

TÜV AUSTRIA
SERVICES GMBH

Geschäftsstelle:
Deutschstraße 10
1230 Wien
Telefon:
+43 1 61091-0
Fax:
+43 1 61091-+43 (0)1 610
91
pzw@tuv.at

Geschäftsbereich:
Werkstoff- und
Schweißtechnik

Ansprechpartner:
Ing Michael JAGSCHITZ
Telefon:
+43 1 61091-6617
michael.jagschitz@tuv.at

TÜV®

RIKA Blechkomponenten Ges.m.b.H.
z.Hd. Herrn Thomas Hüttner-Aigner
Müllerviertel 15
4563 Micheldorf

Ihr Zeichen:	Ihre Nachricht vom:	Unser Zeichen:	Datum:
--	--	WP 15-1387/JAM/HER	13.10.2015

Eignungsnachweis thermisches Schneiden gem. EN 1090-2
TÜV-Auftragsnummer 2015-WS/PZW-IN-0-000072

In der Beilage übersenden wir Ihnen den Bericht mit der Nummer WP 15-1371/JAM zu Ihrer Verwendung.

Wir danken Ihnen für den Auftrag, die Abrechnung erfolgt über unseren Geschäftsbereich Druckgeräte.

Mit freundlichen Grüßen
TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH



Ing. Michael JAGSCHITZ

Beilagen:
1 Bericht

Prüfstelle,
Inspektionsstelle,
Zertifizierungsstelle,
Kalibrierstelle,
Erst- und
Kesselprüfstelle,
Verifizierungsstelle

Notified Body 0408

**Vorsitzender des
Aufsichtsrats:**
KR Dipl.-Ing. Johann
MARIHART

Geschäftsführung:
Dipl.-Ing. Dr. Stefan
HAAS
Mag. Christoph
WENNINGER

Sitz:
Krugerstraße 16
1015 Wien/Osterreich

**weitere
Geschäftsstellen:**
Dornbirn, Graz,
Innsbruck, Klagenfurt,
Linz, Salzburg, St. Pölten,
Wels, Wien und
Filderstadt (D)

**Firmenbuchgericht/
-nummer:**
Wien / FN 288476 f

Bankverbindungen:
UC BA 52949 001 066
IBAN
AT131200052949001066
BIC BKAUATWW
RZB 001-04 093 282
IBAN
AT153100000104093282
BIC RZBAATWW

UID ATU63240488
DVR 3002476



Thermisches Schneiden: Bericht gemäß EN 1090-2

Auftraggeber: Fa. RIKA		Härte der Schnittfläche		Qualität der Schnittfläche Anforderung für EXC4				Ergebnis	
Therm. Schneideverfahren	Werkstoff	Blechdicke	Härte HV1 [1]		gemittelte Rautiefe R _{z5} [µm] [2]		Rechtwinkligkeits- oder Neigungstoleranz u [mm] [3]		
			Messungen S1 / S2	Anforderung	Messungen	Anforderung	Messungen	Anforderung	
Laser v....1,5m/min P....5600W	S355J2+N gem. EN 10025-2	t=15mm	332 / 337	≤380	46,2	88,0	Senkrecht- schnitt 0,19	0,55	erfüllt
			353 / 343		79,8				
			296 / 330		70,3				
			265 / 244		50,4				
Laser v....4m/min P....4800W	S235JR+N gem. EN 10025-2	t=5mm	344 / 365	≤380	8,5	76,0	Senkrecht- schnitt 0,06	0,45	erfüllt
			279 / 287		10,5				
			256 / 241		12,4				
			202 / 196		7,3				
Laser v....4m/min P....4800W	S235JR+N gem. EN 10025-2	t=5mm	343 / 301	≤380	-	-	Senkrecht- schnitt 0,12	0,45	erfüllt
			268 / 265		-				
			243 / 330		-				
			265 / 244		-				
Laser v....5m/min P....1100W	DC01 gem. EN 10130	t=2mm	117 / 118	-	14,2	72,4	Senkrecht- schnitt 0,07	0,42	erfüllt
			145 / 123		13,7				
			141 / 127		17,7				
			136 / 128		16,9				
Prüfer:	Eyer/Jagschitz								
Prüfdatum:	08.10.2015								
Hinweise zur Durchführung		Ausstellungsdatum: 08.10.2015							
[1] Härtemessung gem. EN ISO 6507 an einer Querschleifprobe, so nahe wie techn. möglich an der Schnittkante;		AKKREDITIERTE PRÜFSTELLE							
[2] Härte - Anforderung gem. EN 1090-2, Tabelle 10/ Härtemessung erfolgte in HV1 aufgrund der schmalen Wärmeeinflusszone		Ing. Michael Jagschitz							
[3] Anforderung gem. EN ISO 9013; Bereich 3 für Ausführungsklasse EXC4: R _{z5} [µm] = 70 + (1,2xa [mm])									
[3] Anforderung gem. EN ISO 9013; Bereich 3 für Ausführungsklasse EXC4: u = 0,4+ 0,01xa									

Hinweise zur Durchführung

[1] Härtemessung gem. EN ISO 6507 an einer Querschleifprobe, so nahe wie techn. möglich an der Schnittkante;

[2] Härte - Anforderung gem. EN 1090-2, Tabelle 10/ Härtemessung erfolgte in HV1 aufgrund der schmalen Wärmeeinflusszone

[3] Anforderung gem. EN ISO 9013; Bereich 3 für Ausführungsklasse EXC4: R_{z5} [µm] = 70 + (1,2xa [mm])

[3] Anforderung gem. EN ISO 9013; Bereich 3 für Ausführungsklasse EXC4: u = 0,4+ 0,01xa