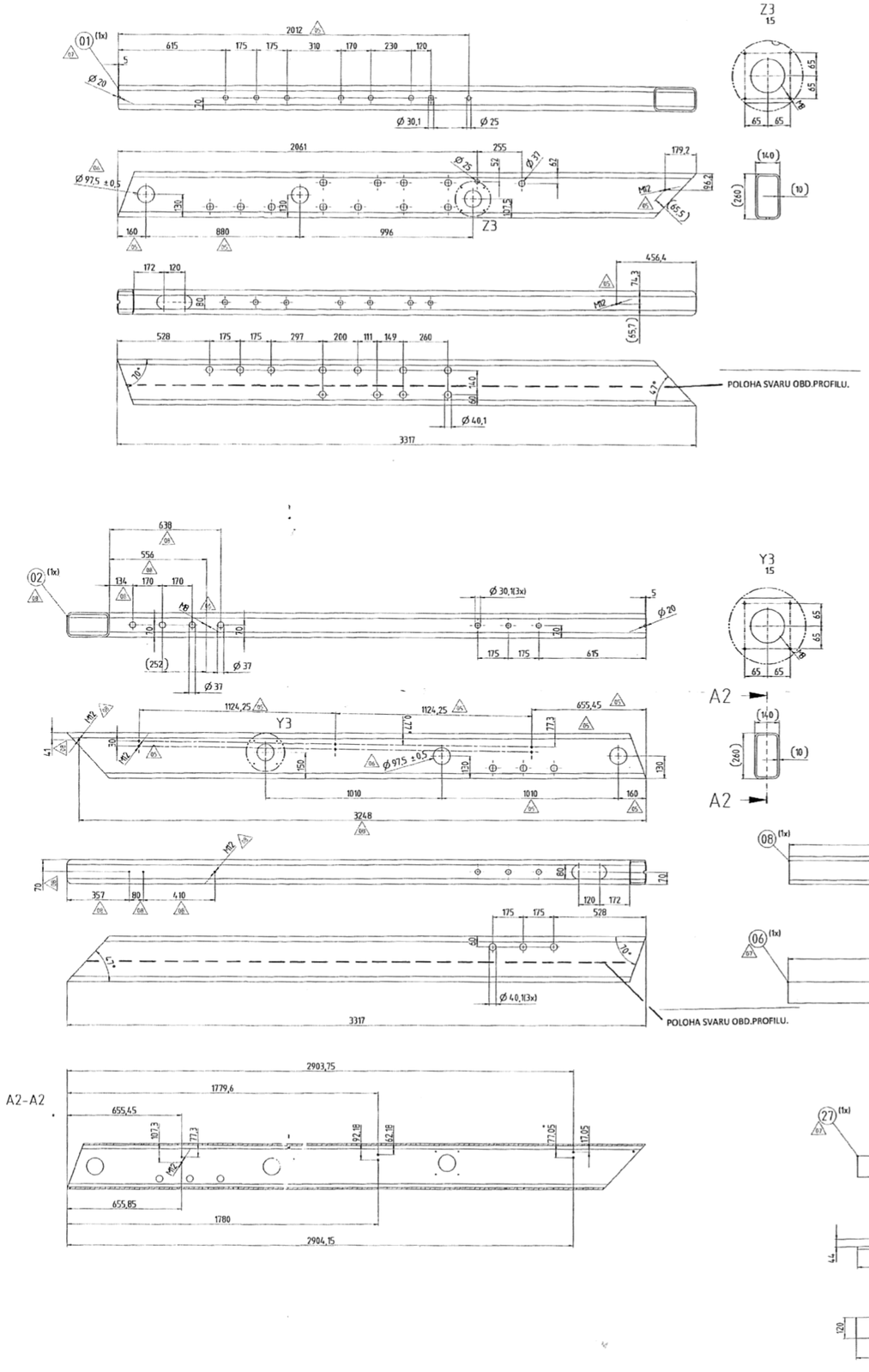
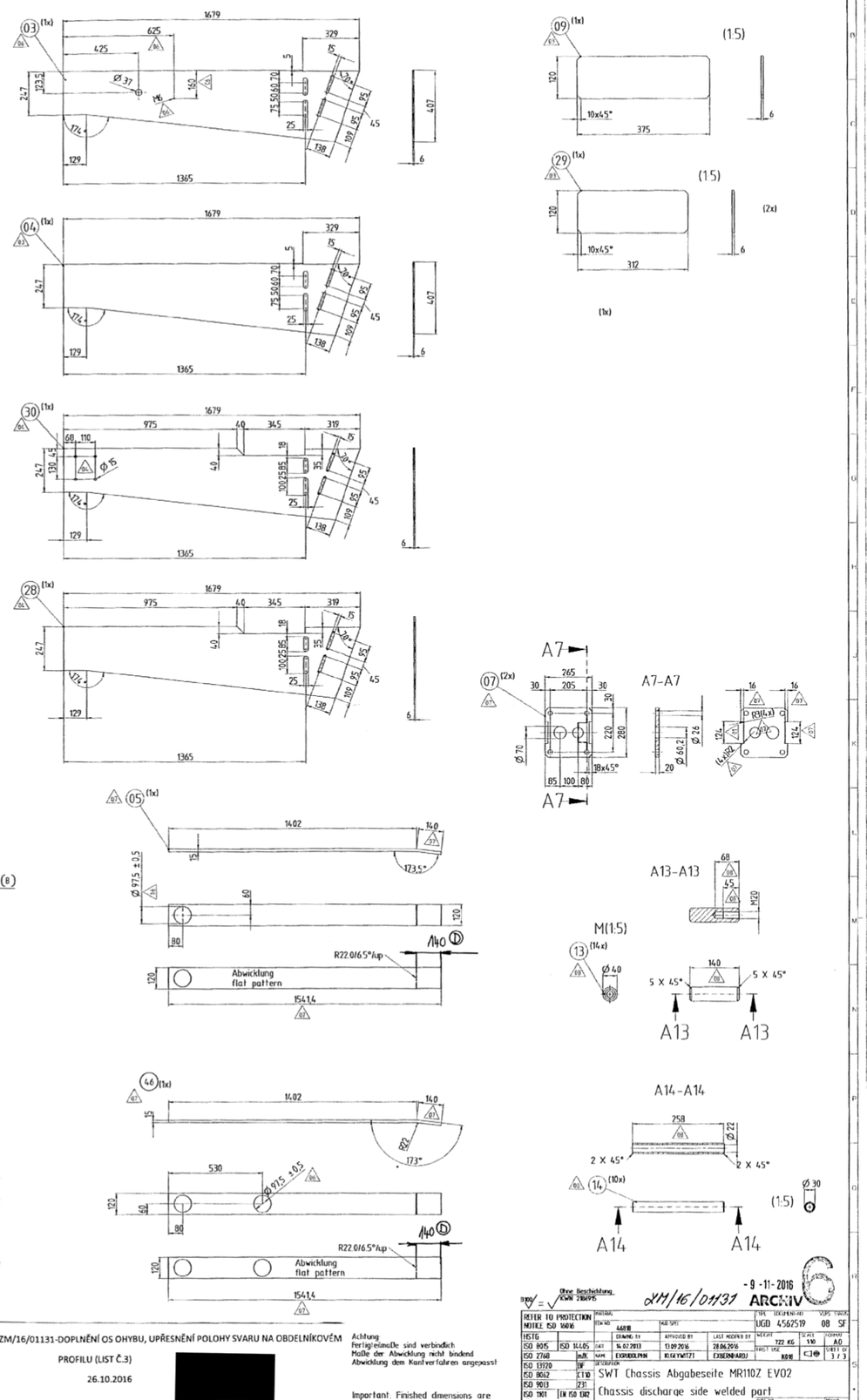




