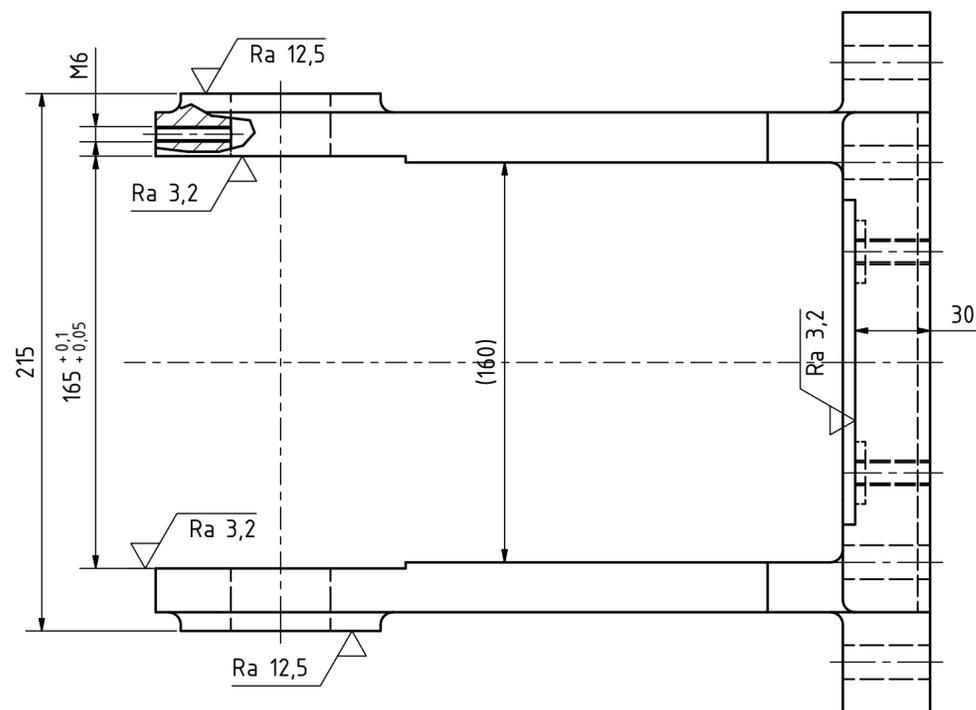
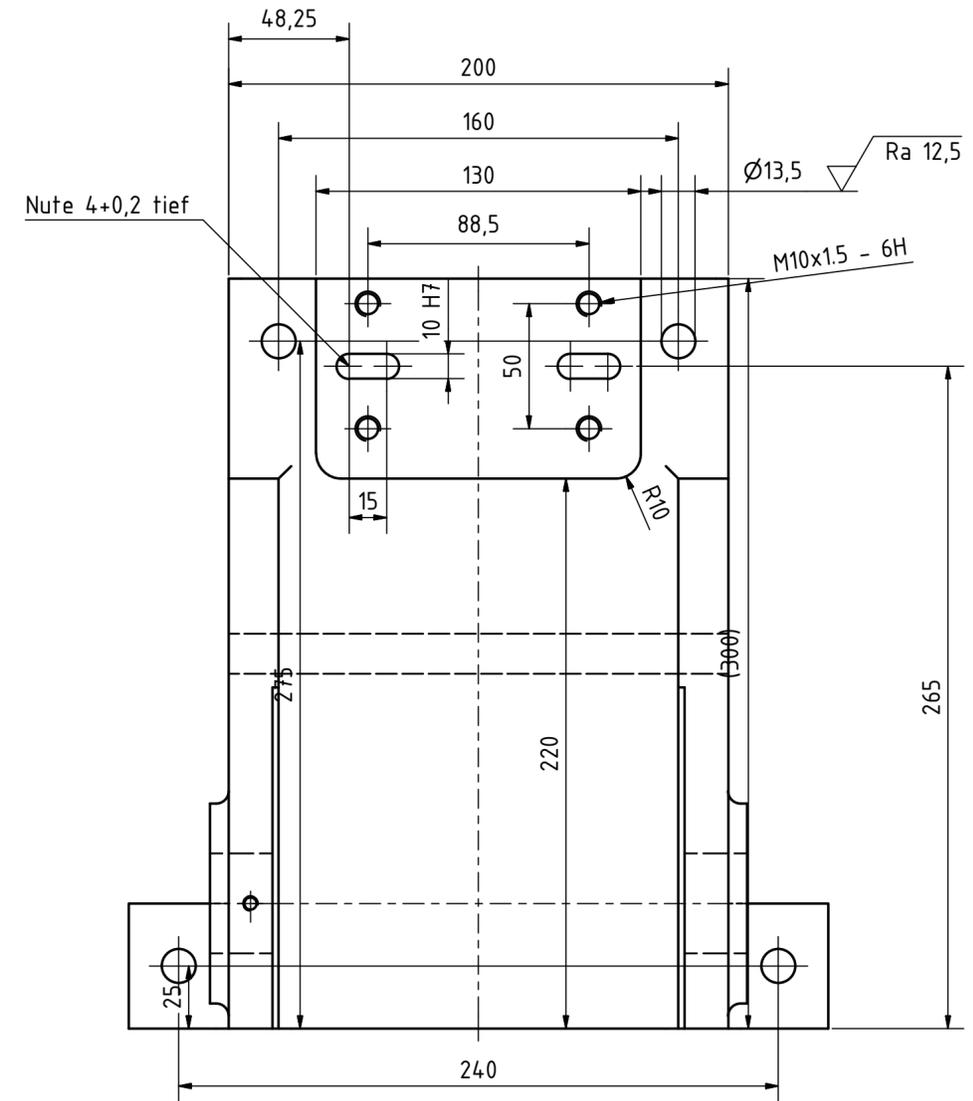
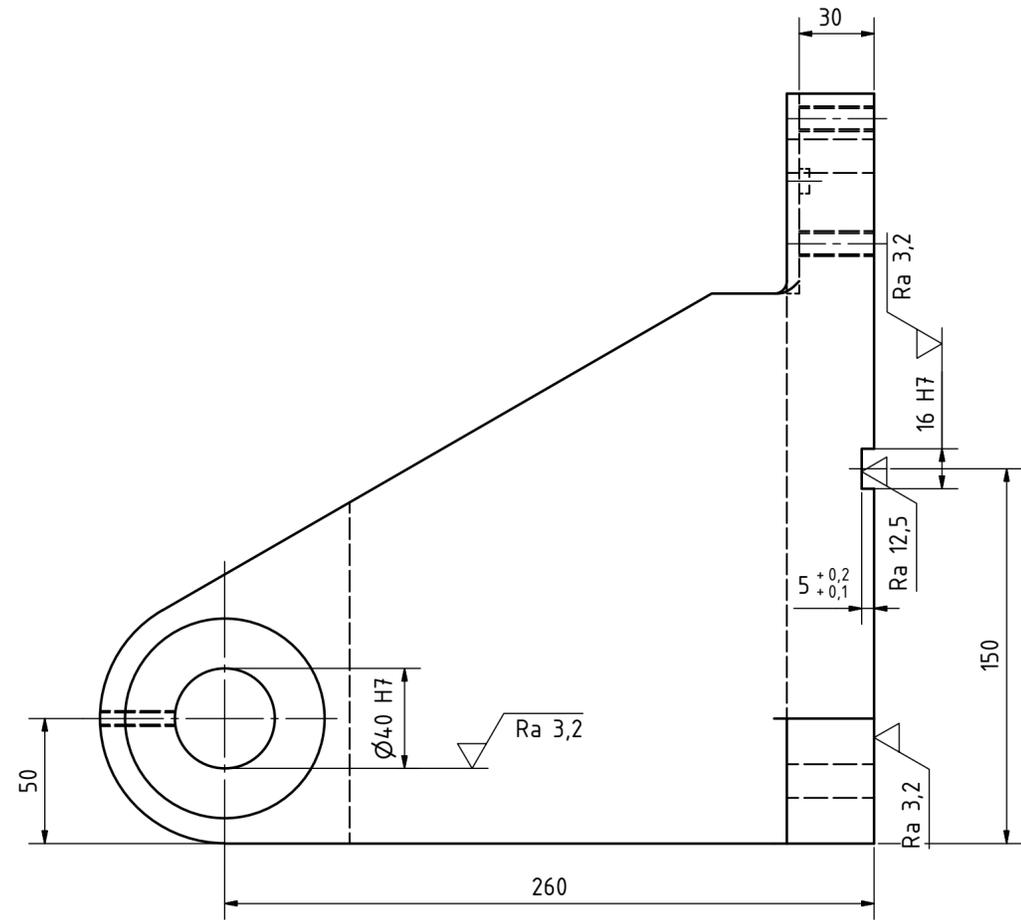


