

# Werknormen der Herrenknecht AG

## Company standards of Herrenknecht AG

Status 24.02.2021

| Kurzbezeichnung<br>Short Name | Bezeichnung<br>Name  | Version | Kurzbezeichnung alt<br>Short Name old |
|-------------------------------|--|---------|---------------------------------------|
| WN-HKAG-1.2-001               | Lieferbedingungen und Qualitätsanforderungen für Grobblech der Streckgrenze 355N/mm <sup>2</sup><br>Delivery conditions and quality requirements for thick plates of the apparent yielding point 355N/mm <sup>2</sup>      | 7       | WN-M001                               |
| WN-HKAG-1.2-002               | Montage- und Schweißplan für Schneidrollengehäuse im Bohrkopf- /Schneidradstahlbau<br>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<br>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<br>Cleaness, storage and utilization time of hydraulic hose lines  | 1       | WN-F004                               |
| WN-HKAG-1.2-008               | Liefer-/Prüfvorschrift für einsatzgehärtete Ritzelwellen<br>Delivery specification and test specification for cased-hardened pinions   | 11      | WN-M008                               |
| WN-HKAG-1.2-009               | Spannungsarmglühen<br>Stress relief heat treatment   | 5       | WN-M009                               |
| WN-HKAG-1.2-010               | Ausführung und Prüfung von Stahlbauteilen<br>Steelwork workmanship and testing   | 8       | WN-M010                               |
| WN-HKAG-1.2-011               | Schweißen von Gewindebuchsen und Flanschplatten zur Druck- und Tauchwandtür Befestigung<br>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<br>Disk cutter housing made from thick plate with the steel grade S460N  | 1       | WN-M012                               |
| WN-HKAG-1.2-014               | Verschweißen von Verschleißschutzplatten DOMITE<br>Welding of wear protection DOMITE   | 2       | WN-M014                               |
| WN-HKAG-1.2-016               | Kennzeichnungssystem zum Nachweis von Werkstoffeigenschaften<br>Designation system for certification of material characteristics   | 4       | WN-M016                               |
| WN-HKAG-1.2-017               | Verschweißen von Verbundgusselementen an Förderschnecken<br>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<br>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<br>Delivery conditions and quality requirements for cast steel  | 1       | WN-M019                               |
| WN-HKAG-1.2-020               | Lieferbedingungen und Qualitätsanforderungen für verschleißfeste Sonderbaustähle<br>Delivery conditions and quality requirements of wear-resistant special construction steels   | 4       | WN-M020                               |
| WN-HKAG-1.2-021               | Identifikationsvorgaben für HK-Zeichnungsteile<br>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  | 1       | -                                     |
| WN-HKAG-2.4-001               | Liefer- und Prüfvorschrift für verzahnte Teile<br>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<br>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   | 1       | -                                     |
| WN-HKAG-3.3-005               | Freigabe von Schmiermittel für das Hauptantriebsdichtungssystem der TVM  | 0       | -                                     |
| WN-HKAG-3.3-006               | Freigabe von Hydraulikölen   | 0       | -                                     |