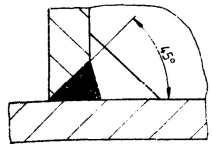


Einzelheit „Y“ (M 1:1)



Alle Schweißnähte durchlaufend geschweißt.  
Unbearbeitete Schweißnähte siehe Tabelle:

Kehlnahtdicke s	kleinste Bleichdicke st
Beide Lig. = 0,35mal ab	2   3   4   5   6   8   10   12   15   18   20   25
Einseit. Lig. = 0,20mal ab	2,5   3   4   5   6   7   8   10   12   15   18

Ausführung nach W 1610, geschweißt, spannungsfrei geglättet, sandgestrahlt oder zündfrei geputzt.

Alle außen liegenden Kanten an nicht zu bearbeitenden Flächen 1x 45° entgratet. Mit Spezialbeschichtung B 1383 FL. anholz/taubau grundiert und angroßssen.

Matimba Power Station Ash Dump Stacking System					
Objekt	AM Nr.	Ordnung	Name	Projekt	Ausmaß
TRIPPER CAR - COMVSYST 1700m					
Skizze	Datum	Überprüfung für Maße	Überprüfung für Details	Überprüfung für Fertigung	Überprüfung für Montage
Bearbeitet		FLENDER		Bemerkung	
Geprüft		FLENDER		BEDPLATE WITH REDUCER	
Zeichnung		18211-3		MANNESMANN	
Anfertigung		05356634		MANNESMANN	

Die mit  $\odot$  gekennzeichneten Bohrungen vor dem Schweißen angebracht  
053/12814 20

AI	Feld	Änderungsbeschreibung		Datum	Name
Zur Abweichung für Maße ohne für Angaben mittel DIN 7168					
<b>FLENDER-BOCHOLT</b>		Maßstab		Benennung	
Getriebe und Antriebsselemente		1:10		Schwinge-Mot	
Nicht gekennzeichnete Oberflächen	Gez	19.9.85	Niewind	KZA 320/Mot D355L/R	
Rauhwerte $R_a$ in $\mu m$	Gepr	75.10.85	W	Reihenfolge nach Zeichnung	
	Abtlg	Datum	Name	1	
	Werkstoff	St 37-2		DIN A. Art. Zeichnungs-Nr	
	Gewicht	1065		1 53285	