

1

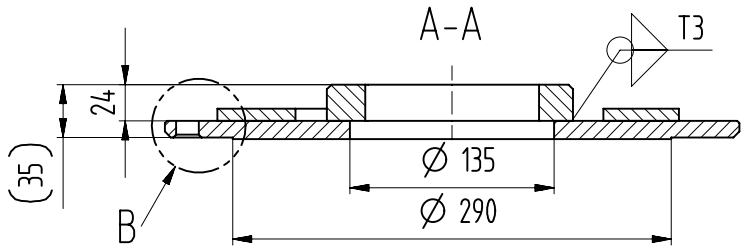
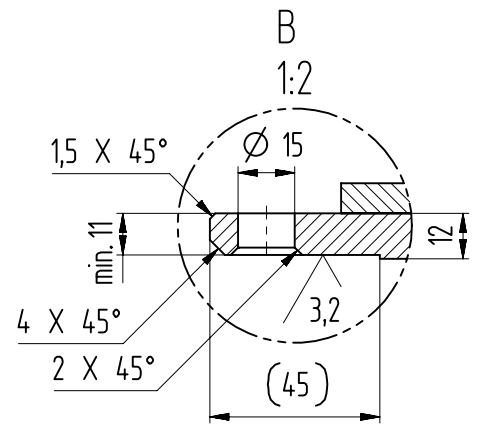
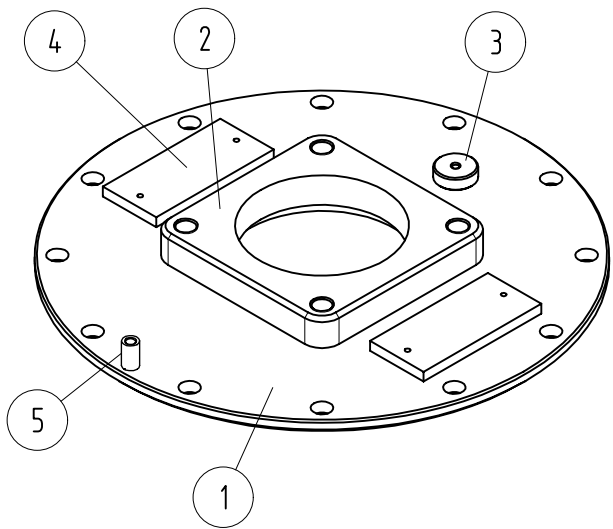
2

3

4

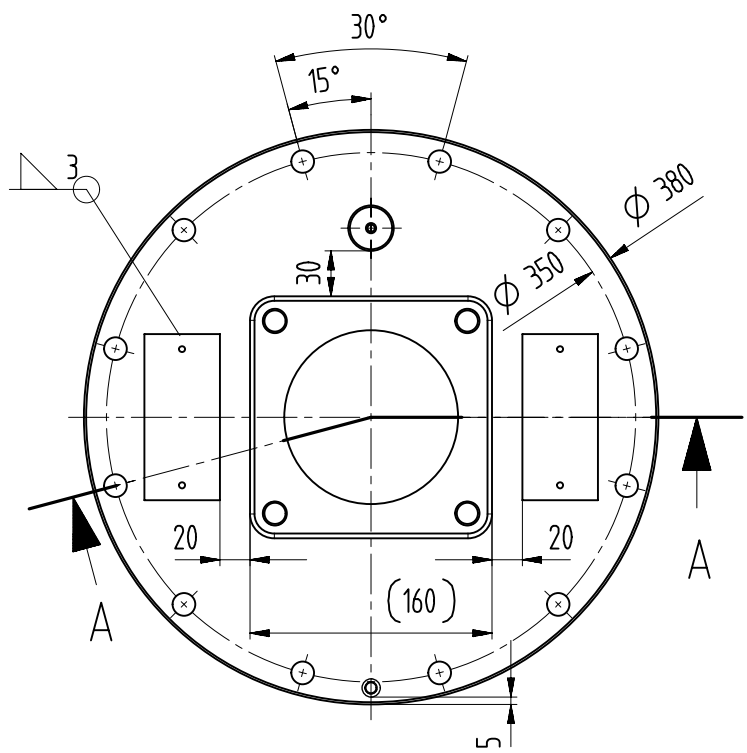
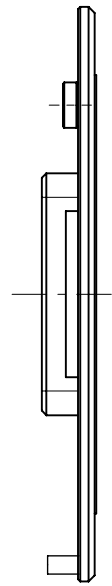
A

A



C

C



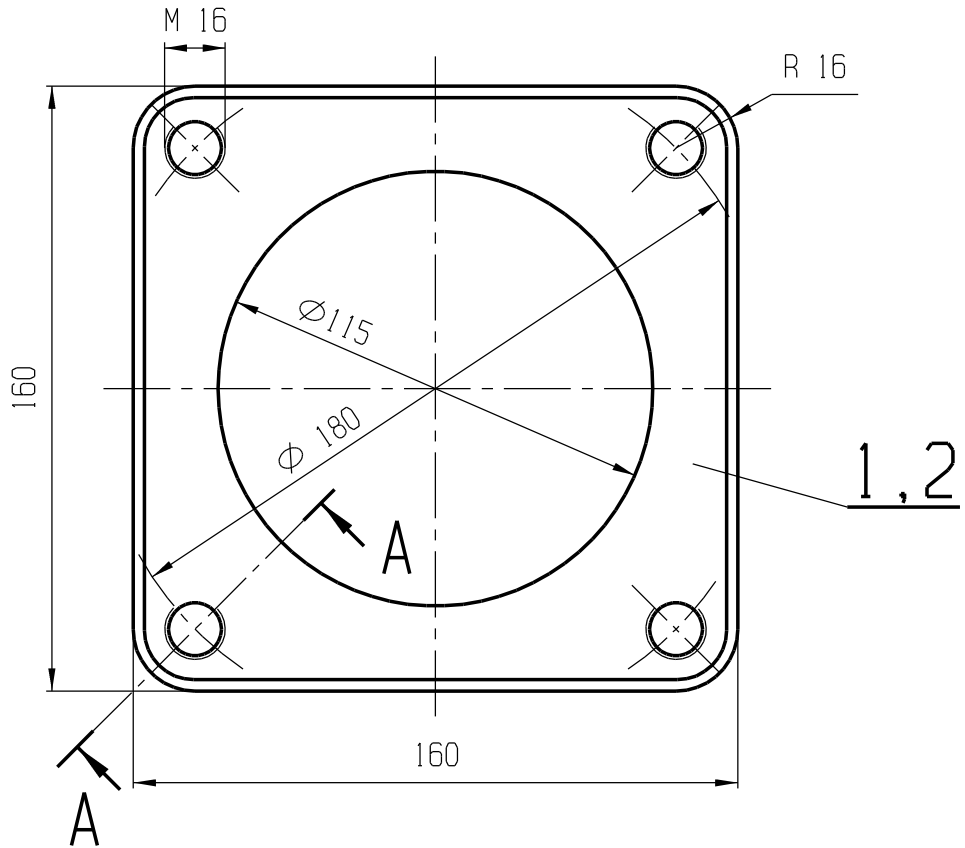
D

D

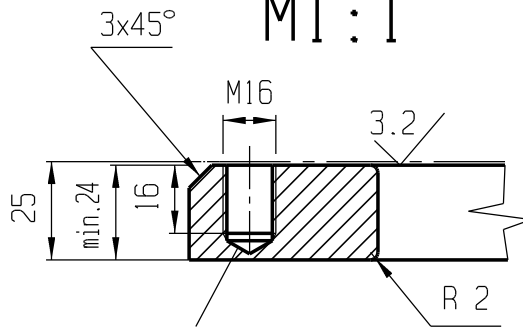
1	5	2906660/8	Earthing nut M8					0,01
2	4	2906574/1	BKT table support					0,34
1	3	2906655/1	Nut for insulating mounting					0,05
1	2	2905160/1	Flange (ETI SM2-S)					2,72
1	1		Flange 380	S235JR (1.0038)	EN 10029/B	12x Ø 380		8,66
QTY	ITEM	DRAWING NO	DESCRIPTION	MATERIAL	STANDARD	SIZE		WEIGHT (Kg)