06D - ZM/16/01131-DOPLNĚNÍ OS OHYBU, UPŘESNĚNÍ POLOHY SVARU NA OBDELNÍKOVÉM PROFILU (LIST Č.3)

26.10.2016

[redacted]

Achtung
Fertigzeichnung sind verbindlich
Maße der Abwicklung nicht bindend
Abwicklung dem Kantverfahren angepasst

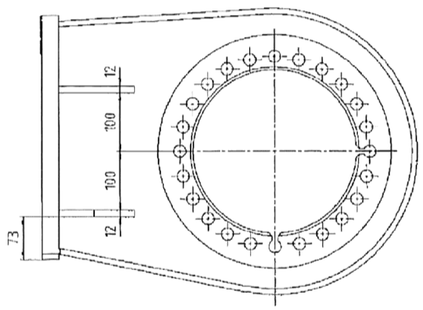
Important: Finished dimensions are binding. The drawing must be adapted according to the edge method.

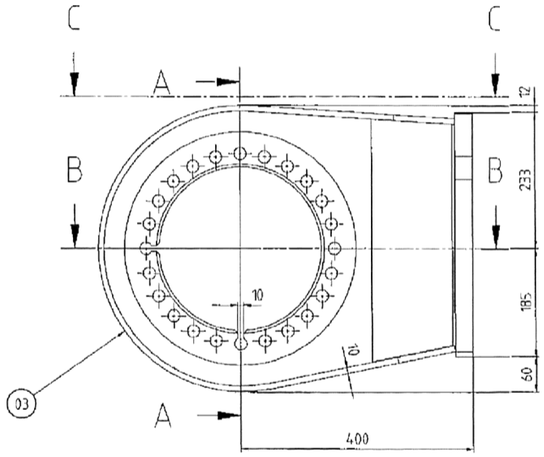
Ohne Beschichtung
KWN 286895

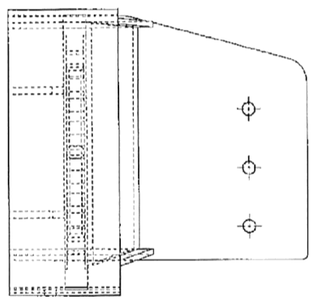
ZM/16/01131

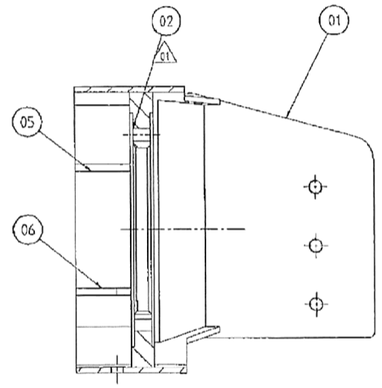
- 9 - 11 - 2016
ARCHIV

REFER TO PROTECTION NOTICE ISO 16016		MATERIAL ITEM NO. 46818		AUF SPIT.		TYP, DOKUMENT-NO UGD 4562519	VOPS VARIA 08 SF
HSTG		DRAWING BY		APPROVED BY	LAST MODIFIED BY	WEIGHT 722 KG	SCALE 1:10	FORMAT A0
ISO 8015	ISO 14.00	DATE	16.07.2013	13.09.2016	28.06.2016	FIRST USE	SHEET 1 OF 3
ISO 2768	mK	NAME	EDOARDO.MAN	KLEA1WITZ1	EDOARDO.ARDU	8848	
ISO 13920	BF	DESCRIPTION					
ISO 8062	CT10	SWT Chassis Abgabeseite MR110Z EV02					
ISO 9013	231	Chassis discharge side welded part					
ISO 1101	EN ISO 1302						
KWN 288813						PART NO 2327484	REVNO 06

