



Gestellmitte mit den 3 Messpunkten pro Seitenwand (innen) ermittelt. (siehe Schnitt A-A)

Frame center using the 3 measuring points per side wall (inside) determined. (see Section A-A)

Für Bleche Stl. Pos. 1, 3, 4, 15-20, 25-29, 47 und 57 sind Abnahmeprüfgrünisse EN 10204-3.1 B vorzulegen. Schweißnähte über 200-300 mm Länge im Pigtrichterverfahren Nach dem Schweißen spannungsarm geüht. Aufheiß- und Haltedzeit entsprechend den Wandstärken. Glühprotokoll ist Lieferbestandteil. Sandgestraht.

Inspection certificates EN 10204-3.1 B of item 1, 3, 4, 15-20, 25-29, 47 and 57 are necessary. Welding seams over 200-300 mm length with back-stop method. Stress relief annealing after welding. Preheating time and time at temperature according to the metal sheet thickness. Annealing protocol is part of the order. Sand-blasted.

Hinweis / special note:

CZ = gemeinsame Toleranzzone

Common zone

Prüfmaß / test dimension

23-11-2020

ARCHIV 3

SWT Brechgerstell STR110 EV02 LAK

SWT crusher frame STR110 EV02 LAK

SWT Brechgerstell STR110 EV02 UNL

SWT Crusher frame STR110 EV02 UNL

SWT Brechgerstell STR110 EV02 LAK

SWT crusher frame STR110 EV02 LAK

SWT Brechgerstell STR110 EV02 UNL

SWT Crusher frame STR110 EV02 UNL

SWT Brechgerstell STR110 EV02 LAK

SWT crusher frame STR110 EV02 LAK

SWT Brechgerstell STR110 EV02 UNL

SWT Crusher frame STR110 EV02 UNL