
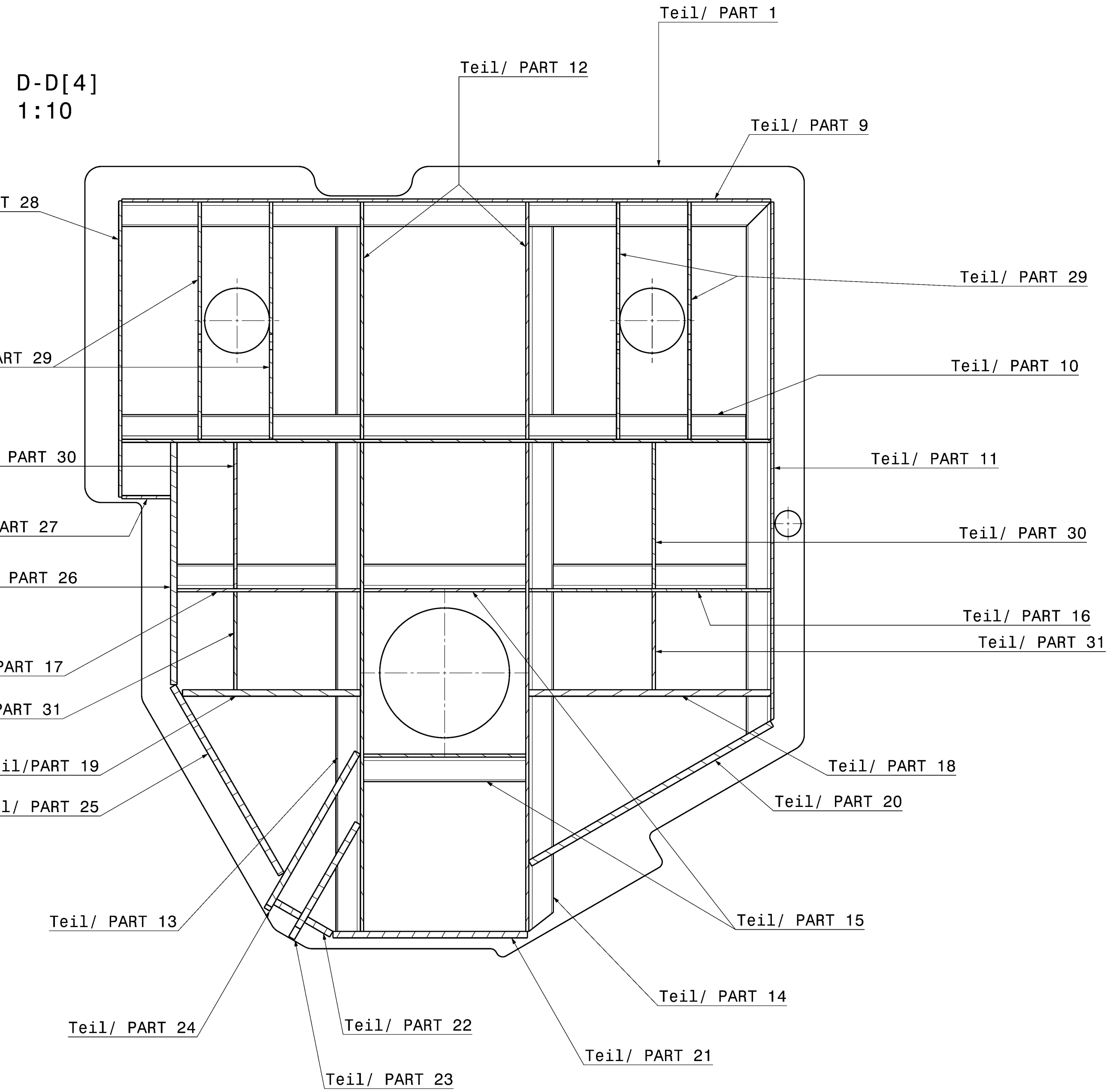
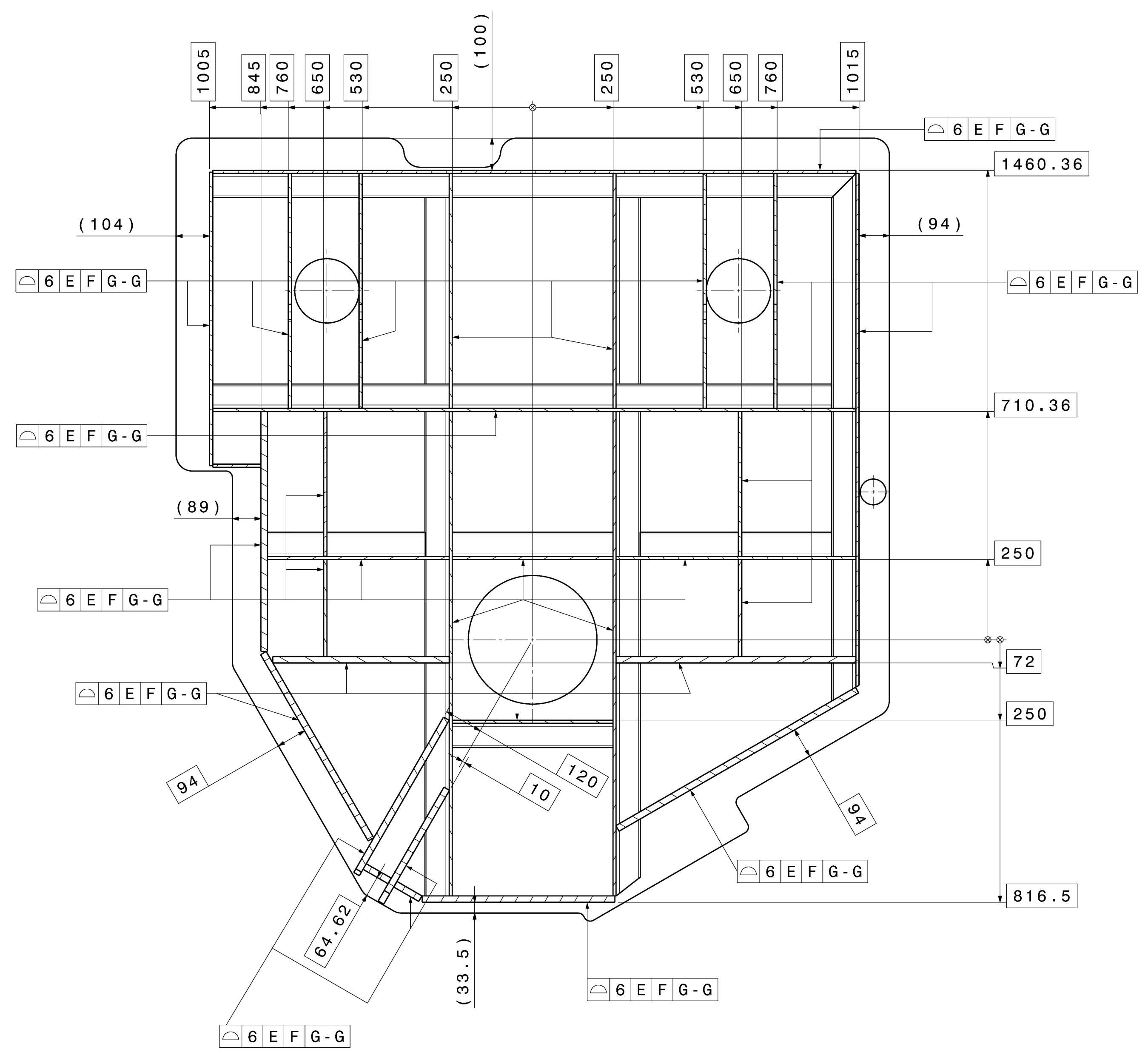