Alkalmazandó szabványok a tûrésezetlen méretekre:  
For not specified tolerances use:  
ISO 2768-1-m  
ISO 2768-2-K  
ISO 13920:2000 A/E

B	Item 5 replaced.	16.04.2020	Makkos	Kanev V.	Viszok
A	Drw.No. of items 2-3-4 changed.	22.06.2018	Binder	-	Viszok
0	First issue	22.06.2016	Kovacs A	-	Nemeth Z
REV	DESCRIPTION	DATE	DRAWN	CHECKED	APPROVED
DOCUMENT TITLE: Flange 380 (ETI SM2-S)		TYPE: Transformer		TOTAL MASS: 12.17	
		DRAWING No: 2906162		REV.: B	
		SCALE: 1:5	SHEET OF 1 1	FORMAT: A4	



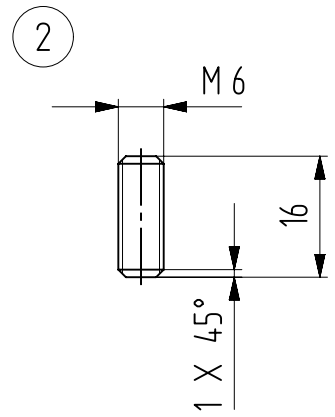
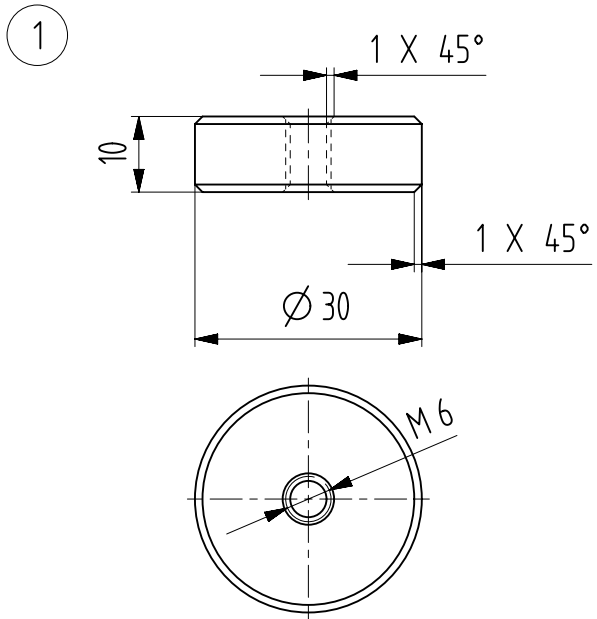
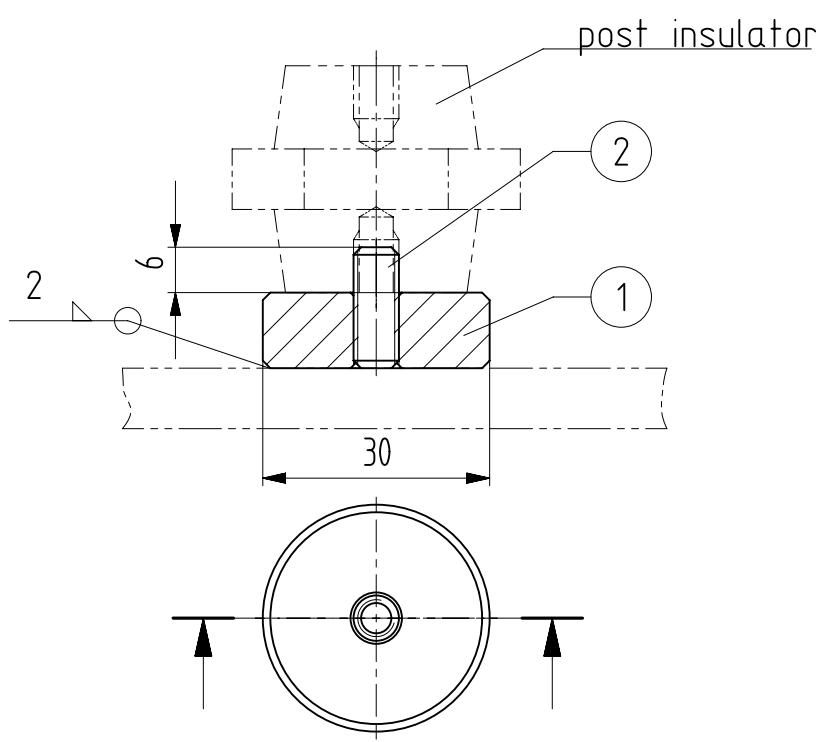
A-A  
M1:1



Do not drill through!

QTY	ITEM	DRAWING No	DESCRIPTION	MATERIAL	STANDARD	SIZE	MASS (kg)
-	2	-	Flange for SM2-S box SS	1.4301	EN 10029/B	25 x 160 x 160	2,3
-	1	-	Flange for SM2-S box	S235JR	EN 10029/B	25 x 160 x 160	2,3

Alkalmazandó szabványok a tűrésezetlen méretekre: For not specified tolerances use:  ISO 2768-1-m ISO 2768-2-K ISO 13920:2000 A/E	A	Item 2 added	2020.02.	Kovács A.	-	Viszkok
	0	First issue	2018.06.	Binder	-	Viszkok
	REV	CHANGES	DATE	DESIGNED	CHECKED	APPROVED
	DOCUMENT TITLE: Flange for SM2-S box		TYPE: -		TOTAL MASS: -	
		DRAWING No: 2905160		REV.: A		
		SCALE: 1:2	SHEET OF 1 1	FORMAT: A4		

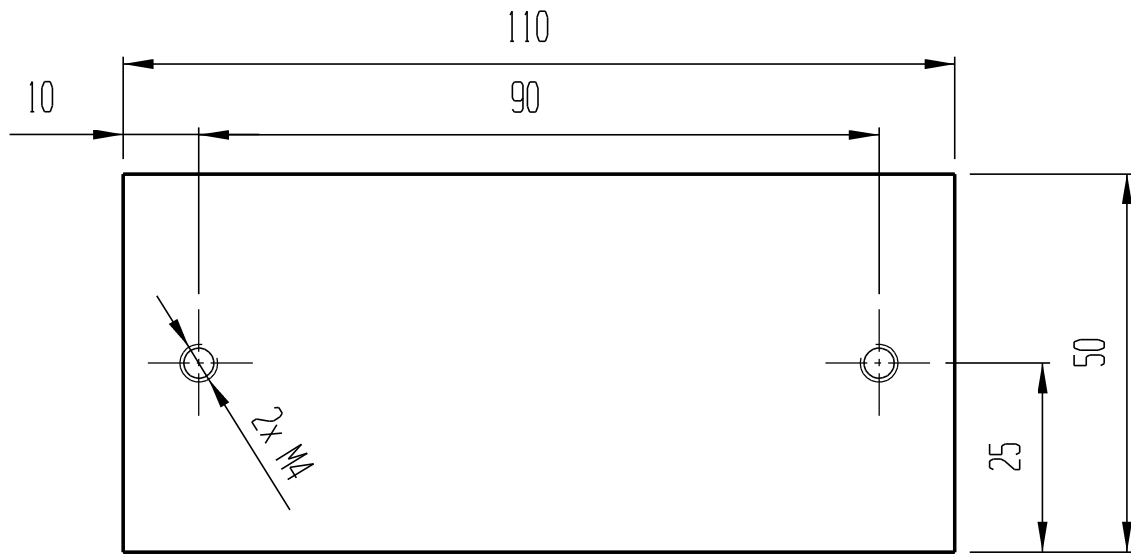


-	2		Stud	A4	EN 10278	Ø 6x16	0,00
-	1		Nut for insulating mounting	X5CrNi18-10 (1.4301)	EN 10060	Ø 30x10	0,05
QTY	ITEM	DRAWING NO	DESCRIPTION	MATERIAL	STANDARD	SIZE	WEIGHT (Kg)

