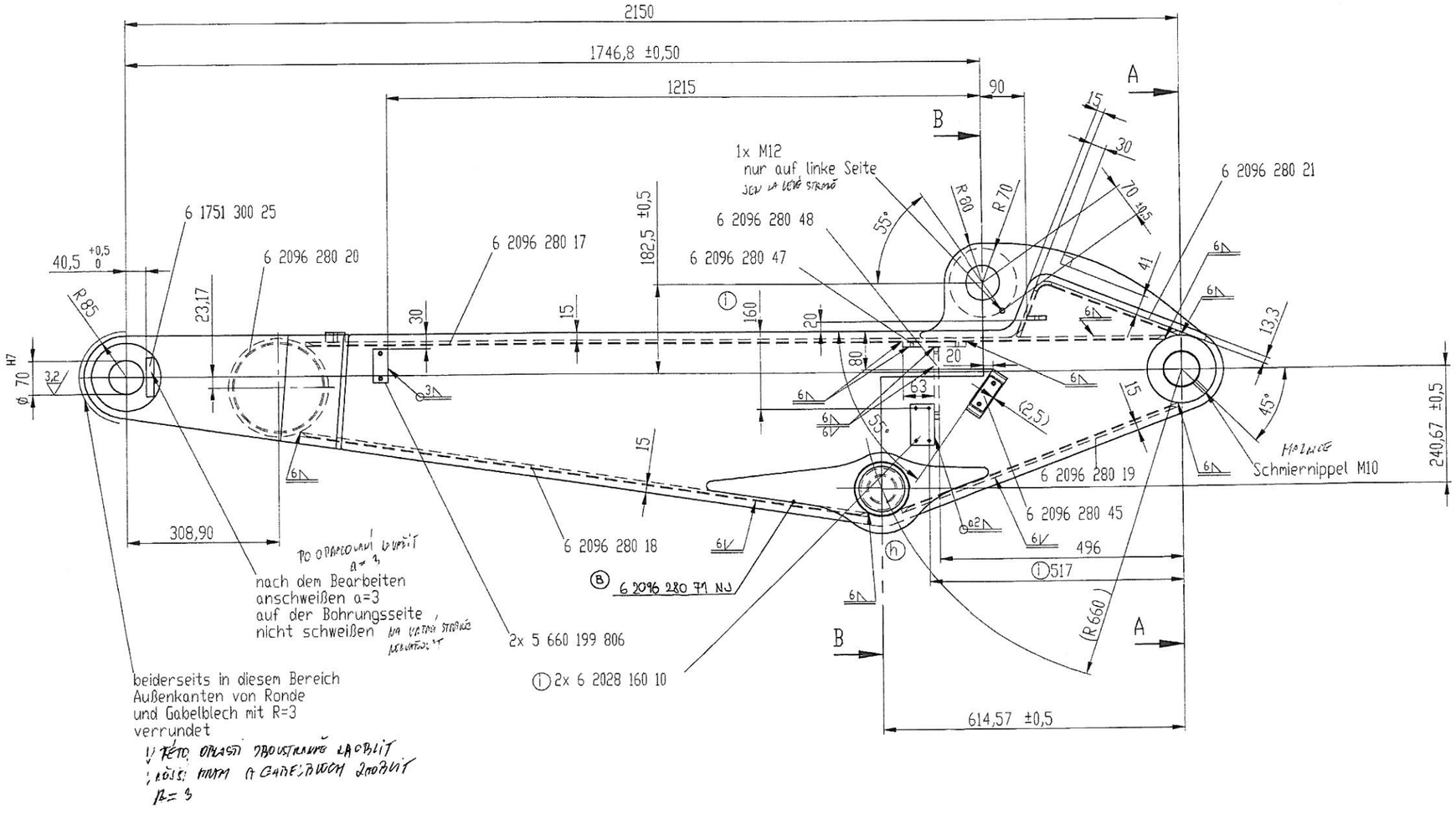
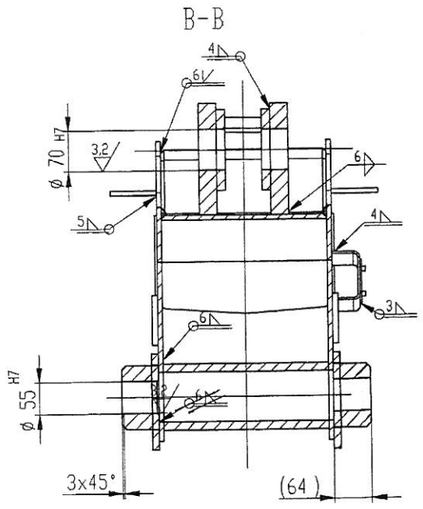
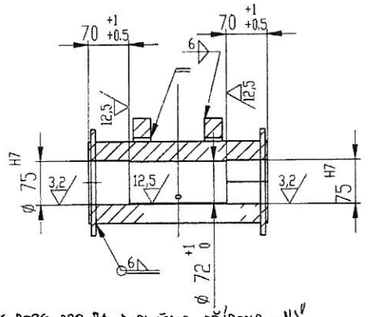




Schnitt A-A



Ⓑ - K Č.N. 6 2096 280 71 DOPLNĚNÁ PŘÍPONA „NJ".

