



H E R S T E L L E R - Serien-Bescheinigung
S U P P L I E R - Serial-Certificate

<u>LISEGA-Type</u> 293118	<u>Nr./N°</u> 05895940-7-00000	<u>Stück/Quantity</u> 100
<u>Benennung/Description</u> Federstütze Var.spring supports	<u>Lastbereich/Load range</u> 1.66-5.00 kN	<u>Wegbereich/Travel range</u> 0-50 mm
<u>Zeichn.-Nr./Draw.-No.</u> 22113/2	<u>Federrate/Spring rate</u> 66.6 N/mm	<u>Abmessung/Dimension</u>
<u>Anforderung/Requirement</u> »LISEGA Kataloge«		
- Standardhalterungen 2010	//	- Standard supports 2010

Stückliste Nr./Part list No.: 22114-5-0323/7

Position	Artikel	Art-N° Material	Dimension	Ident-No.	Certif.
1	Bodenplatte Bottom plate	5893 1.0038/S235JRG2	Bl.12x150x150 59517/5		135897
2	Deckplatte Load plate	0322 1.0038/S235JRG2	O100.0XO 30.5 22023/4		144909
3	Mantelrohr Casing	1210 1.0254/P235T1	O114.3X 3.2 21406/10		136372
4	Stützrohr Load column	1613 1.0421/P355T1	O 30.0X 4.5		132302
6	Gewindeende Threaded end	1919 1.0305/P235G1TH	O 1 1/4X140 51144/4		137864
8	Druckteller Pressure plate	0612 1.0038/S235JRG2	GRÖßE 3 59499/5		144894
9	Druckfeder Spring	0380 FD SiCr	NR. 31 58128/16	31ESiCr1605	144858
9	Druckfeder Spring	0380 FD SiCr	NR. 31 58128/16	31ESiCr1705	145010
10	Typenschild Name plate	3940	58138/6		
11	Blindniet Pop rivet	0232	O 3.0X 4.0		

OBERFLÄCHENBESCHAFFENHEIT:

Galvanisch verzinkt und gelb chromatiert. Schichtstärke:ca 15my
 Feder: Kugelgestrahlt,zinkphosphatiert und mit Epoxydharzfarbe elektrotauch=
 lackiert. Farbton: schwarz Schichtstärke:ca 20my

RUST PROTECTION:

Electro-galvanized and yellow chromitized layer thickness: app.15my
 Spring: Strengthened by shot blasting,followed by zincphosphate treatment
 with electro-dip process(epoxyd). Colour:black layer thickness: app.20my

»SCHWEISSUNG:«

Ja, in Metallschutzgasschweißung von qualifizierten Schweißern.

Draht: G4Si1-DIN EN440 (ER70S-6)

Schutzgas: M14 (96% Ar + 3% CO2 + 1% O2)

WELDING:

Yes, in gas metal arc welding by qualified welders

Wire: G4Si1 DIN EN440 (AWS:ER70S-6) Protection gas: M14 (96% AR + 3% CO2 + 1% O2)

»KENNZEICHNUNG«

Mittels aufgenietetem Typenschild, das folgende Angaben enthält:

Herstellername, Typ, U-Position, Einstelllast, theoretische Sollwege, Federrate, LISEGA-Komm.-Nr.

Die Serien Nr. ist auf dem Mantelrohr neben dem Typenschild gestempelt.

IDENTIFIKATION:

With arevetedon name plate and following contents: Manufacture name plate, type, S-position, calibration load, theor. travel debit, spring rate, LISEGA comm.-No. The serial-No. are stamped beside the name plate on casing.

PRÜFUNGEN:

Sicht-Maß- und Ausführungskontrolle: o.B.

Funktionsprüfungen: Kraft-Weg-Verhalten auf elektronisch ausgerüsteten

Prüfständen: o.B.

Protokolle: siehe Anlagen

CONTROLS:

Visual-dimension-and execution examination: no objection

Functional test: force-travel performance on an electronic test stand.

