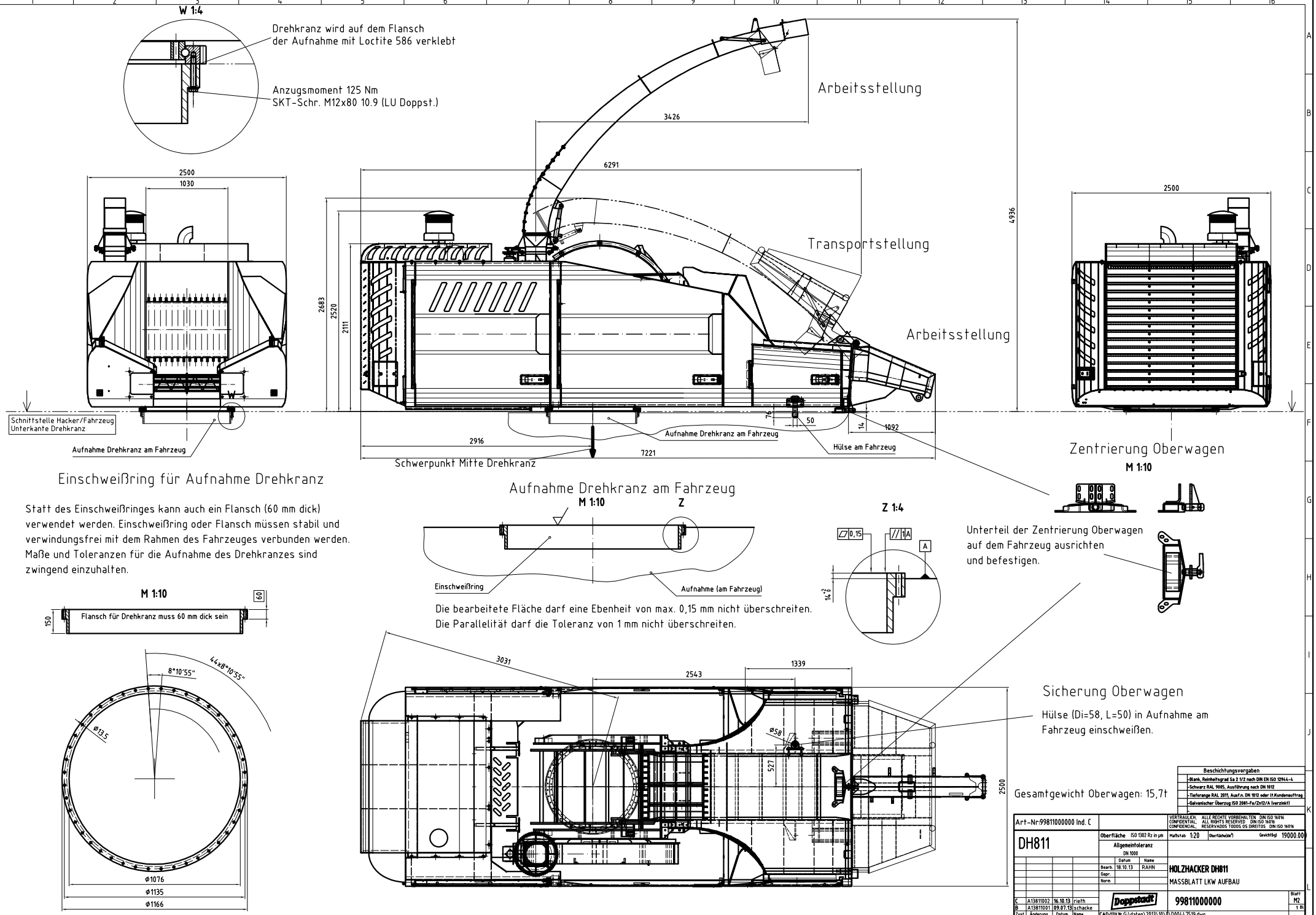
W 1:4
Drehkranz wird auf dem Flansch
der Aufnahme mit Loctite 586 verklebt
Anzugsmoment 125 Nm
SKT-Schr. M12x80 10.9 (LU Doppst.)
Arbeitsstellung
3426
6291
4936
Transportstellung
Arbeitsstellung
2500
1030
2683
2520
2111
Schnittstelle Hacker/Fahrzeug
Unterkante Drehkranz
Aufnahme Drehkranz am Fahrzeug
76
50
14
1092
2916
7221
Aufnahme Drehkranz am Fahrzeug
Hülse am Fahrzeug
Schwerpunkt Mitte Drehkranz
Zentrierung Oberwagen
M 1:10
Einschweißring für Aufnahme Drehkranz
Statt des Einschweißringes kann auch ein Flansch (60 mm dick) verwendet werden. Einschweißring oder Flansch müssen stabil und verwindungsfrei mit dem Rahmen des Fahrzeuges verbunden werden. Maße und Toleranzen für die Aufnahme des Drehkranzes sind zwingend einzuhalten.
M 1:10
Z
Einschweißring
Aufnahme (am Fahrzeug)
Die bearbeitete Fläche darf eine Ebenheit von max. 0,15 mm nicht überschreiten.
Die Parallelität darf die Toleranz von 1 mm nicht überschreiten.
Z 1:4
0,15
1 A
A
Unterteil der Zentrierung Oberwagen
auf dem Fahrzeug ausrichten
und befestigen.
M 1:10
60
150
Flansch für Drehkranz muss 60 mm dick sein
8°10'55"
44x8°10'55"
ø13,5
ø1076
ø1135
ø1166
3031
2543
1339
ø58
527
2500
Sicherung Oberwagen
Hülse (Di=58, L=50) in Aufnahme am
Fahrzeug einschweißen.
Gesamtgewicht Oberwagen: 15,7t
Beschichtungsvorgaben
-Blank, Reinheitsgrad Sa 2 1/2 nach DIN EN ISO 12944-4
-Schwarz RAL 9005, Ausführung nach DN 1012
-Tieforange RAL 2011, Ausf.n. DN 1012 oder lt.Kundenauftrag
-Galvanischer Überzug ISO 2081-Fe/Zn12/A (verzinkt)
Art-Nr:99811000000 Ind. C
VERTRAULICH, ALLE RECHTE VORBEHALTEN DIN ISO 16016
CONFIDENTIAL, ALL RIGHTS RESERVED DIN ISO 16016
CONFIDENCIAL, RESERVADOS TODOS OS DIREITOS DIN ISO 16016
DH811
Oberfläche ISO 1302 Rz in µm
Maßstab 1:20
Oberfläche(dm²)
Gewicht(kg) 19000.000
Allgemeintoleranz
DN 1000
Datum
Name
Bearb. 18.10.13 RAHN
Gepr.
Norm
HOLZHACKER DH811
MASSBLATT LKW AUFBAU
C A13811002 16.10.13 rieth
B A13811001 09.07.13 schacke
Zust. Änderung Datum Name
Doppstadt
99811000000
Blatt M2
1 Bl
CAD/EDV Nr. G:\daten\2013\10\0\D00447519.dwg