Verschweißung von Teil 1 mit Verstrebung/
WELDING OF PART 1 WITH STRUTS

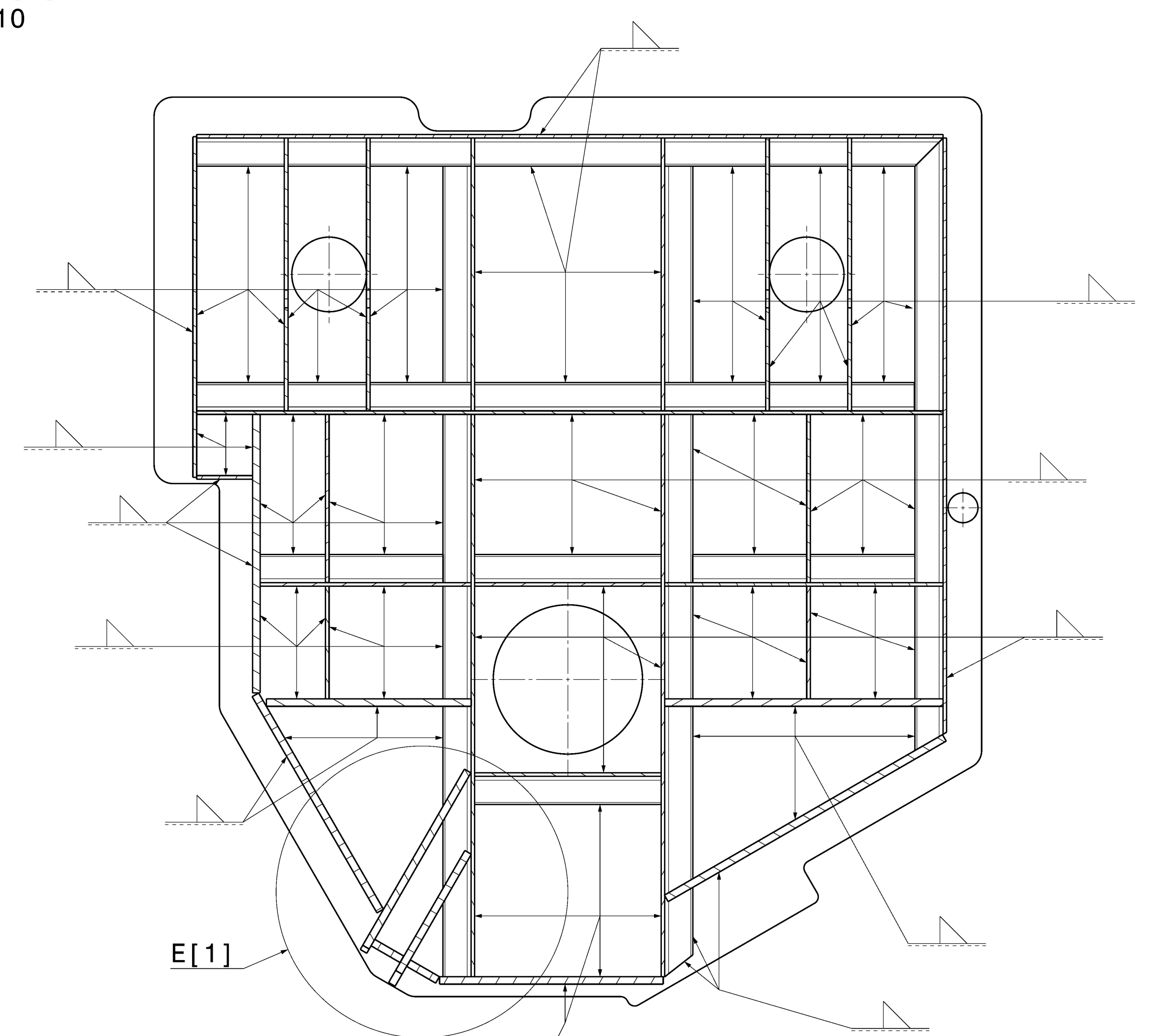

 Bohrungen und Schnittkanten
HOLES AND CUTTING EDGES



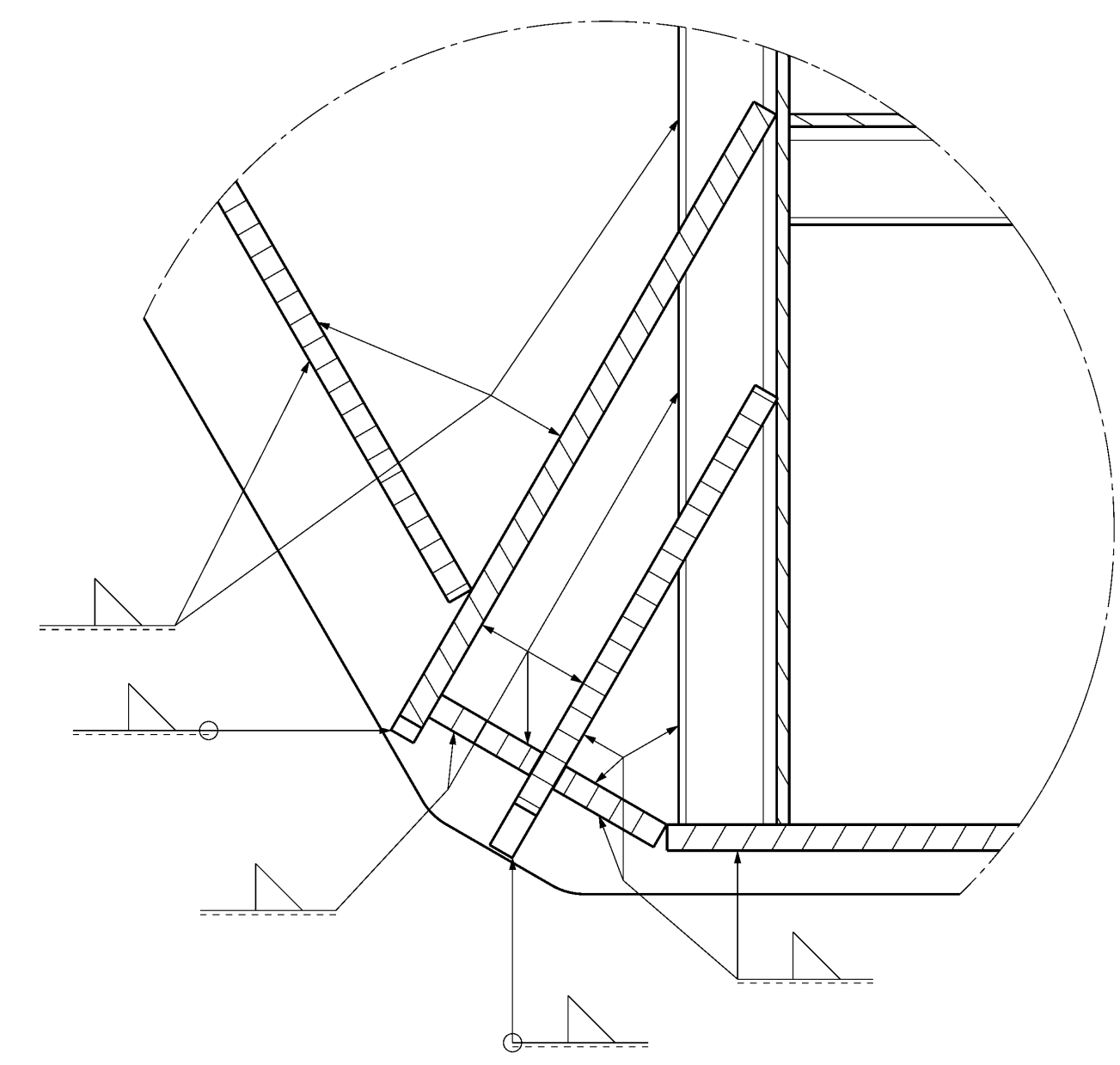
D-D[3]
1:10



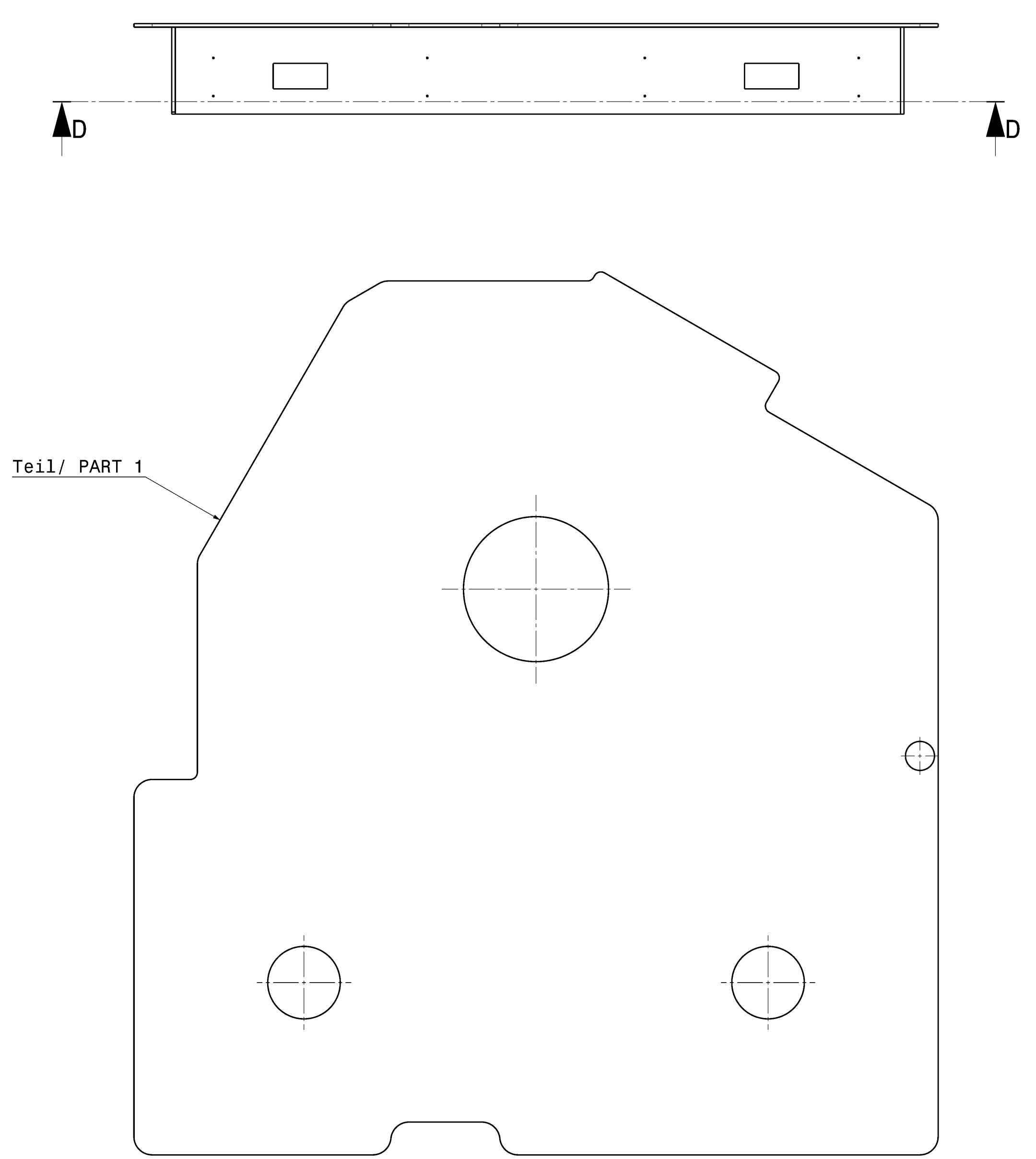
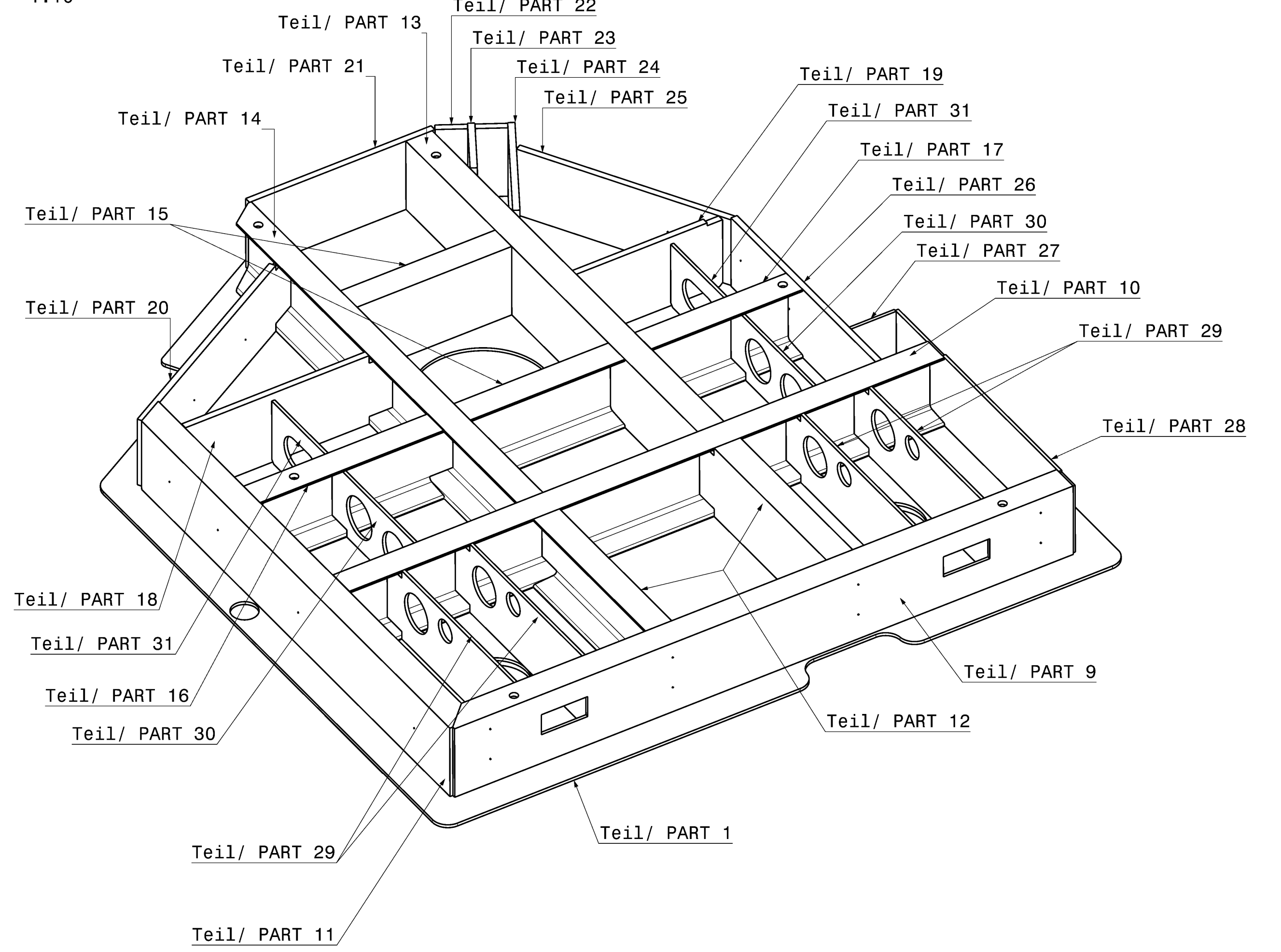
D-D[2]
1:10



DETAIL E[1]
1:5



ISOMETRIC VIEW
1:10



Schweißung wenn nicht anders angegeben a = 3 mm
WELDING IF NOT OTHERWISE INDICATED a = 3 mm

Nach dem Schweißen und vor dem Bearbeiten Spannungsarm gegläht.
AFTER WELDING AND BEFORE MILLING LOW-STRESS ANNEALED