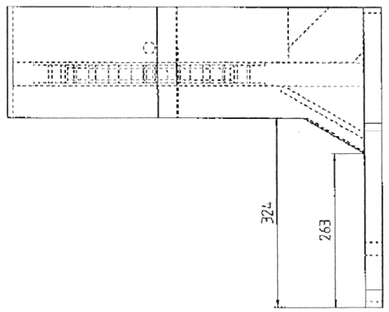


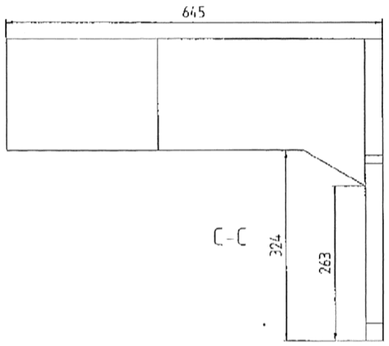




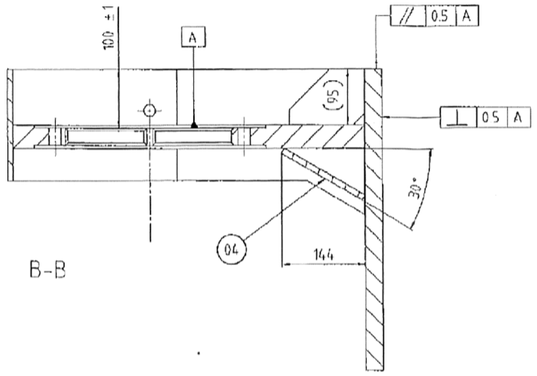


A-A





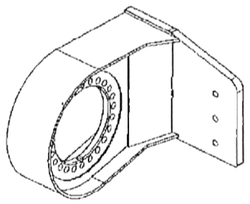
C-C



B-B

27 -07- 2015
ARCHIV

1



NZ 15700700

Schweißangaben für / Welding Data for: S235JR, S355J2

- Schweißverfahren / Welding Process: No. 135/136 DIN EN ISO 4063
- Schweißzusatz / Filler: DIN EN ISO 14341-A G4Si1
- Bewertungsgruppe / Review Group: DIN EN ISO 5817-C
- Schweißnahtvorb. / Weld Preparation: DIN EN ISO 9692-1
  (wenn nicht anders angegeben / unless otherwise stated)
- Nicht gekennzeichnete Schweißnähte / Unmarked welds
  - Kehlnaht / Fillet Weld: "a" = min 3mm / Blechdicke / Thickness (t) x 0.7mm
  - Doppel-Kehlnaht / Double Fillet Weld: "a" = min 3mm / Blechdicke / Thickness (t) x 0.5mm
- Verfahrensempfehlung / Recommended Method: DIN EN 1011-1 und DIN EN 1011-2
  Vorwärmtemperatur gemäß KWN 2260959

B100 = Ohne Beschichtung KWN 2186915

REFER TO PROTECTION NOTICE ISO 16016

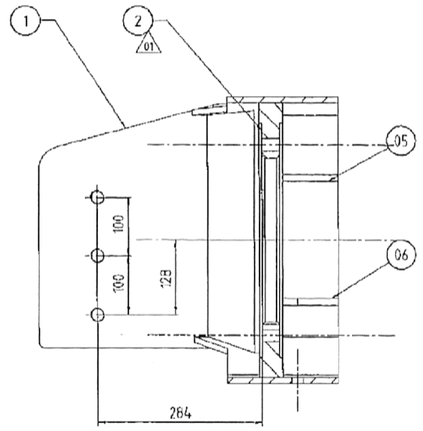
ISO 8015	ISO 14405		DRAWNS BY	APPROVED BY	LAST MODFIED BY
ISO 2768	mK	DATE	13.11.2012	05.05.2015	05.05.2015
ISO 13920	BF	NAME	EXKRUDOLPHM	EXBERNHARDJ	EXBERNHARDJ
ISO 8062	CT10				
ISO 9013	231				
ISO 1101					
EN ISO 1302					
KWN 2180113					

MATERIAL
EGA-NO. 38597

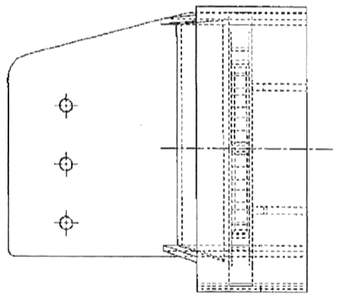
DESCRIPTION
SWT Antriebskopf links
Headstock left

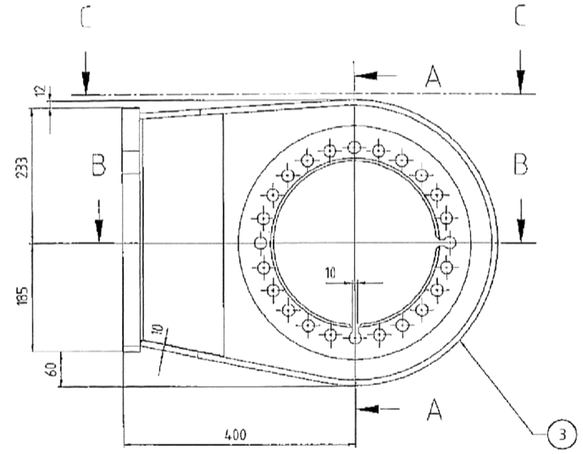
TYPE DOCUMENT-NO UGD 4507664 VERS STATUS 01 SF
WEIGHT 127 KG SCALE 1:5 FORMAT A1
FIRST USE K077 SHEET OF 1 / 2
DWG NO 2304831 REVNO 01

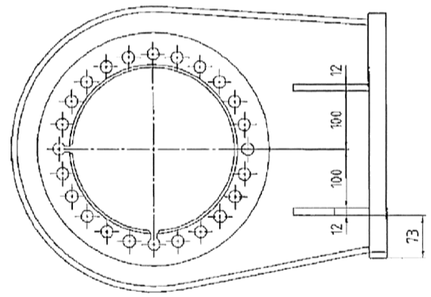
- Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts sind untersagt, soweit nicht ausdrücklich gestattet. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patent-, Gebrauchsmuster- oder Geschmacksmustererteilung vorbehalten. The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. All rights reserved in the event of the grant of a patent, utility model or design.

