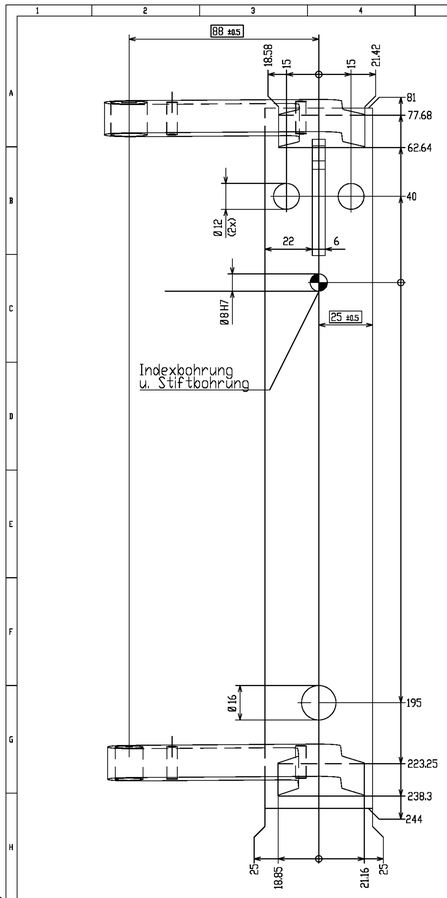
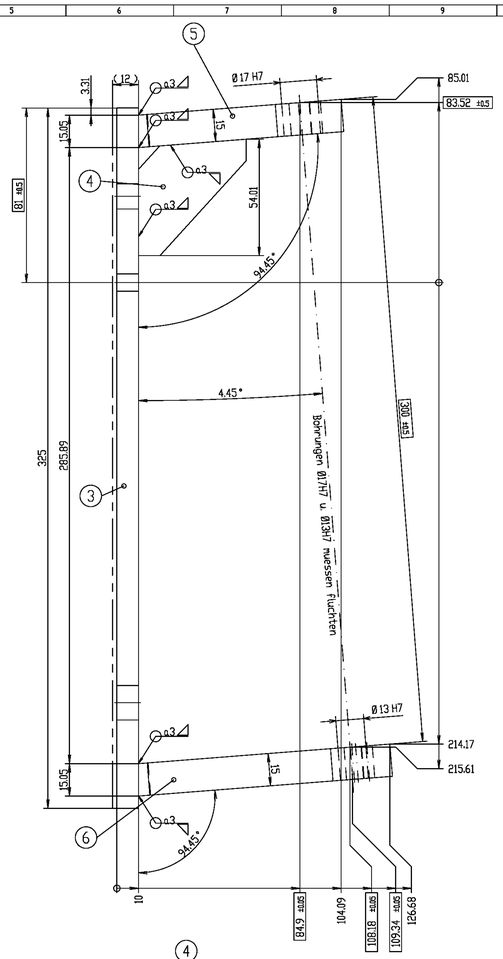
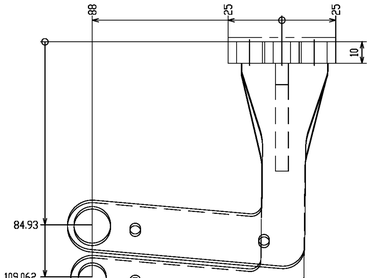
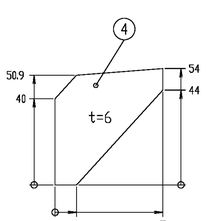
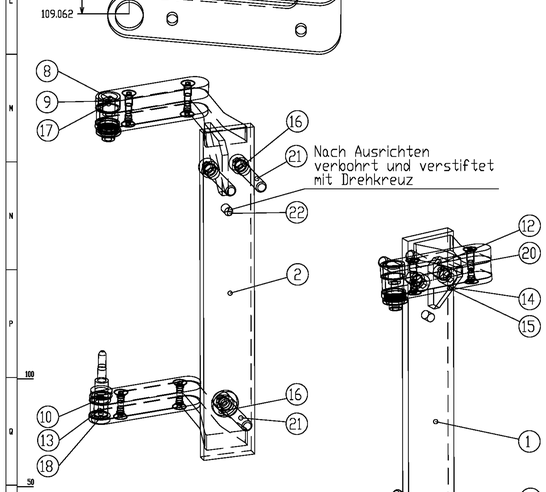




