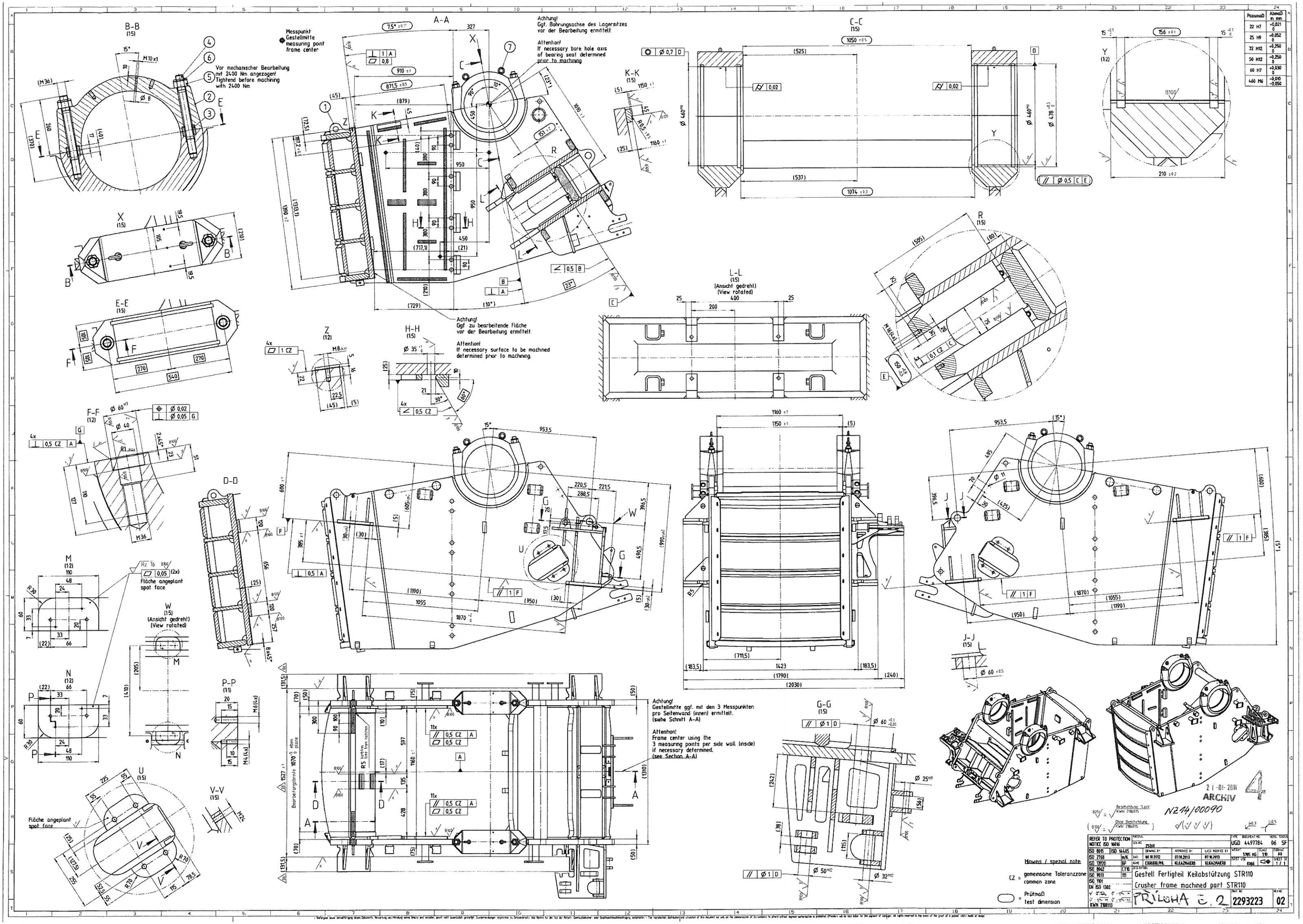
B-B (1:5)
Vor mechanischer Bearbeitung mit 2400 Nm angezogen!
Tightend before machining with 2400 Nm
Messpunkt Gestellmitte
measuring point frame center
A-A
Achtung! Ggf. Bohrungsachse des Lagersitzes vor der Bearbeitung ermittelt
Attention! If necessary bore hole axis of bearing seat determined prior to machining
Achtung! Ggf. zu bearbeitende Fläche vor der Bearbeitung ermittelt
Attention! If necessary surface to be machined determined prior to machining.
C-C (1:5)
K-K (1:5)
X (1:5)
E-E (1:5)
Z (1:2)
H-H (1:5)
F-F (1:2)
L-L (1:5) (Ansicht gedreht) (View rotated)
R (1:5)
Y (1:2)
D-D
M (1:2)
Fläche angeplant spot face
W (1:5) (Ansicht gedreht) (View rotated)
N (1:2)
P-P (1:1)
U (1:5)
V-V (1:5)
Achtung! Gestellmitte ggf. mit den 3 Messpunkten pro Seitenwand (innen) ermittelt. (siehe Schnitt A-A)
Attention! Frame center using the 3 measuring points per side wall (inside) if necessary determined. (see Section A-A)
G-G (1:5)
J-J (1:5)
Hinweis / special note:
CZ = gemeinsame Toleranzzone common zone
PrüfmaB test dimension
Gestell Fertigteil Keilabstützung STR110
Crusher frame machined part STR110
PRILOHA č. 2
2293223
02
N244/00090
ARCHIV
21-01-2014