Alkalmazandó szabványok a tűrésezetlen méretekre:  
For not specified tolerances use:  
ISO 2768-1-m, ISO 2768-2-k  
ISO 13920:2000 A/E

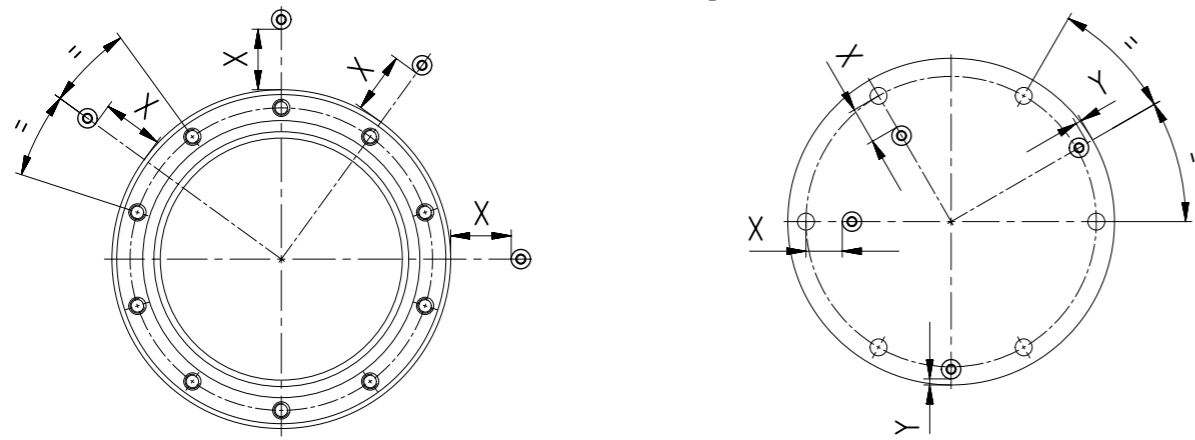
0	First issue	2018.06.	Binder	-	Viszkok
REV	DESCRIPTION	DATE	DRAWN	CHECKED	APPROVED
DOCUMENT TITLE: Insulating screw mounting			TYPE:		TOTAL MASS: -
DRAWING NO.: 2906655					REV.: 0

	SCALE: 1:1	SHEET OF 1 1	FORMAT: A4
--	---------------	-----------------	---------------

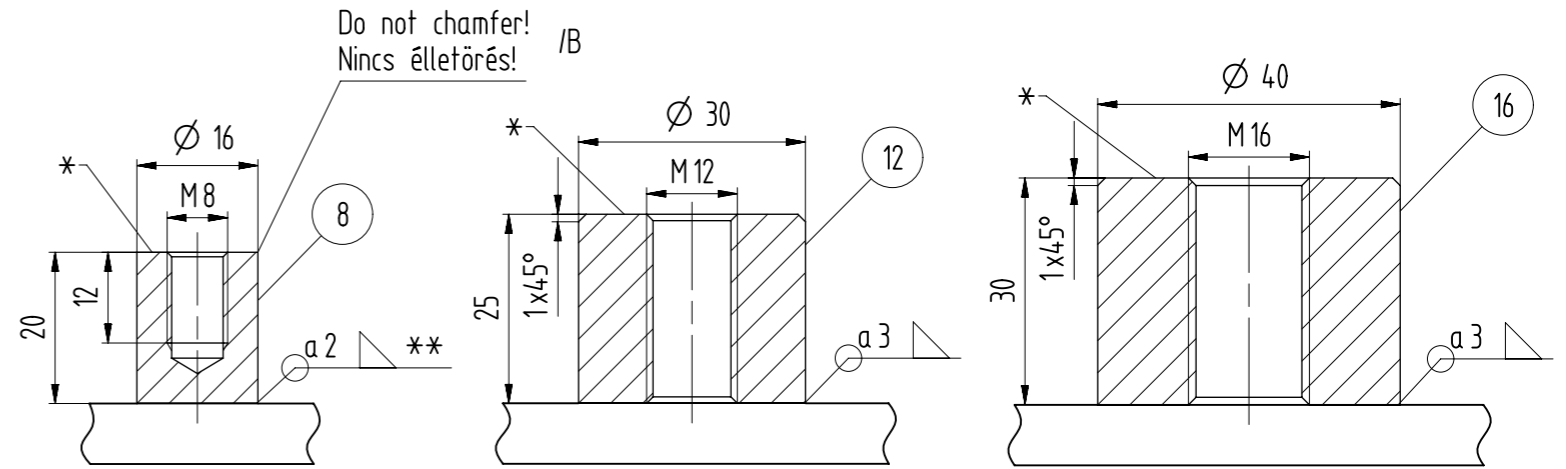
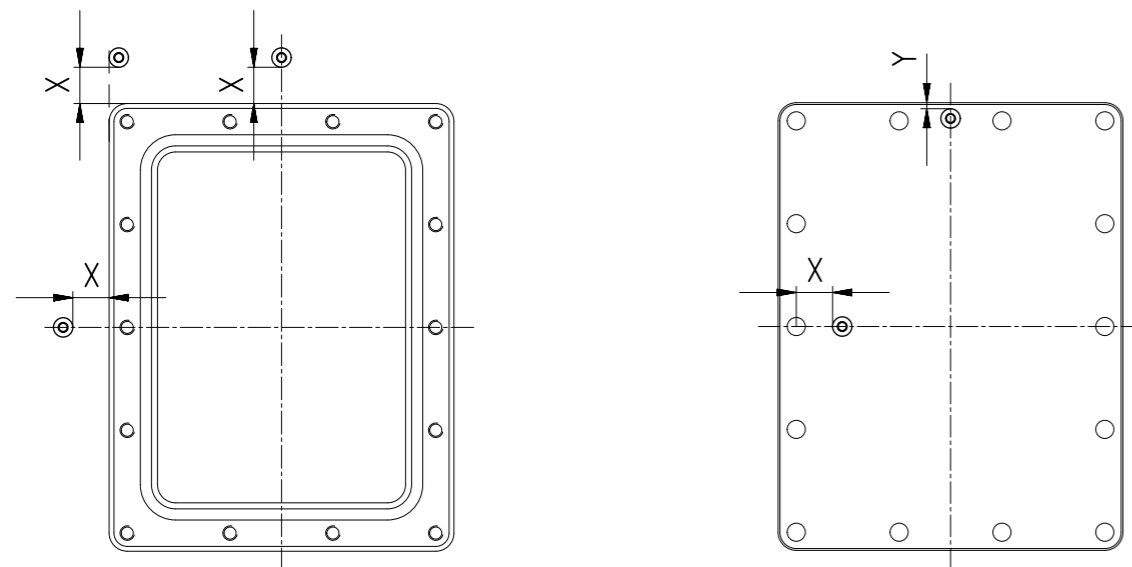


-	1		BKT plate support	X5CrNi18-10 (1.4301)	EN 10029/B	8x50x110	0,34	
QTY	ITEM	DRAWING NR.	DESCRIPTION	MATERIAL	STANDARD	SIZE	MASS (kg)	
Alkalmazandó szabványok a tûrésezetlen méretekre: For not specified tolerances use: ISO 2768-1-m; ISO 2768-2-k ISO 13920:2000 A/E								
0	First issue				2018.06.	Binder	-	Viszkok
REV	CHANGES			DATE	DESIGNED	CHECKED	APPROVED	
DOCUMENT TITLE: BKT plate support					TYPE: -		TOTAL MASS: 0.34	
DRAWING NR.:						2906574	REV.:	0
SCALE:		SHEET OF		FORMAT:				
1:1		1 1		A4				

Kör alakú peremek  
Circular flanges



Téglalap alakú peremek  
Rectangular flanges



\* A jelölt felület festetlen!  
Do not paint marked surface!

