Einspannen in Rundteilschweißvorrichtung
3. Bolzen auftragsschweißen
4. Bolzen ablegen in Wärmepalette
5. Abzeichnen mit Schweißerstempel

Kontrolle der Nachtvorbereitung:

Schweißgütekontrolleur

Endkontrolle: Prüfumfang 100%, Prüfverfahren: ZIS Universallehre

Sichtprüfung Risseprüfung

x Ort des Schweißer- und Kontrollstempels!

Achtung! Auf Rechnung und Gutachten auftragen „Ausnahmege-nehmigung Nr. 10/67 des Ministeriums des Innern erteilt“.

Einzuhaltende GAB-
Bestimmungen

ASVO §§ 3-9,
6 DB zur ASVO,
ASAO 2C/1
TGL 30270/C1-C3,
30245/02,03,
30535/C1,02,
30101,
30102,
30104,
30042

Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißanweisung Lenkungsteile!

Technologie gemäß der Ausnahmege-nehmigung Nr. 10/67 des Mdl und deren 2. Ergänzung vom 23.05.1975 „Schweißtech. bestätigt“

Bestätigung durch ZLK für Schweißbe-triebe der LFN:

Zusatzkommission
10. Schweißbetriebe der Land-, Forst- und
Nahrungsmittelwirtschaft
Großbritannien, den 10.08.75

a)	b)	c) Erarb.-Betrieb:	d)	e) Datum Erarbeitung	f) Name Erarbeiter	g) Datum	h) Name
					Wolff		4/79

KK-LB	07	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ka.-Tr.-Nr.	10				
K				20706007	8.2.84		076	40760017					
01	10 gültig von	11 LO ob	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14								
K	080284		5141138347	120053396/ 01									
02	15 Benennung des Gegenstandes												
K	ETI 1 Magn. Lung geschweißt Mobillern T 174				Schweißanweisung - Lenkungsteile								
03	16 gültig bis	17 LO unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 TyG	22 BaP	23 Nr.T.	24 LG-wirtsch.				
K									20				
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ka.-St.	27 3. Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge 1 Stk.	29 ME	30 METr. MI	31	32	33	34	35	36
A				583300 29 00	319			0		3	1		
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge 1 Stk.	41 ME	42 Menge 1 Stk.	43 M. 1 N 9 E	44 LZ	45 VF	46 lg	47 MMB	48 LP2	49 LP
A		0060	1200533960/ 01	31.0		15.0	645.0			5	0	1.02	08
06	50 Benennung												
A	Kupplung geschweißt - Einschweißen einer Buchse												

07	51	52 Beschreibung	53 VWP
		Grundwerkstoff: St 38 u-2, St35hb-2 Chemische Analyse:	
08	Kontrolle der Risse: ZIS-Prüfrot und Prüfweiß, Sichtprüfung		
09	Verschrottungsgrenzmaß: nach 3maliger Aufarbeitung		
10	Nahtvorbereitung: HV-Naht für Einschweißen der Buchse		
	Kehlnaht für Risse in der Schweißnaht		
11	Schweißverfahren: E, MAG Ausführungsklasse: II B Prüfung: E, MAG-Bib		
	Zusatzwerkstoff (Typ. 0) E43 4RR(B) 22 Ø 3,25 mm, 10 MnSi 8 Ø 1,2 mm		
12	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen Brennschnittgüte: 2		
	Schweißen: Schweißgerät: Gleichri. Us: 22-24 V Is: 130-140 A Vw: 3,2 m/min.		
13	Rotameter-einstellung: 15 l/m Augenschutzfilter: 9-11 Schweißnahtdicke: 4 mm		
	Wärmevorbereitung: keine		
	Wärmenachbehandlung: keine		

Perspektivzeichnung:

Schweißfolge/Arbeitsfolge

Kontrolle der Nahtvorbereitung:

Schweißgütekонтроleur

Endkontrolle: Prüfumfang 100%, Prüfverfahren:

ZIS Schweißnahtlehre
Sichtprüfung

x Ort des Schweißer- und Kontrollstempels!

Achtung! Auf Rechnung und Gutachten auftragen „Ausnahmege-nehmigung Nr. 10/67 des Ministeriums des Innern erteilt“.

Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißanweisung Lenkungsteile!