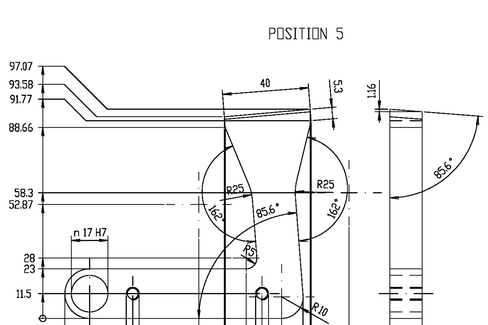




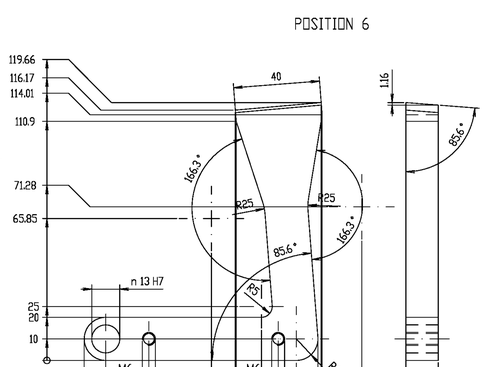


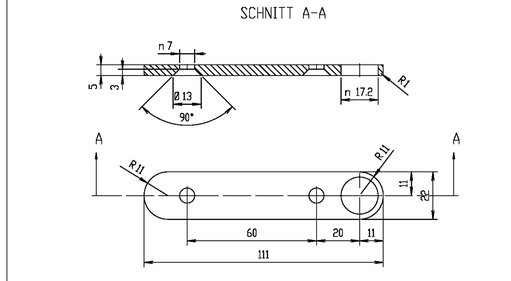
Schweissteil spannungsarm geglueht
Schweisnaehte nach DIN 18 800
Schweissverfahren:SG (MAG)
Zusatzwerkstoff:SG3 EN 440
Schweissnaht-Vorbereitungen nach EN 29692