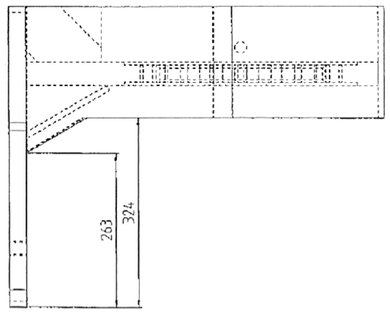


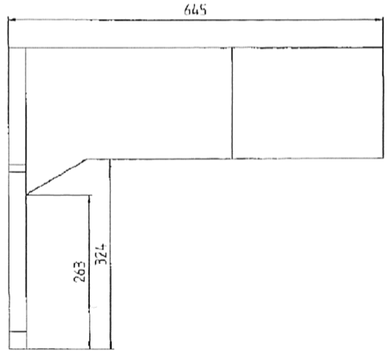
A-A



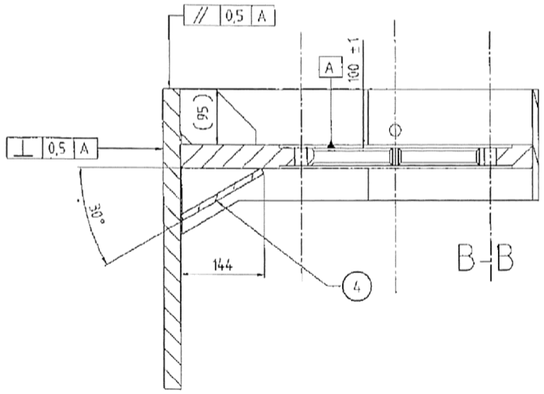






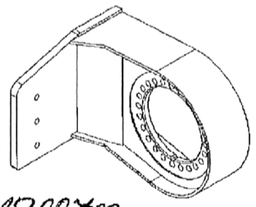


C-C



B-B

27-07-2015
ARCHIV



Ohne Beschichtung
KWN 2106915

NZ 15700700

REFER TO PROTECTION NOTICE ISO 16016		MATERIAL / CONTRO. 38597			TYPE DOCUMENT-NO UGD 4507662 / VERS. STATUS 01 SF
ISO 8015	ISO 14405		DRAWING BY	APPROVED BY	LAST MODIFIED BY
ISO 2768	m/K	DATE	13.11.2012	05.05.2015	05.05.2015
ISO 13920	BF	NAME	EXERDIN PHN	EXERDINHARDI	EXERDINHARDI
ISO 8062	CT10	DESCRIPTION			
ISO 9013	231	SWT Antriebskopf rechts			
ISO 1101		Headstock right			
EN ISO 1302					
KWN 2106113					

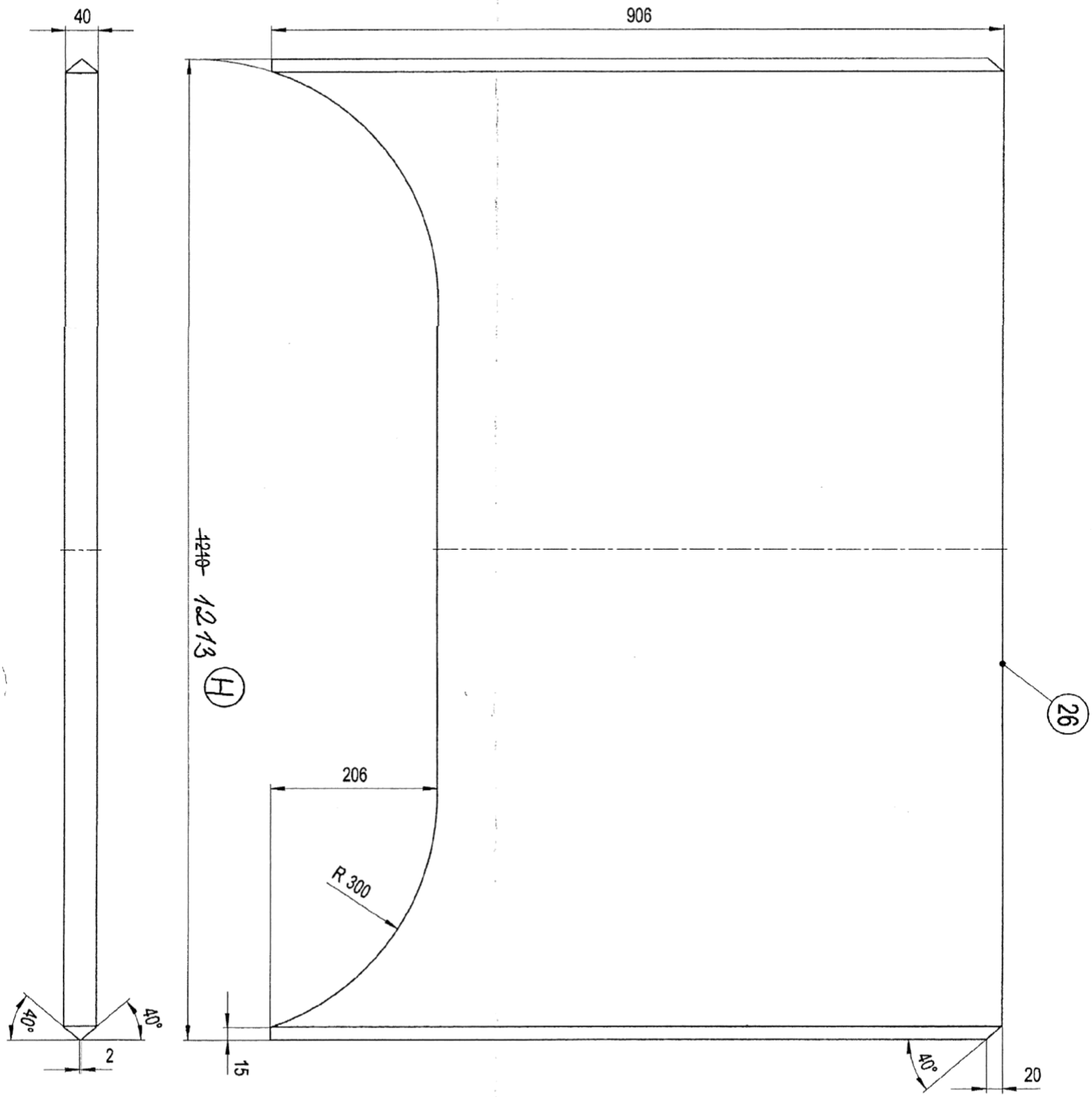
WEIGHT 127 KG | SCALE 1:5 | FORMAT A1 | FIRST USE KD77 | SHEET OF 1 / 2