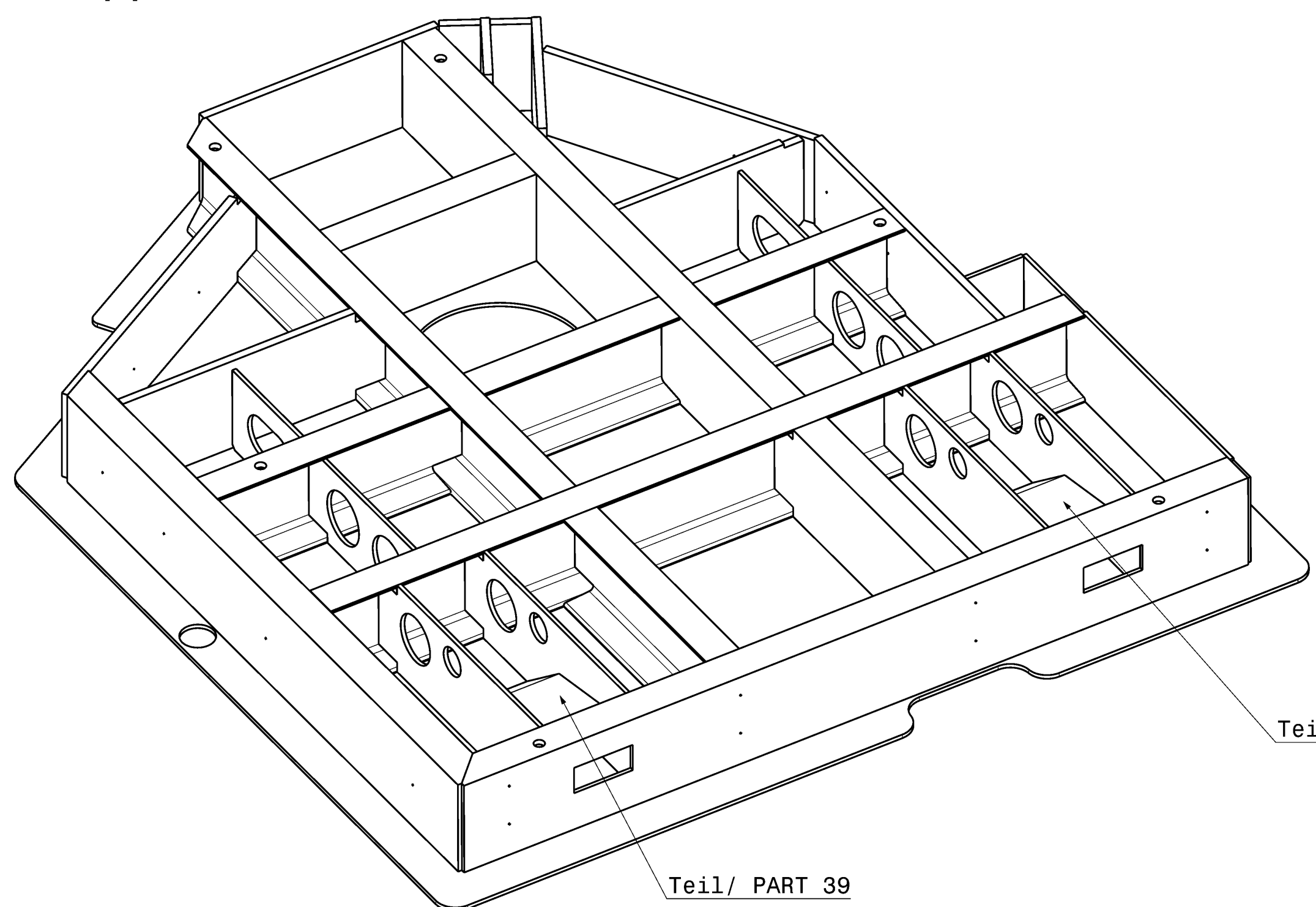
Abteilung / Abteilung	Zeichnungsnummer	Revisionsnummer	Revisionsbeschreibung	Datum	Gezeichnet	Geprüft
Produktion	1009.752	2		2023-04-24
Technik						
Beschreibung / Revision note Name: ... Werkstoff / Material: S235JR Oberflächenbeschaffenheit / Surface texture: Rz 6.3 / Rz 1.6						
Maßstab / Scale: 1:10 Gewicht / Weight: 752 g Zeichnungs-Nr. / Drawing No.: 1009.752				Grundgestell Übergabe Etikettierer Base frame Transfer Blatt-Nr. / Blatt / Page: 2 8 0		

Schweißteil Seite 2
WELDING PART PAGE 2

Verschweißung der Streben untereinander/
WELDING OF STRUTS TO EACH OTHER

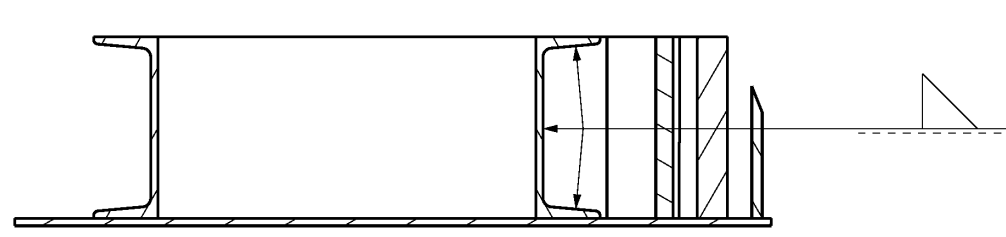
✓ (√Rz63 ; √Rz 16)
Bohrungen und
Schnittkanten
HOLES AND
CUTTING EDGES

ISOMETRIC VIEW[2]
1:10



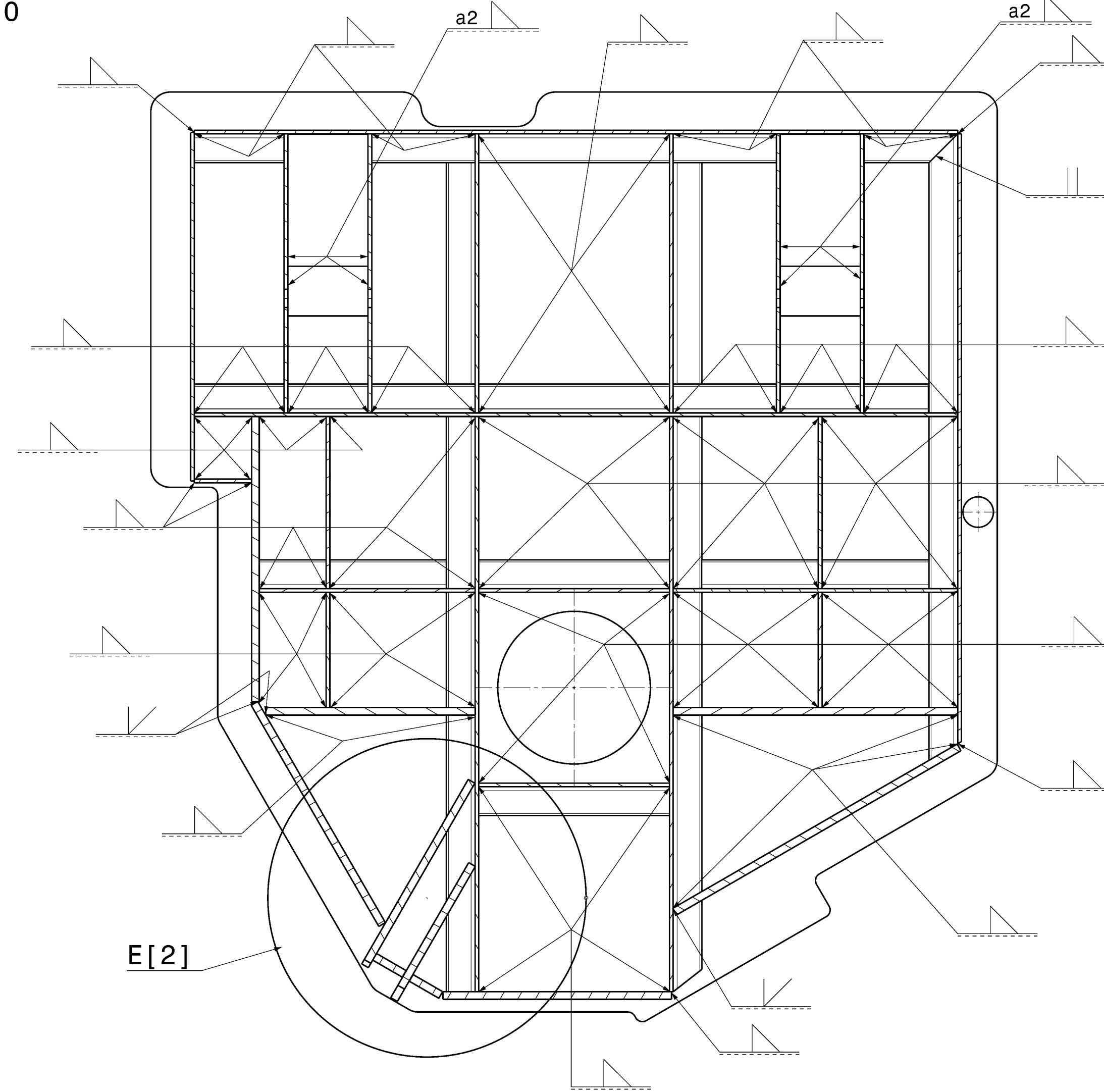
Teil/ PART 39

Teil/ PART 39



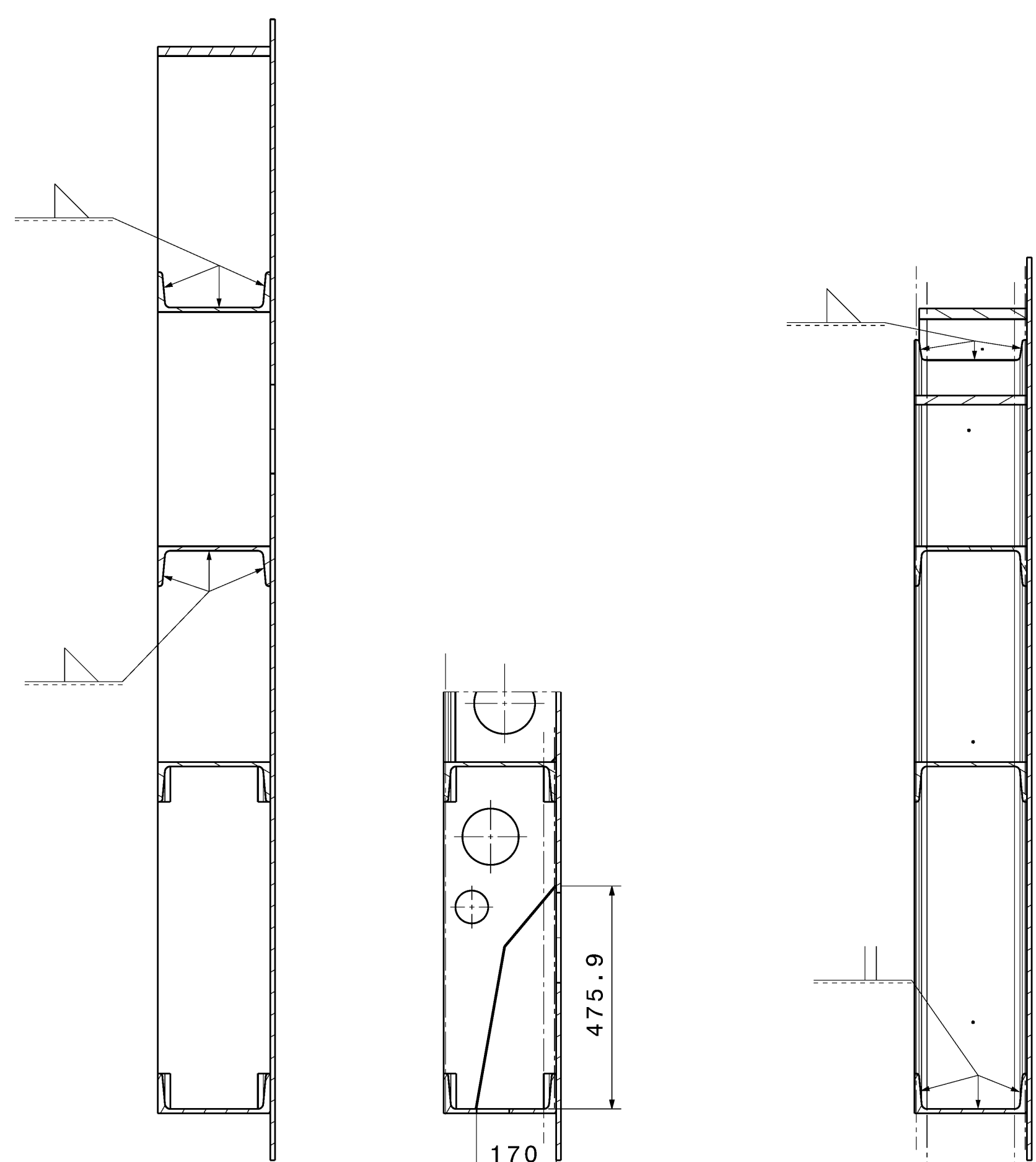
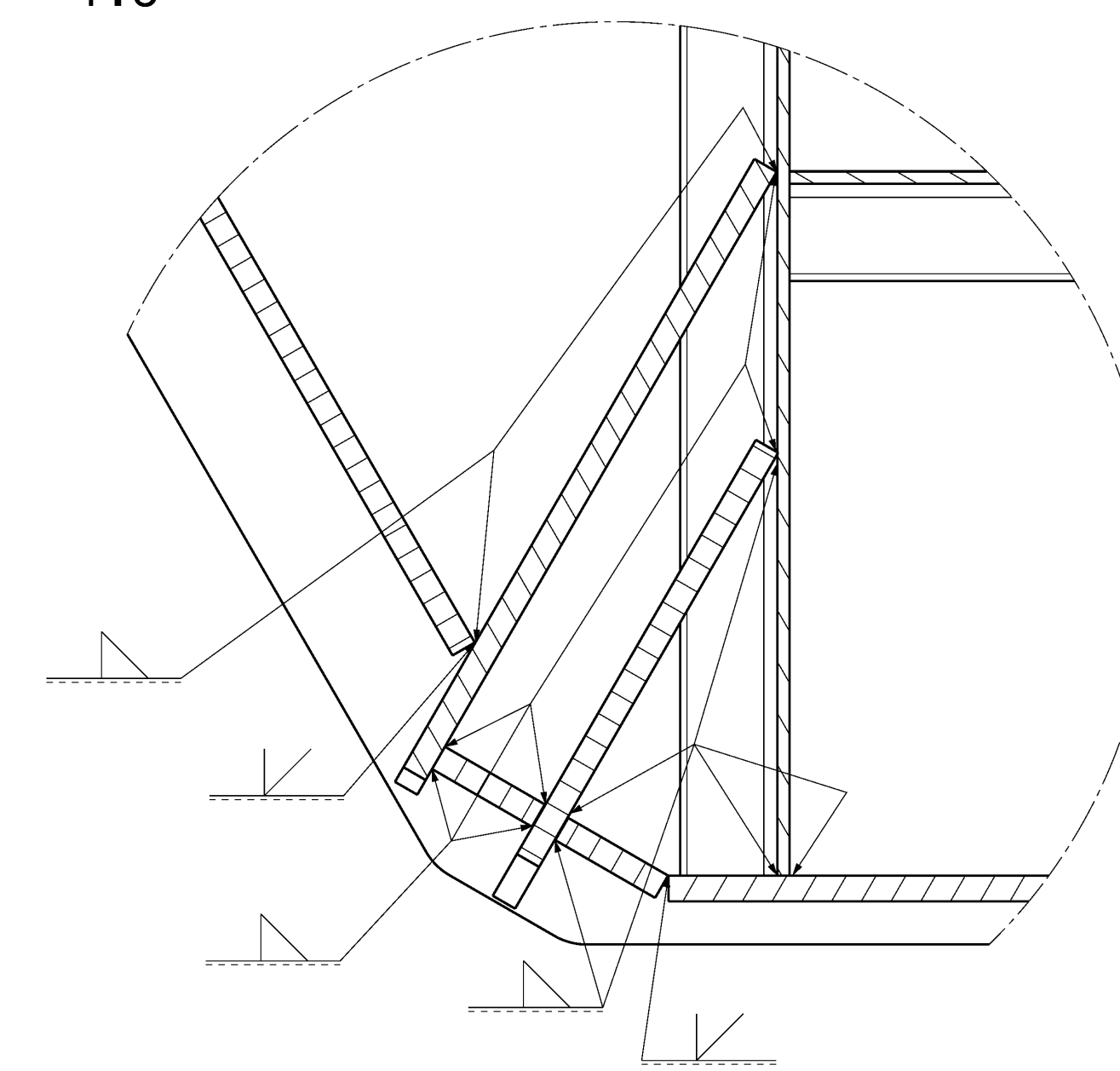
G-G
1:10