Result: no objection

Records: see enclosure

Wir bestätigen hiermit, daß die mit begleitender Qualitätskontrolle gefertigten Federstützen den Anforderungen, und die verwendeten Werkstoffe den Normen und technischen Lieferbedingungen entsprechen.

We herewith certify, that the manufactured spring hanger are built with presented general accompanying QA and in according with the requirements. The material which used are conform with the specifications and technical requirements.

ANLAGEN:

Werkstoffzeugnisse bzw. Abnahmeprüfzeugnisse und Funktionsdiagramme-siehe Herstellerbescheinigung für den Kunden unter LISEGA Kom. Nr.

ENCLOSURE:

Material document or material certificates -see client supplier certificate, under Com.No.



Zeven, 28.07.05

L I S E G A AG

Abt. Qualitätssicherung
Dep. Quality Assurance

-KZS-

Dieses Dokument wurde elektronisch erstellt und ist ohne Unterschrift gültig
This document has been established electronically and needs no signature



H E R S T E L L E R - Serien-Bescheinigung
S U P P L I E R - Serial-Certificate

<u>LISEGA-Type</u>	<u>Nr./N°</u>	<u>Stück/Quantity</u>
294118	05889800-7-00000	150
<u>Benennung/Description</u>	<u>Lastbereich/Load range</u>	<u>Wegbereich/Travel range</u>
Federstütze Var.spring supports	3.33-10.00 kN	0-50 mm
<u>Zeichn.-Nr./Draw.-No.</u>	<u>Federrate/Spring rate</u>	<u>Abmessung/Dimension</u>
22159/2	133.3 N/mm	
<u>Anforderung/Requirement</u>		
»LISEGA Kataloge«		»LISEGA Catalogs«
- Standardhalterungen 2010	//	- Standard supports 2010

Stückliste Nr./Part list No.: 22160-5-0324/6

Position	Artikel	Art-N° Material	Dimension	Ident-No.	Certif.
1	Bodenplatte Bottom plate	5894 1.0038/S235JRG2	B1.12x190x190 59517/5		135897
2	Deckplatte Load plate	0323 1.0038/S235JRG2	GR.4 22023/4		145339
3	Mantelrohr Casing	1216 1.0254/P235T1	O152.4X 4.0 21406/10		136382
4	Stützrohr Load column	1717 1.0305/P235G1TH	O 44.5X 4.0		136373
6	Gewindeende Threaded end	1933 1.0305/P235G1TH	O 2"x155 51144/4		143070
8	Druckteller Pressure plate	0613 1.0038/S235JRG2	GRÖßE 4 59502/6		145407
9	Druckfeder Spring	0290 FD SiCr	NR. 41 58128/16	ESiCr2405	145277
9	Druckfeder Spring	0290 FD SiCr	NR. 41 58128/16	ESiCr2305	144951
10	Typenschild Name plate	3940	58138/6		
11	Blindniet Pop rivet	0230	O 3.0x 7.0		

OBERFLÄCHENBESCHAFFENHEIT:

Galvanisch verzinkt und gelb chromatiert.

Feder: Kugelgestrahlt, zinkphosphatiert und mit Epoxydharzfarbe elektrotauch= lackiert. Farbton: schwarz

Schichtstärke: ca 15my

Schichtstärke: ca 20my

RUST PROTECTION:

Electro-galvanized and yellow chromitized

layer thickness: app.15my

Spring: Strengthened by shot blasting, followed by zincphosphate treatment

with electro-dip process(epoxyd). Colour:black layer thickness: app.20my

»SCHWEISSUNG:«

Ja, in Metallschutzgasschweißung von qualifizierten Schweißern.