POSITION 5

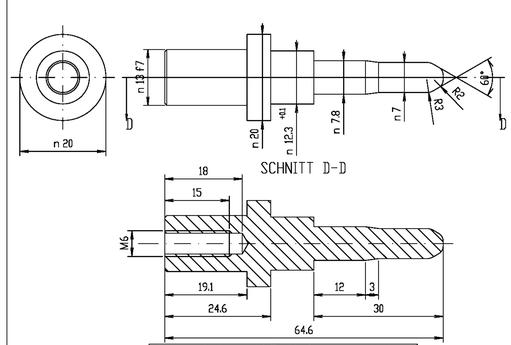


POSITION 6





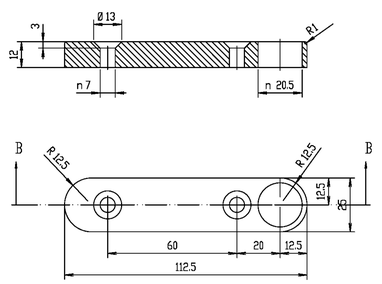
Kanten gebrochen



Kanten gebrochen | eingesetzt ca. 0.7 tief gehaertet HRC 58-60

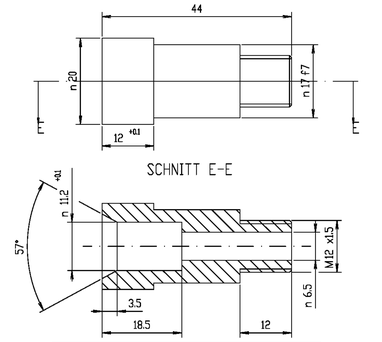
FREIMASSTOLERANZEN DIN ISO 2768 general tolerances LÄNGE UND WINKEL linear and angular FORM UND LAGE form and position	MITTEL middle H	ARBEITSGANG/operation	WERKSTUECK/workpiece
			GEHOERT ZU/part of
GEZ./DRAWN NAME		BENENNUNG/DESIGNATION	Pos.11
DATUM DATE			
ABTEILUNG DEPARTMENT			
CAD CATIA MOD V	MASSTAB/SCALE 1:1	1. Artikel 3BM-2XXXXCKPLEBEK in 9-Punkt von VOHRINGEN unter DETAILSCOPY Code: XBTTD/XCKPLEBD plotzieren! 2. Schriftfeld in VSP des Artikel 3XBM-2X EXTERN-4XXC editieren! 3. ACHTUNG ZR-Artikel 3XBM-2X EXTERN-4XXC nie explodieren !! (<- Bei Bedarf: Artikel 3XBM_N-ST-3L-4XXC in Master-VSP explodieren und editieren!	3M-ZEICHN-NR. DRAWING NO. MATERIAL NR. MATERIAL NO.
	BLATT SHEET 1 / 1	ZR-Groessen A5; A1; A2; A3 in --> No-Show-Bereich des Detail-VSP -->	

Kanten gebrochen



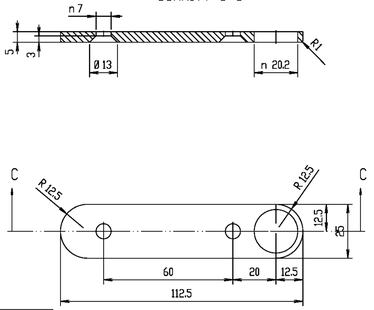
Kanten gebrochen

FREIMASSTOLERANZEN DIN ISO 2768 general tolerances LÄNGE UND WINKEL linear and angular FORM UND LAGE form and position	MITTEL middle H	ARBEITSGANG/operation	WERKSTUECK/workpiece
			GEHOERT ZU/part of
GEZ./DRAWN NAME		BENENNUNG/DESIGNATION	Pos.12
DATUM DATE			
ABTEILUNG DEPARTMENT			
CAD CATIA MOD V	MASSTAB/SCALE 1:1	1. Artikel 3BM-2XXXXCKPLEBEK in 9-Punkt von VOHRINGEN unter DETAILSCOPY Code: XBTTD/XCKPLEBD plotzieren! 2. Schriftfeld in VSP des Artikel 3XBM-2X EXTERN-4XXC editieren! 3. ACHTUNG ZR-Artikel 3XBM-2X EXTERN-4XXC nie explodieren !! (<- Bei Bedarf: Artikel 3XBM_N-ST-3L-4XXC in Master-VSP explodieren und editieren!	3M-ZEICHN-NR. DRAWING NO. MATERIAL NR. MATERIAL NO.
	BLATT SHEET 1 / 1	ZR-Groessen A5; A1; A2; A3 in --> No-Show-Bereich des Detail-VSP -->	



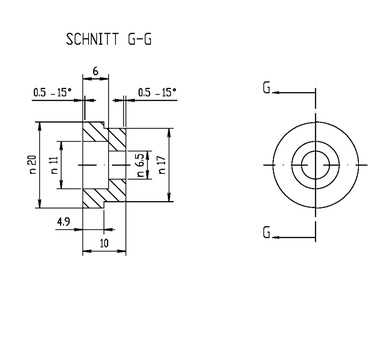
Kanten gebrochen | eingesetzt ca. 0.7 tief gehaertet HRC 58-60

FREIMASSTOLERANZEN DIN ISO 2768 general tolerances LÄNGE UND WINKEL linear and angular FORM UND LAGE form and position	MITTEL middle H	ARBEITSGANG/operation	WERKSTUECK/workpiece
			GEHOERT ZU/part of
GEZ./DRAWN NAME		BENENNUNG/DESIGNATION	Pos.9
DATUM DATE			
ABTEILUNG DEPARTMENT			
CAD CATIA MOD V	MASSTAB/SCALE 2:1	1. Artikel 3BM-2XXXXCKPLEBEK in 9-Punkt von VOHRINGEN unter DETAILSCOPY Code: XBTTD/XCKPLEBD plotzieren! 2. Schriftfeld in VSP des Artikel 3XBM-2X EXTERN-4XXC editieren! 3. ACHTUNG ZR-Artikel 3XBM-2X EXTERN-4XXC nie explodieren !! (<- Bei Bedarf: Artikel 3XBM_N-ST-3L-4XXC in Master-VSP explodieren und editieren!	3M-ZEICHN-NR. DRAWING NO. MATERIAL NR. MATERIAL NO.
	BLATT SHEET 1 / 1	ZR-Groessen A5; A1; A2; A3 in --> No-Show-Bereich des Detail-VSP -->	



