A-A (1:5)

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

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

AV-AV

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

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

R-R (1:5)

Z (1:2)

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

D-D (1:5)

F-F

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

K-K (1:2)

M-M (1:2)

P (1:2)

L-L (1:2)

N (1:5)

AU-AU (1:2)

Entlüftungsbohrung ∅ 5 zulässig
vent hole ∅ 5 permitted

Messpunkt Gestellmitte
measuring point frame center

mit Schablone eingeschweißt
welded with welding template

keine Schweißnaht zulässig!
welded seam not permissible!

nur an Pos. 25 angeschweißt
only welded on item 25

auslaufend decreasing

aufgeschweißt / welded-on

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

Fläche Rändelschraube unlackiert

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, 11-15, 23-27,35 und 57 sind Abnahmeprüfzeugnisse EN 10204-3.1 B vorzulegen.
Schweißnähte über 200-300 mm Länge im Pilgerschrittverfahren
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, 11-15, 23-27,35 and 57 are necessary.
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

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: "a" = min 3mm / Blechdicke / Thickness (t) x 0.7mm
- Kehlnaht / Fillet Weld: "a" = min 3mm / Blechdicke / Thickness (t) x 0.5mm
- Doppel-Kehlnaht / Double Fillet Weld: DIN EN 1011-1 und DIN EN 1011-2
- Verfahrensempfehlung / Recommended Method: Vorwärmtemperatur gemäß KWN 2260959

(P) ZM/22/00548
DOPLNĚNÍ POZ. 80 ISVAŘENEC POZ. 36, 371 NA LISTU Č. 1 – NAVÁŘIT PO OBRÁBĚNÍ
ÚPRAVA ROZMĚRŮ, DOPLNĚNÍ OTVORŮ A PŘÍDAVKŮ NA OBRÁBĚNÍ NA LISTU Č. 2
ÚPRAVA ROZMĚRŮ NA LISTU Č. 3
31.10.2022 KAHÁNEK K.

ARCHÍV
13.1.2023
ZM/22/00548

B25 = Beschichtung "Lack" KWN 2186915
B100 = Ohne Beschichtung KWN 2186915

Alternative Part No 2380645 | Rev-No 14 | SWT Brechergestell STR95 LAK / SWT Crusher Frame STR95 LAK

REFER TO PROTECTION NOTICE ISO 16016		MATERIAL ECN-NO. 89196	MAT-SPEC.		TYP DOCUMENT-NO. VERS. STATUS UGD 4565337 16 PF		
HSTG		DRAWING BY	APPROVED BY	LAST MOD/FIXED BY	WEIGHT 3734 KG	SCALE 1!180	FORMAT A0
ISO 8015	ISO 14405	DATE 19.02.2013	29.08.2022	29.08.2022	FIRST USE KO02		SHEET OF 1 / 3
ISO 2768	m/K	NAME RUDOLPHL	BARGB	BARGB			
ISO 13920	BF	DESCRIPTION SWT Brechergestell STR95 UNL					
ISO 8062	CT10						
ISO 9013	111	SWT Crusher Frame STR95 UNL					
ISO 1101	EN ISO 1302						

KWN 2188113

KLEEMANN PART NO. 2335557 REV-NO. 16

- 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 utilization 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 -