\*\* A jelölt hegesztés helyettesíthető csaphegesztéssel is.  
Marked weld can be made with stud welding as well.

X = 30; Y = 5

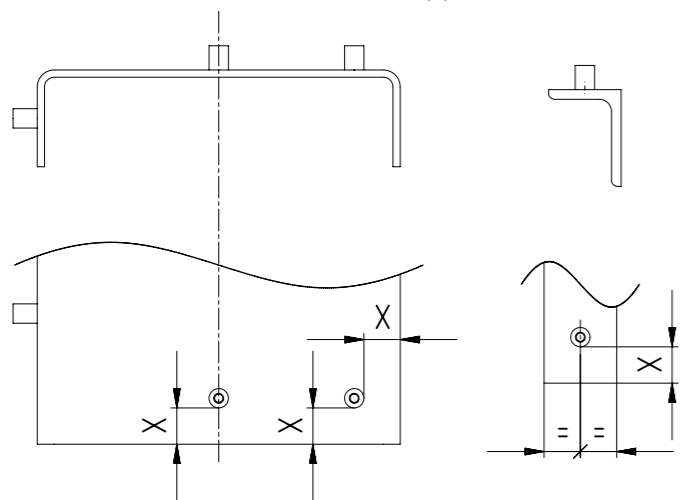
Antimágneses pálcával hegeszteni!

Amennyiben a meghívó rajzon nincs a földelőszem pozíciója beméretezve, akkor ezen rajz szerinti pozícióknak megfelelően kell elhelyezni.

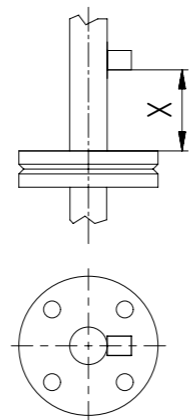
Weld with antimagnetic welding rod!

If the position of the earthing nut is not given in the parent drawing, then the earthing nut shall be placed in the position shown in this drawing.

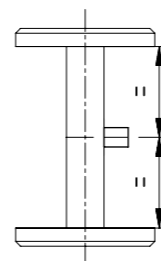
Tartók  
Supports



Csőcsatlakozások  
Pipe connections



Rövid csövek  
Short pipes

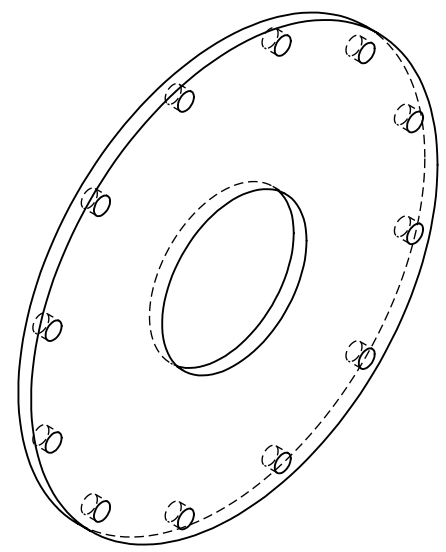
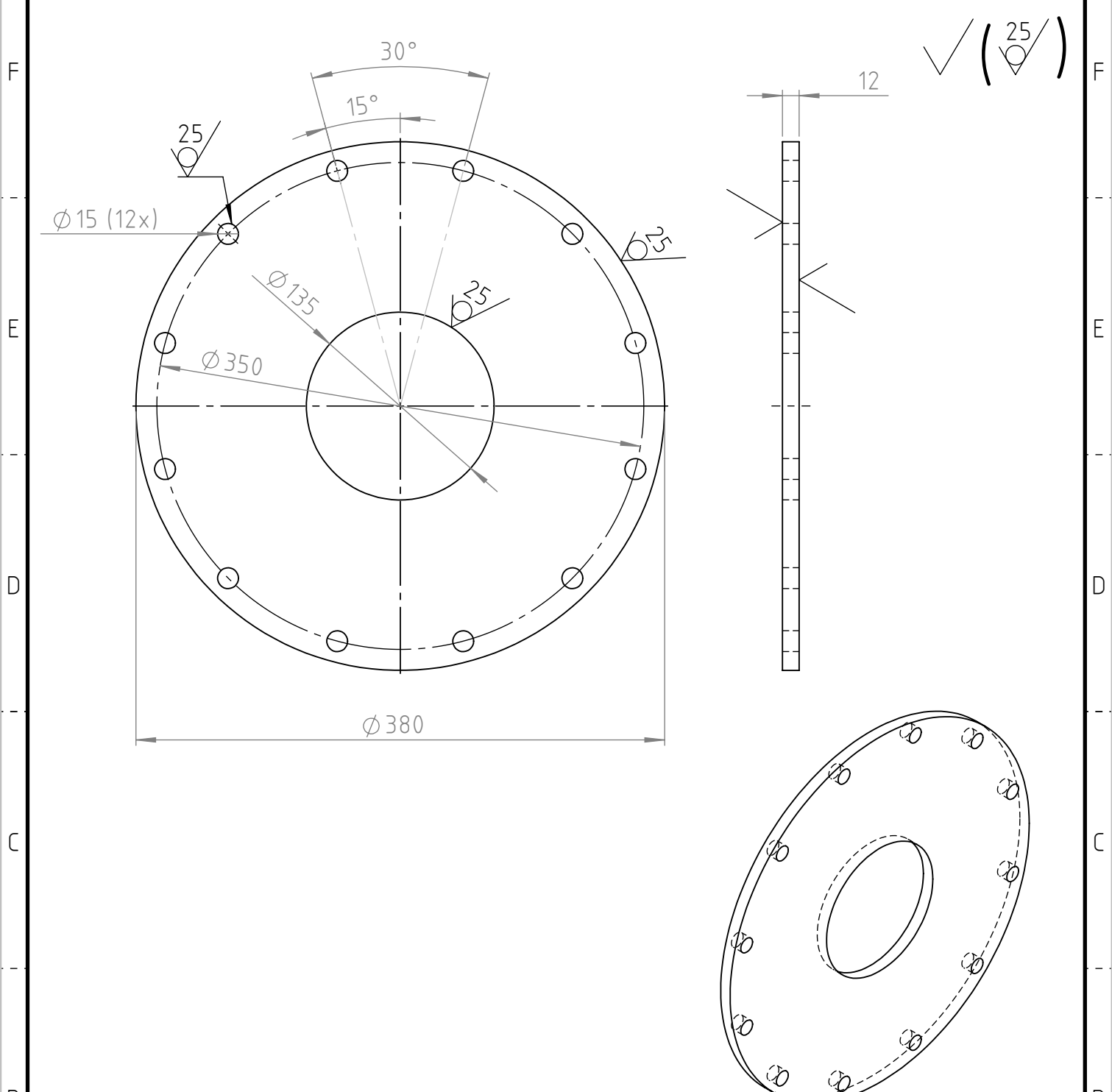


-	16		Earthing nut M16	X5CrNi18-10 (1.4301)	EN 10060	Ø 40x30	0,26
-	12		Earthing nut M12	X5CrNi18-10 (1.4301)	EN 10060	Ø 30x25	0,12
-	8		Earthing nut M8	X5CrNi18-10 (1.4301)	EN 10060	Ø 16x20	0,03
QTY	ITEM	DRAWING No	DESCRIPTION	MATERIAL	STANDARD	SIZE	MASS (kg)