D-D[5]
1:10



E[2]

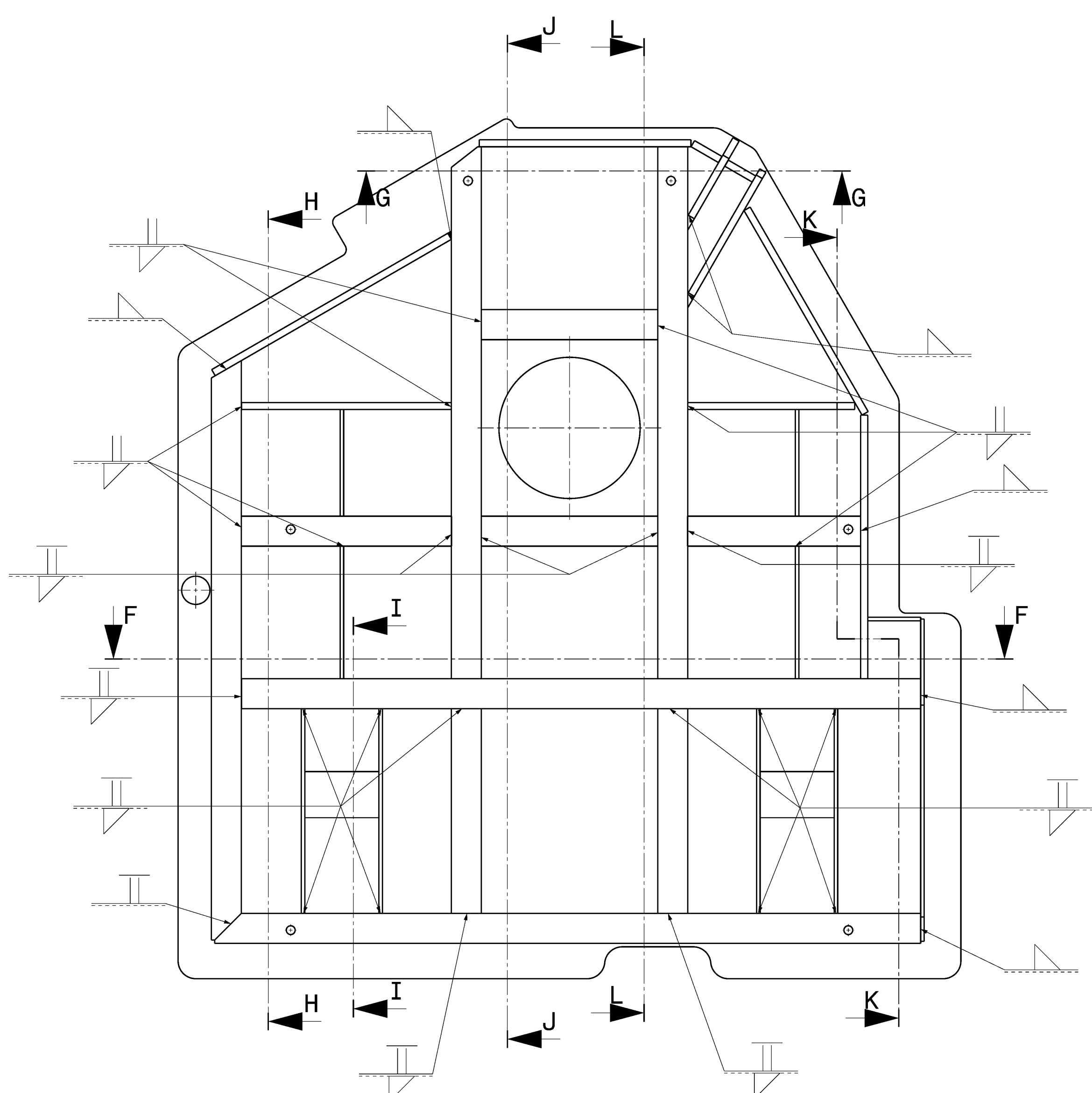
DETAIL E[2]
1:5



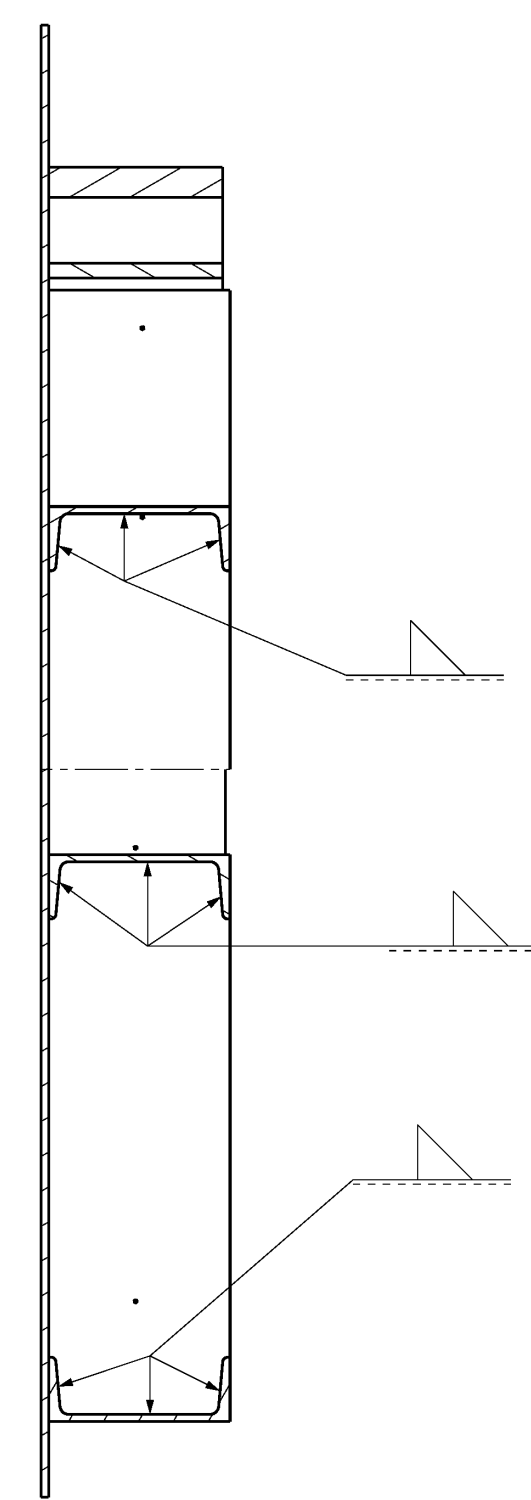
J-J
1:10

I-I
1:10

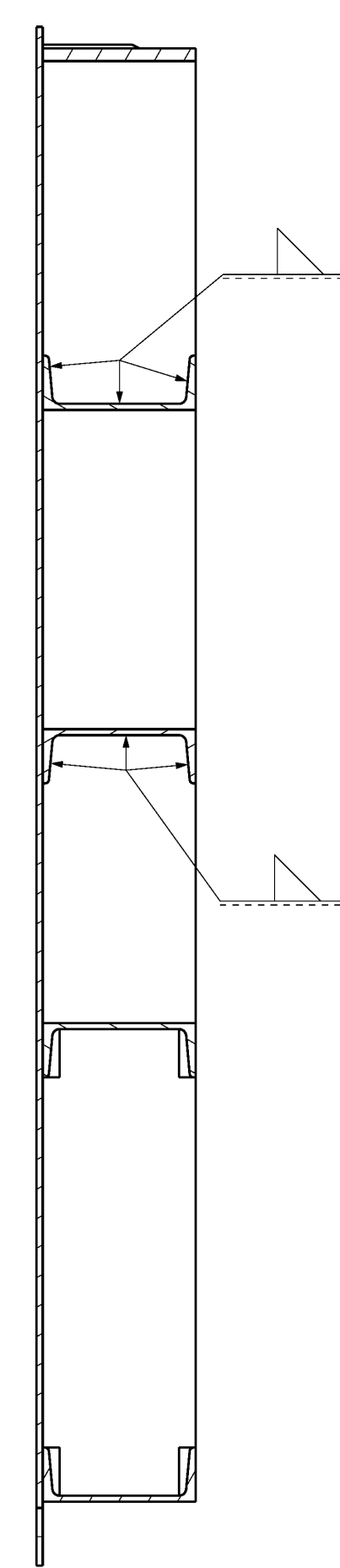
H-H
1:10



F-F
1:10



K-K
1:10



L-L
1:10

Schweißung wenn nicht anders angegeben a = 3 mm
WELDING IF NOT OTHERWISE INDICATED a = 3 mm

Nach dem Schweißen und vor dem Bearbeiten Spannungsarm geätzt.
AFTER WELDING AND BEFORE MILLING LOW-STRESS ANNEALED