Kanten gebrochen

FREIMASSTOLERANZEN DIN ISO 2768 general tolerances LÄNGE UND WINKEL linear and angular FORM UND LAGE form and position	MITTEL middle H	ARBEITSGANG/operation	WERKSTUECK/workpiece
			GEHOERT ZU/part of
GEZ./DRAWN NAME		BENENNUNG/DESIGNATION	Pos.14
DATUM DATE			
ABTEILUNG DEPARTMENT			
CAD CATIA MOD V	MASSTAB/SCALE 1:1	1. Artikel 3BM-2XXXXCKPLEBEK in 9-Punkt von VOHRINGEN unter DETAILSCOPY Code: XBTTD/XCKPLEBD plotzieren! 2. Schriftfeld in VSP des Artikel 3XBM-2X EXTERN-4XXC editieren! 3. ACHTUNG ZR-Artikel 3XBM-2X EXTERN-4XXC nie explodieren !! (<- Bei Bedarf: Artikel 3XBM_N-ST-3L-4XXC in Master-VSP explodieren und editieren!	3M-ZEICHN-NR. DRAWING NO. MATERIAL NR. MATERIAL NO.
	BLATT SHEET 1 / 1	ZR-Groessen A5; A1; A2; A3 in --> No-Show-Bereich des Detail-VSP -->	

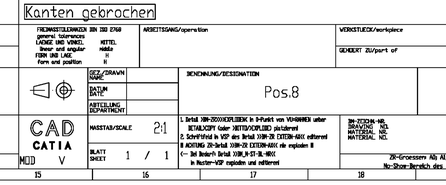


Kanten gebrochen

FREIMASSTOLERANZEN DIN ISO 2768 general tolerances LÄNGE UND WINKEL linear and angular FORM UND LAGE form and position	MITTEL middle H	ARBEITSGANG/operation	WERKSTUECK/workpiece
			GEHOERT ZU/part of
GEZ./DRAWN NAME		BENENNUNG/DESIGNATION	Pos.10
DATUM DATE			
ABTEILUNG DEPARTMENT			
CAD CATIA MOD V	MASSTAB/SCALE 2:1	1. Artikel 3BM-2XXXXCKPLEBEK in 9-Punkt von VOHRINGEN unter DETAILSCOPY Code: XBTTD/XCKPLEBD plotzieren! 2. Schriftfeld in VSP des Artikel 3XBM-2X EXTERN-4XXC editieren! 3. ACHTUNG ZR-Artikel 3XBM-2X EXTERN-4XXC nie explodieren !! (<- Bei Bedarf: Artikel 3XBM_N-ST-3L-4XXC in Master-VSP explodieren und editieren!	3M-ZEICHN-NR. DRAWING NO. MATERIAL NR. MATERIAL NO.
	BLATT SHEET 1 / 1	ZR-Groessen A5; A1; A2; A3 in --> No-Show-Bereich des Detail-VSP -->	