Technologie gemäß der Ausnahmege-nehmigung Nr. 10/67 des Mdl und deren 2. Ergänzung vom 23.05.1975 „Schweißtech. bestätigt“

Bestätigung durch ZLK für Schweißbe-triebe der LFN:

W. Schweißindustrie des Land. Forst- und
Bauwirtschaft
Großschmied, den 30.08.85

1. Bohrung Ø 40 mm auf Ø 55 mm aufbohren
2. Buchse (St 35hb-2) Ø 55x7,5 anfertigen und anphasen
3. Buchse einpassen und heften
4. Buchse verschweißen
5. Risse in Schweißnähte aus-fugen und verschweißen

a)	b)	c) Erarb.-Betriebs:	d)	e) Datum	f) Name Erarbeter:	g) Datum	h) Name
	080284	VER KIL	Heinrich	080284	Heinrich		10/13
	Hauptschweißmeister	Haldensleh					

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Istp.-Schl., 8 Auftr. Nr., 9 Ko.-Tr. Nr.	KK				
K						076		40760017					
01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14								
K	010185		5141145012	120070331 / 02 re.	5141145004, 1200703070								
02	15 Benennung des Gegenstandes												
K	STI Spurnabel links u. rechts Mobilkran T 174 Schweißanweisung - Lenkungsteile												
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artikelzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 t _{VG}	22 Bsp	23 Nr. T	24 LG. wirtsch.				
K								0	20				
KK-LB	04	25 Istp.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-AP-Nr.	28 Menge (10 ³ sec)	29 ME	30 ME Tr. ML	31	32	33 NA	34	35	36
K				68 00 29 00	319		0			3	1		
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artikelzeichen	40 Menge (10 ³ sec)	41 ME	42 Menge (10 ³ sec)	43 t _{VG} (10 ³ sec)	44 LZ	45 VF	46 ly	47 MMB	48 LP2	49 LF
K		0040	1200703310	18,0		25,0	385,0			5	0	1,02	06

50 Benennung
Schw. Schweißen

51 Grundwerkstoff: **St 58 b-2** Chemische Analyse:

Kontrolle der Risse: **ZIS Prüfröt, Prüfweiß**

Verschrottungsgrenzmaß: **starke Deformierung, 3 x aufarbeiten**

Nachvorbereitung: **Verstärkungsplatte durch Brennschneiden trennen,**

Brennschnittfläche beschleifen, Kegelbohrung auf $\varnothing 30$ H8

Schweißverfahren: **II, MAG**

Ausführungsklasse: **II B**

Prüfung: **E, MAG-BID, Bl. 23**

Zusatzwerkstoff (Typ, $\varnothing$): **E 434 RR (B) 22 $\varnothing$ 3,25 mm; 10 MnSi 8 $\varnothing$ 1,2 mm**

Kh-Elektroden: **2 h bei 250 °C trocknen!**

Brennschnittgüte: **2**

Schweißen: Schweißgerät: **SG, MSG 60 U_s 22-24 V Is: 140**

A Vor: m/min:

Rotometereinstellung: **l/m**

Augenschutzfilter: **9/10**

Schweißnahtdicke: **4 mm**

Wärmenvorbehandlung: **keine**

Wärmenachbehandlung: **keine**

Perspektivzeichnung:

Schweißfolge/Arbeitsfolge

1. Verschlossene Buchse durch Brennschneiden trennen
2. Bohrung für Buchse auf $\varnothing 30$ mm aufbohren
3. Buchse einsetzen und verschw.

Kontrolle der Nachvorbereitung:

Sichtkontrolle metallisch blank

Endkontrolle: Prüfumfang 100% Prüfverfahren:

ZIS Universallehre

Kontrolle nach R 201-62

Hebel max. 3 x aufschweißen

x Ort des Schweißer- und Kontrollstempels!

Achtung! Auf Rechnung und Gutachten auftragen „Ausnahmege-nehmigung Nr. 10/67 des Ministeriums des Innern erteilt“.

Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißanweisung Lenkungsteile!