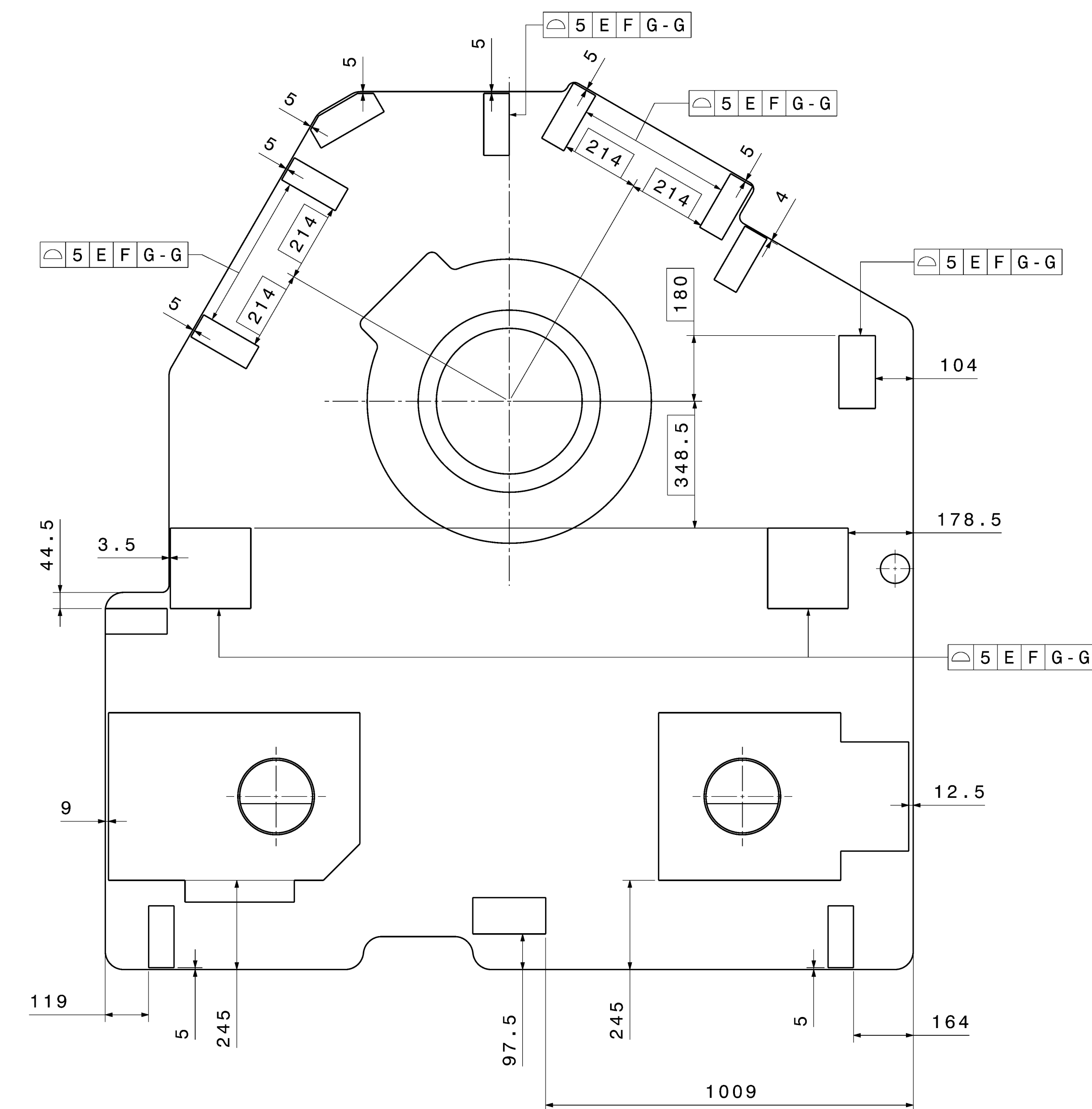
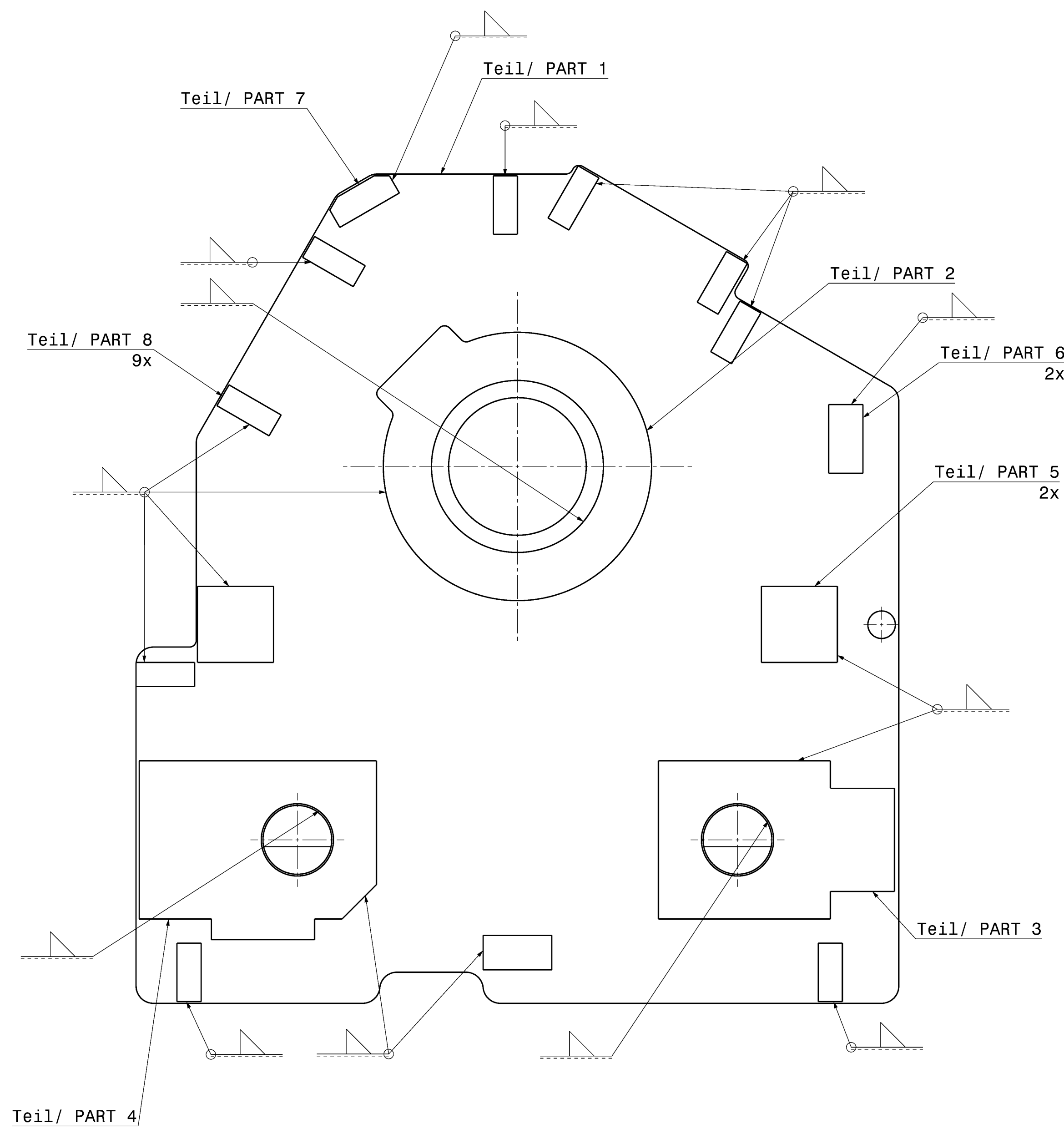
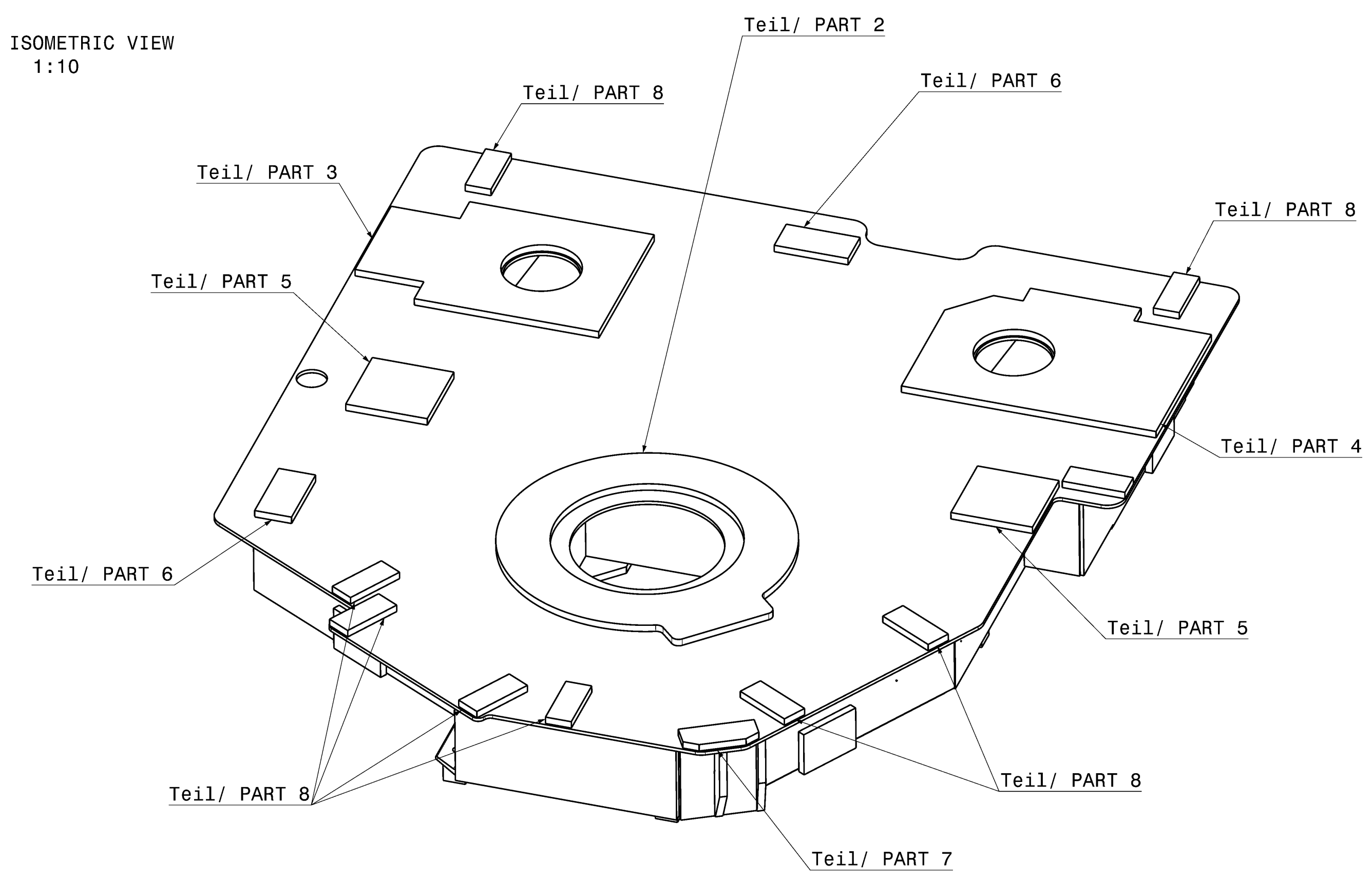
Anzeige / Drawing No.		Beschreibung / Revision note			Gezeichnet / Drawn by	Geprüft / Checked by
Technische Zeichnung / Technical drawing	DN EN ISO 14001	Datum / Date	Name / Name	Werkstoff / Material	S25JR	
Zustimmung / Approval		2023-04-24	Strabec	Grundgestell		
Zulassung / Permit		2023-05-15	Strabec	Übergabe Etikettier		
Zustimmung / Approval				Base frame Transfer		
Technische Zeichnung / Technical drawing	DN ISO 2768 mt	Geometrische Normung / Geometric standard	ISO 15016			
Laserschneiden / Laser cutting	ISO 9013-3:2021					
Schweißverfahren / Welding process	EN ISO 15614-2					
Qualifizieren / Qualification	EN ISO 15614-2					
Überschneidung / Overlap	EN ISO 13715					
Maßstab / Scale	1:10	Gewicht / Weight (kg)	1009,752	Zeichnungs-Nr. / Drawing No.		94256650,00
						Blatt-Nr. / Page No.
						3 8 0

Verschweißung der Oberseite
WELDING ON THE TOP SIDE

✓ (✓ Rz63 ; ✓ Rz 16)

