

Metall-, Maschinenbau und Schweißtechnik
Ingenieurbüro WIESINGER KG
allgemein beeideter u. gerichtlich zertifizierter Sachverständiger
A – 3125 Statzendorf Anzenhof 50

T: 0 27 86 / 63 167
M: 0664 / 101 55 32

F: 0 27 86 / 68 713
mail: office@wiesinger.eu



PRÜFBERICHT

über den Nachweis der Plasma - Schnittkantenhärte

Eignung des thermischen Schneidprozesses nach EN 1090-2

Firma:
MPH Metall.Präzision.Halbwachs
Hörsdorf 39
A-3240 Mank

Der Sachverständige:



Anzenhof, am 13. Juli 2015

.....
Ing. Reinhard Wiesinger, MBA

Inhalt: 5 Seiten

Geschäftszahl: **15 / 3500**

Geschäftsbedingungen: Es gelten jene der technischen Büros – Ingenieurbüros Österreichs unter www.techbuero.at ersichtlich. UID: ATU 61505302; FN 259424 g; Gerichtsstand: LG St. Pölten, GF Ing. Reinhard Wiesinger, MBA

Inhaltsverzeichnis:

1. Daten:	3
1.1. Betreiber:	3
1.2. Maschine:	3
1.3. Stromquelle:	3
1.4. Gas:	3
2. Prüfstelle:	3
3. Prüfnormen:	3
4. Härteprüfgerät:	3
5. Rauheitstest:	4
6. Thermischer Schneidprozess:	4
7. Schnittführung:	4
8. Schnittausführung:	4
9. Probestücke:	4
10. Prüfergebnisse:	4
10.1. Rechtwinkeligkeits- oder Neigungstoleranz:	4
10.2. Gemittelte Rauhtiefe Rz:	4
10.3. Härteprüfung:	4
10.4. Maßgenauigkeit:	4
11. Lichtbilder:	5

1. Daten:

1.1. Betreiber:

MPH – Metall.Präzision.Halbwachs
Hörsdorf 39
A-3240 Mank

1.2. Maschine:

Schneidverfahren: Plasmaschnitt
Rahmen Hersteller: ESAB
Handelsbezeichnung: P 2000
Tischgröße: 3000 x 1500 mm
Baujahr: 2001

1.3. Stromquelle:

Hersteller: ESAB
Type: PN 22408/P/N
Einstechleistung: 25 mm
Trennschnitt: 50 mm
Empf. Stärke unleg Fe: 50 mm
Max. Stärke unleg. Fe: 35 mm
Strom: 350 A 60% ED / 200 A 100% ED
Baujahr: 2001

1.4. Gas:

Ölfreie, trockene Druckluft ca. 9 bar

2. Prüfstelle:

Ingenieurbüro Wiesinger KG
Metall-, Maschinenbau und Schweißtechnik
Anzenhof 50
A-3125 Statzendorf

3. Prüfnormen:

EN 1090-2
EN ISO 9013

4. Härteprüfgerät:

Hersteller: PCE GmbH
Type: 2500
Seriennummer: E12061908411
Baujahr: 2013

5. Rauheitstest:

Rugo-Testkörper

6. Thermischer Schneidprozess:

Plasmaschneiden

7. Schnittführung:

Senkrechtschnitt

8. Schnittauführung:

Gemäß den technischen Vorgaben des Anlagenherstellers.

9. Probestücke:

Dicke [mm]	Abmessungen [mm]	Werkstoff
3	300/300	S 235 JR
10	300/300	S 235 JR
20	300/300	S 235 JR

10. Prüfergebnisse:

10.1. Rechtwinkeligkeits- oder Neigungstoleranz:

Dicke [mm]	Abmessung [mm]	Neigungstoleranz [mm]	Bereich gem. EN ISO 9013 Bild 12	max. mögliche EXC gem. EN 1090-2
3	300/300	0,2	3	EXC 4
10	300/300	0,2	3	EXC 4
20	250/250	0,2	2	EXC 4

10.2. Gemittelte Rauhtiefe Rz:

Dicke [mm]	Abmessung [mm]	Gem. Rauhtiefe R ₂₅ [µm]	Bereich gem. EN ISO 9013 Bild 12	max. mögliche EXC gem. EN 1090-2
3	300/300	0,2	2	EXC 4
10	300/300	0,2	2	EXC 4
20	250/250	0,2	2	EXC 4

10.3. Härteprüfung:

Dicke [mm]	Abmessung [mm]	Max. Härtewert [HV 10] (Max. zul. 450)	Mittlerer Härtewert [HV 10] (max. zul. 380)	Bewertung
3	300/300	188	182	erfüllt
10	300/300	223	198	erfüllt
20	300/300	241	224	erfüllt

10.4. Maßgenauigkeit:

Erfüllt

11. Lichtbilder:

t = 20 mm Blech – S235JR



Foto 1

t = 6 mm Blech – S235JR



Foto 2