Sauber verschweißt,
spannungsarm gegläht und sandgestrahlt.

336.26377

Zulässige Abweichungen für Maße ohne Toleranzangabe Längemaße: DIN ISO 2768 - mittel Ebenheit, Rechtwinkligkeit, Symmetrie: DIN ISO 2768 - fein Thermisches Schneiden: DIN EN ISO 9013-1 x 0,5 Winkel-, Grenzmaße, Grad- und Ebenheit: DIN ISO 2768 grob Schweißkonstruktion Längen und Winkel: DIN13920-B				Oberflächen in Anlehnung an EN ISO 1302		Werkst:	
				Rohmaß. Schweißteil		Auftrags-Nr. Standard Kunde	
				Datum Name		Schwenklager	
				Angel. 16.02.2016 Kümmer			
				Bearb. 16.02.2016 Beissel			
				Gepr. 16.02.2016 Beissel		Schweißteil	
				Maßstab		Zeichnung Nr. 8321_0	
						Blatt 1 von	
						Typ FMD-1	
Zust.	Änderung	Datum	Name				

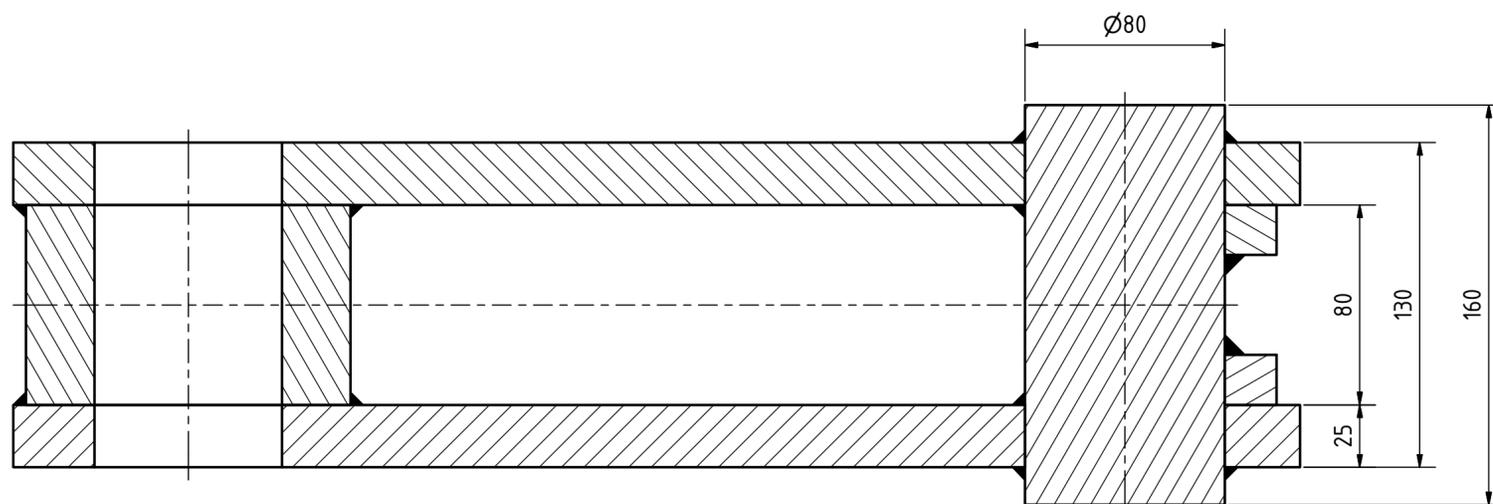
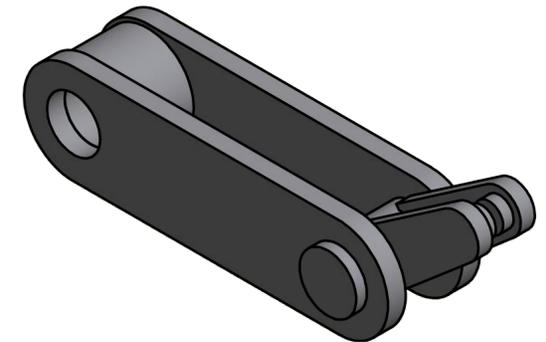
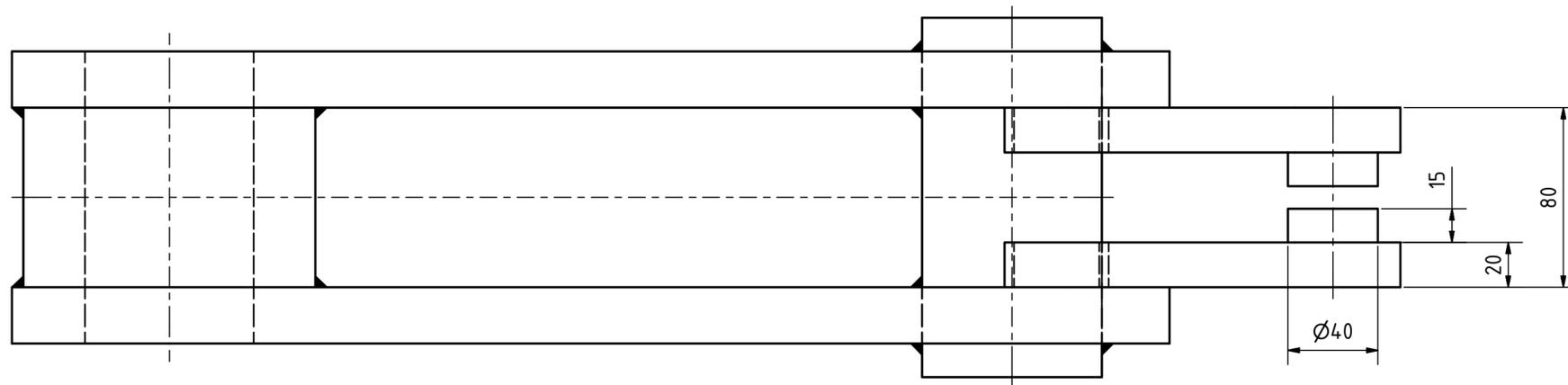
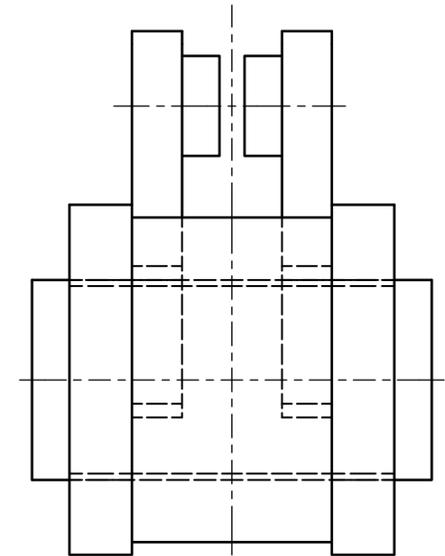
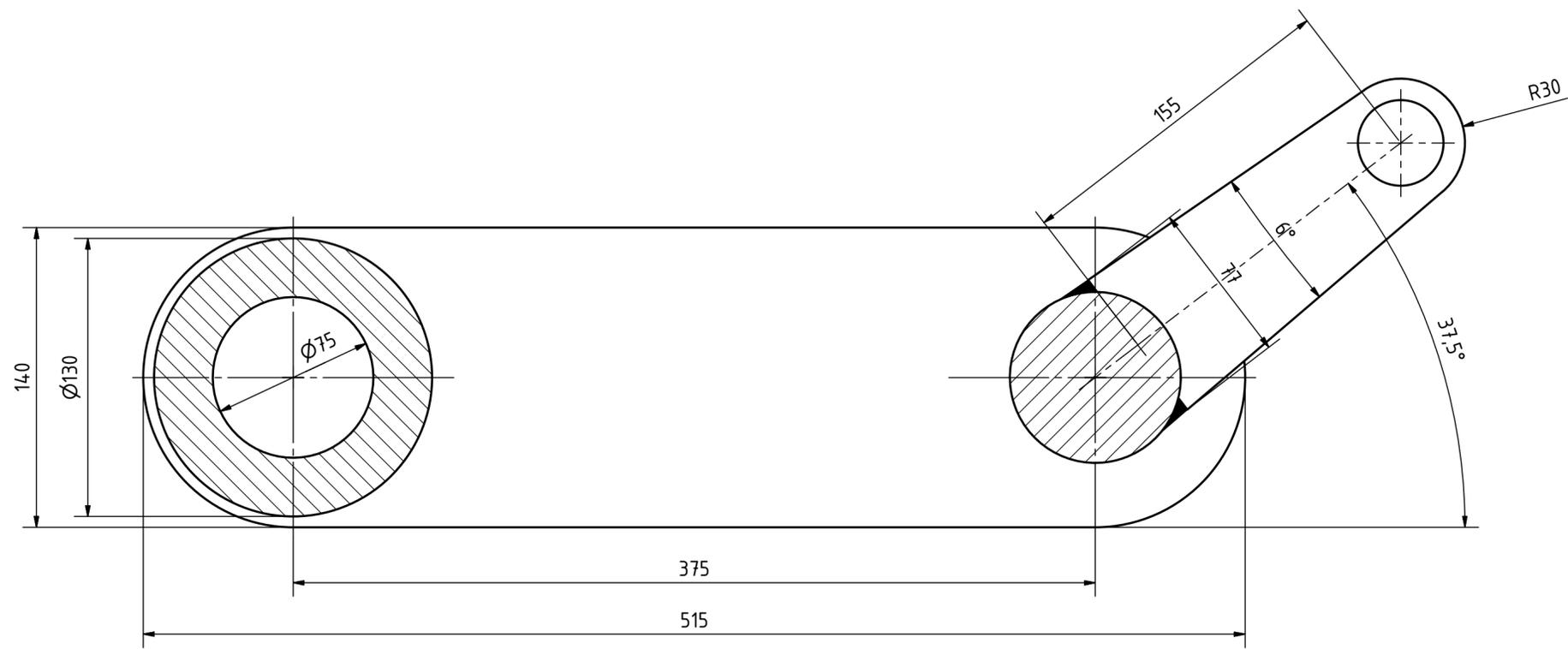