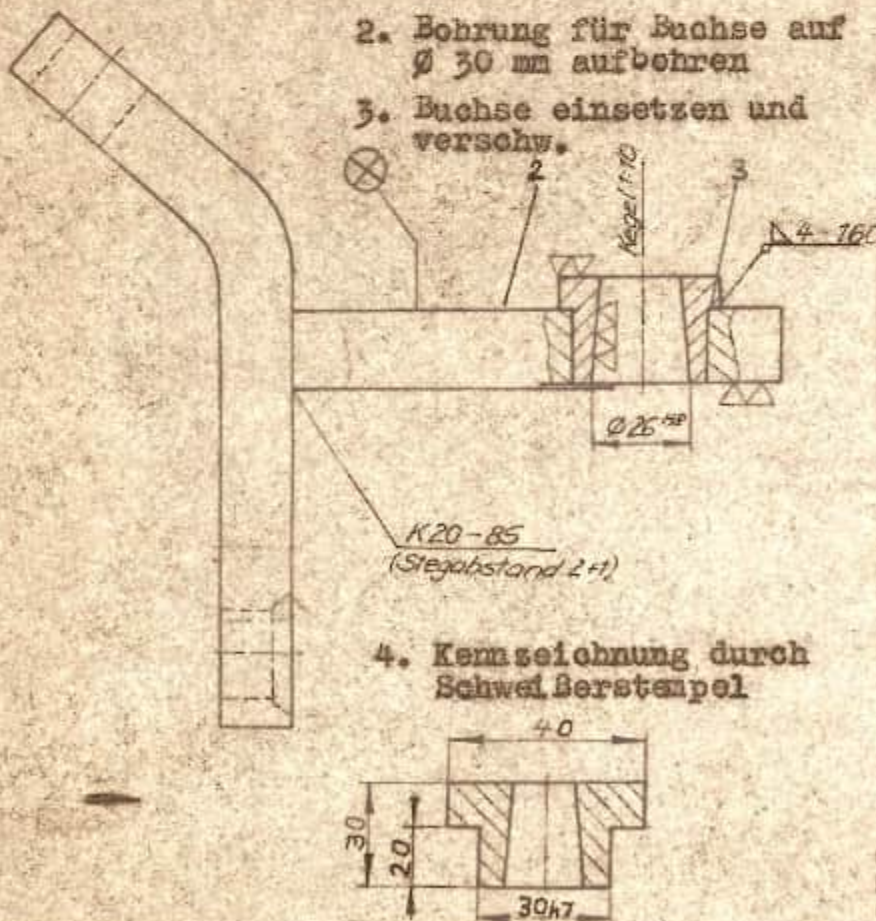
Technologie gemäß der Ausnahmege-nehmigung Nr. 10/67 des Mdl und deren 2. Ergänzung vom 23.05.1975 „Schweißtech. bestätigt“

Bestätigung durch ZLK für Schweißbe-triebe der LFN:

Zulassungskommission

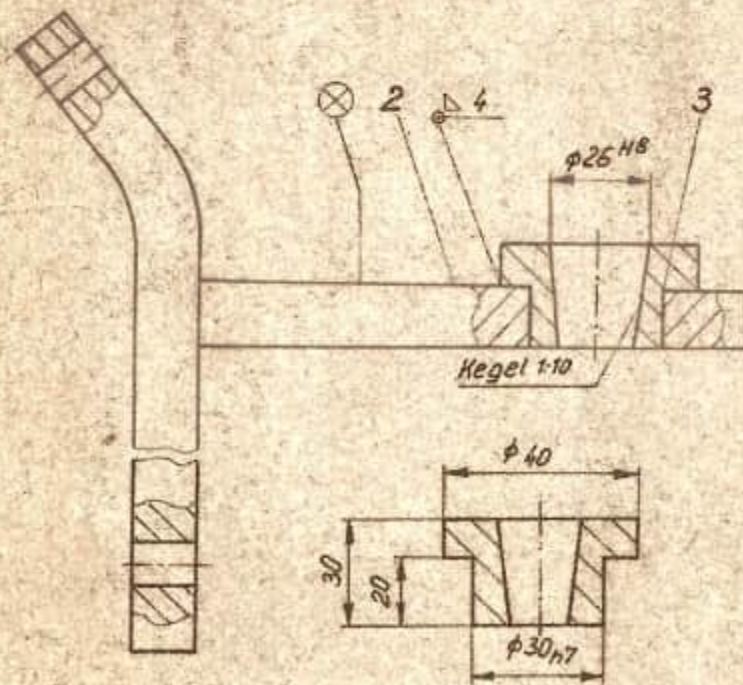
(B) Schweißbetriebe der Land-, Forst- und Nahrungsmittelewirtschaft
Großschmied, Bonn 30.08.85

i.v. *[Signature]*
Verantwortlich



a) VEE Name Landtechnik	b) K20	c) Erarb.-Betrieb:	d)	e) Datum Erarbeitung	f) Name Erarbeiter	g) Datum	h) Name
	2.10.85				Wolff		6/9