Draht: G4Si1-DIN EN440 (ER70S-6)

Schutzgas: M14 (96% Ar + 3% CO2 + 1% O2)

WELDING:

Yes, in gas metal arc welding by qualified welders

Wire: G4Si1 DIN EN440 (AWS:ER70S-6) Protection gas: M14 (96% AR + 3% CO2 + 1% O2)

»KENNZEICHNUNG«

Mittels aufgenietetem Typenschild, das folgende Angaben enthält:

Herstellername, Typ, U-Position, Einstelllast, theoretische Sollwege, Federrate, LISEGA-Komm.-Nr.

Die Serien Nr. ist auf dem Mantelrohr neben dem Typenschild gestempelt.

IDENTIFIKATION:

With areveted name plate and following contents: Manufacture name plate, type, S-position, calibration load, theor. travel debit, spring rate, LISEGA comm.-No. The serial-No. are stamped beside the name plate on casing.

PRÜFUNGEN:

Sicht-Maß- und Ausführungskontrolle: o.B.

Funktionsprüfungen: Kraft-Weg-Verhalten auf elektronisch ausgerüsteten Prüfständen: o.B.

Protokolle: siehe Anlagen

CONTROLS:

Visual-dimension-and execution examination: no objection

Functional test: force-travel performance on an electronic test stand.

Result: no objection

Records: see enclosure

Wir bestätigen hiermit, daß die mit begleitender Qualitätskontrolle gefertigten Federstützen den Anforderungen, und die verwendeten Werkstoffe den Normen und technischen Lieferbedingungen entsprechen.

We herewith certify, that the manufactured spring hanger are built with presented general accompanying QA and in according with the requirements. The material which used are conform with the specifications and technical requirements.

ANLAGEN:

Werkstoffzeugnisse bzw. Abnahmeprüfzeugnisse und Funktionsdiagramme-siehe Herstellerbescheinigung für den Kunden unter LISEGA Kom. Nr.

ENCLOSURE:

Material document or material certificates -see client supplier certificate, under Com.No.



Zeven, 20.07.05

L I S E G A AG

Abt. Qualitätssicherung
Dep. Quality Assurance

-MSQM-

Dieses Dokument wurde elektronisch erstellt und ist ohne Unterschrift gültig
This document has been established electronically and needs no signature

H E R S T E L L E R - Serien-Bescheinigung
S U P P L I E R - Serial-Certificate

<u>LISEGA-Type</u> 295218	<u>Nr./N°</u> 05887510-7-00000	<u>Stück/Quantity</u> 100
<u>Benennung/Description</u> Federstütze Var.spring supports	<u>Lastbereich/Load range</u> 6.66-20.00 kN	<u>Wegbereich/Travel range</u> 0-100 mm
<u>Zeichn.-Nr./Draw.-No.</u> 22212/2	<u>Federrate/Spring rate</u> 133.3 N/mm	<u>Abmessung/Dimension</u>
<u>Anforderung/Requirement</u>		
»LISEGA Kataloge«		»LISEGA Catalogs«
- Standardhalterungen 2010	//	- Standard supports 2010

Stückliste Nr./Part list No.: 22213-5-0325/5

<u>Position</u>	<u>Artikel</u>	<u>Art-N°</u> <u>Material</u>	<u>Dimension</u>	<u>Ident-No.</u>	<u>Certif.</u>
1	Bodenplatte Bottom plate	5895 1.0038/S235JRG2	B1.12x220x220 59517/5		135897
2	Deckplatte Load plate	0324 1.0038/S235JRG2	GR.5 22023/4		145153
3	Mantelrohr Casing	1219 1.0254/P235T1	O177.8X 4.5 21407/8		133670
4	Stützrohr Load column	1648 1.0305/P235G1TH	O 60.3X 4.0		135677
6	Gewindeende Threaded end	1914 1.0305/P235G1TH	O 2 1/2X215 51144/4		142321
8	Druckteller Pressure plate	0614 1.0038/S235JRG2	GRÖßE 5 59505/5		144778
9	Druckfeder Spring	0297 1.8159/51 Cr V 4	NR. 52 58128/16	52ECV6905	145324
10	Typenschild Name plate	3820	58139/2		
11	Blindniet Pop rivet	0230	O 3.0x 7.0		

