

INOX Schneidservice GmbH  
z. Hd. Herrn Ing. Hametsberger  
Aurachkirchen 47  
4812 Pinsdorf

**TÜV AUSTRIA  
SERVICES GMBH**

**Geschäftsstelle:**  
Deutschstraße 10  
1230 Wien  
**Telefon:**  
+43 1 61091-0  
**Fax:**  
+43 1 61091-6605  
pzw@tuv.at

**Geschäftsbereich:**  
Werkstoff- und  
Schweißtechnik

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

TÜV®

<b>Ihr Zeichen:</b>	<b>Ihre Nachricht vom:</b>	<b>Unser Zeichen:</b>	<b>Datum:</b>
--	--	WP 15-1582/JAM/HER	17.11.2015

**Eignungsnachweis thermisches Schneiden gem. EN 1090-2**  
**TÜV-Auftragsnummer 2015-WS/PZW-EX-0-001006**

In der Beilage übersenden wir Ihnen den Bericht Nr. WP 15-1408/JAM zu Ihrer Verwendung.

Wir danken für Ihren Auftrag und erlauben uns gleichzeitig die Rechnung zu übermitteln.

Mit freundlichen Grüßen  
TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH  
  
Ing. Michael JAGSCHITZ



Beilagen:  
1 Bericht  
1 Rechnung

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/Österreich

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

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

**Bankverbindungen:**  
UC BA  
IBAN  
AT131200052949001066  
BIC BKAUATWW  
RBI  
IBAN  
AT153100000104093282  
BIC RZBAATWW

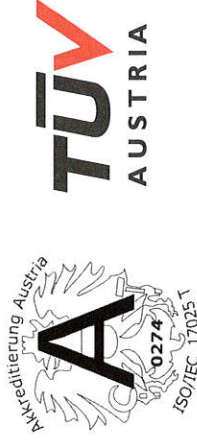
UID ATU63240488  
DVR 3002476

Thermisches Schneiden: Bericht gemäß EN 1090-2



Auftraggeber: Fa. INOX Schneidservice GmbH		Härte der Schnittfläche		Qualität der Schnittfläche Anforderung für EXC3				Ergebnis	
Verfahren	Werkstoff	Blech- dicke	Härte HV1		gemittelte Rautiefe R <sub>z5</sub> [µm] [1]		Rechtwinkligkeits- oder Neigungstoleranz u [mm] [2]		
			Messungen S1 / S2 [3]	Anforderung	Messungen	Anforderung	Messungen S1 / S2 [3]	Anforderung	
Plasma v...180mm/min l...600A	1.4301 / 07 gem. EN 10088 EN 10028	t=100mm	-	-	20,1	230,0	Senkrecht- schnitt 2,41 / 2,72	2,80	erfüllt
			-	-	34,8				
			-	-	10,9				
			-	-	19,9				
Plasma v...875mm/min l...600A	1.4301 / 07 gem. EN 10088 EN 10028	t=40mm	-	-	30,1	182,0	Senkrecht- schnitt 0,75 / 1,1	1,60	erfüllt
			-	-	13,8				
			-	-	14,7				
			-	-	20,5				
Plasma v...2030mm/min l...130A	1.4301 / 07 gem. EN 10088 EN 10028	t=5mm	-	-	9,1	119,0	Senkrecht- schnitt 0,78 / 0,52	0,90	erfüllt
			-	-	8,1				
			-	-	10,2				
			-	-	7,9				

**Thermisches Schneiden: Bericht gemäß EN 1090-2**



Fa. INOX Schneidservice GmbH		Härte der Schnittfläche		Qualität der Schnittfläche Anforderung für EXC3			Ergebnis
Verfahren	Werkstoff	Blech- dicke	Härte HV1		gemittelte Rautiefe R <sub>z5</sub> [µm] <sup>[1]</sup>	Rechtwinkligkeits- oder Neigungstoleranz u [mm] <sup>[2]</sup>	
			Messungen S1 / S2 <sup>[3]</sup>	Anforderung			Messungen S1 / S2 <sup>[3]</sup>
Wasserstrahl v...7mm/min P...3800bar	1.4301 / 07 gem. EN 10088 EN 10028	t=100mm	-	-	60,1	Senkrecht- schnitt 1,20 / 1,45	-
			-	-	20,7		
			-	-	48,2		
			-	-	31,0		
Wasserstrahl v...20mm/min P...3800bar	1.4301 / 07 gem. EN 10088 EN 10028	t=40mm	-	-	35,2	Senkrecht- schnitt 0,83 / 0,61	erfüllt
			-	-	30,8		
			-	-	27,7		
			-	-	28,3		
Wasserstrahl v...900mm/min P...3800bar	1.4301 / 07 gem. EN 10088 EN 10028	t=1mm	-	-	50,6	Senkrecht- schnitt 0,12 / 0,11	erfüllt
			-	-	78,8		
			-	-	55,3		
			-	-	60,3		

Die scharfkantige Ecke und der bogenförmige Prüfkörper weisen die gleiche Qualität wie der gerade Schnitt auf.

Prüfer: Eyer/Jagschitz

Prüfört: Wien

Prüfdatum: 14.10-06.11.2015



AKKREDETIERTE PRÜFSTELLE

Ing. Michael Jagschitz

Hinweise zur Durchführung:

<sup>[1]</sup> Anforderung gem. EN ISO 9013; Bereich 4 für Ausführungsklasse EXC3: R<sub>z5</sub> [µm] = 110 + (1,8xa [mm]) ; Prüfgerät: Hommel Tester T500

<sup>[2]</sup> Anforderung gem. EN ISO 9013; Bereich 4 für Ausführungsklasse EXC3: u = 0,8+ 0,02xa; Prüfgerät: Zeiss Stemi SV11, Meßschieber, Universal-Winkelmes

<sup>[3]</sup> S1 (Bogen); S2 (Gerade)