00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beteilig.-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Aufl.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
K					076		40760017	
01	10 gültig von	11 LG ab	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
K	010185		51411045020	120070348/02				
02	15 Benennung des Gegenstandes							
K	ETI Lenkhebel Nebelkran T 174							Schweißanweisung - Lenkungsteile
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 AVG	BxP	Nr.T.
K								0
04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge Lsg.	29 ME	30 ME-Tr. ME	31	32
K			58 00 29 00	319			0	3
05	37 Kostenart	38 AO-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge f. t. s.	41 ME	42 Menge f. t. s.	43 f. m. f. N. B. f.	44 LZ
K		0040	1200, 7034 00	18,0		25,0	385,0	5
06	50 Benennung							
K	Schw. Schweißen							
07	31	32 Beschreibung					33 VWP	
K	Grundwerkstoff: St 385-2					Chemische Analyse:		
08	Kontrolle der Risse: ZIS Prüfröt, Prüfweiß							
09	Verschrottungsgrenzmaß: starke Deformierung, 3 x aufarbeiten trennen							
10	Nahtvorbereitung: Verstärkungsplatte durch Brennschnellen trennen							
11	Brennschnittfläche beschleifen, Kegelbohrung auf $\varnothing 30^{H8}$							
12	Schweißverfahren: E. MAG Ausführungsklasse: II, B Prüfung: E. MAG-Üb Bl. 23							
13	Zusatzwerkstoff (Typ, $\varnothing$) E434RB(H)2203, 25mm, 10MnSi1801, 2mm							
14	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen Brennschnittgüte: 2							
15	Schweißen: Schweißgerät: SG, MSG 60 Us: 22-24 V Is: 140 A Vo: m/min.							
16	RotameterEinstellung: l/m Augenschutzfilter: 9/10 Schweißnahtdicke: 4 mm							
17	Wärmenvorbehandlung: keine							
18	Wärmenachbehandlung: keine							
19	Perspektivzeichnung: Schweißfolge/Arbeitsfolge							
20	Kontrolle der Nahtvorbereitung:							
21	Sichtkontrolle							
22	metallisch blank							
23	Endkontrolle: Prüfumfang 100%, Prüfverfahren:							
24	ZIS Universallehre							
25	Kontrolle nach B 201-G2							
26	Hebel max. 3 x auf-							
27	schweißen							
28	x Ort des Schweißer- und Kontrollstempels							
29	Achtung! Auf Rechnung und Gut-							
30	achten auftragen „Ausnahmege-							
31	nehmigung Nr. 10/67 des Ministe-							
32	riums des Innern erteilt“							
33	Technologie gilt nur in Verbindung mit							
34	Anlage 1 zur Schweißanweisung Len-							
35	kungsteile!							
36	Technologie gemäß der Ausnahmege-							
37	nehmigung Nr. 10/67 des Mdl und							
38	deren 2. Ergänzung vom 23.05.1975							
39	„Schweißtech. bestätigt“							
40	Bestätigung durch ZLK für Schweißbe-							
41	triebe der LFN:							
42	Zulassungskommission							
43	für Schweißbetriebe der Lande, Forst- und							
44	Waldgenossenschaften							
45	Ordnungs-Nr. 32.08.85							
46	e) Datum - Erarbeitung							
47	f) Name Erarbeiter							
48	g) Datum							
49	h) Name							
50	Wolff 6/9							



KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	10
K							075	40750017	
01	10 gültig von	11 LG ab	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14 Ausweichlösung für				
K	010135		51411445037	120070645/CA	Hartverchromen				
02	15 Benennung des Gegenstandes	Schweißanweisung - Lenkungsteile							
K	BTL Achsschankelbolzen kpl. T 174								
03	16 gültig bis	17 LG ant.	18 Ankerzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tvg	22 Bsp	23 Nr. T.	24 LG wirtsch.
K								1	20
04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-AP-Nr.	28 Menge LG	29 ME	30 ME Tr. ML	31	32	33
K			62 87 10 00	319			0	3	1
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Ankerzeichen	40 Menge f. t. s.	41 ME	42 Menge f. t. s.	43 t. m. t. N. B. f.	44 LZ	45 VF
K		0030	1200 5328 1	33,0		10,0	700,0	5	0 1,02
06	50 Benennung	Schw. Auftragschweißen							
K									

07	51	52 Beschreibung	53 VWP
Grundwerkstoff: St 60-2 B2		Chemische Analyse:	
Kontrolle der Risse: ZIS Prüfpot, Kontrastweiß			
Verschrottungsgrenzmaß: nach 3maliger Aufarbeitung, Bruch			
Nahtvorbereitung: vordrehen, entfetten			
Schweißverfahren: MAG		Ausführungsklasse: II B	
Zusatzwerkstoff (Typ, Ø): X 5 0 Mn Nb 19.9 Ø 1,6 mm		Prüfung: TGL 2847/25	
Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!		Brennschnittgüte: 140 2	
Schweißen: Schweißgerät: RGS 315.1 Us: 24 V Is: 180 A		Vo: 3,2 m/min.	
RotameterEinstellung: 18 l/m		Augenschutzfilter: 11	
Wärmevorbehandlung: 300 °C		Schweißnahtdicke: 4 mm	
Wärmenachbehandlung: ablegen in Wärmepalette			