Alkalmazandó szabványok a tűrésezetlen méretekre:  
For not specified tolerances use:

ISO 2768-1-m  
ISO 2768-2-K  
ISO 13920:2000 A/E

B	Chamfer note added for item 8.	2021.04.29	Gerbely	Kanev V.	Viszok T.
A	Diameter of item 8 modified	2021.01.29	Basa D.	Kanev V.	Viszok T.
0	First issue	2020.01.31	Kanev V.	Basa D.	Viszok T.
REV	DESCRIPTION	DATE	DRAWN	CHECKED	APPROVED
DOCUMENT TITLE: Earthing nuts			TYPE: Transformer		
DRAWING No: 2906660				REV.: B	
SCALE: 1:1		SHEET OF 1 1		FORMAT: A3	



Fájlnév: 2906162\_1\_380 karima darabolt

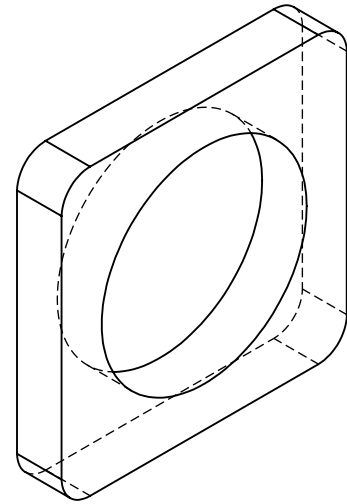
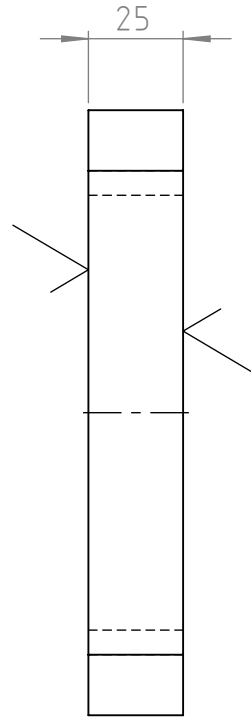
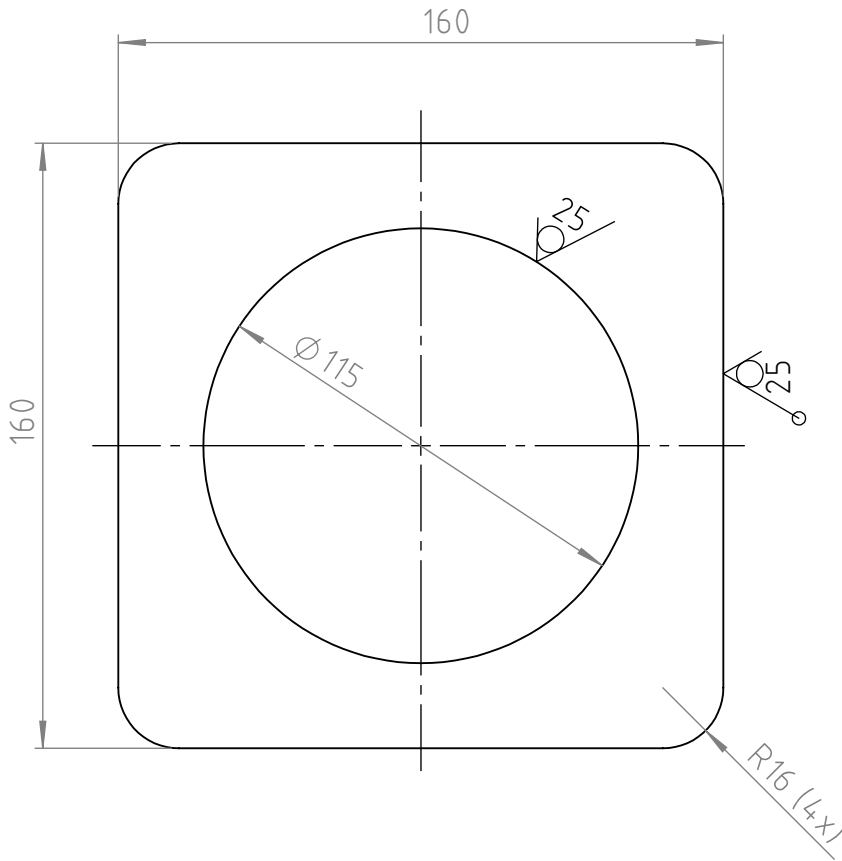
0								
Jel	Módosítás tartalma			Módosította	Dátum			
		Sorjázva, éles élek letörve!		Megnevezés: <b>D380 karima előgyártmány (ETI SM2-S)</b>				Jelöletlen tűrések: MSZ ISO 2768-mK
				Felületi bevonat: <b>Natúr</b>				Anyagminőség: S235JR (1.0038)
Készítette: Gazda Izabella		Dátum: 2025.08.13.		Kódszám: 2906162/1				Rajkszám: 2906162/1
Ellenőrizte: Takács Péter		Dátum: 2025.08.13.		Rajzszám: 2906162/1				
Jóváhagyta: Tácsik Ferenc József		Dátum: 2025.08.13.		Rajzszám: 2906162/1				Lapszám: 1 / 1
Profil: Lv 12		Méret: Bef.:D380/D135		Darabszám: 1db / karima		Tömeg [kg]: -		
						Revízió: 0		
						Méretarány: 1:4		

Művelet végzés helye:  
Plazmavágógép


Művelet:  
Előgyártmányt darabol 2905160/1 szerint

Műveleti azonosító:  
2905160/1 -10

✓ (  $\frac{25}{\nabla}$  )



Fájlnév: 2906161\_1\_Karima SM2-S dobozhoz darabolt

0		Módosítás tartalma		Módosította		Dátum									
		Sorjázva, éles élek letörve!		Megnevezés: <b>Karima előgyártmány SM2-S dobozhoz</b>		Jelöletlen tűrések: MSZ ISO 2768-mK									
Készítette: Gazda Izabella		Dátum: 2025.08.13.		Felületi bevonat: <b>Natúr</b>		Ra/ $\nabla$ Felület: MSZ ISO 1302									
Ellenőrizte: Takács Péter		Dátum: 2025.08.13.				Kódszám: <b>2905160/1</b>									
Jóváhagyta: Tácsik Ferenc József		Dátum: 2025.08.13.				Rajkszám: <b>2905160/1</b>									
Profil: Lv 25		Méret: Bef.:160x160/d115		Darabszám: 1db / karima		Tömeg [kg]: -		Revízió: 0		Méretarány: 1:2		A4		Lapszám 1 / 1	

4

3

2

1

Művelet végzés helye:

Művelet:

Műveleti azonosító:

Lézervágógép

Előgyártmányt darabol 2906574/1 szerint

2906574/1 -10

✓ (25/)