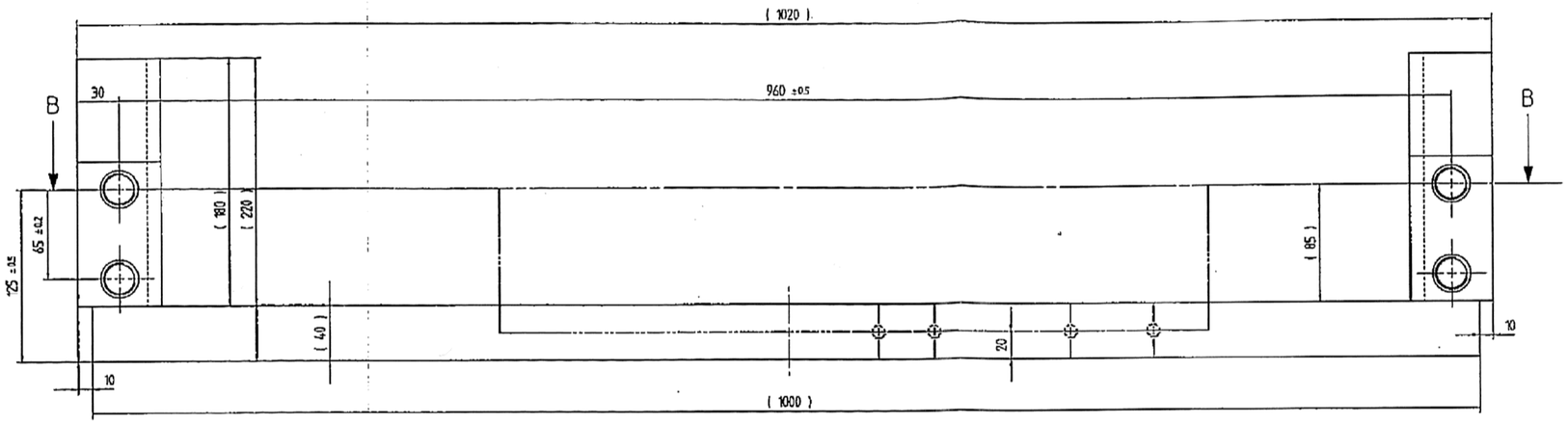
PART NO. 2304813 | REV NO. 01

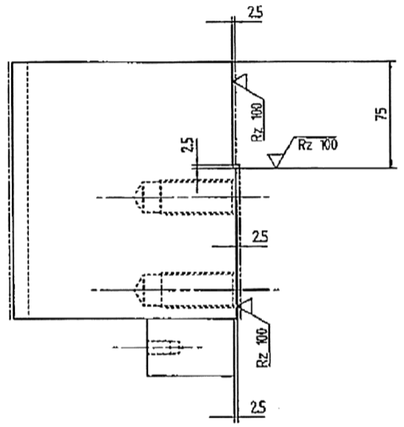
Schweißangaben für / Welding Data for: S235JR, S355J2

