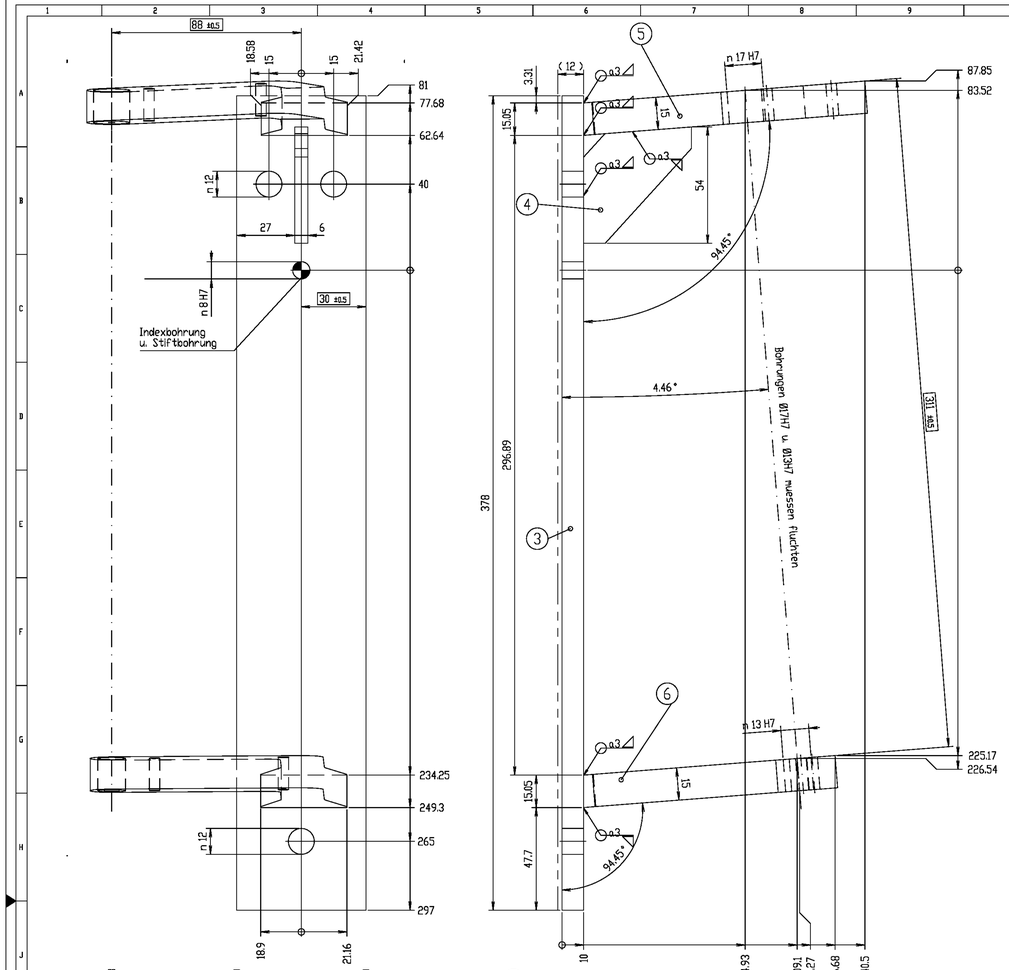
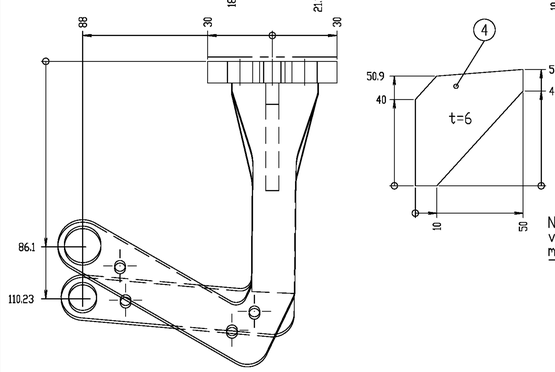
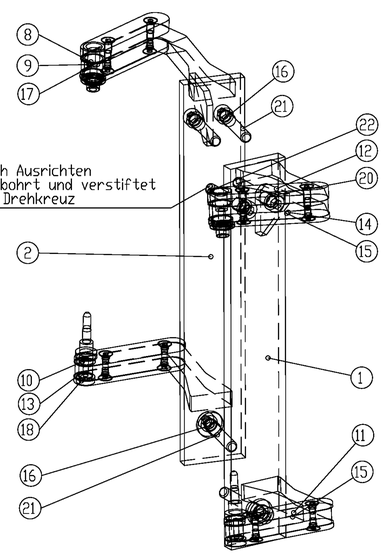
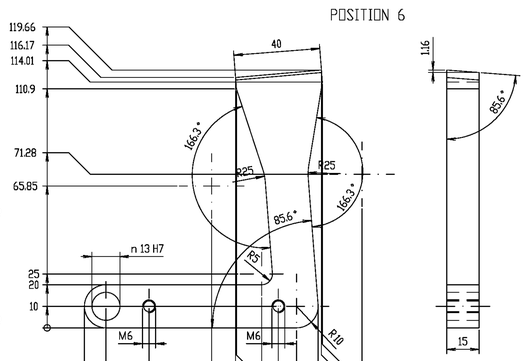




