Visuelles Prüfprotokoll

Visual Test Report

Auftraggeber:
Customer

Protokoll-Nr.: **2025-2859** **BE-Nr.** **192**
Report-No.: *BE-No.*

Gegenstand: **1 Radnabe**
Object:

Bestell-Nr.:
Order-No.:

Kennwort: **Liebherr**
Keyword:

Auftrags-Nr.:
Order-No.:

Werkstoff: **G24Mn6**
Material:

Artikel-Nr.:
Article No.:

Zeichnungs-Nr.:
Drawing-No.:

ITP-Nr.:
Material No.:

Anforderungen: **Befundung**
Specification:

PSP-Element:
PSP-Element:

Kennzeichnung: **SN 400**
Markings:

Prüfaufgabe:
Test task: 100%-Prüfung aller bearbeiteten Flächen auf Oberflächenfehler.

Prüfung gemäß: *Exam. Acc To*	DIN EN ISO 17637	**Oberfläche:** *Surface*	bearbeitet	**Prüftemperatur [°C]:** *test temperature*	20
Beleuchtungsstärke [lx]: *Illuminance*	550	**Gerät:** *Equipment*	LX1330B (S1028943)	**Verfahren:** *Procedure*	direkt
Hilfsmittel: *Tools*	Taschenleuchte	**Gerät:** *Equipment*	Scangrip	**Wärmebehandlung:** *Heat treatment*	N/A

Schweißnahtgeometrie: *Weld geometry:*

Schweißprozess: *Welding process:*

Prüfergebniss:
Result:

Prüfergebnis: *Test result*

☐ Keine registrierpflichtigen Anzeigen
no recordable indications

☑ unzulässige Anzeigen
not acceptable indications

Bemerkung: *Remarks*

Prüfobjekt (e) freigegeben *Test object (s) accepted*	1	**Prüfobjekt (e) nicht freigegeben** *Test object (s) not accepted*

Visuelles Prüfprotokoll

Visual Test Report

Auftraggeber:
Customer

Protokoll-Nr.: **2025-2859** **BE-Nr.** **192**
Report-No.: *BE-No.*

Gegenstand: **1 Radnabe**
Object:



Bild 1: Bauteilübersicht mit Stempelfeld.

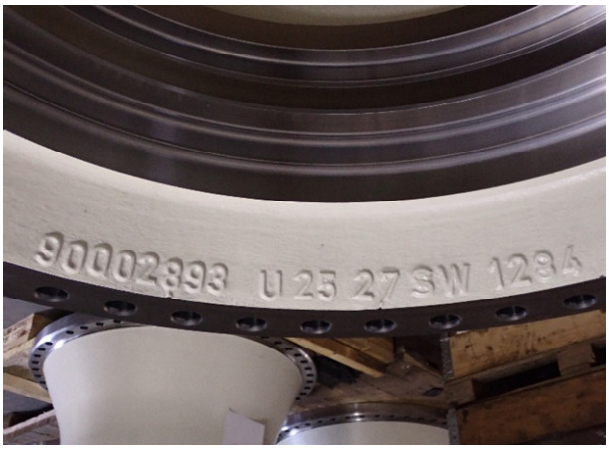


Bild 2: Gussfeld mit Kennzeichnung.