✓ (✓)

Kanten gebrochen

236.26378

Zulässige Abweichungen für Maße ohne Toleranzangabe Längemaße: DIN ISO 2768 - mittel Ebenheit, Rechtwinkligkeit, Symetrie: DIN ISO 2768 - fein Thermisches Schneiden: DIN EN ISO 9013-1 x 0,5 Winkel-, Grenzmaße, Grad- und Ebenheit: DIN ISO 2768 grob Schweißkonstruktion Längen und Winkel: DIN 13920-B				Oberflächen in Anlehnung an EN ISO 1302		Werkst: 1.0037 St 37-2	
Rohmaß, Schweißteil				Auftrags-Nr. Standard		Kunde	
				Datum		Name	
				Angel. 16.02.2016		Kümmer	
				Bearb. 16.02.2016		Beissel	
				Gepr. 16.02.2016		Beissel	
Maßstab				Zeichnung Nr. 8322_0		Blatt 1	
				Typ FMD-1		von	
Zust.	Änderung	Datum	Nr.				



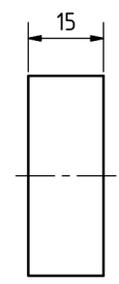
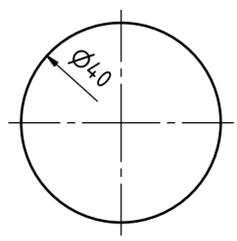
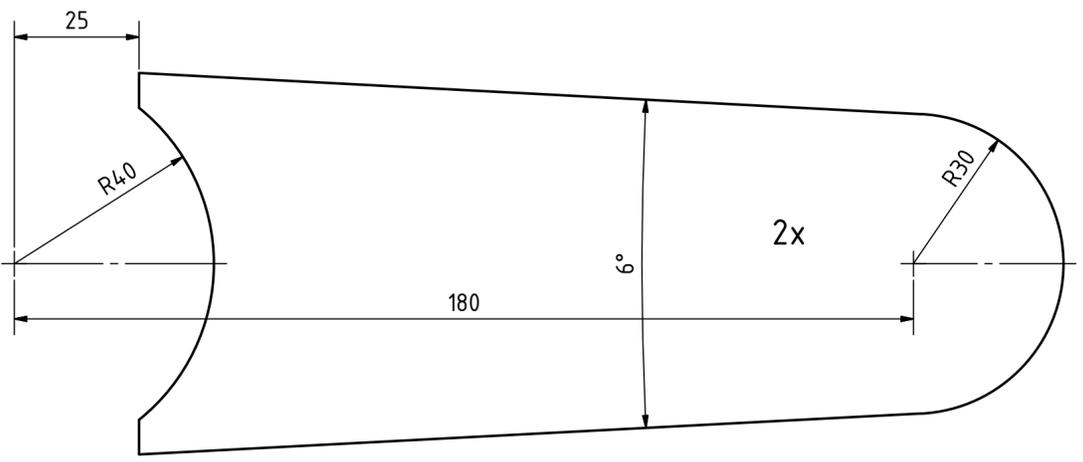
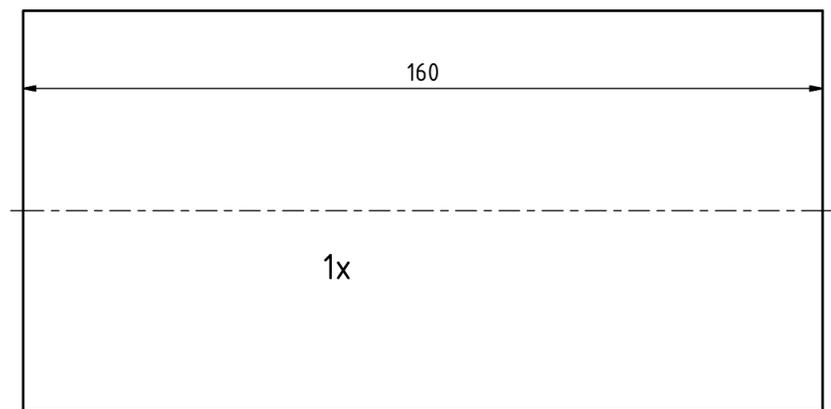
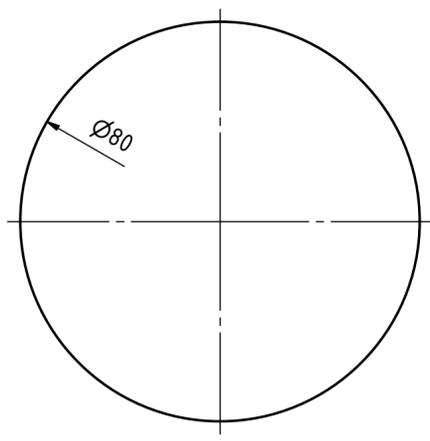
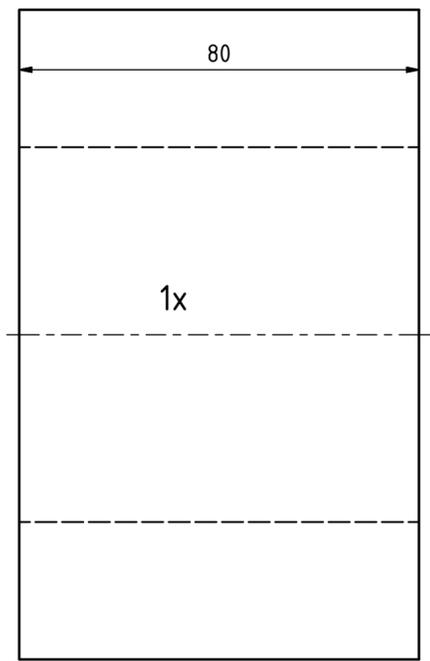
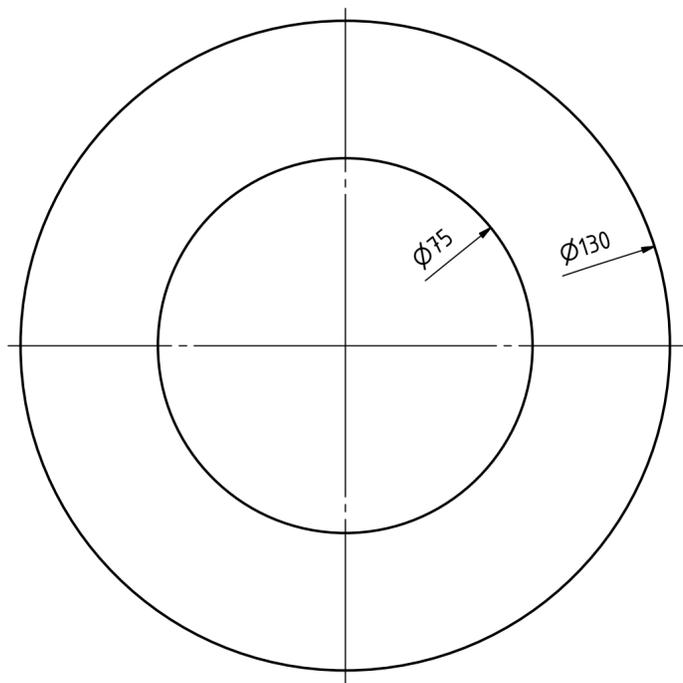
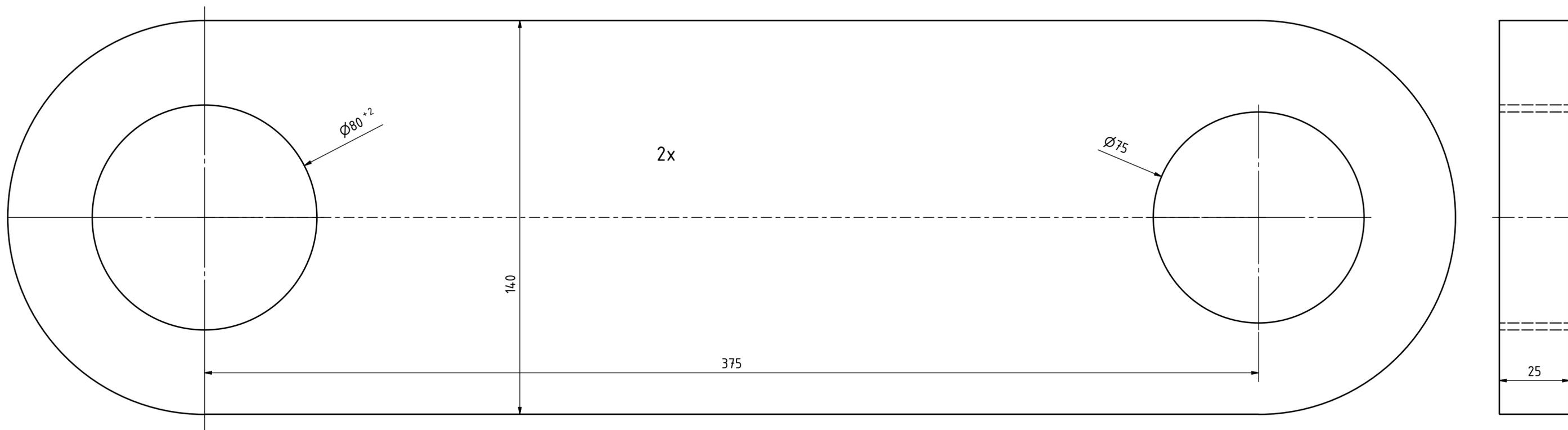
Sauber verschweißt,
spannungsarm geblüht und sandgestrahlt.