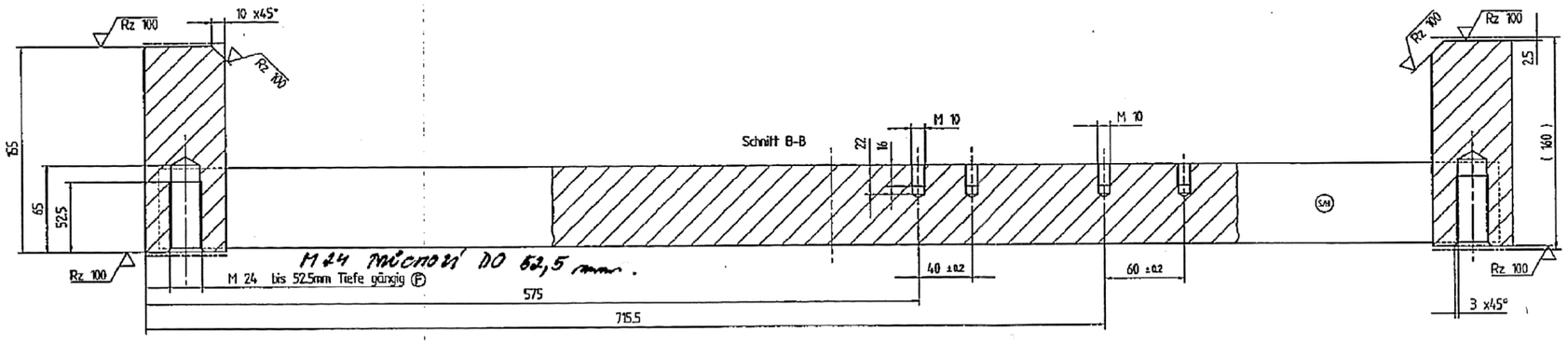
- Schweißverfahren / Welding Process: No. 135/136 DIN EN ISO 4063
- Schweißzusatz / Filler: DIN EN ISO 14341-A G4Si1
- Bewertungsgruppe / Review Group: DIN EN ISO 5817-C
- Schweißnahtvorb. / Weld Preparation: DIN EN ISO 9692-1
  (wenn nicht anders angegeben / unless otherwise stated)
- Nicht gekennzeichnete Schweißnähte / Unmarked welds
  - Kehlnaht / Fillet Weld: "a" = min 3mm / Blechdicke / Thickness (t) x 0.7mm
  - Doppel-Kehlnaht / Double Fillet Weld: "a" = min 3mm / Blechdicke / Thickness (t) x 0.5mm
- Verfahrensempfehlung / Recommended Method: DIN EN 1011-1 und DIN EN 1011-2
  Vorwärmtemperatur gemäß KWN 2260959

- Weitergabe sowie Vervielfältigung dieses Dokuments, Verwertung und Mitteilung seines Inhalts sind nicht zulässig soweit nicht ausdrücklich gestattet. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte für den Fall der Patent-, Gebrauchsmuster- oder Geschmacksmusterertragung vorbehalten. - The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. All rights reserved in the event of the grant of a patent, utility model or design.


40
906
~~1240~~ 1213
H
26
206
R 300
40°
40°
2
15
40°
20

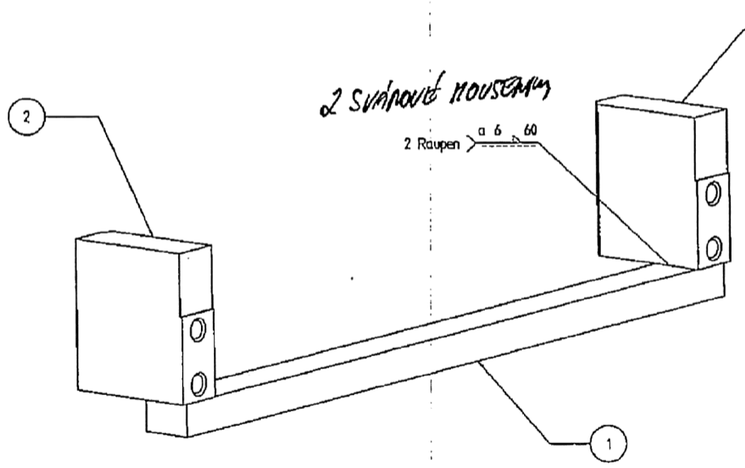


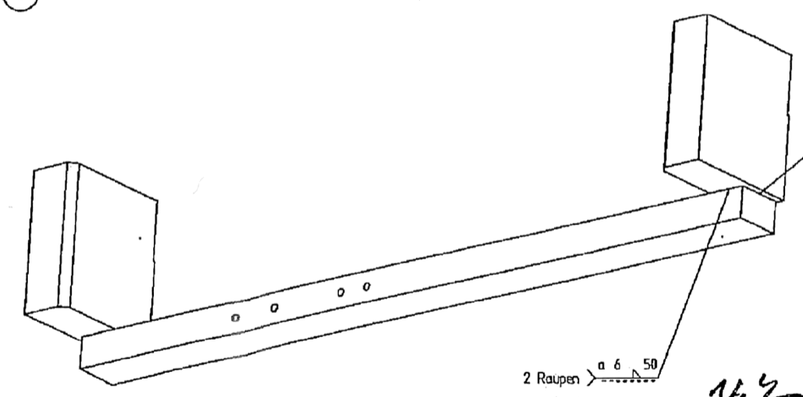




M24 průchozí DO 52,5 mm.

„1" 276 919 NJ (2x)





13.5.2008

IDX. „1"-N2 08/00327 POZ. 2 ev. 276 919 NJ

PŘEKLAD

dne: 28. 02. 2007

PROVEDLA

[redacted]

ARCHIV

13-05-2008

6

NJ 07/00499

Rz 100

Schweißverfahren	: MAGM (135)
Bewertungsgruppe	: EN ISO 5817 - C
Schweißgut	: DIN EN 440-G 462 M G3Si1
Schutzgas	: DIN EN 439 - M21

Allgemeintoleranz (AT) für Schweißkonstruktionen		Werkstoff:	
Urgewichte 1 AT		Rohteil-Nr.:	
Maßbereich: -400 / -1000 / -2000 / -4000 / -8000		Benennung	QUERVERBINDUNG Aussenmast TE und TR
1 2 3 4 6 8			
Winkelmaße 1 AT			
Maßbereich: -400 / -1000 / 1000			
1 45' 30' 20'			
Form- und LageToleranz (FT)			
Maßbereich: -30 / -100 / -400 / -1000 / -2000 / -4000			
FT 0.5 0.8 1.2 2 3 4 5			
Form und Lage ISO 1101			
○ Rundheit ⌭ Kurzbez.-Tol.			