F

F

E

E

D

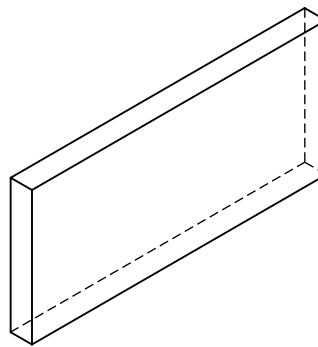
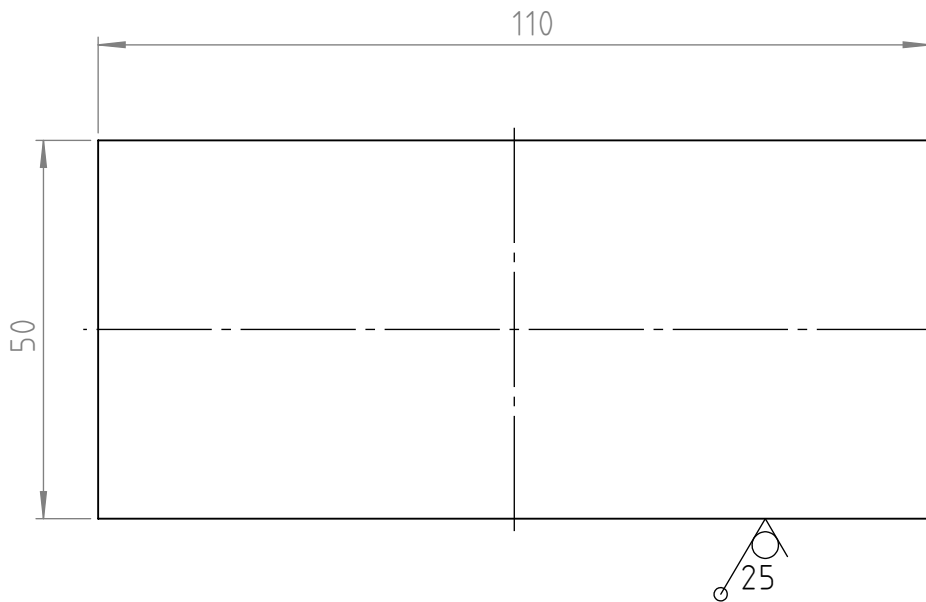
D

C

C

B

B



Fájlnév: 2906574\_1\_BKT táblatartó darabolt

0

Jel

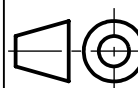
Módosítás tartalma

Módosította

Dátum

Sorjázva,  
éles élek  
letörve!

Megnevezés:

BKT tábla tartó  
előgyártmány  
(ETI SM2-S)

Jelöletlen tűrések:

MSZ ISO 2768-mK

Ra/

Felület:

MSZ ISO 1302

Kódszám:

2906574/1

Rajzszám:

2906574/1

A

A

Készítette:

Gazda Izabella

Dátum:

2025.08.13.

Ellenőrizte:

Takács Péter

Dátum:

2025.08.13.

Jóváhagyta:

Tácsik Ferenc József

Dátum:

2025.08.13.

Felületi bevonat:

Natúr

Anyagminőség:

1.4301

Profil:

Lv 8

Méret:

Bef.:110x50

Darabszám:

2db / karima

Tömeg [kg]:

-

Revízió:

0

Méretarány:

1:1

Rajzszám:

A4

Lapszám

1 / 1

4

3

2

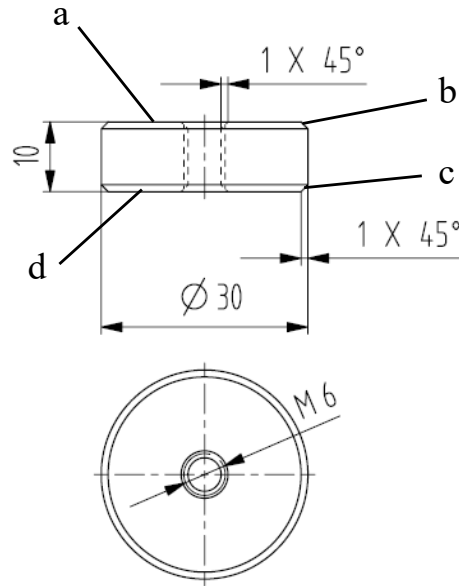
1





	<b>MŰVELETI UTASÍTÁS</b>		Műv. utasítás szám: 4	Lapszám: 1
Gyártási jel:	Rajszám: 2906655/1	Munkadarab megnevezése: Szigetelő anyja	Munkadarab jele:	
Anyag: X5CrNi18-10	Nyersméret: Ø30x10	Művelet megnevezése: Esztergálás	Művelet jele: 1	Műveletterv száma: 1

Vázlat:




Sorszám	Műveletelem	Felület	Szerszám, mérőeszköz, készülék	v [m/perc]	n [ford/perc]	s [mm]	a [mm]	i fogásszám
1	Munkadarab befogása		Tokmány					
2	Homlokl felület esztergálása	a	Oldalélű esztergakés	95	1000	0,2	1	1
3	1x45° élletörés esztergálása	b	Hajlított esztergakés	95	1000	0,3	1	1
4	Központfurat, süllyesztés fúrása	a	Ø 12 mm NC befúró	25	670	0,15	3,5	1
5	Ø5 előfúrás	a	Ø 5 mm csigafúró	25	1600	0,15	2	5
6	Leszúrás 10 mm-re	c	Leszúró esztergakés	95	1000	0,2	15	1
7	Mdb. fordítása, újra befogása		Tokmány					
8	1x45° élletörés esztergálása	d	Hajlított esztergakés	95	1000	0,3	1	1
9	1x45° furat süllyesztés	c	Ø 12 mm NC befúró	25	670	0,15	1	1
10	M6 menetfúrás	c	M6 x 1.0 menetfúró	25	1350	0,15	10	1
11	Munkadarab kifogása							
12	Méretellenőrzés		Tolómérő					
Név: Gazda Izabella			Főidő: 1 perc	Darabszám: 1 db				
Dátum: 2025.10.01.			Darabidő: 4 perc	Géptípus: CNC esztergagép				





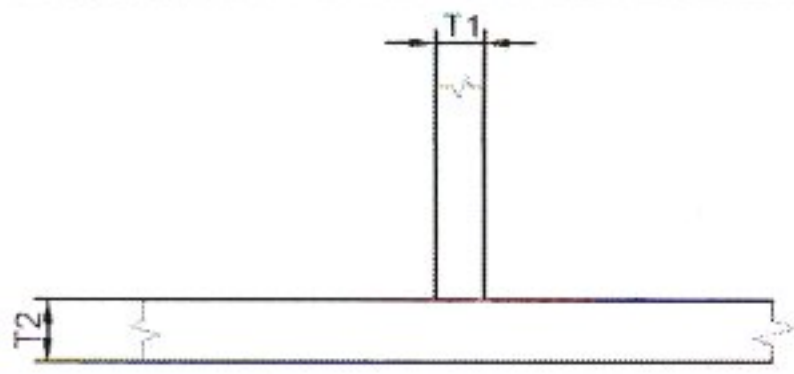
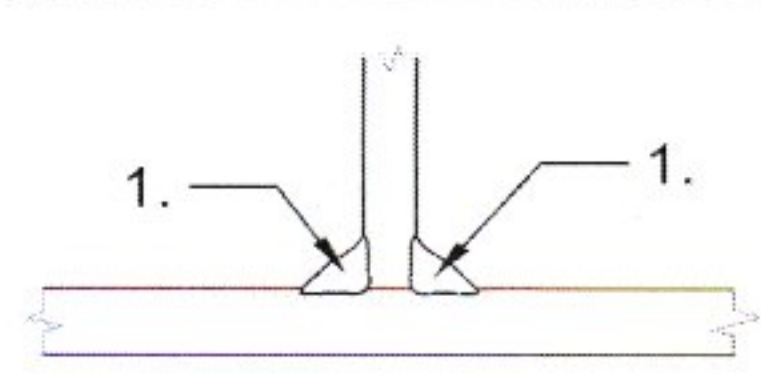




<sup>1</sup> Hegesztéstechnológiai utasítás: Welding procedure specification/ Schweißanweisung des Herstellers		<sup>2</sup> Gyártmány leírása: Product description/ Produkt		<sup>3</sup> Gyártó: Manufacturer/ Hersteller	
<b>WPS TR08</b>		<b>EN ISO 15609-1</b>			
		szerint			
		Megrendelő: Customer/ Besteller			
		Megnevezés (Bez):			
		Rajzszám (Zng.Nr.):			