236.26379

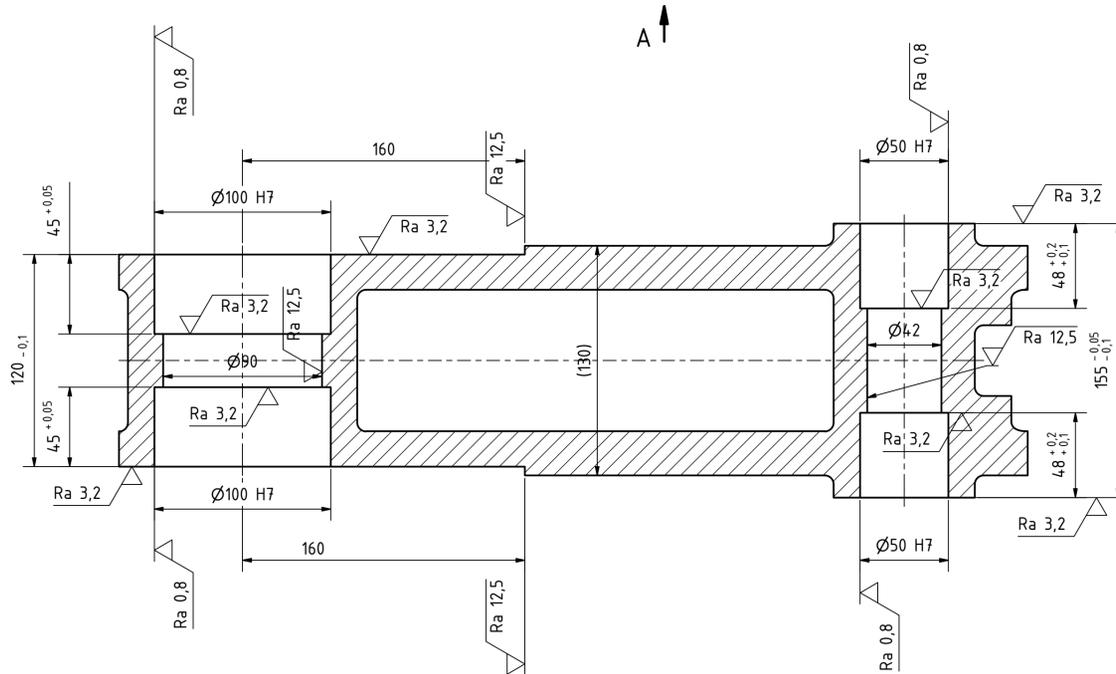
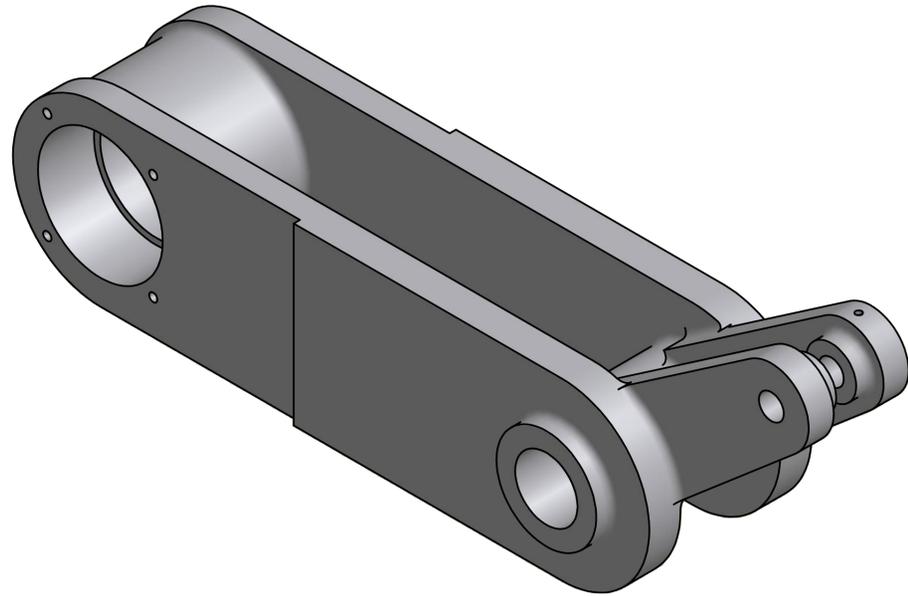
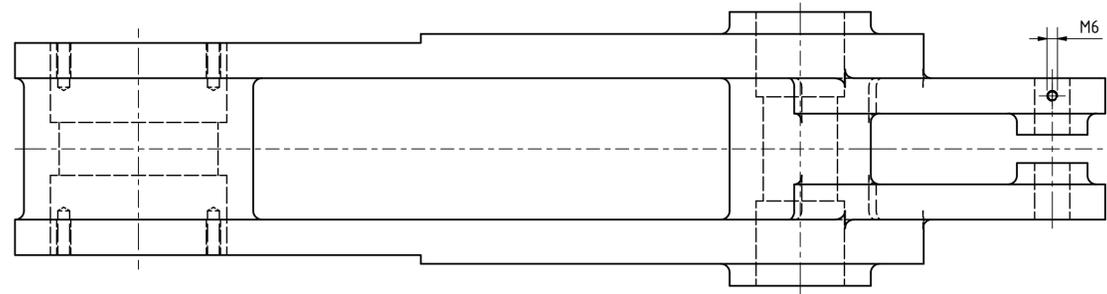
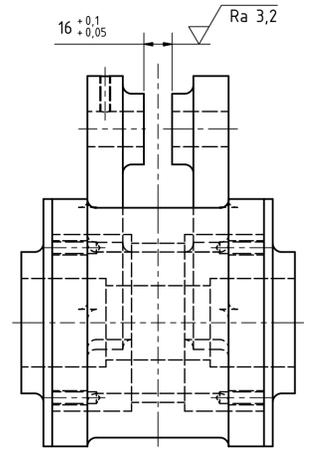
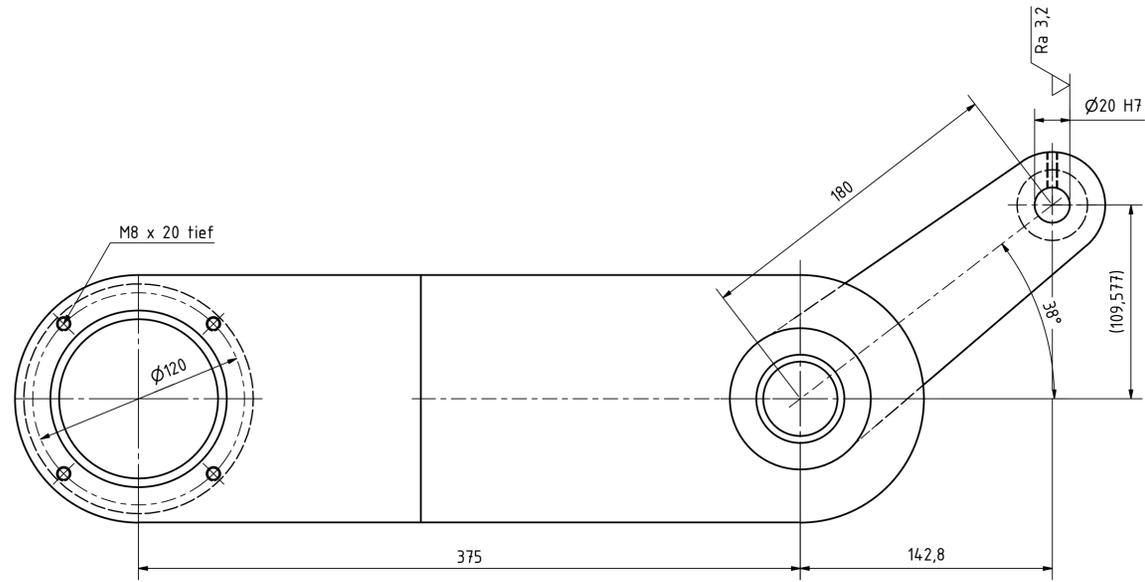
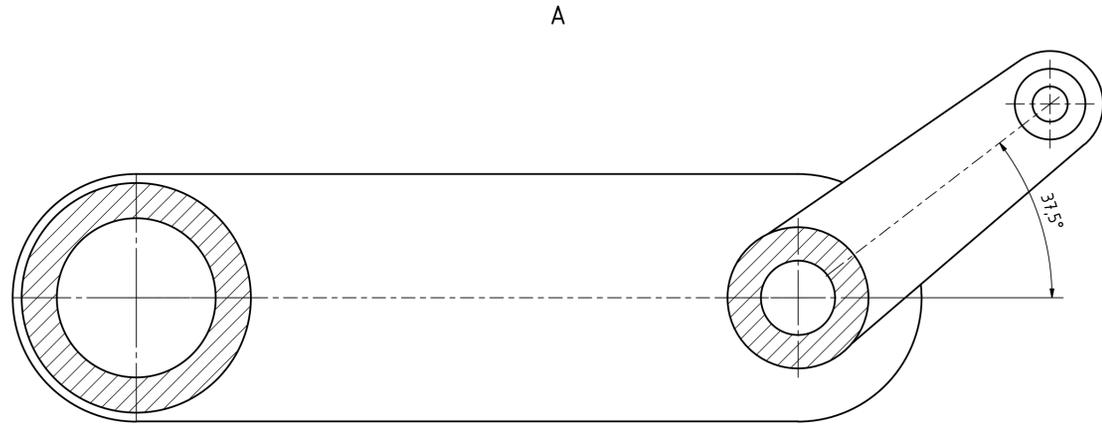
Zulässige Abweichungen für Maße ohne Toleranzangabe Längemaße: DIN ISO 2768 - mittel Ebenheit, Rechtwinkligkeit, Symmetrie: DIN ISO 2768 - fein Thermisches Schneiden: DIN EN ISO 9013-1 x 0,5 Winkel-, Grenzmaße, Grad- und Ebenheit: DIN ISO 2768 grob Schweißkonstruktion Längen und Winkel: DIN 13920-B		Oberflächen in Anlehnung an EN ISO 1302		Werkst: St 37	
Rohmaß. Schweißteil		Datum		Name	
		16.02.2016		Kümmer	
		16.02.2016		Beissel	
		16.02.2016		Beissel	
Maßstab				Zeichnung Nr. 8434_0	
				Blatt	
				von	
Zust.		Änderung		Datum	
				Name	