Ausmulden + schweißen

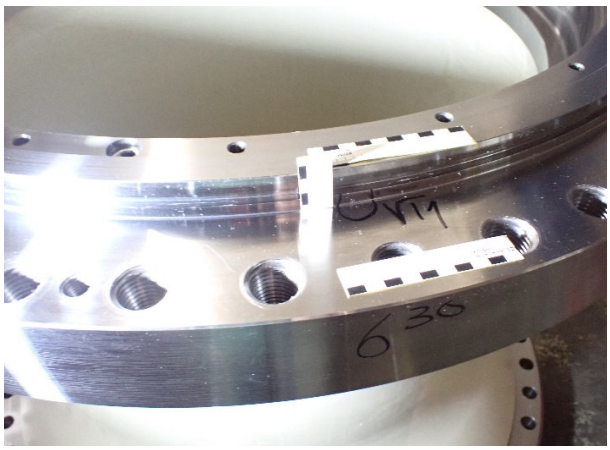
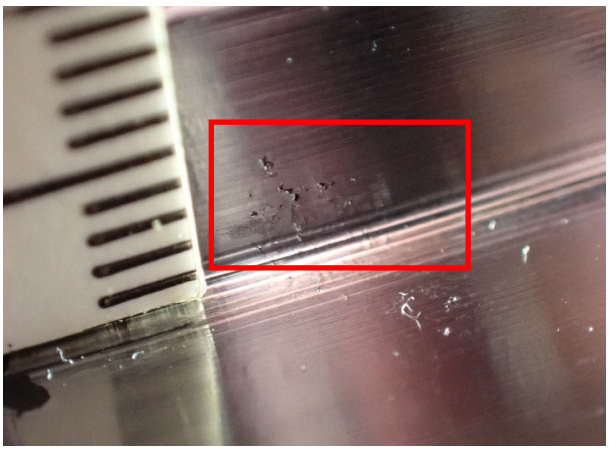


Bild 3: Anzeigenlage auf 6:30Uhr VT-Nr. 1


Bild 4: VT-Anzeige Nr. 1

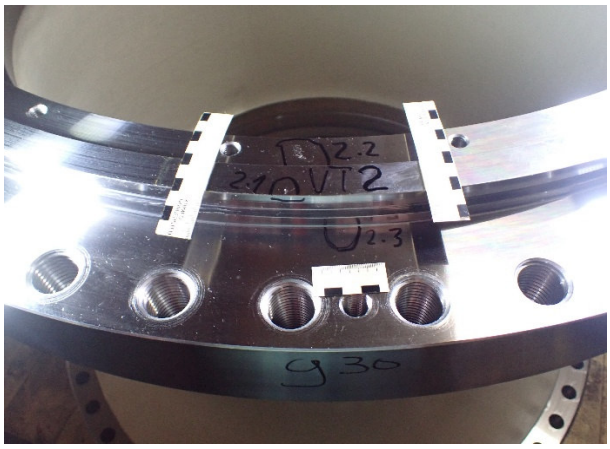


Bild 5: Anzeigenlage auf 9:30Uhr
VT-Nr. 2.1 bis 2.3

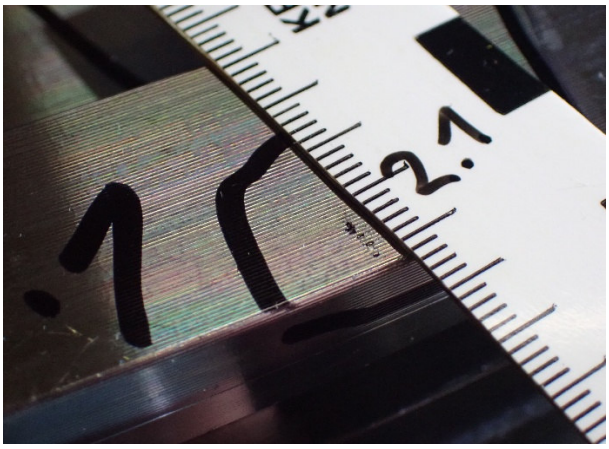


Bild 6: VT-Anzeige Nr. 2.1

Visuelles Prüfprotokoll

Visual Test Report

Auftraggeber:
Customer

Protokoll-Nr.: **2025-2859** **BE-Nr.** **192**
Report-No.: *BE-No.*

Gegenstand: **1 Radnabe**
Object:

Ausmulden + schweißen

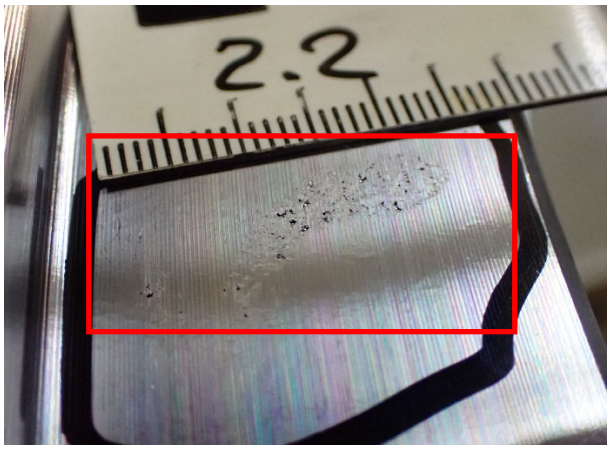


Bild 7: VT-Anzeige Nr. 2.2

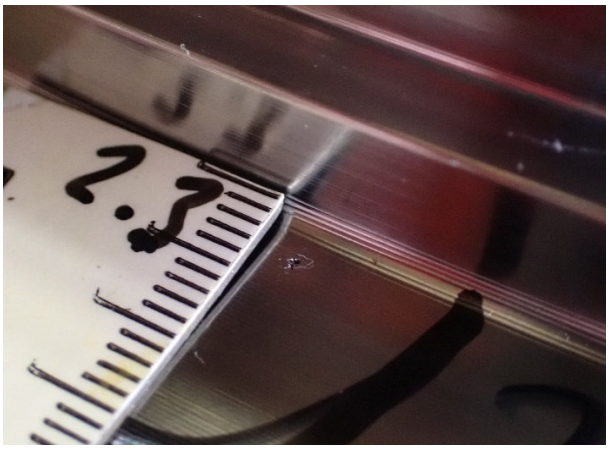


Bild 8: VT-Anzeige Nr. 2.3



Bild 9: Anzeigenlage auf 9:00Uhr VT-Nr. 2.4

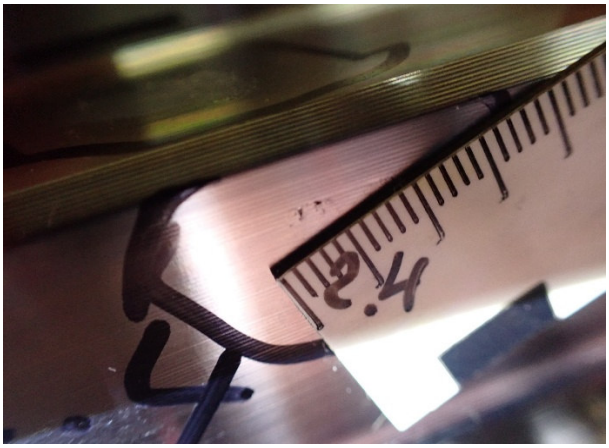


Bild 10: VT-Anzeige Nr. 2.4

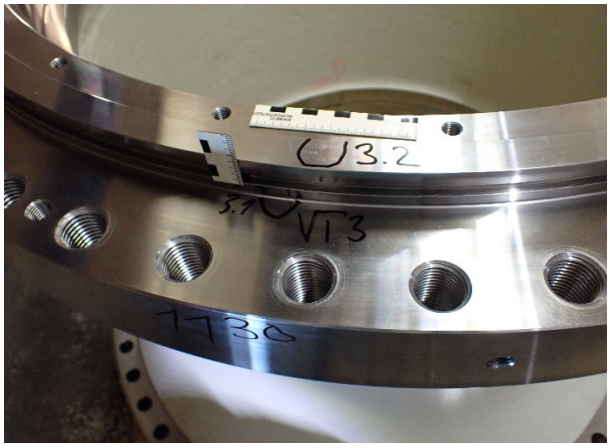


Bild 11: Anzeigenlage auf 11:30Uhr
VT-Nr. 3.1 bis 3.2

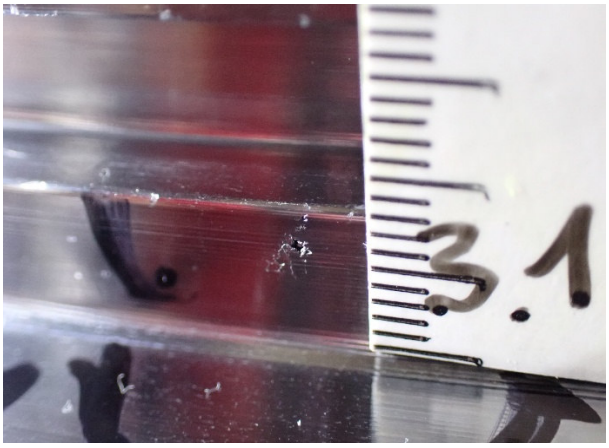


Bild 12: VT-Anzeige Nr. 3.1

Visuelles Prüfprotokoll

Visual Test Report

Auftraggeber:
Customer

Protokoll-Nr.: **2025-2859** **BE-Nr.** **192**
Report-No.: *BE-No.*

Gegenstand: **1 Radnabe**
Object:

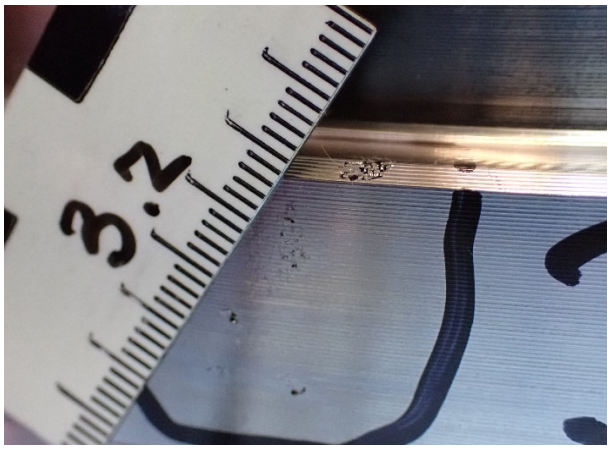


Bild 13: VT-Anzeige Nr. 3.2



Bild 14: Anzeigenlage auf 12:30Uhr VT-Nr. 4

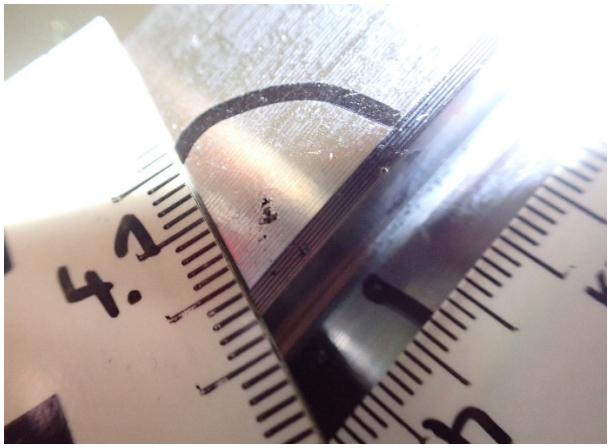


Bild 15: VT-Anzeige Nr. 4.1

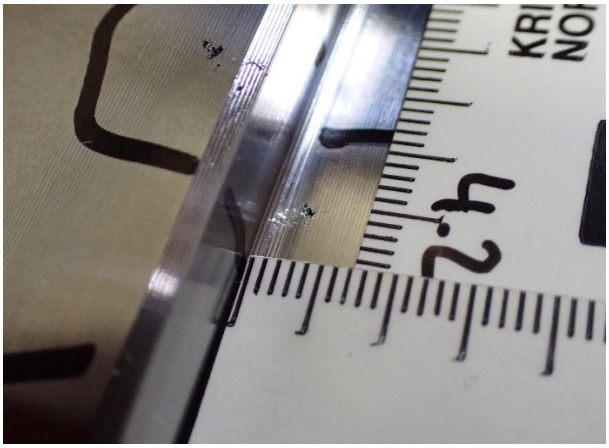


Bild 16: VT-Anzeige Nr. 4.2

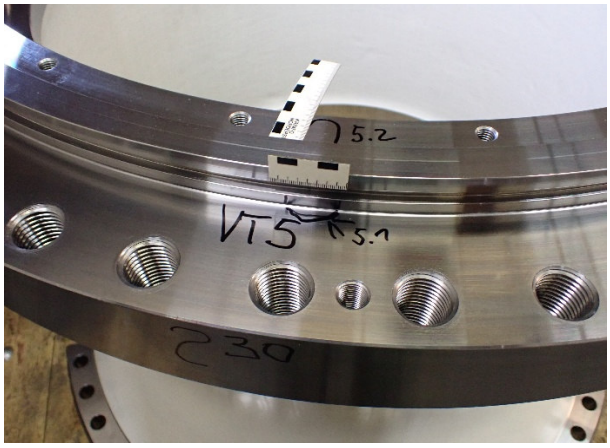


Bild 17: Anzeigenlage auf 2:30Uhr
VT-Nr. 5.1 bis 5.2



Bild 18: VT-Anzeige Nr. 5.1

Visuelles Prüfprotokoll

Visual Test Report

Auftraggeber:
Customer

Protokoll-Nr.: **2025-2859** **BE-Nr.** **192**
Report-No.: *BE-No.*

Gegenstand: **1 Radnabe**
Object:

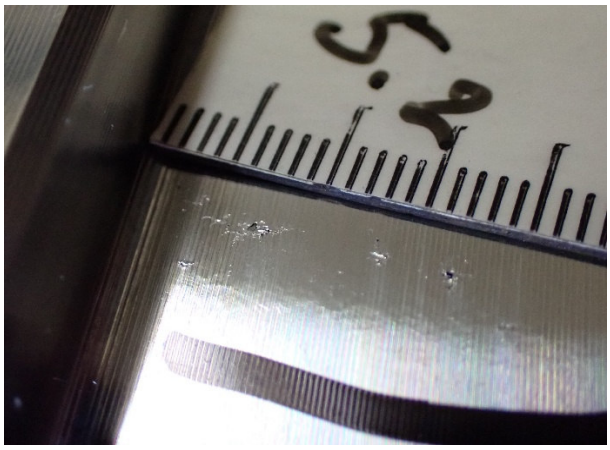


Bild 19: VT-Anzeige Nr. 5.2

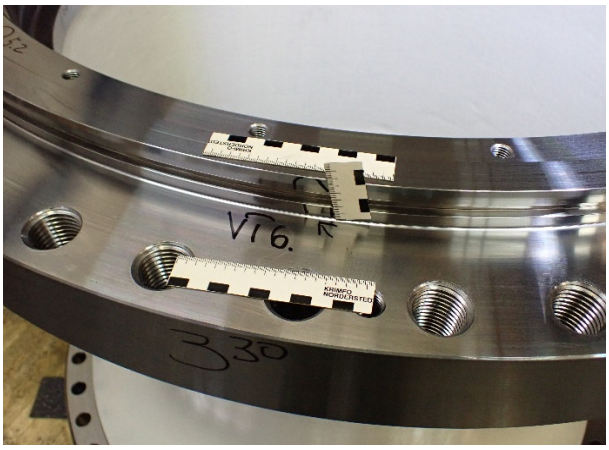


Bild 20: Anzeigenlage auf 3:30Uhr VT-Nr. 6

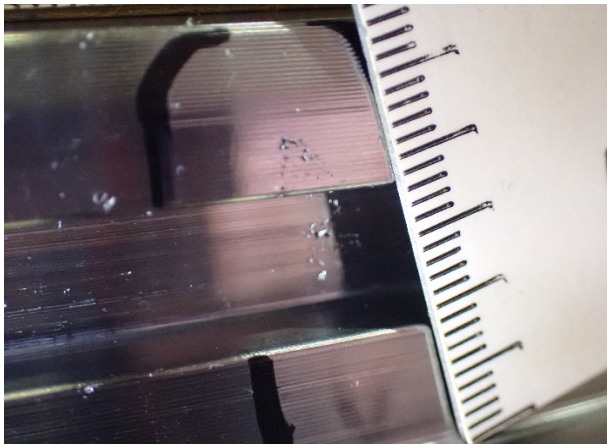


Bild 21: VT-Anzeige Nr. 6

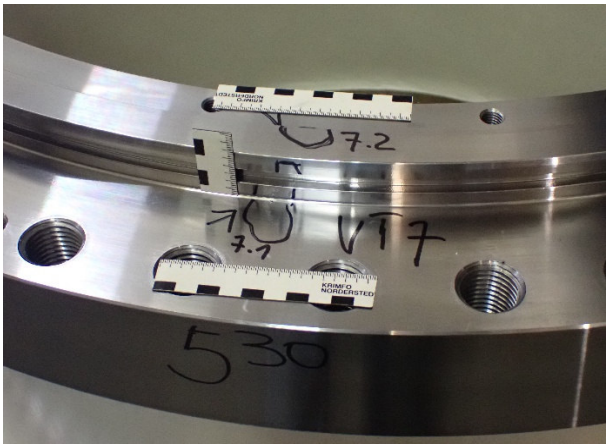


Bild 22: Anzeigenlage auf 5:30Uhr
VT-Nr. 7.1 bis 7.2