Perspektivzeichnung:	Schweißfolge/Arbeitsfolge 1. Vorwärmen des Bolzens mit Temperaturkontrolle 2. Einspannen in Rundteilschweißvorrichtung 3. Bolzen auftragsschweißen 4. Bolzen ablegen in Wärmepalette 5. Abzeichnen mit Schweißerstempel	Kontrolle der Nahtvorbereitung: Schweißgütekontrolleur
	Einzuhaltende GAB-Bestimmungen ASVO §§ 3-9, 6 DB zur ASVO, ASAG 20/1 TGL 30270/01-03, 30245/02, 03, 30535/01, 02, 30101, 30102, 30104, 30042	Endkontrolle: Prüfumfang 100%, Prüfverfahren: ZIS Universallehre Sichtprüfung - Risseprüfung
	Achtung! Auf Rechnung und Gutachten auftragen „Ausnahmege-nehmigung Nr. 10/67 des Ministe-riums des Innern erteilt“.	
	Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißanweisung Len-kungsteile!	
	Technologie gemäß der Ausnahmege-nehmigung Nr. 10/67 des Mdl und deren 2. Ergänzung vom 23.05.1975 „Schweißtech. bestätigt“	

a) Datum Erarbeitung	b) Name Erarbeiter	c) Datum	d) Name
	Heinrichs		6/15

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beteilig.-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.
	K						076	40760017
	01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14		
	K	C10185		5141145007	120070645/C4			
	02	15 Benennung des Gegenstandes						
	K	DTI Achsschenkelbolzen kpl. T 174						
	03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artenkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tvg	22 Bsp Nr.T.
	K							1
	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-AP-Nr.	28 Mezz.-Lsg.	29 ME	30 METr.-ML	31
	A			62 87 10 00	319		0	
	05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artenkennzeichen	40 Menge s. 15	41 ME	42 Menge s. 15	43 M.N.B.F.
	A		0050	120053291	6,5		40,0	170,0
	06	50 Benennung						
	K	Schw. Bolzen Auftragschweißen						

Schweißanweisung - Lenkungsteile

Grundwerkstoff: St 50-2 SH-A3

Chemische Analyse:

Kontrolle der Risse: ZIS Prüfpot, Kontrastweiß, Rissprüfgerät

Verschrottungsgrenzmaß: nach 3maliger Aufarbeitung, Bruch

Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Entrosten, Restfarbbeseitigung

Schweißnaht metallisch blank, Vorderseiten

Schweißverfahren: MAG

Ausführungsklasse: II AS

Prüfung:

TEL 2847/25

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

Kb-Elektroden: 2 h bei 250 °C trocknen

Brennschnittgüte:

Schweißen: Schweißgerät: RGSa 315.1 Us: 22-24 V Is: 140 A

Vo: 3,2 m/min.

RotameterEinstellung: 18 l/m

Augenschutzfilter:

Schweißnahtdicke: 3 mm

Wärmenvorbehandlung: Vorwärmen 250° - 300 °C (Glühofen Thermofix-Schmelzkörn)

Wärmenachbehandlung: An ruhender Luft abkühlen, in Wärmepalette legen

Perspektivzeichnung:

Schweißfolge/Arbeitsfolge

Kontrolle der Nahtvorbereitung:

Schweiß-Ütekontrollleur

1. Verschleißstelle
Bolzen Ø 40 Auf-
tragschweißen
Länge: 33 mm

Endkontrolle: Prüfumfang 100%, Prüfverfahren:

ZIS Universallehre

Sichtprüfung - Rissprüfung

Einzuhaltende GAB-
Bestimmungen

ASVO §§ 3-9,
6 DB zur ASVO,
ASAC 20/1
TEL 30270/C1-C3,
30245/C2, C3,
30535/C1, C2
30101,
30102,
30104,
30042

a) Ort des Schweißer- und Kontrollstempels

Achtung! Auf Rechnung und Gut-
achten auftragen „Ausnahmege-
nehmigung Nr. 10/67 des Ministe-
riums des Innern erteilt“.

Technologie gilt nur in Verbindung mit
Anlage 1 zur Schweißanweisung Len-
kungsteile!

Technologie gemäß der Ausnahmege-
nehmigung Nr. 10/67 des Mdl und
deren 2. Ergänzung vom 23.05.1975
„Schweißtech. bestätigt“

Bestätigung durch ZLK für Schweißbe-
triebe der LFN:

Zusatzkommission
19. Schweißstellen der Land. Fern- und
Hauptverkehrsstraßen
Größenhöhen, den 30.08.75