OBERFLÄCHENBESCHAFFENHEIT:

Galvanisch verzinkt und gelb chromatiert. Schichtstärke:ca 15my
 Feder: Kugelgestrahlt, zinkphosphatiert und mit Epoxydharzfarbe elektrotauch= lackiert. Farbton: schwarz Schichtstärke:ca 20my

RUST PROTECTION:

Electro-galvanized and yellow chromitized layer thickness: app.15my
 Spring: Strengthened by shot blasting, followed by zincphosphate treatment with electro-dip process(epoxyd). Colour:black layer thickness: app.20my

»SCHWEISSUNG:«

Ja, in Metallschutzgasschweißung von qualifizierten Schweißern.

Draht: G4Si1-DIN EN440 (ER70S-6)

Schutzgas: M14 (96% Ar + 3% CO2 + 1% O2)

WELDING:

Yes, in gas metal arc welding by qualified welders

Wire: G4Si1 DIN EN440 (AWS:ER70S-6) Protection gas: M14 (96% AR + 3% CO2 + 1% O2)

»KENNZEICHNUNG«

Mittels aufgenietetem Typenschild, das folgende Angaben enthält:

Herstellernamen, Typ, U-Position, Einstelllast, theoretische Sollwege, Federrate, LISEGA-Komm.-Nr.

Die Serien Nr. ist auf dem Mantelrohr neben dem Typenschild gestempelt.

IDENTIFIKATION:

With areveted on name plate and following contents: Manufacture name plate, type, S-position, calibration load, theor. travel debit, spring rate, LISEGA comm.-No. The serial-No. are stamped beside the name plate on casing.

PRÜFUNGEN:

Sicht-Maß- und Ausführungskontrolle: o.B.

Funktionsprüfungen: Kraft-Weg-Verhalten auf elektronisch ausgerüsteten

Prüfständen: o.B.

Protokolle: siehe Anlagen

CONTROLS:

Visual-dimension-and execution examination: no objection

Functional test: force-travel performance on an electronic test stand.

Result: no objection

Records: see enclosure

Wir bestätigen hiermit, daß die mit begleitender Qualitätskontrolle gefertigten Federstützen den Anforderungen, und die verwendeten Werkstoffe den Normen und technischen Lieferbedingungen entsprechen.

We herewith certify, that the manufactured spring hanger are built with presented general accompanying QA and in according with the requirements. The material which used are conform with the specifications and technical requirements.

ANLAGEN:

Werkstoffzeugnisse bzw. Abnahmeprüfzeugnisse und Funktionsdiagramme-siehe Herstellerbescheinigung für den Kunden unter LISEGA Kom. Nr.

ENCLOSURE:

Material document or material certificates -see client supplier certificate, under Com.No.



Zeven, 20.07.05

L I S E G A AG

Abt. Qualitätssicherung
Dep. Quality Assurance

-MSQM-

Dieses Dokument wurde elektronisch erstellt und ist ohne Unterschrift gültig
This document has been established electronically and needs no signature



H E R S T E L L E R - Serien-Bescheinigung
S U P P L I E R - Serial-Certificate

<u>LISEGA-Type</u> 292218	<u>Nr./N°</u> 05887480-7-00000	<u>Stück/Quantity</u> 100
<u>Benennung/Description</u> Federstütze Var.spring supports	<u>Lastbereich/Load range</u> 0.83-2.50 kN	<u>Wegbereich/Travel range</u> 0-100 mm
<u>Zeichn.-Nr./Draw.-No.</u> 22058/2	<u>Federrate/Spring rate</u> 16.6 N/mm	<u>Abmessung/Dimension</u>
<u>Anforderung/Requirement</u> »LISEGA Kataloge« »LISEGA Catalogs«		
- Standardhalterungen 2010 // - Standard supports 2010		

