

LYHENTEET	RAILON MUOTOILU / RAILON VALMISTELU
Man.Fas	Manuaalisesti tehty railon muotoilu. Työvälineet vaihtelevat, aina hiomakoneesta käsikäyttöiseen jyrsinkoneeseen asti.
UZ-50	Itsekulkeva automaattinen railonvalmistuskone, joka kulkee peltiä pitkin.
Gasfas	Kaasulla leikattu faasi, voidaan suorittaa kiskoilla kulkevalla railonvalmistuskoneella, jossa on nokkasuutin tai kiinniasennettu kaasuleikkauskone (GSK).
LYHENTEET	PINTAKÄSITTELY
Blä	Puhallus
Truml.	Rumpuhionta
Vibrotruml.	Tärinärumpuhionta
LYHENTEET	MUOTOILU
Bock	Särmäys
Vals	Valssaus
Stegbock	Porrastettu särmäys
LYHENTEET	TYÖSTÖ
Bearb.	Työstö. Usein ilmoitettu erityisessä tekstikentässä, minkä tyyppinen työstäminen suoritetaan.
Bearb.(2xM16)	Erityisesti eritelty työstö, esimerkissä=2 kpl. M16-reikä kierteitetään
Bearb.Fas(45°x10)	Erityisesti eritelty työstö, esimerkissä =osuuden 45°:n railon valmistus, 10 mm syvä railo.
LYHENTEET	ERITYISTÄ
Maalaus	Yksityiskohtien maalaus
Renskär	Yksityiskohtien puhtaaksi leikkaus, usein tämä on työvaihe, joka on yhdistetty edelliseen muotoiluvaiheeseen.
Hitsaus	Yksityiskohta hitsataan. (BERGS MEKANISKA AB EI SUORITA EN1090-HITSAUSTA)
FZB	Yksityiskohdan niklaus
Galv	Yksityiskohdan sinkitys