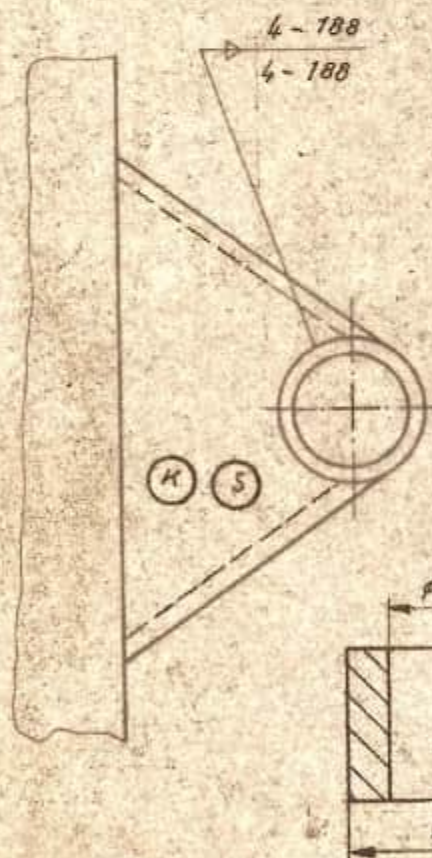
h) Name

8/15

KK-LB	00	1 Lein.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK					
K				20706007			076	40710024						
01		10 gültig von	11 LG ab.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14								
K		190384												
02		15 Benennung des Gegenstandes												
K		BTI T 174-16							Schweißanweisung - Lenkungsteile					
03		16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artikelzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tyG	BxP	Nr. J	24 LG wirtsch.				
K														
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-AP-Nr.	28 Messgr. L ₁₀ rel.	29 ME	30 ME Tr. Mi	31	32	NA	34	35	36	
A														
05		37 Kostenort	38 AG-Nr.	39 Artikelzeichen	40 Menge	41 ME	42 Menge/L	43 M, t, K, B, P	44 LZ	VF	46 lg.	MMB	48 LPZ	LF
A				3174 11410 000										
06		50 Benennung												
A		Lagerbuchse bei Kupplung geschw. wechseln												

07	51	52 Beschreibung	53 VWP
		Grundwerkstoff: St 38 b-2	Chemische Analyse:
08		Kontrolle der Risse: Sichtprüfung	
09		Verschrottungsgrenzmaß: nach 3maliger Aufarbeitung	
10		Nahtvorbereitung: Buchsen abbrennen, Brennschnittstelle beschleifen, kerb- und riefenfrei, Doppelkehlnaht	
11		Schweißverfahren: E/MAG	Ausführungs-klasse: II- Prüfung: E/MAG - Bib
12		Zusatzwerkstoff (Typ. Ø) E43 4RR(B) 22 Ø 3,25 mm / 18 MnSi 8 Ø 1,2 mm	
13		Kb-Elektroden 2-h bei 250 °C trocknen!	Brennschnittgüte: 2
14		Schweißen: Schweißgerät: Gleichri. Us: 22-24 V Is: 130-140 A	Vo: 3,2 m/min.
15		Rotameteinstellung: 15 l/m	Augenschutzfilter: 9-11
16		Wärmenvorbehandlung: keine	Schweißnahtdicke: 4 mm
17		Wärmenachbehandlung: keine	

Perspektivzeichnung:



Schweißfolge/Arbeitsfolge

1. Abbrennen der Buchse
2. Brennschnittstelle beschleifen
3. Einsetzen und Zentrieren der vorgefertigten Buchse
4. Buchse heften
5. Buchse beidseitig verschweißen, Werkstoff der Buchse St 35 hb

Kontrolle der Nahtvorbereitung:

Schweißgütekонтроleur

Endkontrolle: Prüfumfang 100%, Prüfverfahren:

ZIS Schweißnahtlehre
Sichtprüfung

x Ort des Schweißer- und Kontrollstempels

Achtung! Auf Rechnung und Gutachten auftragen „Ausnahmege-nehmigung Nr. 10/67 des Ministeriums des Innern erteilt“.

Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißanweisung Lenkungsteile!

Technologie gemäß der Ausnahmege-nehmigung Nr. 10/67 des Mdl und deren 2. Ergänzung vom 23.05.1975 „Schweißtech. bestätigt“

Bestätigung durch ZLK für Schweißbe-triebe der LFN:

Zulassungskommission
für Schweißarbeiten der Land-, Forst- und
Nahrungsgüterwirtschaft
Gefährten den 30.08.85

a) VORNAME	b) NAME	c) Erarb.-Betrieb:	d)	e) Datum	f) Name Erarbeter	g) Datum	h) Name
VER	Heinrich	VER KFL		19.03.84	Heinrich		
Monatung	Heinrich	Haldensleben					

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
	K			20706007			076		
	01	10 gültig von	11 LG-ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
	K	290384		2200					
	02	15 Benennung des Gegenstandes							
	K	ETI T 174-2 Lenkhebel vollst.						Schweißanweisung - Lenkungsteile	
	03	16 gültig bis	17 LG-unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 Lsg.	22 BzP	23 Nr.T.
	K								
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge Lsg.-St.	29 ME	30 ME-Tr.-Ml.	31	32
	05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge Lsg.-St.	41 ME	42 Menge Lsg.-St.	43 Lsg.-St.-Nr.	44 Lsg.-St.-Nr.
				1200 5346 80					
	06	50 Benennung							