Stückliste Nr./Part list No.: 22059-5-0322/5

Position	Artikel	Art-N° Material	Dimension	Ident-No.	Certif.
1	Bodenplatte Bottom plate	5892 1.0038/S235JRG2	Bl.10x150x150 59517/5		135896
2	Deckplatte Load plate	0322 1.0038/S235JRG2	GR.2/3 22023/4		144909
3	Mantelrohr Casing	1210 1.0254/P235T1	O114.3X 3.2 21407/8		136372
4	Stützrohr Load column	1564 1.0305/P235G1TH	O 30.0X 2.6		136853
6	Gewindeende Threaded end	1911 1.0305/P235G1TH	O 1 1/4X190 51144/4		137864
8	Druckteller Pressure plate	0611 1.0038/S235JRG2	GRÖßE 2 59496/4		144777
9	Druckfeder Spring	0263	NR. 22 58128/16	E22CW28	144299
10	Typenschild Name plate	3820	58139/2		
11	Blindniet Pop rivet	0232	O 3.0X 4.0		

OBERFLÄCHENBESCHAFFENHEIT:

Galvanisch verzinkt und gelb chromatiert. Schichtstärke:ca 15my
Feder: Kugelgestrahlt, zinkphosphatiert und mit Epoxydharzfarbe elektrotauch= lackiert. Farbton: schwarz Schichtstärke:ca 20my

RUST PROTECTION:

Electro-galvanized and yellow chromitized layer thickness: app.15my
Spring: Strengthened by shot blasting, followed by zincphosphate treatment with electro-dip process(epoxyd). Colour:black layer thickness: app.20my

»SCHWEISSUNG:«

Ja, in Metallschutzgasschweißung von qualifizierten Schweißern.

Draht: G4Si1-DIN EN440 (ER70S-6)

Schutzgas: M14 (96% Ar + 3% CO2 + 1% O2)

WELDING:

Yes, in gas metal arc welding by qualified welders

Wire: G4Si1 DIN EN440 (AWS:ER70S-6) Protection gas: M14 (96% AR + 3% CO2 + 1% O2)

»KENNZEICHNUNG«

Mittels aufgenietetem Typenschild, das folgende Angaben enthält:

Herstellername, Typ, U-Position, Einstelllast, theoretische Sollwege, Federrate, LISEGA-Komm.-Nr.

Die Serien Nr. ist auf dem Mantelrohr neben dem Typenschild gestempelt.

IDENTIFIKATION:

With areveted on name plate and following contents: Manufacture name plate, type, S-position, calibration load, theor. travel debit, spring rate, LISEGA comm.-No. The serial-No. are stamped beside the name plate on casing.

PRÜFUNGEN:

Sicht-Maß- und Ausführungskontrolle: o.B.

Funktionsprüfungen: Kraft-Weg-Verhalten auf elektronisch ausgerüsteten

Prüfständen: o.B.

Protokolle: siehe Anlagen

CONTROLS:

Visual-dimension-and execution examination: no objection

Functional test: force-travel performance on an electronic test stand.

Result: no objection

Records: see enclosure

Wir bestätigen hiermit, daß die mit begleitender Qualitätskontrolle gefertigten Federstützen den Anforderungen, und die verwendeten Werkstoffe den Normen und technischen Lieferbedingungen entsprechen.

We herewith certify, that the manufactured spring hanger are built with presented general accompanying QA and in according with the requirements. The material which used are conform with the specifications and technical requirements.

ANLAGEN:

Werkstoffzeugnisse bzw. Abnahmeprüfzeugnisse und Funktionsdiagramme-siehe Herstellerbescheinigung für den Kunden unter LISEGA Kom. Nr.

ENCLOSURE:

Material document or material certificates -see client supplier certificate, under Com.No.