	Datum	Name
Bearb.	22.02.07	Mehm
Geprüft	22.2.07	Vesin
Ges.	23.2.07	Vesin
F.oper.	23.2.07	Hirschle
N.oper.	26.2.07	Hempel
Abt.	EKF	CAD

F.	Bemerkung zu Gewinde M24: 52.5mm war 40mm	070218.0	
Datum	geprüft	Änderung	Änd.-Nr. / Prüfmerkl. / Abkürzung

Gewicht in kg: 44.5

MX-X

Maßstab: 1:2

Blatt: 1 Forts.:

Zeichnungsnummer: 399593

Urspr. 200701

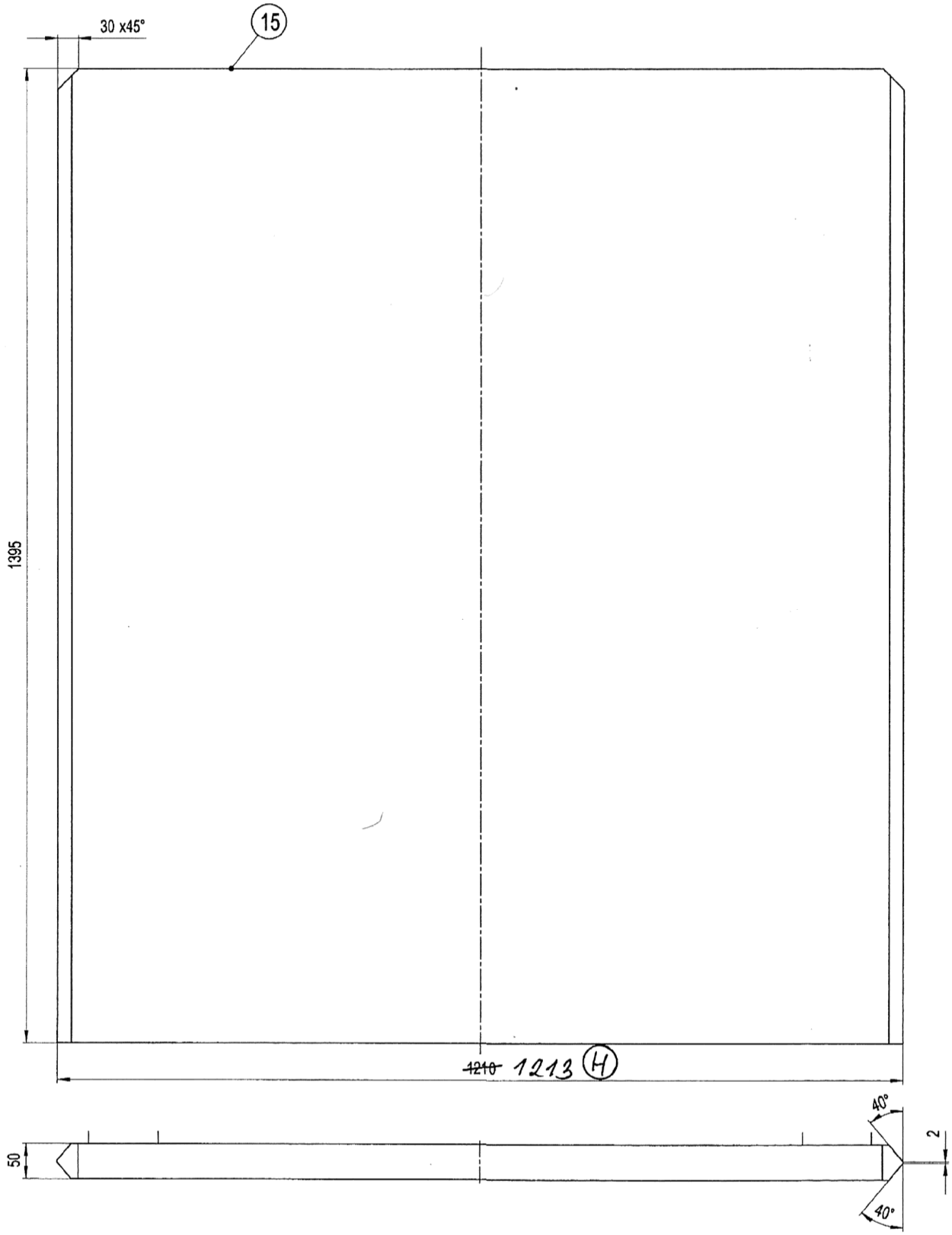
Ersetzt

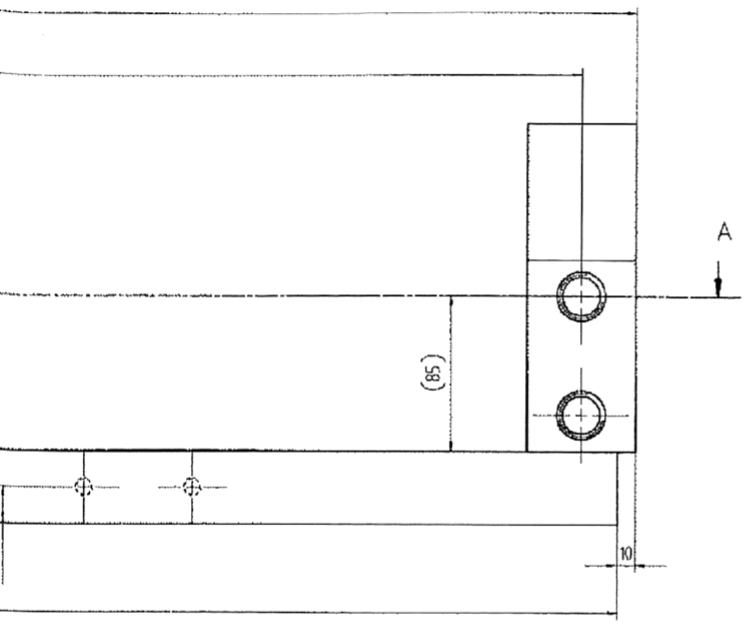
Archiv-Plot

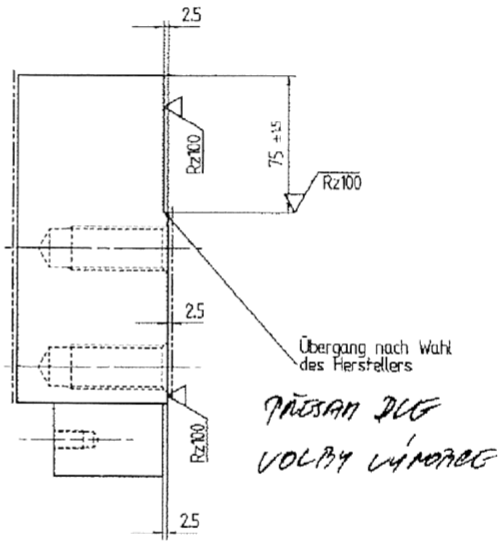
A1

Stempelfeld für Kennzeichnung mit:
S -Schweißerkennzeichen (bei Eigenfertigung)
H -Herstellerkennzeichen (bei Fremdfertigung)

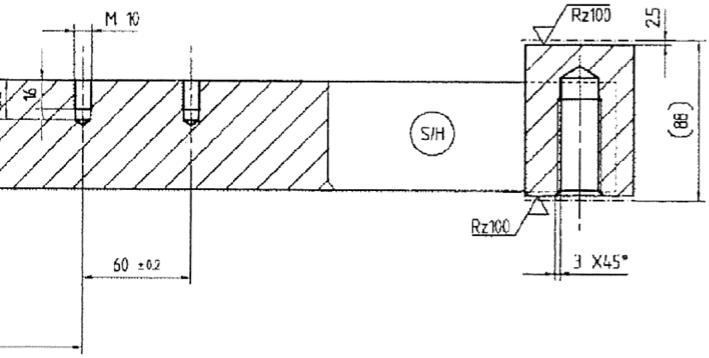
399593.200_05.1.1 SOLIDEDGE service.pwr 2007-02-26 09:19:41 1.000


30 x45°
15
1395
~~1210~~ 1213 H
40°
2
50
40°





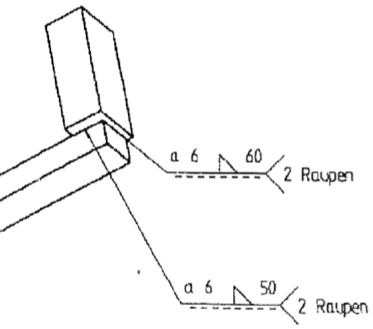
PŘESAH DLE VOLBY VÝROBCE



OBRÁBĚNÍ

..... Bearbeitung

[redacted]



30 -08- 2007
ARCHIV

(Rz100)

Stempelfeld fuer Kennzeichnung mit:	
S	-Schweisserkennzeichen (bei Eigenfertigung)
H	-Herstellerkennzeichen (bei Fremdfertigung)

Schweißverfahren	: MAGM (135)
Bewertungsgruppe	: EN ISO 5817 - C
Schweißgut	: DIN EN 440-G 462 M G3Si1
Schutzgas	: DIN EN 439 - M21