Auftrags-Nr. **Schwenkarm**
Schweißteil

Typ FMD-1



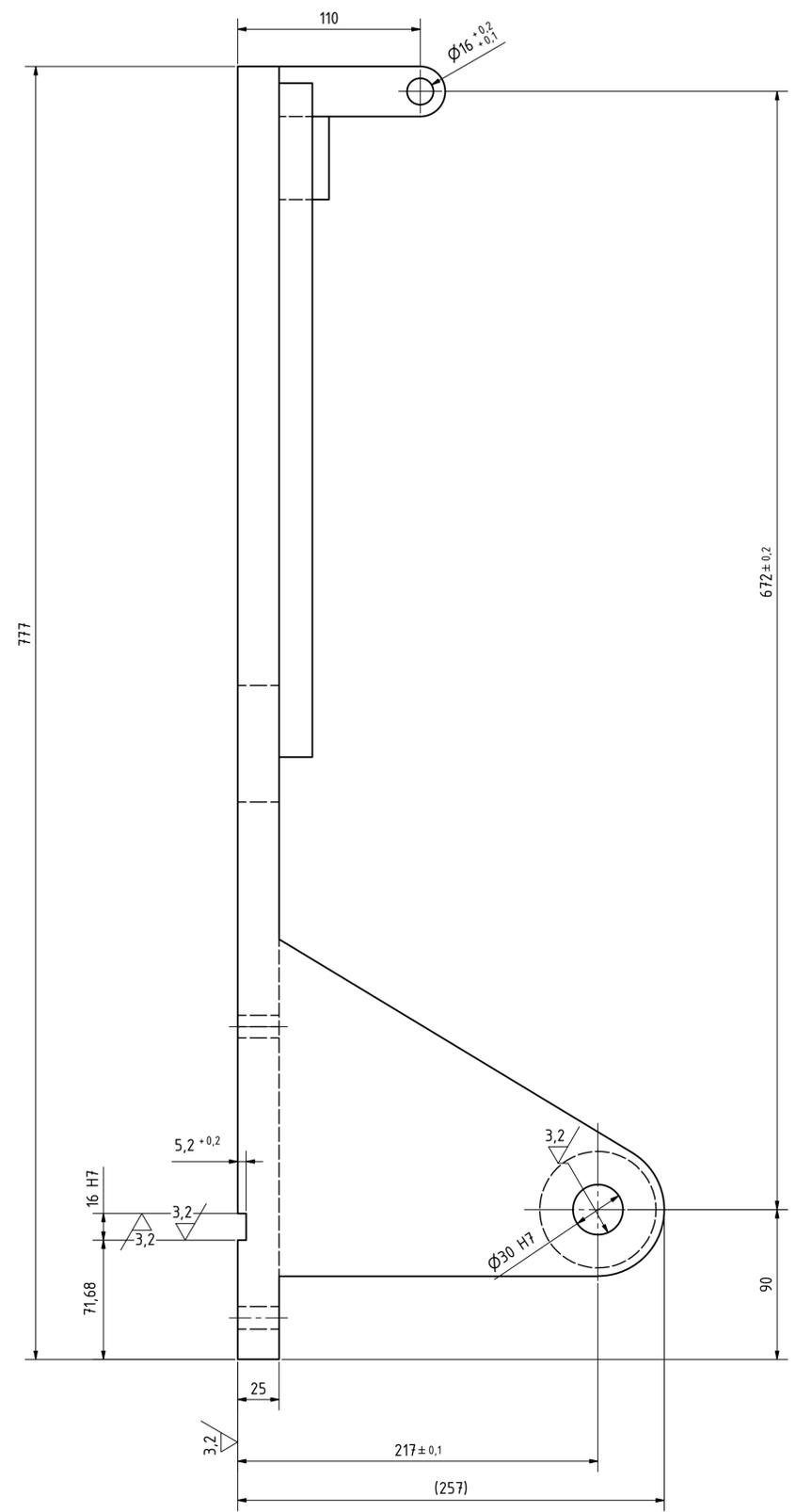
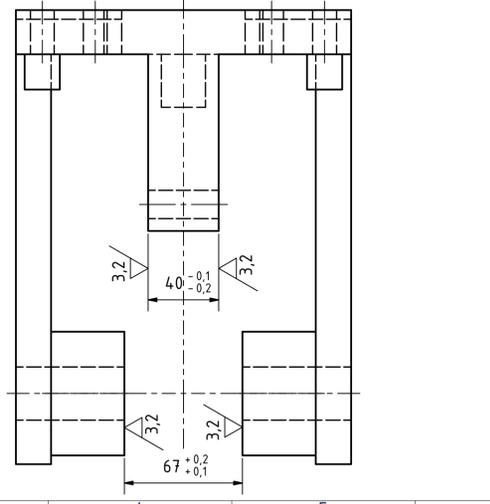
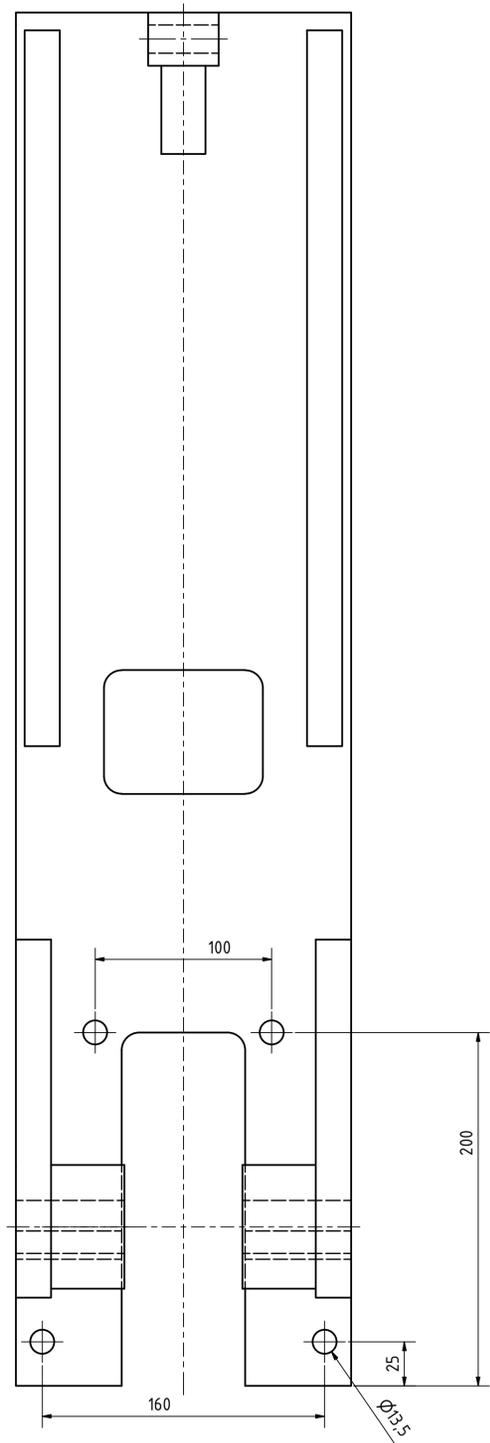
Zulässige Abweichungen für Maße ohne Toleranzangabe Längemaße: DIN ISO 2768 - mittel Ebenheit, Rechtwinkligkeit, Symetrie: DIN ISO 2768 - fein Thermisches Schneiden: DIN EN ISO 9013-1 x 0,5 Winkel-, Grenzmaße, Grad- und Ebenheit: DIN ISO 2768 grob Schweißkonstruktion Längen und Winkel: DIN 13920-B				Oberflächen in Anlehnung an EN ISO 1302		Rohmaß, Schweißteil		Auftrags-Nr.	
Werkst: St 37				Datum		Name		Schwenkarm	
				Angel. 16.02.2016		Kümmer			
				Bearb. 16.02.2016		Beissel			
				Gepr. 16.02.2016		Beissel		Schweißteil	
Maßstab				Zeichnung Nr. 8434_0		Blatt			
2				e0-2 bei Sehendziffer eingezeichnet		30.01.2020		Dirr	
Zust.				Änderung		Datum		Name	
								Typ FMD-1	
								von	