Zeven, 13.07.05

L I S E G A AG

Abt. Qualitätssicherung
Dep. Quality Assurance

-JH-

H E R S T E L L E R - Serien-Bescheinigung
S U P P L I E R - Serial-Certificate

<u>LISEGA-Type</u>	<u>Nr./N°</u>	<u>Stück/Quantity</u>
296118	05884740-7-00000	60
<u>Benennung/Description</u>	<u>Lastbereich/Load range</u>	<u>Wegbereich/Travel range</u>
Federstütze Var.spring supports	13.33-40.00 kN	0-50 mm
<u>Zeichn.-Nr./Draw.-No.</u>	<u>Federrate/Spring rate</u>	<u>Abmessung/Dimension</u>
22258/2	533.3 N/mm	
<u>Anforderung/Requirement</u>		
»LISEGA Kataloge«		»LISEGA Catalogs«
- Standardhalterungen 2010	//	- Standard supports 2010

Stückliste Nr./Part list No.: 22259-5-0326/8

Position	Artikel	Art-N° Material	Dimension	Ident-No.	Certif.
1	Bodenpl.f.FS Bottom plate	5896 1.0038/S235JRG2	B1.15x260x260 59517/5		137751
2	Deckplatte Load plate	0325 1.0038/S235JRG2	Gr.6 22023/4		145298
3	Mantelrohr Casing	1222 1.0254/P235T1	O219.1X 5.6 21412/2		132651
4	Stützrohr Load column	1722 1.0305/P235G1TH	O 70.0X 6.3		135671
6	Gewindeende Threaded end	1924 1.0305/P235G1TH	O 3X170 51144/4		140694
8	Druckteller Pressure plate	0615 1.0038/S235JRG2	GRÖßE 6 59508/6		144779
9	Druckfeder Spring	0292 1.8159/51 Cr V 4	NR. 61 58128/15	61ECV2105	145331
10	Typenschild Name plate	3940	58138/6		
11	Blindniet Pop rivet	0230	O 3.0x 7.0		

OBERFLÄCHENBESCHAFFENHEIT:

Galvanisch verzinkt und gelb chromatiert. Schichtstärke:ca 15my
 Feder: Kugelgestrahlt, zinkphosphatiert und mit Epoxydharzfarbe elektrotauch= Schichtstärke:ca 20my
 lackiert. Farbton: schwarz

RUST PROTECTION:

Electro-galvanized and yellow chromitized layer thickness: app.15my
 Spring: Strengthened by shot blasting, followed by zincphosphate treatment
 with electro-dip process(epoxyd). Colour:black layer thickness: app.20my

»SCHWEISSUNG: «

Ja, in Metallschutzgasschweißung von qualifizierten Schweißern.

Draht: G4Si1-DIN EN440 (ER70S-6)

Schutzgas: M14 (96% Ar + 3% CO₂ + 1% O₂)

WELDING:

Yes, in gas metal arc welding by qualified welders

Wire: G4Si1 DIN EN440 (AWS:ER70S-6) Protection gas: M14 (96% AR + 3% CO₂ + 1% O₂)

»KENNZEICHNUNG«

Mittels aufgenietetem Typenschild, das folgende Angaben enthält:

Herstellernamen, Typ, U-Position, Einstelllast, theoretische Sollwege, Federrate, LISEGA-Komm.-Nr.

Die Serien Nr. ist auf dem Mantelrohr neben dem Typenschild gestempelt.

IDENTIFIKATION:

With areveted on name plate and following contents: Manufacture name plate, type, S-position, calibration load, theor. travel debit, spring rate, LISEGA comm.-No. The serial-No. are stamped beside the name plate on casing.

PRÜFUNGEN:

Sicht-Maß- und Ausführungskontrolle: o.B.

Funktionsprüfungen: Kraft-Weg-Verhalten auf elektronisch ausgerüsteten

Prüfständen: o.B.

Protokolle: siehe Anlagen

CONTROLS:

Visual-dimension-and execution examination: no objection

Functional test: force-travel performance on an electronic test stand.