Einschweißen von Konusbuchsen

Grundwerkstoff: St 30-3 N, St 38 b-2 Chemische Analyse:

Kontrolle der Risse: ZIS Prüfpot und Prüfweiß, Sichtprüfung

Verschrottungsgrenzmaß: nach 3maliger Außerbeitung

Nahtvorbereitung: Buchsen abbrennen, Brennschnittstellen beschleifen, Bohrungen aufbohren für Bundbuchsen, Kehlnaht

Schweißverfahren: E, MAG

Ausführungsklasse: II B Prüfung: E, MAG - B1b

Zusatzwerkstoff (Typ. Ø) E 43 4RR(B) 22 Ø 3,25 mm, 10 MnSi 8 Ø 1,2 mm

Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!

Brennschnittgüte: 2

Schweißen: Schweißgerät: Gleichri. U: 22-24 V Is: 130-140 A Vo: 3,2 m/min.

RotameterEinstellung: 15 l/min

Augenschutzfilter: 9-11 Schweißnahtdicke: 2 mm

Wärmenvorbehandlung: keine

Wärmenachbehandlung: keine

Perspektivzeichnung:

Schweißfolge/Arbeitsfolge

Kontrolle der Nahtvorbereitung:

Schweißgütekонтроller

Endkontrolle: Prüfumfang 100% Prüfverfahren:

ZIS Schweißnahtlehre
Sichtprüfung

x Ort des Schweißer- und Kontrollstempels!

Achtung! Auf Rechnung und Gutachten auftragen „Ausnahmege-
nehmigung Nr. 10/67 des Ministe-
riums des Innern erteilt“.Technologie gilt nur in Verbindung mit
Anlage 1 zur Schweißanweisung Len-
kungsteile!Technologie gemäß der Ausnahmege-
nehmigung Nr. 10/67 des Mdl und
deren 2. Ergänzung vom 23.05.1975
„Schweißtech. bestätigt“Bestätigung durch ZLK für Schweißbe-
triebe der LFN:

Zulassungskommision

für Schweißbetriebe der Land-, Forst- und
Fischereiwirtschaft
Großbritannien, den 30.08.85

a)	b)	c)	d)	e)	f)	g)	h)
29.07.84	Kühn	VSB KFL		29.07.84	Heinrich		
	Hauchschneidn.	Haidensleben					

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	XE
	K			20706007			076		
	01	10 gültig von	11 LG ab.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
	K	290384		2200					
	02	15 Benennung des Gegenstandes							
	K	ETA T 174-2 Lenkhebel geschw.				Schweißanweisung - Lenkungsteile			
	03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artenkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 t _{VG}	BxP	Nr.T.
	K								
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge Lsg.	29 ME	30 ME-Tr.-ML	31	32
								NA	34
	05	37 Kostenort	38 AG-Nr.	39 Artenkennzeichen	40 Menge Lsg.	41 ME	42 Menge Lsg.	43 t _{VG} , t _N , Bz	44 LZ
				1200 5354 80				VF	46 t _{VG}
	06	50 Benennung							
		Einschweißen von Konusbuchsen							

07 51 52 Beschreibung 53 VWP

Grundwerkstoff: St 38-3 N, St 38 b-2 Chemische Analyse:

08 Kontrolle der Risse: ZIS Prüfröt und Prüfweiß, Sichtprüfung

09 Verschroffungsgrenzmaß: nach 3maliger Aufarbeitung

Nahtvorbereitung: Buchsen abbrennen, Brennschnittstellen beschleifen,

Bohrungen aufbohren für Bundbuchsen, Keilnaht

10 Schweißverfahren: E, MAG

Ausführungs-kategorie: II B

Prüfung: E, MAG - B1b

Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) E 43 4RR(B) 22-Ø 3,25 mm, 10 MnSi 8 Ø 1,2 mm

11 Kb-Elektroden 2 h bei 230 °C trocknen!

Brennschnittgüte: 2

Schweißen: Schweißgerät: Gleichstr. Us: 22-24 V Is: 130-140 A Va: 3,2 m/min.