Ⓑ - NZ12/00196, 29.2.2012
Ⓐ - NZ11/01472 ; 9.12.2011

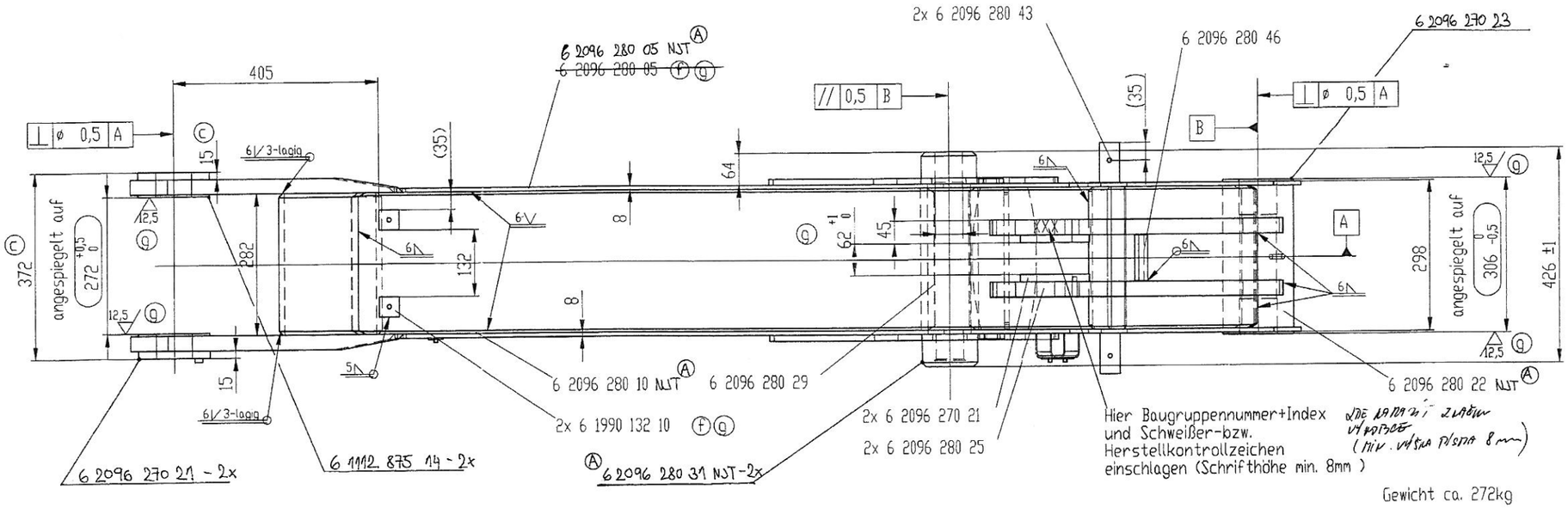
Bewertungsgruppe B
DIN EN 25 817
unbemaßte Schweißnähte a=6mm
alle Spalte zugeschweißt
Ronden vorab mit Lagerblechen verschweißt
Grundiert und Lackiert nach
Schaeff- Werksnorm 003 001

vor Anbringen von Teil 6 2096 280 21
Teil 6 2096 280 17 verschweißt

vor Anbringen von Teil 62096 280 18 u. 19.
Teile 6 2096 280 20,22 ,29,47 u.48
verschweißt

PŘEKLAD
PROVEDLA

13-12-2012
ARCHIV



i	8919	08.12.10 15.12.10	2x 6 2028 160 10 Gewindelasche hinzugefügt	3	Kastler Feil, Klaus
h	7884	26.10.06 08.11.06	Schmiernippel M10 entfällt		Hofmann Feil
g	7270	13.12.04 28.02.05	Zeichnung überarbeitet, Bearbeitung war 3,2 ; 6209628005 u. 10 geändert, Toleranz geö		M.Reichert Feil
Buchstabe	Ä-Nr	Datum	Änderung:	Ausz.	Name

Bearbeitung: 12,5 / 3,2
Allgemeintoleranzen DIN ISO 2768
unbearbeitet: c – K bearbeitet: c – K
Nur auf Solid Works ändern
Kanten gebrochen
Wir behalten uns alle Rechte gemäß DIN 34 vor
Maßstab 1:5

DIN Werkstoff: PŘÍLOHA Č. 1 Ersatzwerkstoff:

	Tag	Name
Bearb.	30.11.01	Westerweck
Gepr.	05.09.02	Feil

Type: HML42

Benennung: Zwischenausleger
Schweisszeichnung

Zeichn. Nr. 6209628002T

L962800A

D:\terex-schaeff\solidworks\crh\cad\solidworks_crh\hml42\grabeinrichtung\zwischenausleger\6209628002 Zwischenausleger_kpl.