AF-Fase/Rundg. | Projektionsmethode

Allgemeintoleranz (AF) für Schweißkonstruktionen

Maßbereich	Längenmaße ±AF				
	-6,01	-100	-2000	-4000	-8000
	2	3	4	6	8

Maßbereich	Winkelmaße ±AF		
	-400	-1000	1000
	45'	30'	20'

Form- und Lagetoleranz (FT)

Maßber.	-30	-120	-400	-1000	-2000	-4000	-8000
FT	0,5	0,8	1,2	2	3	4	5

Form und Lage ISO 1101
○ Rundheit = ½Durchm.-Tol.
⊥ ∠ — ⌭ ◎ ↗ ⌯ // ⌖ ⌰FT

AF-Fase/Rundg. | Projektionsmethode

Allgemeintoleranz (AF) metal

Maßbereich	Längenmaße ±AF					
-30	-120	-400	-1000	-2000	-4000	>4000
0,2	0,3	0,5	0,8	1,2	2	3

Maßbereich	Winkelmaße ±AF			
-10	-50	-120	-400	>400
1°	30'	20'	10'	5'

Form- und Lagetoleranz (FT)

Maßber.	-30	-120	-400	-1000	-2000	-4000	-8000
FT	0,5	0,8	1,2	2	3	4	5

Form und Lage ISO 1101
○ Rundheit = ½Durchm.-Tol.
⊥ ∠ — ⌭ ◎ ↗ ⌯ // ⌖ ⌰FT

Sprachen:

Änderungsbeschreibung	Änd.-Nr.	Datum	Abnr.Ok
		06.11.79.0	

	Datum	Name
Prüfmaß		
Hilfsmaß		
Bearb.	02.08.07	unger
Geprüft	9.8.07	vohner
Genehm.	10.8.07	unger
Fgepr.	9.8.07	moye
NLgepr.	10.8.07	hempel
Abt.	EK1	CAD

Werkstoff:
Rohteil-Nr.:
Benennung: QUERVERBINDUNG ZSB
Aussenmast light unten
Gewicht in kg: 32
Maßstab: 1:2 / 1:5
Blatt: 1 von 1
Zeichnungsnummer: 716116 / 50234701828
Ersetzt:
Urspr.: 399593

Archiv-Plot