A-A (1:5)

X (1:5) (Ansicht gedreht) (View rotated)

Y (1:5) (Ansicht gedreht) (View rotated)

AE-AE (1:5) (Ansicht gedreht) (View rotated)

B-B (1:5) (Ansicht gedreht) (View rotated)

AF-AF

AZ-AZ

AD-AD

E-E (Ansicht gedreht) (View rotated)

G-G(4x) (1:5)

AA (1:5)

Z (1:2)

R-R

C-C (1:5) (Ansicht gedreht) (View rotated)

D-D (1:5)

AB-AB (1:5) (Ansicht gedreht) (View rotated)

F-F

Y-Y

J-J

AC-AC

X-X

H-H (1:5) (Ansicht gedreht) (View rotated)

AX-AX

P-P (1:5)

K-K (1:2)

N-N (1:5)

L-L (1:2)

M-M (1:2)

(1:2) AY-AY

Entlüftungsbohrung Ø 5 zulässig vent hole Ø 5 permitted

mit Schablone eingeschweißt welded with welding template

keine Schweißnaht zulässig! welded seam not permissible!

keine Schweißnaht zulässig! welded seam not permissible!

nur an Pos. 27 angschweißt only welded on item 27

auslaufend decreasing

aufgeschweißt / welded-on

gefettet / tack weld

vor dem Glühen verschliffen Kanten mit ca. R3 gerundet grinded before annealing edges rounded approx. R3

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, 47und 57 sind Abnahmeprüfzeugnisse EN 10204-3.1 B vorzulegen.
Schweißnähte über 200-300 mm Länge in Pilgerschritt verfahren
Nach dem Schweißen spannungsarm geglüht
Aufheiz- und Haltezeiten entsprechend den Wandstärken
Glühprotokoll ist Lieferbestandteil
Sandgestrahlt

Inspection certificates EN 10204-3.1 B of item 1, 3, 4, 15-20, 25-29, 47 and 57 are necessary.
Welding seams over 200-300mm length with back-step-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: (F) ZM/22/00549
PROVEDENÝ TECHNOLOGICKÉ ÚPRAVY:
LIST 1 – POZ. 35 ROZDĚLENA NA POZ. 148, 149
LIST 2 – DOPLNĚNY PŘÍDAVKY NA OBRÁBĚNÍ
LIST 3 – ZMĚNA ROZMĚRŮ NA POZ. 15, 16, 17, 18, 19, 20
DOPLNĚNY OTVORY NA POZ. 16, 17
LIST 4 – ZMĚNA ROZMĚRŮ NA POZ. 25, 26, 27, 28, 57
31.10.2022 KAHÁNEK K.

CZ = gemeinsame Toleranzzone common zone

Prüfmaß test dimension

Beschichtung "Lack" KWN 2186915

Schweißangaben für / Welding Data for: S235JR, S355J2
- Schweißverfahren / Welding Process: No. 135/136 DIN EN ISO 4063
- Schweißzusatz / Filler: DIN EN ISO 14341-A/G4Si1
- Bewertungsgruppe / Review Group: DIN EN ISO 5817-C
- Schweißnahtvorb. / Weld Preparation: DIN EN ISO 9692-1 (wenn nicht anders angegeben / unless otherwise stated)
- Nicht gekennzeichnete Schweißnähte / Unmarked welds
  - Kehlnaht / Fillet Weld: "a" = min 3mm / Blechdicke / Thickness (t) x 0.7mm
  - Doppel-Kehlnaht / Double Fillet Weld: "a" = min 3mm / Blechdicke / Thickness (t) x 0.5mm
- Verfahrensempfehlung / Recommended Method: DIN EN 1011-1 und DIN EN 1011-2 Vorwärmtemperatur gemäß KWN 2260959

ARCHÍV 13.1.2023 ZM/22/00549

Alternative Part No: 2676068		Rev-No: 06	de SWT Brechergestell STR110 EVO2 LAK en SWT crusher frame STR110 EVO2 LAK				
REFER TO PROTECTION NOTICE ISO 16016		MATERIAL ECN-NO: 88198	MAT-SPEC.	TYPE: UGD 5539936	DOCUMENT-NO.: 09	VERS. STATUS: PF	
HSTG			DRAWING BY	APPROVED BY	LAST MODIFIED BY	WEIGHT	SCALE	FORMAT
ISO 8015	ISO 14405	DATE	20.07.2018	29.08.2022	26.08.2022	5991 KG	1:10	A0
ISO 2768	mK	NAME	BARGB	BARGB	BARGB	K116		SHEET OF: 1 / 4
ISO 13920	BF							
ISO 8062	CT10	DESCRIPTION: SWT Brechgestell STR110 EVO2 UNL						
ISO 9013	231	SWT Crusher frame STR110 EVO2 UNL						
ISO 1101	EN ISO 1302	KLEEMANN			PART NO.: 2671534	REV.NO.: 06		
KWN 2188113								

- Weitergabe sowie Vervielfältigung dieses Dokuments, Verwertung und Mitteilung seines Inhalts sind verboten, soweit nicht ausdrücklich gestattet. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte für den Fall der Patent-, Gebrauchsmuster- oder Geschmacksmustereintragung vorbehalten. - The reproduction, distribution and publication of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. All rights reserved in the event of the grant of a patent, utility model or design. -