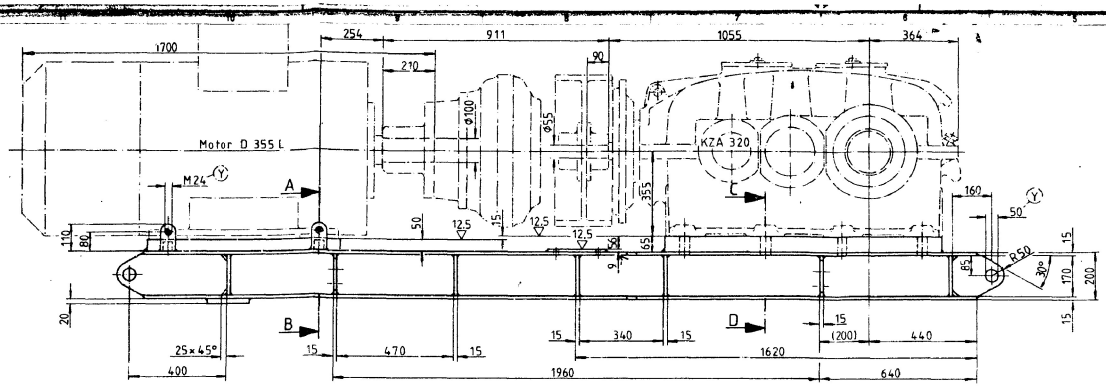
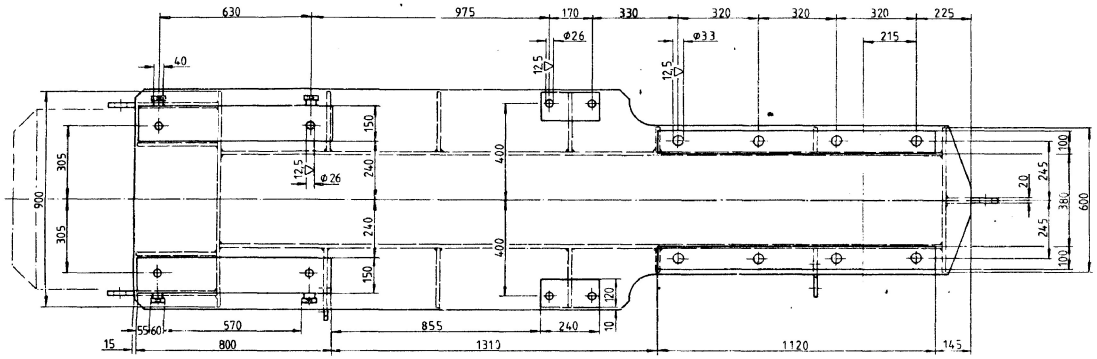
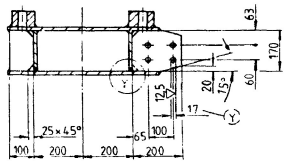


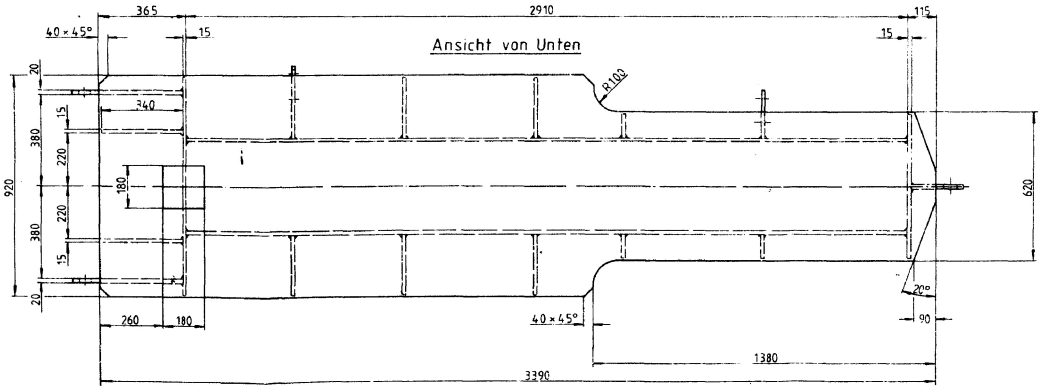
Schnitt A-B



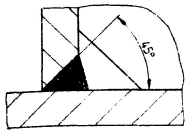
Schnitt C-D



Ansicht von Unten



Einzelheit „Y" (M 1:1)



Alle Schweißnähte durchlaufend geschweißt.
Unbeachte Schweißnähte siehe Tabelle:

Kehlnahtdicke a	kleinste Blechdicke s1									
	2	3	4	5	6	8	10	12	15	18	20	25
Beidseitig a=0,35s1	2,5					3	4	5	6	7	8	10
Einseitig a=0,70s1	2,5	3	4	5	6	7	8	10	12	12	12	12

Ausführung nach W 1610, geschweißt, spannungsarm geglüht, sandgestrahlt oder zunderfrei geputzt.

Alle außen liegenden Kanten an nicht zu bearbeitenden Flächen 1 x 45° entgratet. Mit Spezialbeschichtung B 1383 FL, anthrazitbraun grundiert und angeschliffen.

Die mit (Y) gekennzeichneten Bohrungen vor dem Schweißen angebracht

0·58/12814 R 0

Matimba Power Station Ash Dump Stacking System

TRIPPER CAR - CONV.SYST.1700m

S/A Ref	Copyright reserved	Abweichung für Maße ohne Toleranzangaben mitur DIN 7168	Rauheit für Oberflächenzeichen Reihe 2 DIN 3141
Werkstoff Rohteil-Nr Modell-Nr			Gewicht 2165 kg
Bearbeitet Geprüft Normgep Abteilung	Datum	Name FLENDER 8211-3	Benennung BEDPLATE WITH REDUCER
Maßstab 1:10			
MANNESMANN		Ident Nr 0 5 3 5 6 6 3 4	Blatt 1

DRAWINGS RECORDS TEKERINGLEEN

Al	Feld	Änderungsbeschreibung	Datum	Name

Zu Abweichungen für Maße ohne Tol. Angaben mittel DIN 7168

FLENDER-BOCHOLT
Getriebe und Antriebselemente

Maßstab 1:10

Benennung: Schwinge-Motor

Nicht gekennzeichnete Oberflächen

Rauhwerte Ra in µm

		Abtlg.	Datum	Name
Gez.			19.9.85	Niewind
Gepr.	ZRH		15.10.85	Winter

Werkstoff: St 37-2

Gewicht kg: 1065

Auftr. Nr. K-479.506.012-14 | Zchng. verlängt

KZA 320/Mot D355L/Kuppl TVB 562 Br VTB 630-05-03

Richtet nach Zeichnung | sonst nach Zeichnung

DIN A4 Art Zeichnungs-Nr 1 5328565 Al