Result: no objection

Records: see enclosure

Wir bestätigen hiermit, daß die mit begleitender Qualitätskontrolle gefertigten Federstützen den Anforderungen, und die verwendeten Werkstoffe den Normen und technischen Lieferbedingungen entsprechen.

We herewith certify, that the manufactured spring hanger are built with presented general accompanying QA and in accordance with the requirements. The material which used are conform with the specifications and technical requirements.

ANLAGEN:

Werkstoffzeugnisse bzw. Abnahmeprüfzeugnisse und Funktionsdiagramme-siehe Herstellerbescheinigung für den Kunden unter LISEGA Kom. Nr.

ENCLOSURE:

Material document or material certificates -see client supplier certificate, under Com.No.



Zeven, 11.07.05

L I S E G A AG

Abt. Qualitätssicherung
Dep. Quality Assurance

-JH-

H E R S T E L L E R - Serien-Bescheinigung
S U P P L I E R - Serial-Certificate

LISEGA-Type
295118

Nr./N°
05868210-7-00000

Stück/Quantity
150

Benennung/Description
Federstütze
Var.spring supports

Lastbereich/Load range
6.66-20.00

Wegbereich/Travel range
0-50 mm

Zeichn.-Nr./Draw.-No.
22210/2

Federrate/Spring rate
266.6 N/mm

Abmessung/Dimension

Anforderung/Requirement
»LISEGA Kataloge«

»LISEGA Catalogs«

- Standardhalterungen 2010

//

- Standard supports 2010

Stückliste Nr./Part list No.: 22211-5-0325/6

Position	Artikel	Art-N° Material	Dimension	Ident-No.	Certif.
1	Bodenplatte Bottom plate	5895 1.0038/S235JRG2	B1.12 mm 59517/5		135897
2	Deckplatte Load plate	0324 1.0038/S235JRG2	Gr.5 22023/4		145152
3	Mantelrohr Casing	1219 1.0254/P235T1	0177.8X 4.5 21406/10		133670
4	Stützzrohr Load column	1648 1.0305/P235G1TH	O 60.3X 4.0		135677
6	Gewindeende Threaded end	1921 1.0305/P235G1TH	295118 51144/3		131468
8	Druckteller Pressure plate	0614 1.0038/S235JRG2	GRÖÖE 5 59505/5		144778
9	Druckfeder Spring	0291 1.8159/51 Cr V 4	NR. 51 58128/15	51ECV6005	145327
10	Typenschild Name plate	3940	58138/6		
11	Blindniet Pop rivet	0230	O 3.0x 7.0		

OBERFLÄCHENBESCHAFFENHEIT:

Galvanisch verzinkt und gelb chromatiert.

Schichtstärke:ca 15my

Feder: Kugelgestrahlt, zinkphosphatiert und mit Epoxydharzfarbe elektrotauch= lackiert. Farbton: schwarz

Schichtstärke:ca 20my

RUST PROTECTION:

Electro-galvanized and yellow chromitized layer thickness: app.15my

Spring: Strengthened by shot blasting, followed by zincphosphate treatment with electro-dip process(epoxyd). Colour:black layer thickness: app.20my

»SCHWEISSUNG:«

Ja, in Metallschutzgasschweißung von qualifizierten Schweißern.

Draht: G4Si1-DIN EN440 (ER70S-6)

Schutzgas: M14 (96% Ar + 3% CO2 + 1% O2)

WELDING:

Yes, in gas metal arc welding by qualified welders

Wire: G4Si1 DIN EN440 (AWS:ER70S-6) Protection gas: M14 (96% AR + 3% CO2 + 1% O2)

»KENNZEICHNUNG«

Mittels aufgenietetem Typenschild, das folgende Angaben enthält:

Herstellername, Typ, U-Position, Einstelllast, theoretische Sollwege, Federrate, LISEGA-Komm.-Nr.

Die Serien Nr. ist auf dem Mantelrohr neben dem Typenschild gestempelt.