<b>4, Hegesztést megelőző előkészületek</b> (Method of preparation/ Art der Vorbereitung): A felületet meg kell tisztítani a korroziótól, revétől és a sorjától köszörűvel! The surface must be cleaned with corrosion! Alapanyagok szemcseszórva! Materials grained scatter!		<b>5, WPQR száma</b> (Number/Number): <b>HTM000596</b>	<b>6, WPS száma</b> (Number/Number): <b>WPS TR08</b>
---	--	---	---

<b>7, Sor</b> Rows/ Linien	<b>8, Hegesztési eljárás</b> Welding process/ Prozess <b>EN ISO 4063</b>	<b>9, Gépesítettség szintje</b> Level of automation/ Mechanisierungsstufe	<b>10, Kötésfajta</b> Joint type/ Nahtart	<b>11, Kötéstípus</b> Joint mode/ Join mode	<b>12, Mód</b> One site or both site/ eine Seite oder beide Seiten	<b>13, Méret</b> Joint size/ Nahtgröße	<b>14, Kötésalak</b> Joint form/ Naht formen
<b>1</b>	<b>135(MAG)</b>	<b>Kézi</b>	FW (fillet weld)	<b>Egysoros/Single Layer</b>	<b>Kétoldali / Both sides</b>	<b>a 3</b>	<b>90°</b>

<b>15, Varrat előkészítés/Kötés kialakítása</b> Joint design/ Gestaltung der Verbindung	<b>16, Varrat kivitelezés /Varrat felépítése</b> Welding sequences/ Schweißfolge
	

<b>17, Megjegyzés</b> (Note/ Bemerkung): <b>Hézag / joint gap :0-0,5</b>	<b>18, Megjegyzés</b> (Note/ Bemerkung): -
---	---

<b>19, Tétel</b> Items/ Position	<b>20, Anyagminőség</b> (Base material/ Grundwerkstoff)			<b>24, Vastagság</b> Thickness/ Werkstückdicke	<b>25, Átmérő</b> (Diameter/ Durchmesser)	<b>26, Előmelegítés</b> (Heat treatment/ Vorwärmung)	
	<b>21, Megnevezés</b> Material type and grade/Materialgüte	<b>22, Szabványszám</b> Standard number/ Norm	<b>CR ISO 15608</b>	<b>Lv [mm]</b>	<b>Ø [mm]</b>	<b>27, Előmelegítési hőm.:</b> Preheat temperature/ Vorwärm.temperatur	Min. _ °C
t <sub>1</sub>	<b>S355JR</b>	<b>EN 10025-2</b>	<b>1.2</b>	<b>3-25</b>		<b>28, Közbenő hőm.:</b> Interpass temperature/ Zwischenlagentemperatur	Max. _ °C
t <sub>2</sub>	<b>S355JR</b>	<b>EN 10025-2</b>	<b>1.2</b>	<b>3-25</b>		<b>29, Előmelegítés módja:</b> Preheat process/ Art der Vorwärmung	-
t <sub>3</sub>						<b>30, Mérés:</b> Check of heat/ Temperaturmessung	-

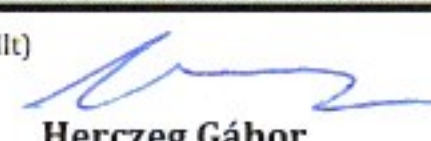

<b>31, Réteg</b> Run/ Schweiß- lagen	<b>32, Eljárás</b> Welding process/ Prozess	<b>33, Hozaganyag</b> Filler material/ Zusatzwerkstoff		<b>34, Átmérő</b> Diameter/ Durchmesser	<b>35, Heg. Poz.</b> Position	<b>36, Áram/ polaritás</b> Current/polarity/ Stromart	<b>37, Áram-erősség</b> Current/ Stromstärke	<b>38, Ív-feszültség</b> Voltage/ Spannung	<b>39, Huzalelőtölés</b> Wire feed speed/ Drahtvorschuhs- geschwindigkeit	<b>40, Heg. Sebesség</b> Travel speed/ Schweißgeschwindigkeit	<b>41, Hőbevitel</b> Heat input/ Wärmeinbringung
		<b>EN ISO 14341-A</b>	<b>G 42 4 M21 3Si1</b>	<b>Ø [mm]</b>			<b>[A]</b>	<b>[V]</b>	<b>[m/min]</b>	<b>[cm/min]</b>	<b>[kJ/mm]</b>
<b>1</b>	<b>135</b>			<b>1,0</b>	<b>PB</b>	<b>= (+)</b>	<b>241 - 260</b>	<b>26 - 28</b>	<b>-</b>	<b>25-30</b>	
							<b>-</b>	<b>-</b>	<b>-</b>		
							<b>-</b>	<b>-</b>	<b>-</b>		


<b>42, Egyéb technológiai információk:</b> other technical information/ sonstige technologische Informationen	
---	--

<b>43, Hozaganyagok</b> Filler material/ Schweißzusatz Werkst.			<b>46, Vedőgáz / fedőpor</b> Shielding gas-flux / Schutzgas-Unterpulver				<b>52, Szárítás</b> Drying/ Trocknen		<b>55, Wolfram</b> Tungstram/Wolf. electrode		
<b>44, Elj.</b> Welding process/ Prozess	<b>45, Márka és típus</b> Manufacturer and type/ Hersteller und Typ	<b>47, Szabvány szám</b> Standard number/ Norm Nummer	<b>48, Megnevezés</b> Description/ Beschreibung	<b>49, Márka és típus</b> Manufacturer and type/ Hersteller und Typ	<b>50, Fogyasztás</b> Flow rate of shielding gas/ Gasmenge	<b>51, Gyökvédelem</b> Baking gas/ Wurzelchutz		<b>53, Hőm.[°C]</b> Temperatur	<b>54, Idő[óra]</b> Duration/ Haltezeit	<b>56, Típus</b> Type/ Modell	<b>57, Átmérő[mm]</b> Diameter/ Durchmesser
<b>135</b>	<b>OK AristoRod 12.50</b>	<b>EN ISO 14175</b>	<b>M21</b>	<b>SOL CAR 18</b>	<b>16-18</b>	<b>l / min</b>	<b>l / min</b>				

<b>58, Vibrációs feszültség mentesítés:</b> Vibration entspannung	-	<b>60, Módszer:</b> (Method / Methode)	<b>61, Hőkezelési hőmérséklet:</b> Heat temperature	<b>62, Felmelegítési sebesség:</b> Speed of heating/ auf	<b>63, Hőntartási idő:</b> Hold time/ Haltezeit	<b>64, Hűlési sebesség:</b> Speed of cooling/ Abkühlrate
<b>59, Hegesztés utáni hőkezelés:</b> Post-weld heat treatment warmebehandlung nach schweißung	-		[°C]	[°C/h]	[min]	[°C/h]

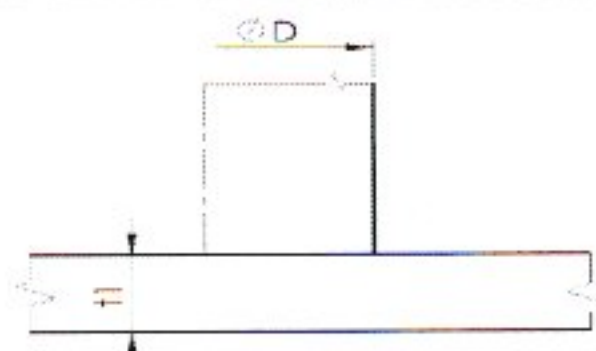
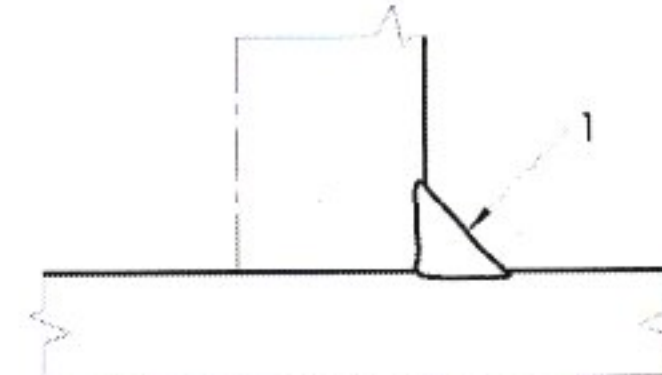
<b>65, Hegesztéshez szükséges minősítés:</b> zu Schweißen benötigen Qualifikation
--