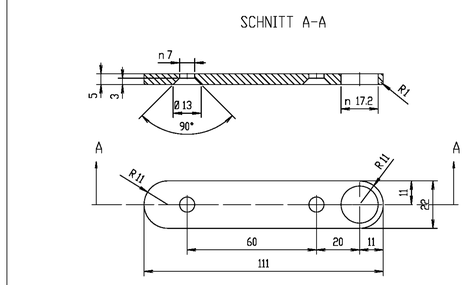




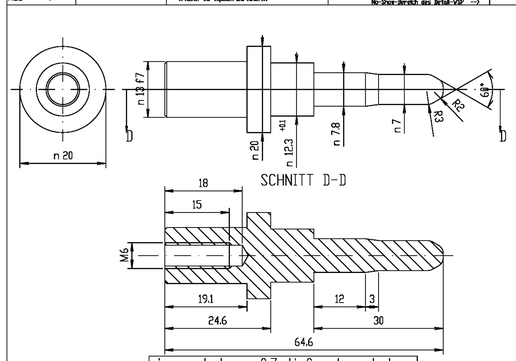
Teil 1 wie gezeichnet
Teil 2 gespiegelt

Schweissteil spannungsarm geglueht
Schweisnaehte nach DIN 18 800
Schweissverfahren:SG (MAG)
Zusatzwerkstoff:SG3 EN 440
Schweissnaht-Vorbereitungen nach EN 29692

Stichmass fuer Stiftloecher u. Passbohrungen Tol.±0.02
Stichmass fuer Gewinde u. Durchgangsloecher Tol.±0.2