IDENTIFIKATION:

With areveted on name plate and following contents: Manufacture name plate, type, S-position, calibration load, theor. travel debit, spring rate, LISEGA comm.-No. The serial-No. are stamped beside the name plate on casing.

PRÜFUNGEN:

Sicht-Maß- und Ausführungskontrolle: o.B.

Funktionsprüfungen: Kraft-Weg-Verhalten auf elektronisch ausgerüsteten

Prüfständen: o.B.

Protokolle: siehe Anlagen

CONTROLS:

Visual-dimension-and execution examination: no objection

Functional test: force-travel performance on an electronic test stand.

Result: no objection

Records: see enclosure

Wir bestätigen hiermit, daß die mit begleitender Qualitätskontrolle gefertigten Federstützen den Anforderungen, und die verwendeten Werkstoffe den Normen und technischen Lieferbedingungen entsprechen.

We herewith certify, that the manufactured spring hanger are built with presented general accompanying QA and in according with the requirements. The material which used are conform with the specifications and technical requirements.

ANLAGEN:

Werkstoffzeugnisse bzw. Abnahmeprüfzeugnisse und Funktionsdiagramme-siehe Herstellerbescheinigung für den Kunden unter LISEGA Kom. Nr.

ENCLOSURE:

Material document or material certificates -see client supplier certificate, under Com.No.



Zeven, 30.05.05

L I S E G A AG

Abt. Qualitätssicherung
Dep. Quality Assurance

-KT-

- Meßleitungsventile
- Ventilblöcke
- Zubehör



CHRISTIAN BOLLIN ARMATURENFABRIK

Großer Preis des Mittelstandes 2001



Christian Bollin Armaturenfabrik GmbH · Westerbachstr. 290-294 · D-65936 Frankfurt/M.

Telefon: +49-69-34 10 21
Telefax: +49-69-34 39 85

E-mail: Bollin@Bollin.de
Internet: <http://www.Bollin.de>

Werksbescheinigung DIN 50049 EN 10204 - 2.2 certification DIN 50049 EN 10204 - 2.2

Hersteller: producer	Christian Bollin Armaturenfabrik GmbH, Frankfurt
Auftrags-Nr.: order no.	244696
Bezeichnung: subject	Instrumentenluftverteiler 2" / instrument distributor 2"
Artikel-Nr.:	LU210KU01KU2-4KU
Auftraggeber: purchaser	Air Liquide AGS GmbH, Hanau
Bestellnummer: purchaser order no.	4500023994
Anzahl: quantity	32 Stück / 32 pc.
Prüfdruck: test-pressure	8-10 bar
Prüfmedium: testmedium	Luft / air – OKS Lecksuchmittel / leakfinder OKS
Ergebnis: result:	ohne neg. Befund / OK.
geprüft: checked	Datum: 17.10.2005 date
	Unterschrift: signature


"Christian Bollin"
Armaturenfabrik GmbH
Westerbachstr. 290-294
65936 Frankfurt/M.

Erfüllungsort für Lieferung und Zahlung ist Frankfurt am Main. Gerichtsstand: Frankfurt am Main. Wir liefern unter Eigentumsvorbehalt nach § 455 BGB.



Geschäftsführer:
Dipl.-Ing. Dagmar Bollin-Flade,
Dipl.-Ing. Bernd Flade
Sitz der Gesellschaft: Frankfurt am Main
Registergericht Frankfurt HRB 12353

Hausanschrift:
Westerbachstraße 290-294
D-65936 Frankfurt/Main
UStHdNr.: DE 114133042

Banken:
Frankfurter Sparkasse v. 1822 (BLZ 500 502 01) 447 447 SWIFT-Code: FRASDEFF
Frankfurter Volksbank eG (BLZ 501 900 00) 300 180 124 SWIFT-Code: FFVBDEFF
Nassauische Sparkasse (BLZ 510 500 15) 170 122 534 SWIFT-Code: NASSDE55
Postbank Frankfurt/Main (BLZ 500 100 60) 419 34-602