Teil 1 wie gezeichnet
Teil 2 gespiegelt

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



Kanten gebrochen

FREIMASSTOLERANZEN DIN ISO 2768 general tolerances LÄNGE UND WINKEL linear and angular FORM UND LAGE form and position	MITTEL middle H	ARBEITSGANG/operation	WERKSTUECK/workpiece
			GEHOERT ZU/part of
GEZ./DRAWN NAME		BENENNUNG/DESIGNATION	Pos.8
DATUM DATE			
ABTEILUNG DEPARTMENT			
CAD CATIA MOD V	MASSTAB/SCALE 2:1	1. Artikel 3BM-2XXXXCKPLEBEK in 9-Punkt von VOHRINGEN unter DETAILSCOPY Code: XBTTD/XCKPLEBD plotzieren! 2. Schriftfeld in VSP des Artikel 3XBM-2X EXTERN-4XXC editieren! 3. ACHTUNG ZR-Artikel 3XBM-2X EXTERN-4XXC nie explodieren !! (<- Bei Bedarf: Artikel 3XBM_N-ST-3L-4XXC in Master-VSP explodieren und editieren!	3M-ZEICHN-NR. DRAWING NO. MATERIAL NR. MATERIAL NO.
	BLATT SHEET 1 / 1	ZR-Groessen A5; A1; A2; A3 in --> No-Show-Bereich des Detail-VSP -->	

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 emitieren

22	4	Spannstift 8x20	-	DIN 1481
21	6	Zylinderschraube M8x55	-	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. ro.	DIN 7991
14	2	PL12x25x1125	Mundfeld Sgruen	-
13	2	Rd28x10	US137-2	-
12	2	PL12x25x1125	Mundfeld Sgruen	-
11	4	PL5x22x111	Mundfeld Sgruen	-
10	2	Rd28x65	16MnCr5	-
9	2	Rd28x44	16MnCr5	-
8	2	Rd23x8	US137-2	-
7	-	-	-	-
6	1	BL15x81x128	RS137-2	-
5	1	BL15x98x103	RS137-2 (je fuer Pos. 1 u. 2	-
4	1	BL6x54x52	RS137-2	-
3	1	FL10x12,5x328	RS137-2	-
2	1	Schweissteil Pos.3-6	-	-
1	1	Schweissteil Pos.3-6	-	-
POS. / pos.	STUECK/qty.	GROESSE / ABMESSUNG / size / measurement	WERKSTOFF / material	NORMBEZEICHNUNG / standard specification

GROESSE / ABMESSUNG / size / measurement	ZEICHNUNGS- / BESTELLNUMMER / order no.	WERKSTOFF / material ALTERNATIV-WERKSTOFF / alternate material	HERSTELLERTEILE-NUMMER manufacturer part number
			NORMBEZEICHNUNG / FIRMA standard specification / Firm.

WARNUNG/HINWEIS: Dieser Informationsträger und die darin enthaltenen Informationen sind urheberrechtlich geschützt. Sämtliche Rechte vorbehalten. Weitergabe, Vervielfältigung oder Verwertung durch Dritte nicht zulässig, verletzt oder auf andere Weise urheberrechtlich geschützte Rechte. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz.
CONFIDENTIAL AND PROPRIETARY: This document and its contents are the exclusive property of Continental Teves AG & OHG and shall not be copied, distributed, or otherwise disclosed or used without the prior written consent of Teves. All rights reserved.

FREIMASSTOLERANZEN DIN ISO 2768 general tolerances LÄNGE UND WINKEL linear and angular FORM UND LAGE form and position	MITTEL middle H	ARBEITSGANG/operation	WERKSTUECK/workpiece
			GEHOERT ZU/part of
GEZ./DRAWN NAME	Begner	BENENNUNG/DESIGNATION	Aufnahme vorne
DATUM DATE	05.07.2006		
ABTEILUNG DEPARTMENT			
CAD CATIA MOD V	MASSTAB/SCALE 1:1	1. Artikel 3BM-2XXXXCKPLEBEK in 9-Punkt von VOHRINGEN unter DETAILSCOPY Code: XBTTD/XCKPLEBD plotzieren! 2. Schriftfeld in VSP des Artikel 3XBM-2X EXTERN-4XXC editieren! 3. ACHTUNG ZR-Artikel 3XBM-2X EXTERN-4XXC nie explodieren !! (<- Bei Bedarf: Artikel 3XBM_N-ST-3L-4XXC in Master-VSP explodieren und editieren!	ZEICHN.-NR. DRAWING NO. 2652_05_02_451
	BLATT SHEET 1 / 1	ZR-Groessen A5; A1; A2; A3 in --> No-Show-Bereich des Detail-VSP -->	A0