Bohrungen und
Schnittkanten
HOLES AND
CUTTING EDGES

ISOMETRIC VIEW
1:10



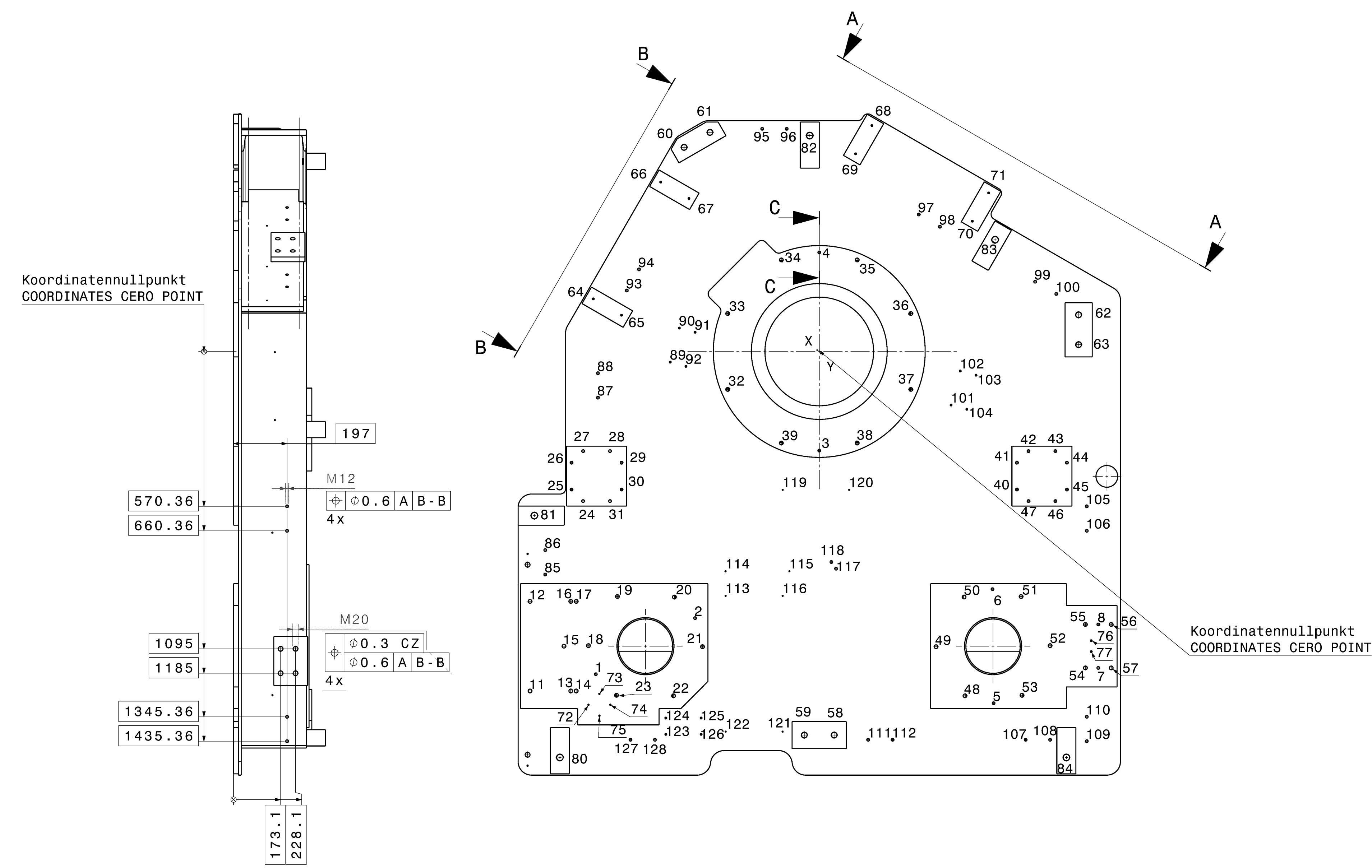
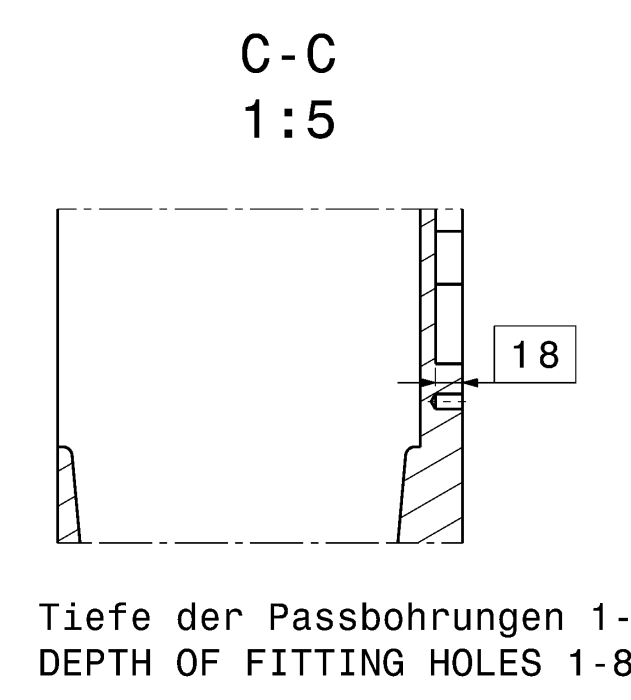
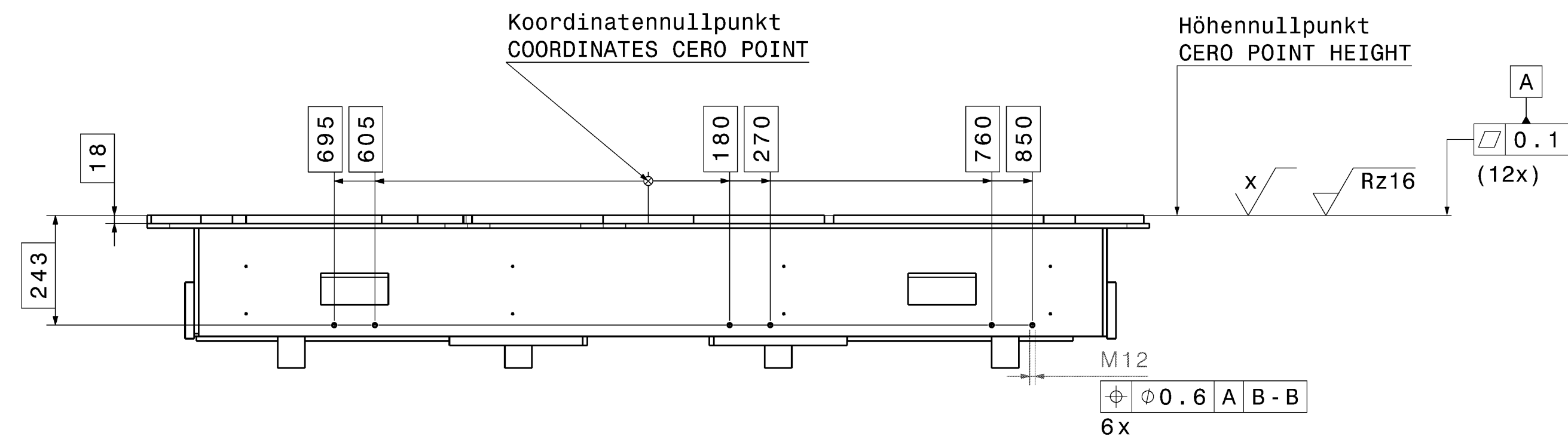
Schweissung wenn nicht anders angegeben a = 3 mm
WELDING IF NOT OTHERWISE INDICATED a = 3 mm

Nach dem Schweißen und vor dem Bearbeiten Spannungsarm geüht.
AFTER WELDING AND BEFORE MILLING LOW-STRESS ANNEALED

Technische Änderungen		Beschreibung/Revision note		Gezeichnet/Checked by		Geprüft/Inspected by	
Änderung	Änderungs-Nr.	Beschreibung	Revisions-Nr.	Gezeichnet	Datum	Geprüft	Datum
Übertragungsstandard	DN EN ISO 14001	Datum	2023-04-24	Name	Robert/Finnsrud part	Material	S255JR
Zulassung	Abweichungen für Maße ohne Toleranzangaben / Permitted deviations for measures without tolerance indications	Datum	2023-05-15	Zeichner	strabelc	Modell-Nr./Model No.	
Form- und Lagebezeichnungen	Form- und Lagebezeichnungen	Geometrische Zeichnungen	ISO 16016	Geometrische Zeichnungen	ISO 16016	Bezeichnung/Titel	
Bezeichnung	Grundgestell	Übergabe Etikettierer	Base frame transfer	Material	S255JR	Gezeichnet	Robert/Finnsrud part
Bezeichnung	Übergabe Etikettierer	Base frame transfer	94256650,00	Gezeichnet	strabelc	Geprüft	Robert/Finnsrud part
Bezeichnung	Übergabe Etikettierer	Base frame transfer	1:10 1009,752	Gezeichnet	strabelc	Geprüft	Robert/Finnsrud part
Bezeichnung	Übergabe Etikettierer	Base frame transfer	1:10 1009,752	Gezeichnet	strabelc	Geprüft	Robert/Finnsrud part

Bearbeitung MACHINING PART

Bohrungen und
Schnittkanten
HOLES AND
CUTTING EDGES



REF.	X	Y	Durchmesser
1	822,82	1188,68	Ø10 H7
2	457,18	982,03	Ø10 H7
3	0	365	Ø10 H7
4	0	-365	Ø10 H7
5	-641,93	1295,35	Ø10 H7
6	-638,07	875,37	Ø10 H7
7	-1027,5	1165,36	Ø10 H7
8	-1027,5	1005,36	Ø10 H7

REF.	X	Y	Durchmesser
11	1065	1250,36	M16
12	1065	920,36	M16
13	915	1250,36	M16
14	895	1250,36	M16
15	940	1085,36	M16
16	915	920,36	M16
17	895	920,36	M16
18	849,99	1083,43	M16
19	743,32	902,53	M16
20	533,33	904,46	M16
21	430,01	1087,29	M16
22	536,68	1268,18	M16
23	746,67	1266,25	M16
24	869,5	551	M12
25	912	508,5	M12
26	912	409,5	M12
27	869,5	367	M12
28	770,5	367	M12
29	728	409,5	M12
30	728	508,5	M12
31	770,5	551	M12
32	337,22	139,68	M16
33	337,22	-139,68	M16
34	139,68	-337,22	M16
35	-139,68	-337,22	M16
36	-337,22	-139,68	M16
37	-337,22	139,68	M16
38	-139,68	337,22	M16
39	139,68	337,22	M16
40	-728	508,5	M12
41	-728	409,5	M12
42	-770,5	367	M12
43	-869,5	367	M12
44	-912	409,5	M12
45	-912	508,5	M12
46	-869,5	551	M12
47	-770,5	551	M12
48	-536,68	1268,18	M16
49	-430,01	1087,29	M16
50	-533,33	904,46	M16
51	-743,32	902,53	M16
52	-849,99	1083,43	M16
53	-746,67	1266,25	M16
54	-980	1165,36	M16
55	-980	1005,36	M16
56	-1075	1005,36	M16
57	-1075	1165,36	M16