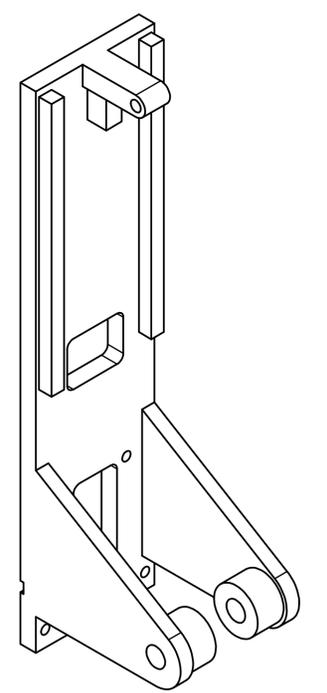
Kanten gebrochen

036.26380

Zusätzliche Abweichungen für Maße ohne Toleranzangabe Längemaße: DIN ISO 2768 - m/JS Ebenheit, Rechtswinkel: Symmetrie: DIN ISO 2768 - lein Thermisches Schwinden: DIN EN ISO 9013-1 + 0,5 Winkel, Grenzmaße, Grad- und Ebenheit: DIN ISO 2768 grob Schweißkonstruktion: Längen und Winkel: DIN 1520/2		Oberflächen in Anlehnung an EN ISO 1302		Werkst: 1.0037 St 37-2	
Rohmaß, Schweißteil		Auftrags-Nr. 12759		Kunde	
Datum		Name		Schwenkarm (Universal)	
Angekl. 12.07.2016		Beissel			
Bearb. 12.07.2016		Beissel			
Gepr. 12.07.2016		Beissel			
Maßstab		1:2		Zeichnung Nr. 29004_0 Blatt 1 von 1	
Zur. Änderung		Datum Name		Typ FMD-0	