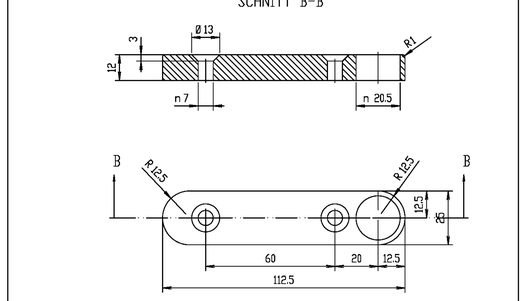


Kanten gebrochen

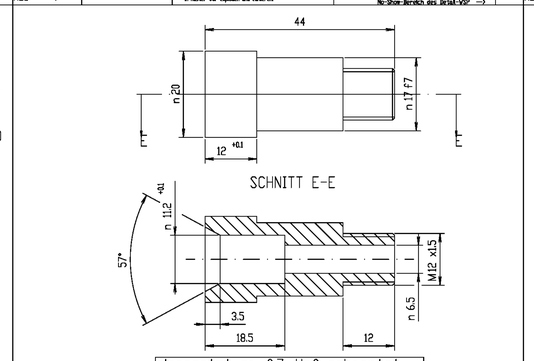


eingesetzt ca. 0.7 tief gehaertet
HRC 58-60

Kanten gebrochen

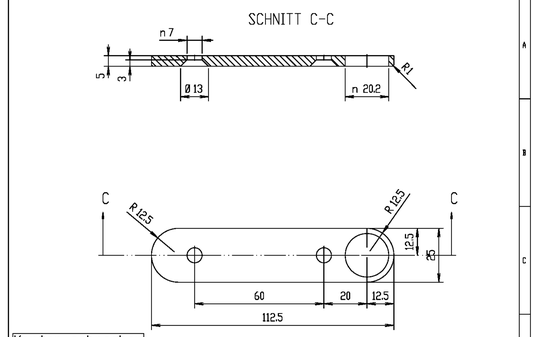


Kanten gebrochen

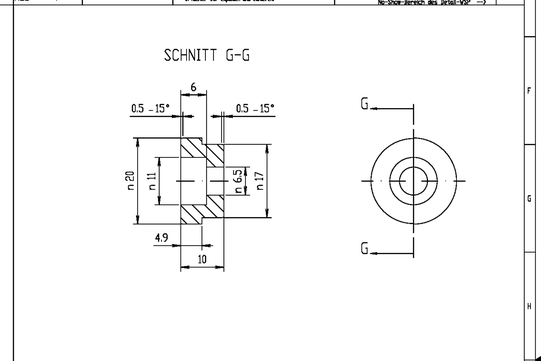


eingesetzt ca. 0.7 tief gehaertet
HRC 58-60

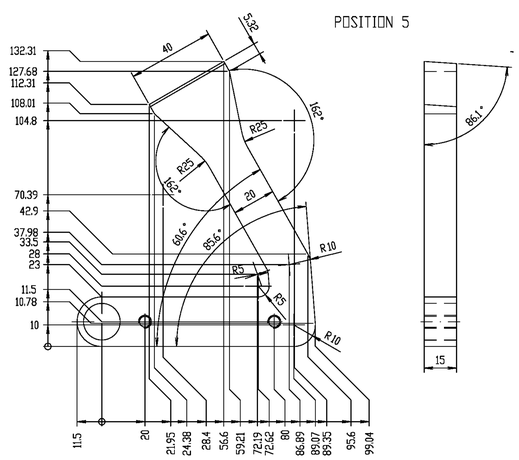
Kanten gebrochen

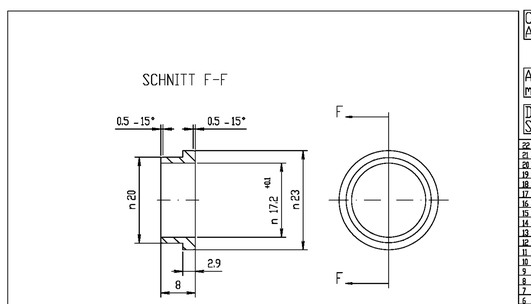


Kanten gebrochen



Kanten gebrochen





Kanten gebrochen

CAD-KONSTRUKTION
Aenderungen muessen ueber CAD erstellt werden

Alle Schraubenverbindungen
mit Loctite Nr.243 gesichert

Die Bauteile muessen frei von lackbenetzenden
Substanzen sein und solche nicht emittieren

22	4	Spannstift 8x20	-	DIN 1481
21	6	Zylinderschraube M10x50	-	DIN 912
20	4	Senkschraube M6x20	-	DIN 7991
19	2	Scheibe 10,5	-	DIN 7349
18	2	Zylinderschraube M6x16	-	DIN 912
17	2	Nutmutter M12x1,5	-	DIN 70852
16	6	Scheibe 11	-	DIN 125
15	12	Senkschraube M6x18	fuer beide Aufnahmen u. u. rr.	DIN 7991
14	2	PL12x25x112,5	Hundfeld Sgruen	-
13	2	Rd28x18	St37-2	-
12	2	PL12x25x112,5	Hundfeld Sgruen	-
11	4	PL5x22x111	Hundfeld Sgruen	-
10	2	Rd28x63	16MnCr5	-
9	2	Rd28x44	16MnCr5	-
8	2	Rd23x8	St37-2	-
7	-	-		-
6	1	BL15x81x128	St37-2	-
5	1	BL15x180x133	St37-2	je fuer Pos. 1 u. 2 -
4	1	BL6x54x50	St37-2	-
3	1	FL6x12x298	St37-2	-
2	1	Schwebsteil Pos.3-6	-	-
1	1	Schwebsteil Pos.3-6	-	-
POS. / pos	STUCK/qty	GROESSE / ABMESSUNG / size / measurement	WERKSTOFF / material	NORMBEZEICHNUNG / standard specification

GROESSE / ABMESSUNG / BESTELLNUMMER
size / measurement / order no.

WERKSTOFF / material
ALUMINIUM, WERKSTOFF, alternate material

HERSTELLERTEILE-NUMMER
manufacturer part number

NORMBEZEICHNUNG / FIRMA
standard specification / firm

VERTRAULICH! DIESER Zeichnungsuebergabe und die durch ueberlassene Informationen sind geistiges Eigentum der Firmen Gebr. Hagemann und dürfen weder vervielfältigt noch an Dritte weitergegeben werden. Ausnahmen bedürfen einer schriftlichen Genehmigung der Firmen Gebr. Hagemann.

CONFIDENTIAL AND PROPRIETARY: This document and its contents are the property of Gebr. Hagemann. Reproduction, distribution or use of this document or its contents without permission is not allowed. Any rights are to be claimed, distributed or exploited by us and protected by the prior written consent of Gebr. Hagemann. All rights reserved.

FREIMASSTOLERANZEN DIN ISO 2768
general tolerances
LAENGE UND WINKEL — MITTEL — medio
linear and angular
FORM UND LAGE — H — H
form and position

ARBEITSGANG/operation | WERKSTUCK/workpiece | GEHOERT ZU/part of

GEZ./DRAWN NAME: Degner
DATUM DATE: 05.07.2006
ABTEILUNG DEPARTMENT

BENENNUNG/DESIGNATION: Aufnahme hinten

CAD CATIA MOD V | MASSTAB/SCALE 1:1 | BLATT SHEET 1 / 1

1. Artikel 3DM-ZEICHNUNG/EXPLODEN in 3-Punkt von VIEWBROWSER unter DETAILKOPIE (oder XREFS/ACRFLUID) platzieren!
2. Schriftfeld in VSP des Artikel 3DM-ZR EXTERN-ABX editieren!
3. ACHTUNG ZR-Artikel 3DM-ZR EXTERN-ABX nie explodieren !!
(<- Bei Bedarf: Artikel 3DM_M-ST-BL-ABX in Master-VSP explodieren und editieren!

3D-ZEICHN-NR. DRAWING NO. 2652_05_02_452
MATERIAL NO.
MATERIAL NO.

ZR-Groessen A0; A1; A2; A3 in —> Ne-Show-Bereich des Artikel-VSP —>

A0

LAYOUT Version VIEW/Extern2 STAND 16.12.2003 only for external use