12 Rotometereinstellung: 15 l/m

Augenschutzfilter: 9-11

Schweißnahtdicke: 3 mm

Wärmevorbereitung: keine

13 Wärmenachbehandlung: keine

Perspektivzeichnung:

Schweißfolge/Arbeitsfolge

Kontrolle der Nahtvorbereitung:

Schweißgütekонтроleur

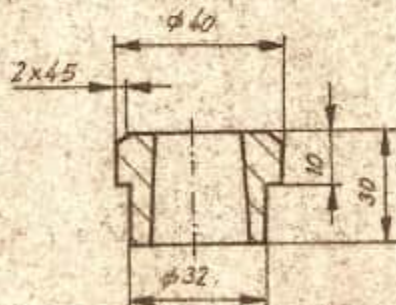
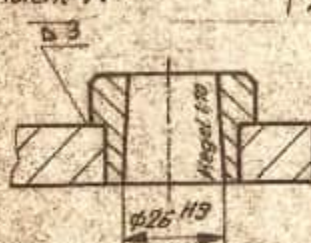
1. Buchsen durch Brennschneiden trennen
2. Brennschnittstellen beschleifen
3. Bohrung auf Ø 32 mm aufbohren
4. Buchsen in Bohrungen einsetzen
5. Buchsen heften und verschweißen

Endkontrolle: Prüfumfang 100%, Prüfverfahren:
ZIS Schweißnahtlehre
Sichtprüfung

x Ort des Schweißer- und Kontrollstempels!

Achtung! Auf Rechnung und Gutachten auftragen „Ausnahmege-nehmigung Nr. 10/67 des Ministe-riums des Innern erteilt“.

Ansicht X



Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißanweisung Lenkungsteile!

Technologie gemäß der Ausnahmege-nehmigung Nr. 10/67 des Mdl und deren 2. Ergänzung vom 23.05.1975 „Schweißtech. bestätigt“

Bestätigung durch ZLK für Schweißbe-triebe der LFN:

Ausschusskommission
für Schweißbetriebe der Land. Forst- und
Nahrungsmittelwirtschaft
Odenheim, den 30.08.75 i.V. [Signature]

a) 1.14	b) 1.14	c) Erarb.-Betrieb:	d) 1.14	e) Datum Erarbeitung:	f) Name Erarbeiter:	g) Datum:	h) Name:
		VVB KFL		29.03.83	Heinrichs		
		Baldensleben					

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
	01	10 gültig von	11 LO ab	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
	02	15 Benennung des Gegenstandes	Schweißanweisung - Lenkungsteile						
	03	16 gültig bis	17 LO unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 t _{VG}	22 BaP	23 Nr. T.
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Masse (kg)	29 ME	30 ME Tr.-M	31	32
	05	27 Kostenart	28 AD-Nr.	29 Artkennzeichen	40 Masse (kg)	41 ME	42 Masse (kg)	43 t _{VG}	44 LZ
	06	30 Benennung	B174 1034 05B 0						

Längsnahtauftragschweißen

Grundwerkstoff: 42 CrMo 4

Chemische Analyse:

Kontrolle der Risse: elektromagnetische Risseprüfung

Verschrottungsgrenzmaß: Risse, Bruch u. nach Smaliger Aufarbeitung

Nahtvorbereitung: metallisch reine Oberfläche

Schweißverfahren: MAG

Ausführungsklasse: II

Prüfung: MAG-Bib

Zusatzwerkstoff (Typ, Ø): 45 CrSi 34 Ø 1,2 mm

Kb-Elektroden: 2 h bei 250 °C trocknen

Brennschnittgüte:

Schweißen: Schweißgerät: SN-03 K Us: 18 V Is: 120 A V₀: 4 m/min.

Rotometereinstellung: 12 l/m

Augenschutzfilter: 9-12

Schweißnahtdicke: 3 mm

Wärmeverbehandlung: 250 °C

Wärmenechbehandlung: zugfreies Abkühlen in Wärmepalette

Perspektivzeichnung:



Schweißfolge/Arbeitsfolge

1. Welle vorwärmen

2. Welle in Vorrichtung spannen

3. Welle auftrag-schweißen

4. Welle ablegen in Wärmepalette

5. Kennzeichnen der Bolzen durch Schweißer- und Kontrollstempel

Kontrolle der Nahtvorbereitung:

Schweißgütekонтроller, Zwischenkontrolle beim Schweißvorgang

Endkontrolle: Prüfumfang 100%, Prüfverfahren: ZIS Universallehre, Sichtprüfung

x Ort des Schweißer- und Kontrollstempels

Achtung! Auf Rechnung und Gutachten auftragen „Ausnahmege-nehmigung Nr. 10/67 des Ministeriums des Innern erteilt“.

Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißanweisung Lenkungsteile!

Technologie gemäß der Ausnahmege-nehmigung Nr. 10/67 des Mdl und deren 2. Ergänzung vom 23.05.1975 „Schweißtech. bestätigt“

Bestätigung durch ZLK für Schweißbe-triebe der LFN:

a) Datum Erarbeitung	b) Name Erarbeiter	c) Datum	d) Name
03.06.85	Heinrich		