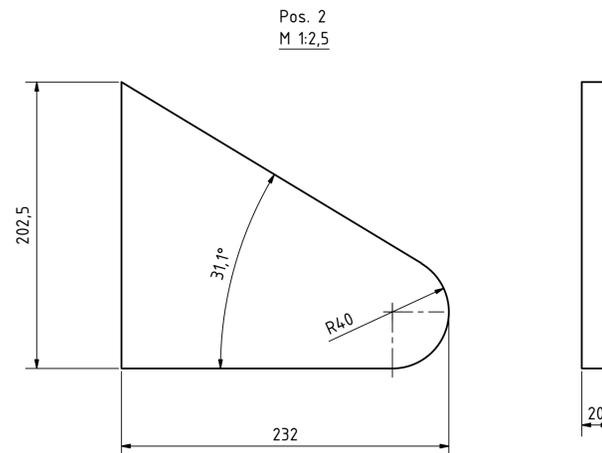
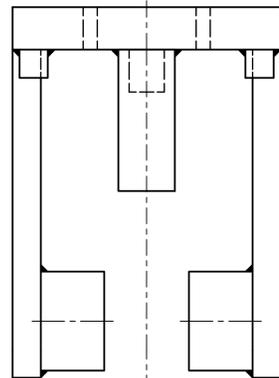
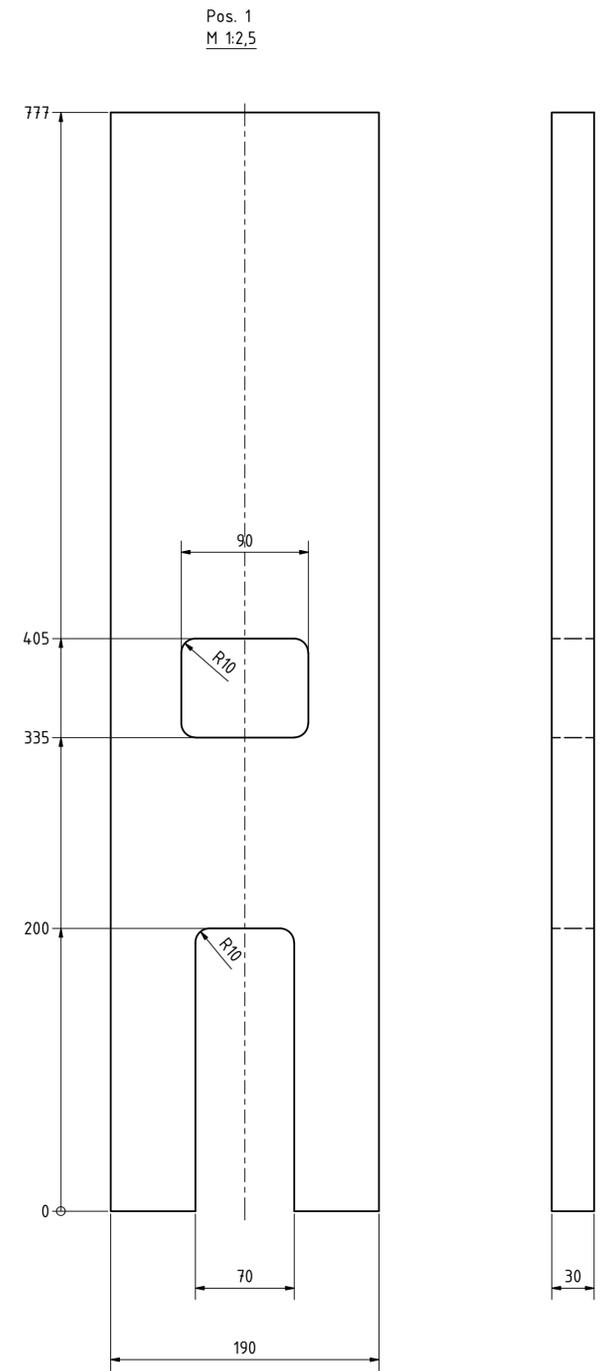
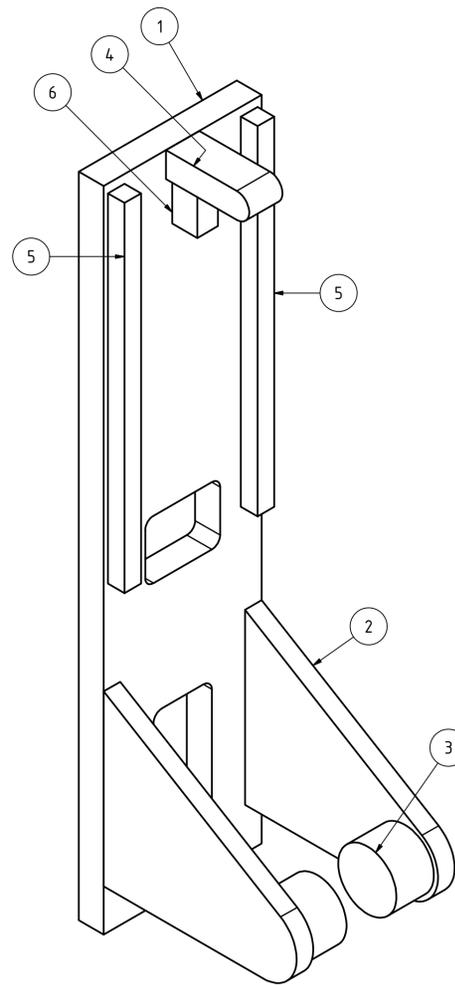
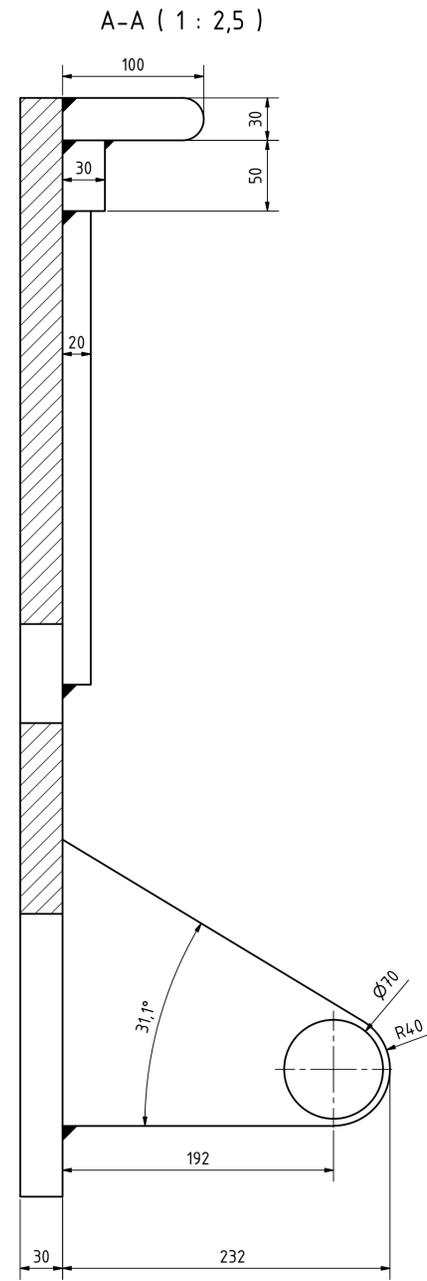
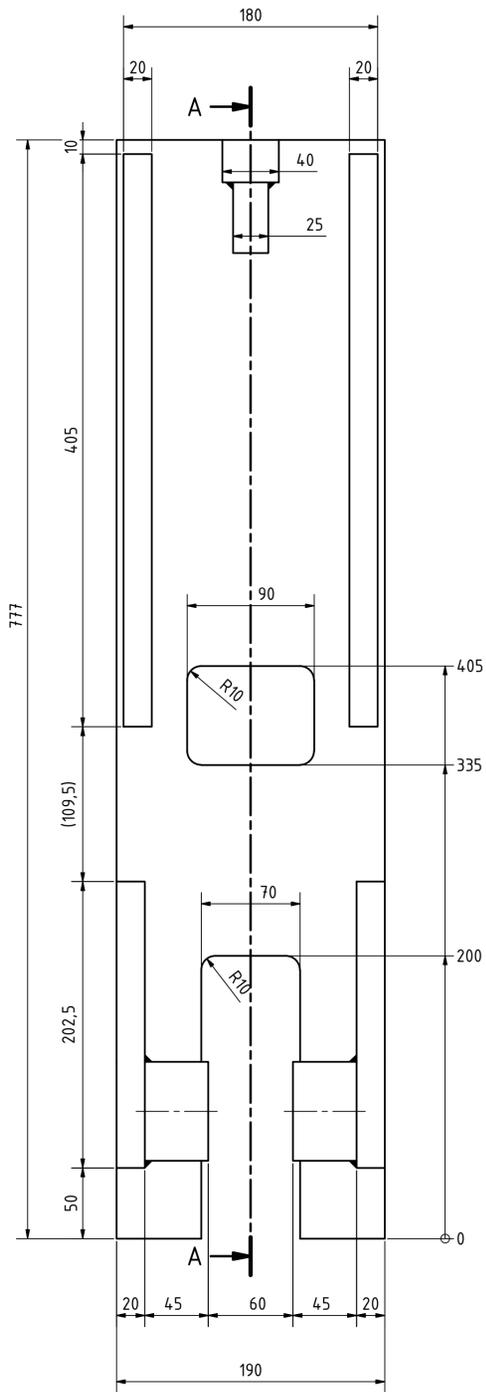


✓ (3.2 / 12.5 /)



Maß	Pass.	Abs.	Rel.
40,000	H7	40,0250	0,0250
16,000	H7	16,0180	0,0180
		16,0000	0,0000
Abmaße			

Zulässige Abweichungen für Maße ohne Toleranzangabe DIN ISO 2768 - f/m		Oberflächen Reihe 2 DIN ISO 1302		Werkst: 1.0037 St 37-2		Rohmaß, Schweißteil	
Angel.	18.12.2018	Name	Beissel	Auftrags-Nr. Zentriervorrichtung			
Bearb.	23.08.2019	Derer					
Gepr.	23.08.2019	Derer					
Maßstab		1:2		Schwenklager f. Breitenkette		Zeichnung Nr. 36004_0	
Blatt		1		Typ		FMD-0 bis 2	



6	1	Flachstahl EN 10278 - 30 x 25 - 50	25 x 30 x 50
5	2	Verstärkungsrippe	20 x 20 x 405