Ausmulden + schweißen

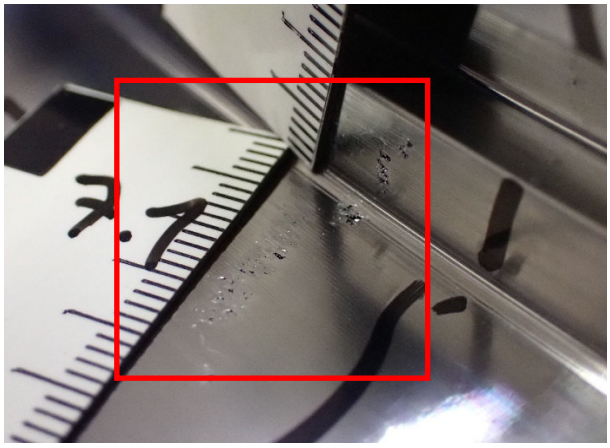


Bild 23: VT-Anzeige Nr. 7.1

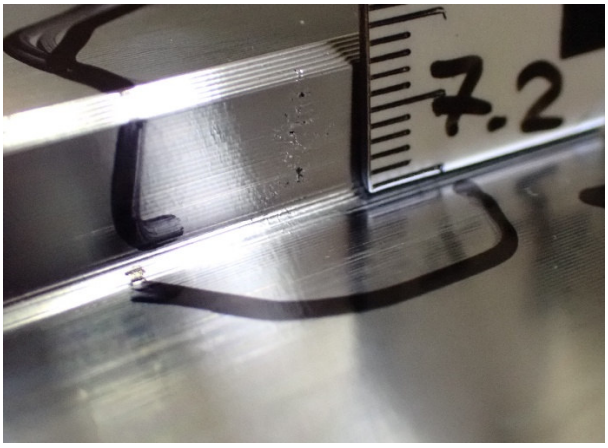


Bild 24: VT-Anzeige Nr. 7.2

Visuelles Prüfprotokoll

Visual Test Report

Auftraggeber:
Customer

Protokoll-Nr.: **2025-2859** **BE-Nr.** **192**
Report-No.: *BE-No.*

Gegenstand: **1 Radnabe**
Object:



Bild 25: Anzeigenlage auf 11:30Uhr VT-Nr. 8

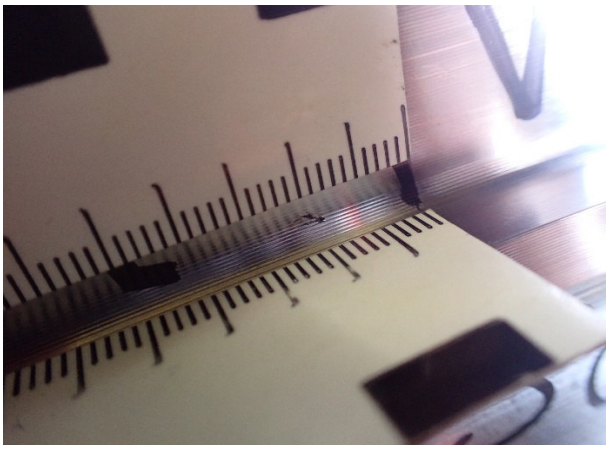


Bild 26: VT-Anzeige Nr. 8

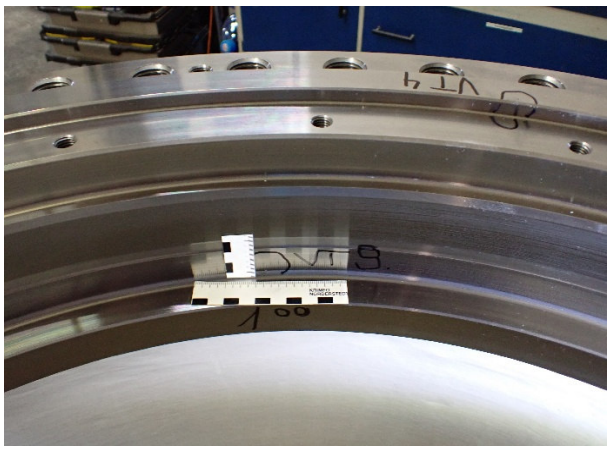


Bild 27: Anzeigenlage auf 1:00Uhr VT-Nr. 9

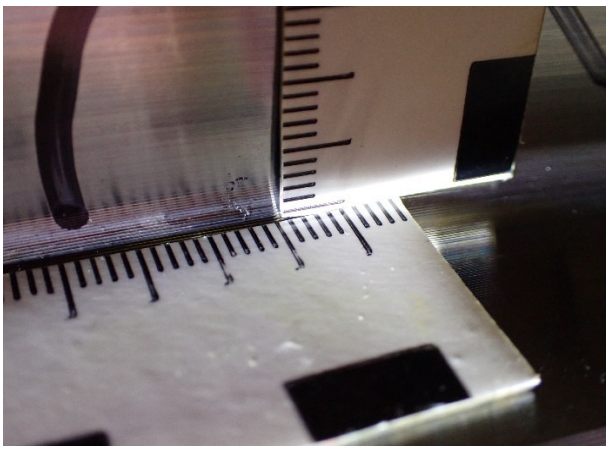


Bild 28: VT-Anzeige Nr. 9



Bild 29: Anzeigenlage auf 9:00Uhr VT-Nr. 10

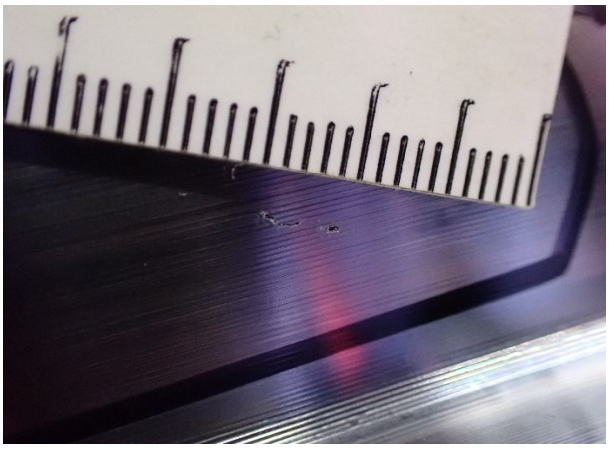


Bild 30: VT-Anzeige Nr. 10