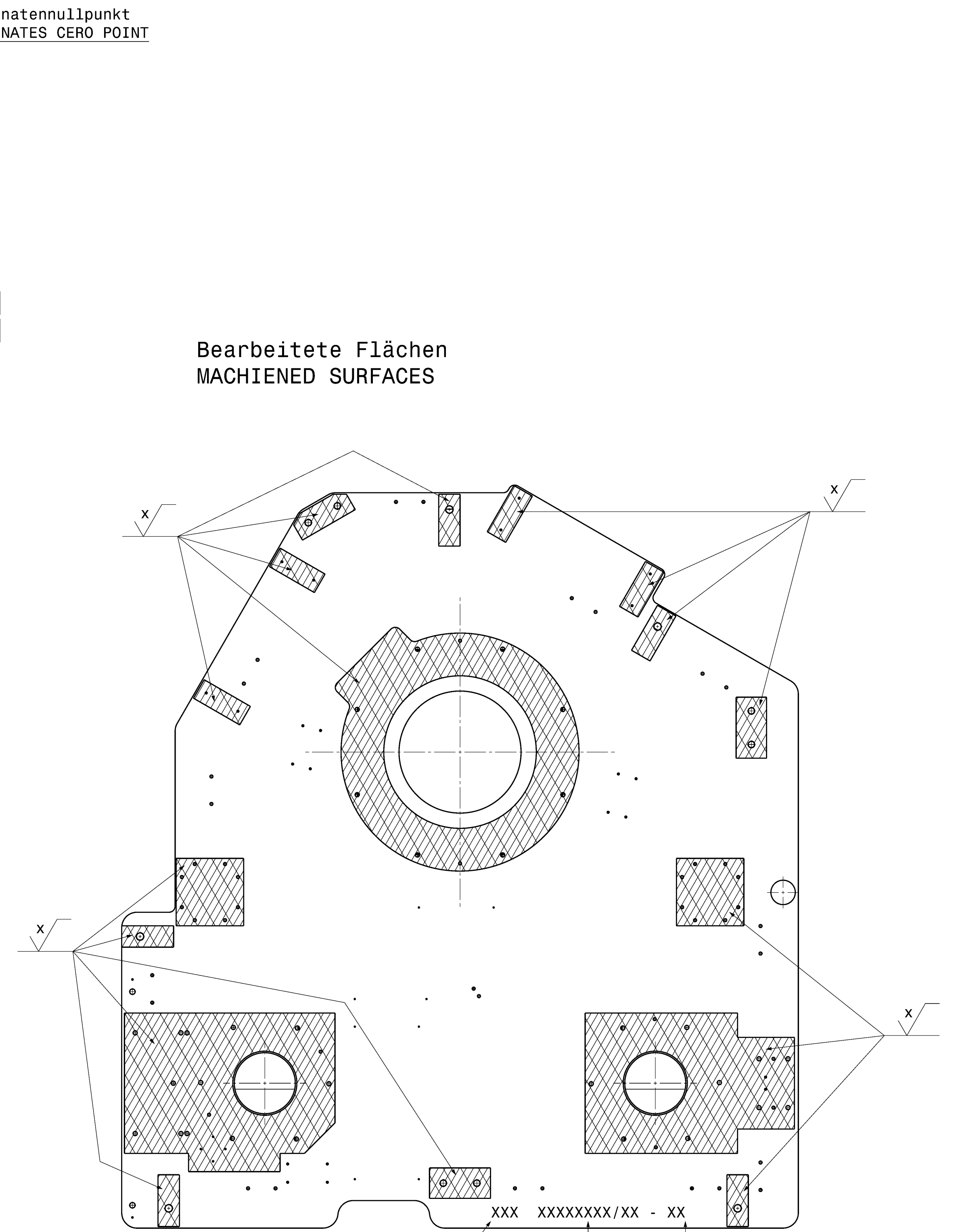
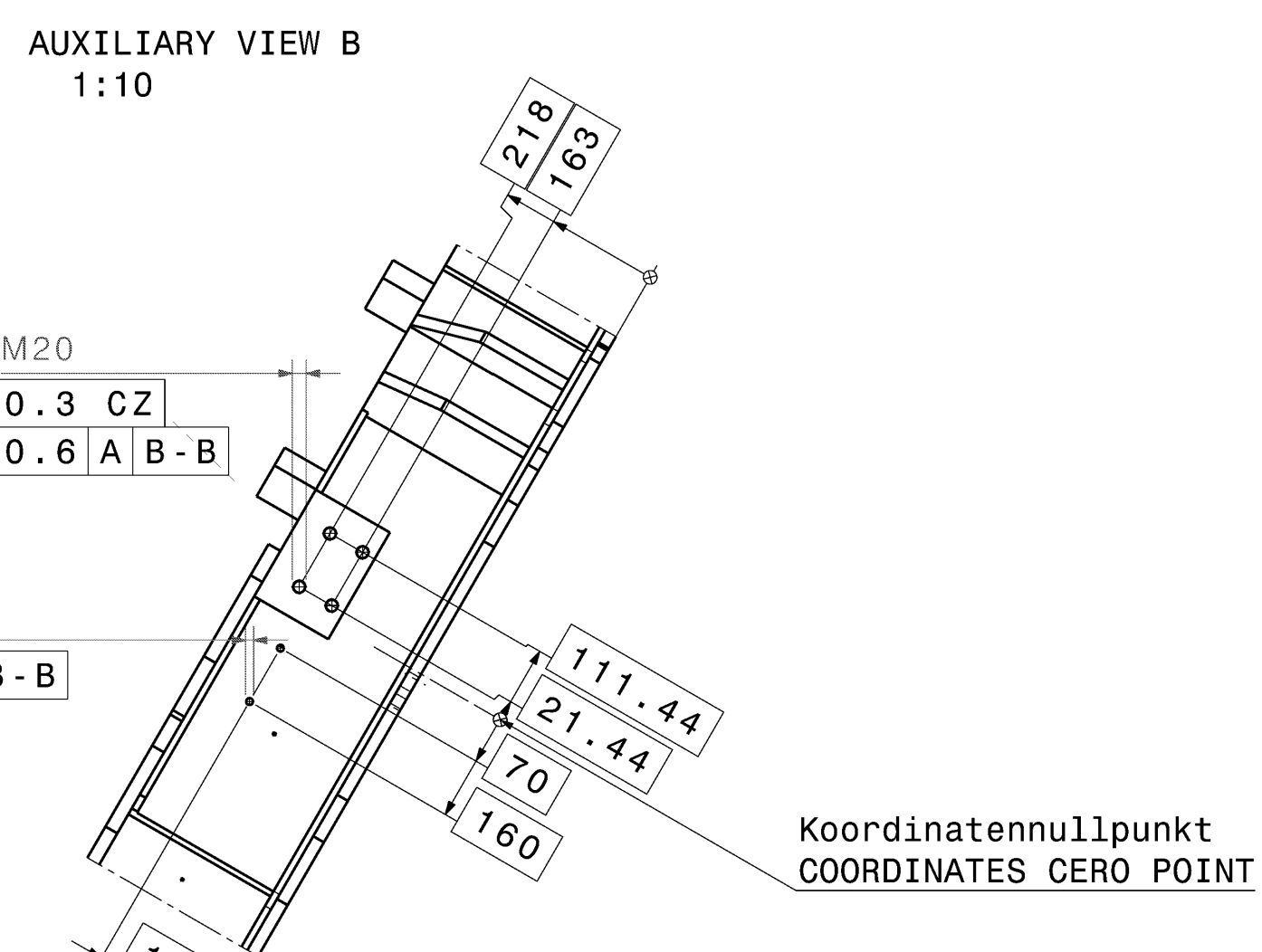
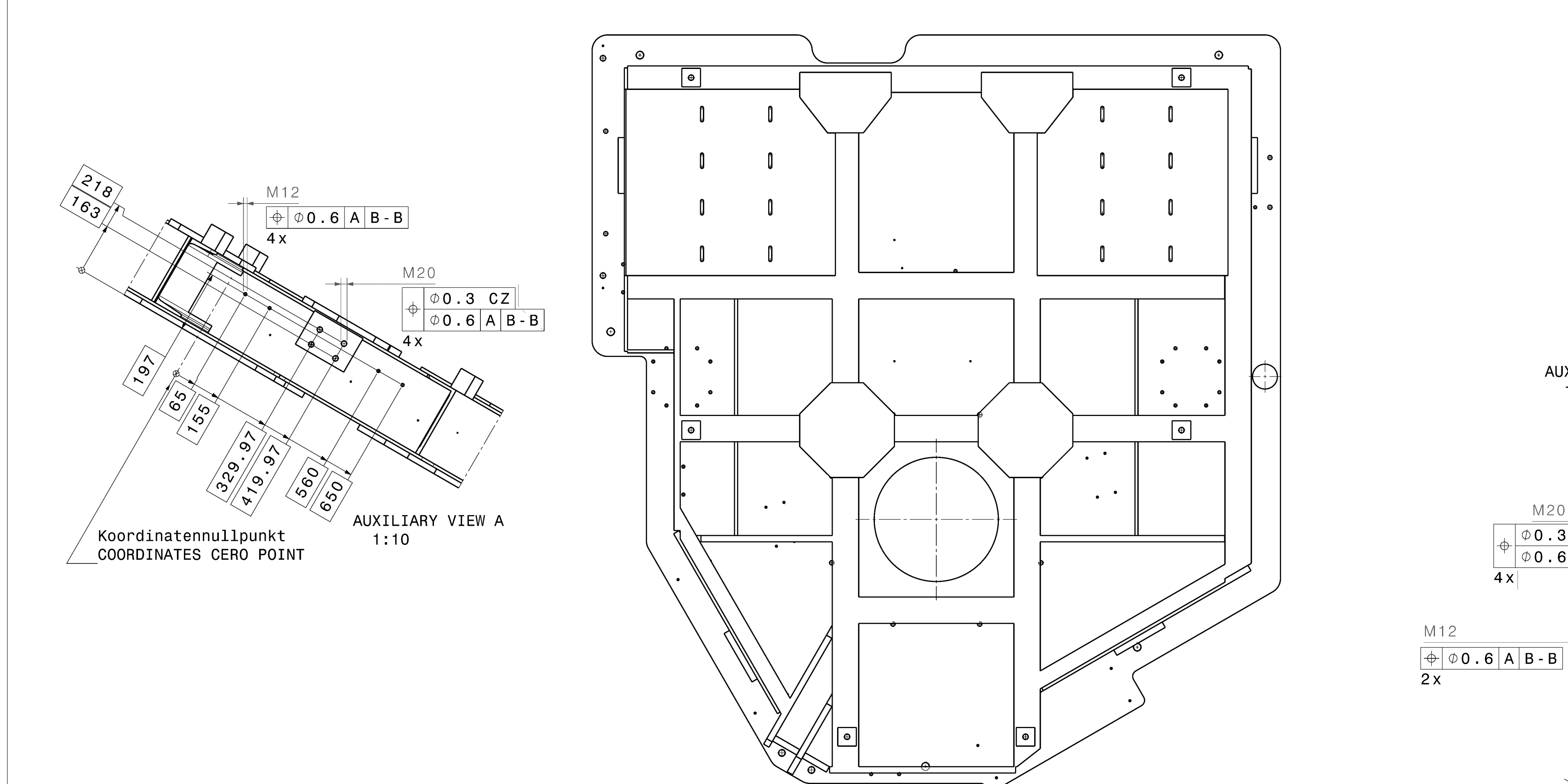
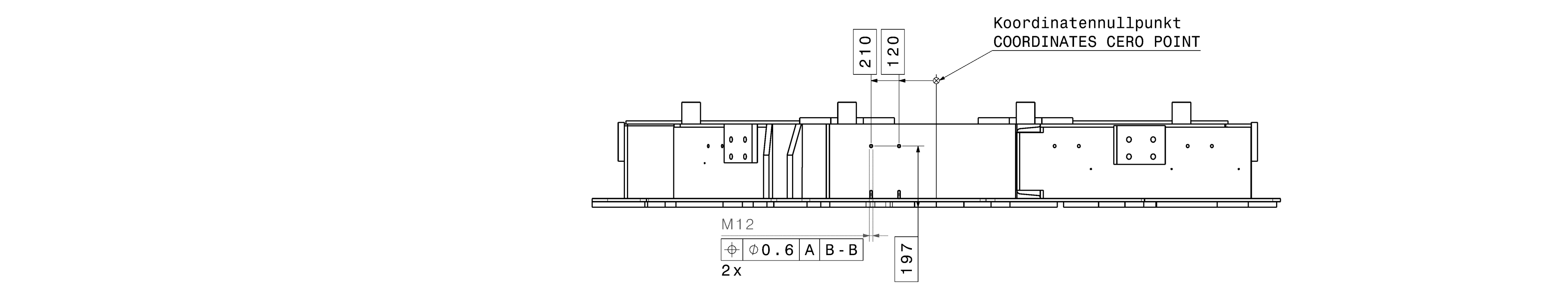
REF.	X	Y	Durchmesser
72	849,84	1301,19	M6
73	809,54	1260,88	M6
74	769,23	1301,19	M6
75	809,54	1341,49	M6
76	-1001,58	1065,36	M8
77	-1001,58	1105,36	M8
80	955	1495,36	M27
81	1049	604,5	M27
82	35	-795	M27
83	-647,44	-411,4	M27
84	-910	1495,36	M27
85	1009	821,5	M12
86	1009	731,5	M12
87	815	170	M12
88	815	80	M12
89	548,87	39,28	M8
90	515,22	-86,29	M8
91	457,27	-70,76	M8
92	490,91	54,81	M8
93	708,73	-224,44	M12
94	663,73	-302,38	M12
95	210	-820	M12
96	120	-820	M12
97	-366,29	-504,44	M12
98	-444,23	-459,44	M12
99	-794,97	-256,94	M12
100	-872,92	-211,94	M12
101	-485,46	197,37	M8
102	-519,1	71,8	M8
103	-577,06	87,33	M8
104	-543,41	212,9	M8
105	-985	570,36	M12
106	-985	660,36	M12
107	-760	1430	M12
108	-850	1430	M12
109	-985	1435,36	M12
110	-985	1345,36	M12
111	-180	1430	M12
112	-270	1430	M12
113	345	900	M5
114	345	809,5	M5
115	110	809,5	M5
116	135	900	M5
117	-61,85	800	M12
118	-44,64	775,43	M12
119	135	509,5	M5
120	-110	509,5	M5
121	135	1400	M5
122	345	1400	M5
123	565,06	1410,09	M8
124	565,06	1350,09	M8
125	435,06	1350,09	M8
126	435,06	1410,09	M8
127	895	1430	M12
128	605	1430	M12