4	1	Flacheisen 01	40 x 30 x 100
3	2	Anschweißscheibe	Ø70 x 45
2	2	Seitenwange	Brennschnitt
1	1	Platte	Brennschnitt

Pos.-Nr.	Anzahl	Bezeichnung	Abmessung
		Zulässige Abweichungen für Maße ohne Toleranzangabe	
		Längemaße: DIN ISO 2768 - m/18	
		Ebenheit, Rechtwinkigkeit, Symmetrie: DIN ISO 2768 - s/16	
		Thermische Schwinden: DIN EN ISO 9013-1 + 0,5	
		Winkel, Grenzmaße, Grad- und Ebenheit: DIN ISO 2768-g/16	
		Schweißkonstruktion: Längen und Winkel: DIN 15220-9	
		Oberflächen im Anlehnung an EN ISO 1302	
		Werkst:	
		Rohmaß, Schweißteil	
		Datum	Name
		18.12.2018	Beissel
		Bearb:	Derer
		23.08.2019	Derer
		Gepr:	Derer
		23.08.2019	Derer
		Schweißteil	
		Maßstab	Zeichnung Nr. 36005_0 Blatt 1
		1:2,5	Typ FMD-0 bis 2 von 1
Zut.	Änderung	Datum	Name

Schwenklager f. Breite Kette

Schweißteil

Zeichnung Nr. 36005_0 Blatt 1

Typ FMD-0 bis 2 von 1