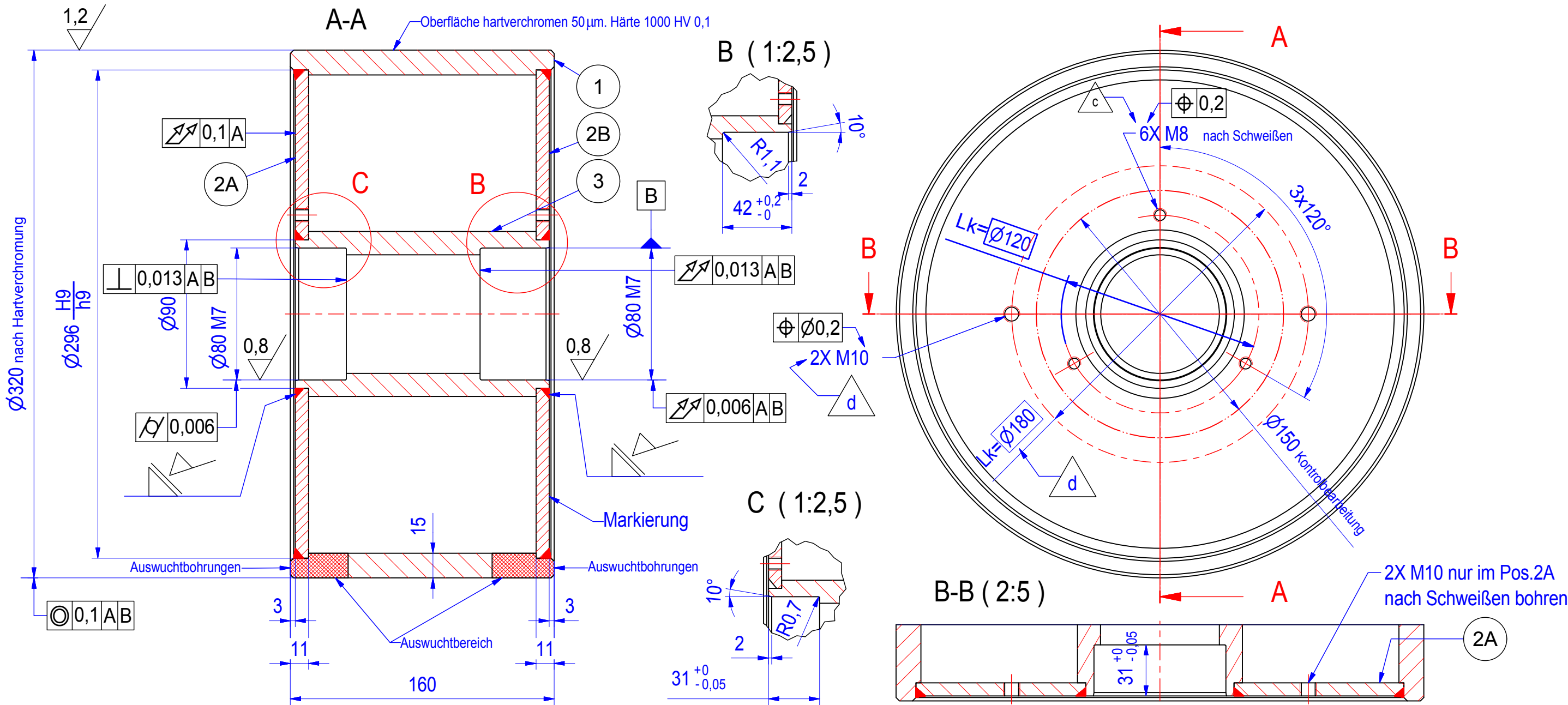


This drawing is our property for which we reserve all rights, including those relating to patents or registered design. It must not be reproduced or used otherwise or made available to any third party without our prior permission in writing. DIN ISO 16016

Für diese Unterlagen behalten wir uns alle Rechte vor, auch für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne unsere vorherige schriftliche Zustimmung weder vervielfältigt noch sonst wie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden. DIN ISO 16016



Note:
3. Spannrolle dynamisch wuchten bei 1800 U/min - Gütestufe Q6,3 nach DIN1940.
Auswuchtbohrungen nur in angegebenem Bereich und Richtung.
2. Nach der Bearbeitung restliche Oberfläche lackieren. Bohrungen ø80M7 vor der Lackierung schützen.
1. Bearbeitungszugabe nach der Wahl des Herstellers

Poznámka:
3. Napínací rolemi dynamicky vyvážit pri otáčkach 1800 1/min -stupen kvality Q6,3 podľa DIN1940.
Otvory pre vyvázenie len v oznacenej oblasti a smere.
2. Po opracovaní zvyškové povrchy farbit. Otvory ø 80M7 chrániť pred farbou.
1. Prídavky na opracovanie podľa voľby výrobcu

1	50019483	1			NSTR ø323,9x20...160mm DIN 1629	S355J2G3	17,537	17,537	RM80.D0.520-1	c	
2	50019484	2			Bl.8...ø296mm	S235JRG2	3,779	7,557	RM80.D0.520-2	b	
3	50013481	1			Rd.ø100...154mm	S235JRG2	3,842	3,842	RM80.D0.520-3		
Pos	Art.Nr.	Anz	Pos.R	Cod	Bezeichnung	Werkstoff	(kg) St.	(kg) ges.	Best.Nr./Zng.Nr.	B/Z R	Behandlung

Benennung / Title
Spannrolle Keilriemenspannstation
Idler pulley for V-belt take-up station

Dateiname / filename: E00025596D.idw	Art.Nr. / item no.: 173957	Werkstoff / Material:	Behandlung / conditioning: siehe Note	Masse / Mass: 28,900 kg
Zeichnungsnummer / ident number: RM80.D0.520		Format / Size: A3	Maßstab / Scale: 2:5	Datum Date 05.03.2008
		Blatt / Page: 1 / 1	Gezeichnet Drawn	Name Name Naderer
		Änderung / Rev.: d	Projektion: ISO 128-30	Kontrolliert Checked 20.09.2010
				Sasik

d	2x Gewindebohrungen M10 un Schnitt B-B wurden zugefügt.	17.03.2009	Vrabel L
c	Verzinkung wurde mit der Lackierung ersetzt Die Oberfläche des Kranzes wird hartverchromt. Pos.1,2 wurden geändert, Pos.3,wurde zugefügt.Lagetoleranzen, Rauigkeiten, Gewicht wurden geändert	14.11.2001	Vrabel L
b	Lagetoleranzen, Rauigkeiten wurden zugefügt	14.02.2001	Vrabel L
a	Verkstoff von ST52-3 auf CK45 geändert+Oberfläche härten	12.07.2000	Vrabel L
REV	BEZEICHNUNG	DATUM	GENEHMIGT
REVISIONSVERLAUF			

12,5 / (0,8 / 1,6)
Oberflächenangaben DIN 1302
Surfaces

Freimaßtoleranzen
für Schweißkonstruktion
General tolerances for welded structure
DIN 8570
Genauigkeitsgrad: B/F
Degree of accuracy: B/F

Schweißnähte a=6mm
Weldes
alle Schweißnähte beidseitig
und durchgehend