<b>66, Készítette:</b> (made by/ Erstellt)  <b>Herczeg Gábor</b> IWE/EWE hegesztőmérnök / Welding engineer / Schweißfachingenieur	<b>67, Dátum:</b> (Date/ Datum) <b>2025.02.10.</b>	<b>68, Pecsét:</b> (Stamp / Stempel) 
	<b>69, Revision:</b>	

<sup>1</sup> Hegesztéstechnológiai utasítás: Welding procedure specification / Schweißanweisung des Herstellers		<sup>2</sup> Gyártmány leírása: Product description / Produkt		<sup>3</sup> Gyártó: Manufacturer / Hersteller	
<b>WPS TR11</b>		EN ISO 15609-1 szerint			
Megrendelő: Customer / Besteller					
Megnevezés (Bez): Rajzszám (Zng.Nr.):		2159014			

<b>4, Hegesztést megelőző előkészületek</b> ( Method of preparation / Art der Vorbereitung): A felületet meg kell tisztítani a korróziótól, revétől és a sorjától köszörűvel! The surface must be cleaned with corrosion! Alapanyagok szemcseszórva! Materials grained scatter!		<b>5, WPQR száma</b> (Number/Number): E122/1660/2024	<b>6, WPS száma</b> (Number/Number): WPS TR11
---	--	---	--

<b>7, Sor</b> Rows/ Linien	<b>8, Hegesztési eljárás</b> Welding process/ Prozess EN ISO 4063	<b>9, Gépesítettség szintje</b> Level of automation/ Mechanisierungsnivo	<b>10, Kötésfajta</b> Joint type/ Nahtart	<b>11, Kötéstípus</b> Joint mode/ Join mode	<b>12, Mód</b> One site or both site/ eine Seite oder beide Seiten	<b>13, Méret</b> Joint size/ Nahtgröße	<b>14, Kötésalak</b> Joint form/ Naht formen
1	141 (TIG)	Kézi	FW (fillet weld)	Egysoros/Single Layer	Egyoldali / Single side	a 2-2,5	90°

<b>15, Varrat előkészítés/Kötés kialakítása</b> Joint design/ Gestaltung der Verbindung	<b>16, Varrat kivitelezés /Varrat felépítése</b> Welding sequences/ Schweißfolge
	

<b>17, Megjegyzés</b> (Note/ Bemerkung): Hézag / joint gap :0-0,5	<b>18, Megjegyzés</b> (Note/ Bemerkung): -
--	---

<b>19, Tétel</b> Items/ Position	<b>20, Anyagminőség</b> (Base material/ Grundwerkstoff)			<b>24, Vastagság</b> Thickness/ Werkstückdicke	<b>25, Átmérő</b> (Diameter/ Durchmesser)	<b>26, Előmelegítés</b> (Heat treatment/ Vorwärmung)	
	<b>21, Megnevezés</b> Material type and grade/Materialgüte	<b>22, Szabványszám</b> Standard number/ Norm	CR ISO 15608	Lv [mm]	Ø [mm]	<b>27, Előmelegítési hőm.:</b> Min. - °C	
t <sub>1</sub>	S355J2	EN 10025-2	1.2	16		<b>28, Közbenső hőm.:</b> Max. - °C	
t <sub>2</sub>	1.4301	EN 10088-2	8	3-25	12<	<b>29, Előmelegítés módja:</b> -	
t <sub>3</sub>						<b>30, Mérés:</b> -	

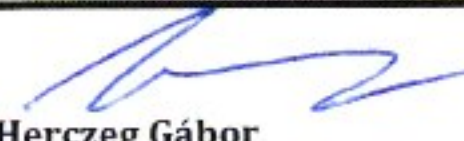

<b>31, Réteg</b> Run/ Schweißlagen	<b>32, Eljárás</b> Welding process/ Prozess	<b>33, Hozaganyag</b> Filler material/ Zusatzwerkstoff		<b>34, Átmérő</b> Diameter/ Durchmesser	<b>35, Heg. Poz.</b> Position	<b>36, Áram/polaritás</b> Current polarity/ Stromart	<b>37, Áram-erősség</b> Current/ Stromstärke	<b>38, Ív-feszültség</b> Voltage/ Spannung	<b>39, Huzalelőtölés</b> Wire feed speed/ Drahtvorschubgeschwindigkeit	<b>40, Heg. Sebesség</b> Travel speed/ Schweißgeschwindigkeit	<b>41, Hőbevitel</b> Heat input/ Wärmebringung
1	141	EN ISO 14343-A	W 18 8 Mn	2,4	PB	= (-)	165 - 175	10 - 11	-	10-14	0,42-0,69

<b>42, Egyéb technológiai információk:</b> other technical information/ sonstige technologische Informationen
---

<b>43, Hozaganyagok</b> Filler material/ Schweißzusatz Werkst.				<b>46, Vedogaz / fedopor</b> Shielding gas-flux / Schutzgas-Unterpulver				<b>52, Szarítás</b> Drying/ Trocknen		<b>55, Wolfrám</b> Tungstram/Wolf. electrode	
<b>44, Elj.</b> Welding process/ Prozess	<b>45, Márka és típus</b> Manufacturer and type/ Hersteller und Typ	<b>47, Szabvány szám</b> Standard number/ Norm Nummer	<b>48, Megnevezés</b> Description/ Beschreibung	<b>49, Márka és típus</b> Manufacturer and type/ Hersteller und Typ	<b>50, Fogyasztás</b> Flow rate of shielding gas/ Gasmenge	<b>51, Gyökvédelem</b> Baking gas/ Wurzelerschutz		<b>53, Hőm.[°C]</b> Temperatur	<b>54, Idő[óra]</b> Duration/ Haltezeit	<b>56, Típus</b> Type/ Modell	<b>57, Átmérő[mm]</b> Diameter/ Durchmesser
141	INOX TIG 307Si	EN ISO 14175	I	Argon	10-12	l/min				WC20	2,4

<b>58, Vibrációs feszültség mentesítés:</b> Vibration entspannung	-	<b>60, Módszer:</b> (Method / Methode)	<b>61, Hőkezelési hőmérséklet:</b> Heat temperature	<b>62, Felmelegítési sebesség:</b> Speed of heating/ auf	<b>63, Hőntartási idő:</b> Hold time/ Haltezeit	<b>64, Hűlési sebesség:</b> Speed of cooling/ Abkühlrate
<b>59, Hegesztés utáni hőkezelés:</b> Post-weld heat treatment warmebehandlung nach schweißung	-		[°C]	[°C/h]	[min]	[°C/h]

<b>65, Hegesztéshez szükséges minősítés:</b> zu Schweißen benötigen Qualifikation
--

<b>66, Készítette:</b> (made by/ Erstellt)  Herczeg Gábor IWE/EWE hegesztőmérnök / Welding engineer / Schweißfachingenieur	<b>67, Dátum:</b> (Date/ Datum) 2025.02.10	<b>68, Pecsét:</b> (Stamp / Stempel) 
	<b>69, Revision:</b>	