

# Werknormen der Herrenknecht AG

## Company standards of Herrenknecht AG

Status 23.07.2020

Kurzbezeichnung Short Name	Bezeichnung Name	Version	Kurzbezeichnung alt Short Name old
WN-HKAG-1.2-001	Lieferbedingungen und Qualitätsanforderungen für Grobblech der Streckgrenze 355N/mm <sup>2</sup> Delivery conditions and quality requirements for thick plates of the apparent yielding point 355N/mm <sup>2</sup>	6	WN-M001
WN-HKAG-1.2-002	Montage- und Schweißplan für Schneidrollengehäuse im Bohrkopf- /Schneidradstahlbau Assembly schedule and welding procedure sheet for disc cutter housings within the cutterhead/cutting wheel steel construction	7	WN-M002
WN-HKAG-1.2-003	Beschichtungs-/Konservierungs- und Verpackungsvorgaben Guidelines for coating, preservation and packing	19.1	WNV-M002
WN-HKAG-1.2-004	Symbole der Fluidtechnik	1.1	WN-F001
WN-HKAG-1.2-005	Anforderungen an Sicherheitsventile mit atmosphärischer Entlüftung in der Fluidtechnik	1	WN-F002
WN-HKAG-1.2-006	Sauberkeit, Lagerung und Verwendungsdauer von Hydraulik-Schlauchleitungen Cleaness, storage and utilization time of hydraulic hose lines	1	WN-F004
WN-HKAG-1.2-008	Liefer-/Prüfvorschrift für einsatzgehärtete Ritzelwellen Delivery specification and test specification for cased-hardened pinions	11	WN-M008
WN-HKAG-1.2-009	Spannungsarmglühen Stress relief heat treatment	5	WN-M009
WN-HKAG-1.2-010	Ausführung und Prüfung von Stahlbauteilen Steelwork workmanship and testing	8	WN-M010
WN-HKAG-1.2-011	Schweißen von Gewindebuchsen und Flanschplatten zur Druck- und Tauchwandtür Befestigung Welding of threaded bushes and flange plates for bulkhead- and submerged wall gate fixing	2	WN-M011
WN-HKAG-1.2-012	Schneidrollengehäuse aus Grobblech der Güte S460N Disk cutter housing made from thick plate with the steel grade S460N	1	WN-M012
WN-HKAG-1.2-014	Verschweißen von Verschleißschutzplatten DOMITE Welding of wear protection DOMITE	2	WN-M014
WN-HKAG-1.2-016	Kennzeichnungssystem zum Nachweis von Werkstoffeigenschaften Designation system for certification of material characteristics	4	WN-M016
WN-HKAG-1.2-017	Verschweißen von Verbundgusselementen an Förderschnecken Welding of composite casting elements at screw conveyors	2	WN-M017
WN-HKAG-1.2-018	Zulässige Werkstoffspezifikation für die Chinafertigung bei europäischer Werkstoffangabe auf HK-Zeichnungen Permitted Material Specification for Production in China given European Material Particulars on HK-drawings	2	WN-M018
WN-HKAG-1.2-019	Lieferbedingungen und Qualitätsanforderungen für Stahlguss Delivery conditions and quality requirements for cast steel	1	WN-M019
WN-HKAG-1.2-020	Lieferbedingungen und Qualitätsanforderungen für verschleißfeste Sonderbaustähle Delivery conditions and quality requirements of wear-resistant special construction steels	4	WN-M020
WN-HKAG-1.2-021	Identifikationsvorgaben für HK-Zeichnungsteile Identification specifications for HK-drawing parts	1.1	-
WN-HKAG-1.2-024	Liefer- und Prüfvorschrift für Stehbolzen	2	-
WN-HKAG-1.2-025	Ausführung und Prüfung von Stahlbauteilen	0	-
WN-HKAG-2.4-001	Liefer- und Prüfvorschrift für verzahnte Teile Delivery / test specifications for toothed components	6	WN-M021
WN-HKAG-2.4-002	Spezifikation von Schlauchleitungen in der Hydraulik	3	WN-F005
WN-HKAG-2.5-001	Kennzeichnung von Rohrleitungen nach dem Durchflussstoff in der Fluidtechnik Identification of pipelines by flow medium in fluid technology	7	WN-F003
WN-HKAG-3.3-003	Liefer-/Prüfvorschrift für hochvergütete Schmiedeteile	1	WN-HKAG-1.2-015
WN-HKAG-3.3-004	Bestückungstoleranzen Bohrköpfe/ Schneidräder BUTT	0	-
WN-HKAG-3.3-005	Freigabe von Schmiermittel für das Hauptantriebsdichtungssystem der TVM	0	-
WN-HKAG-3.3-006	Freigabe von Hydraulikölen	0	-