Toleranzen/ TOLERANCES

Koordinaten für Passbohrungen:
COORDINATES FOR PRECISION BORES: ± 0.05 A B-B

Koordinaten für Gewindebohrungen:
COORDINATES FOR THREADED BORES: ± 0.3 A B-B

Koordinaten für Bohrungen:
COORDINATES FOR HOLES: ± 0.3 A B-B



Bearbeitete Flächen
MACHINED SURFACES

Lieferantenkennzahl
SUPPLIER No. H=4mm

fortlaufende Seriennummer
CONSECUTIVE SERIAL NUMBER H=4mm

Zeichnungs-Nr.
DRAWING No. H=4mm

Farbe/COLOUR RAL7030
 ✓ Struktur/Farbaufbau nach Arbeitsanweisung TKK-001
 TEXTURE/APPLICATION ACC.TO WORK INSTRUCTION TKK-001

Farbe/COLOUR RAL7030
 ✓ Glatt/Farbaufbau nach Arbeitsanweisung TKK-001
 SMOOTH/APPLICATION ACC.TO WORK INSTRUCTION TKK-001

= bearbeitete Flächen
 MACHINED SURFACES

Schichtstärken abweichend: 25µm Grundierung;
35µm Decklack
DIFFERENT LAYER THICKNESS: PRIMER 25µm;
TOP COAT 35µm

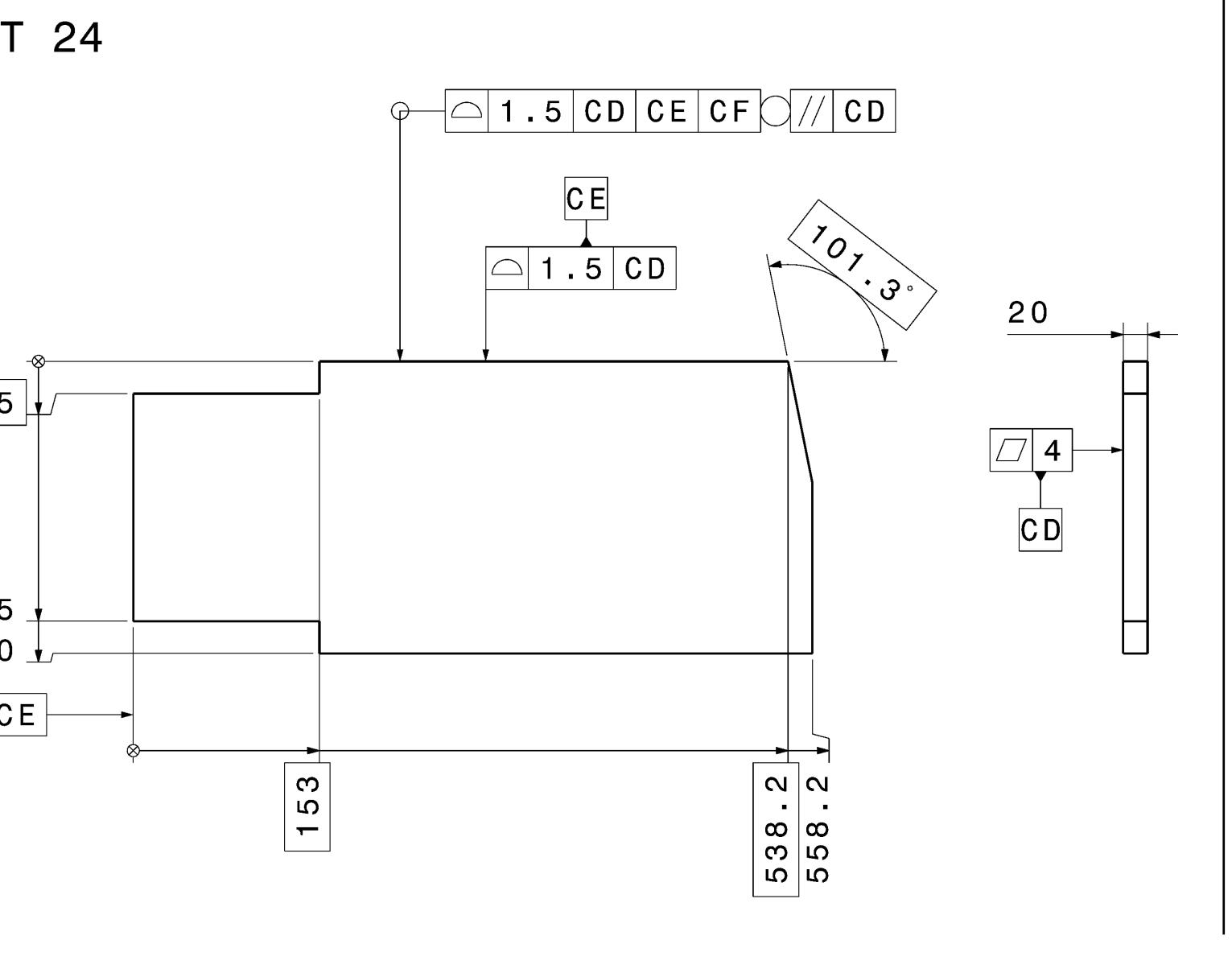
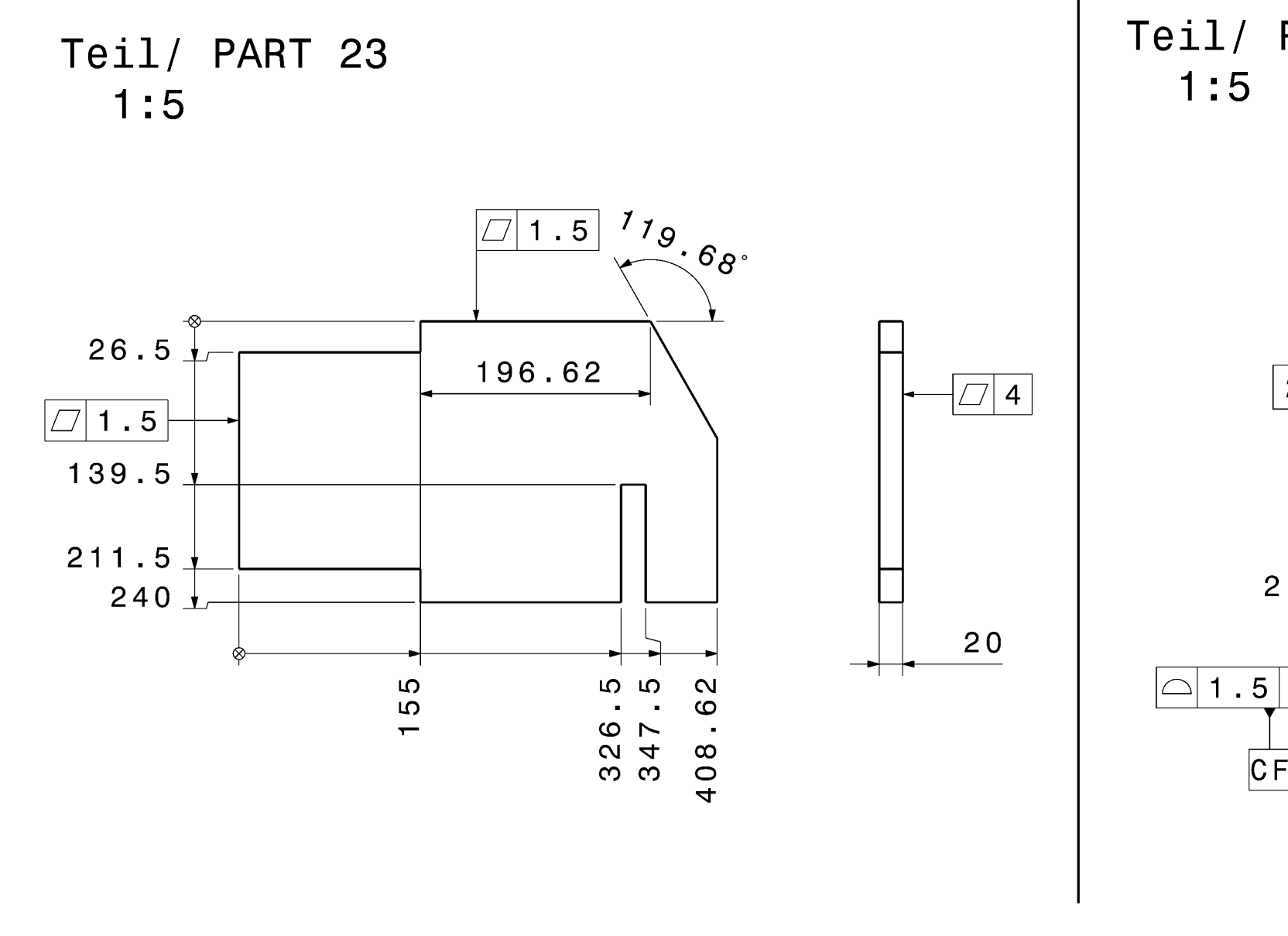
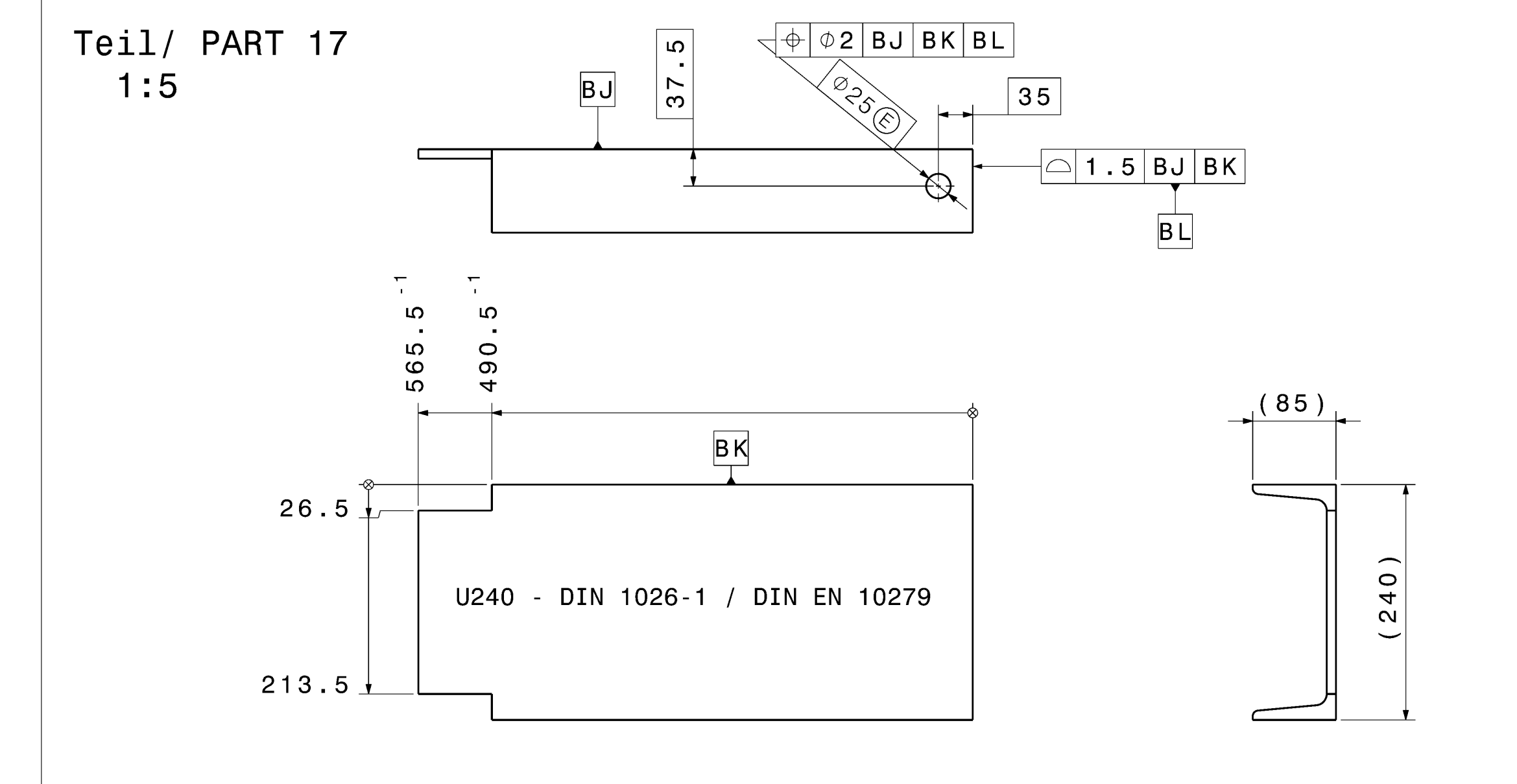
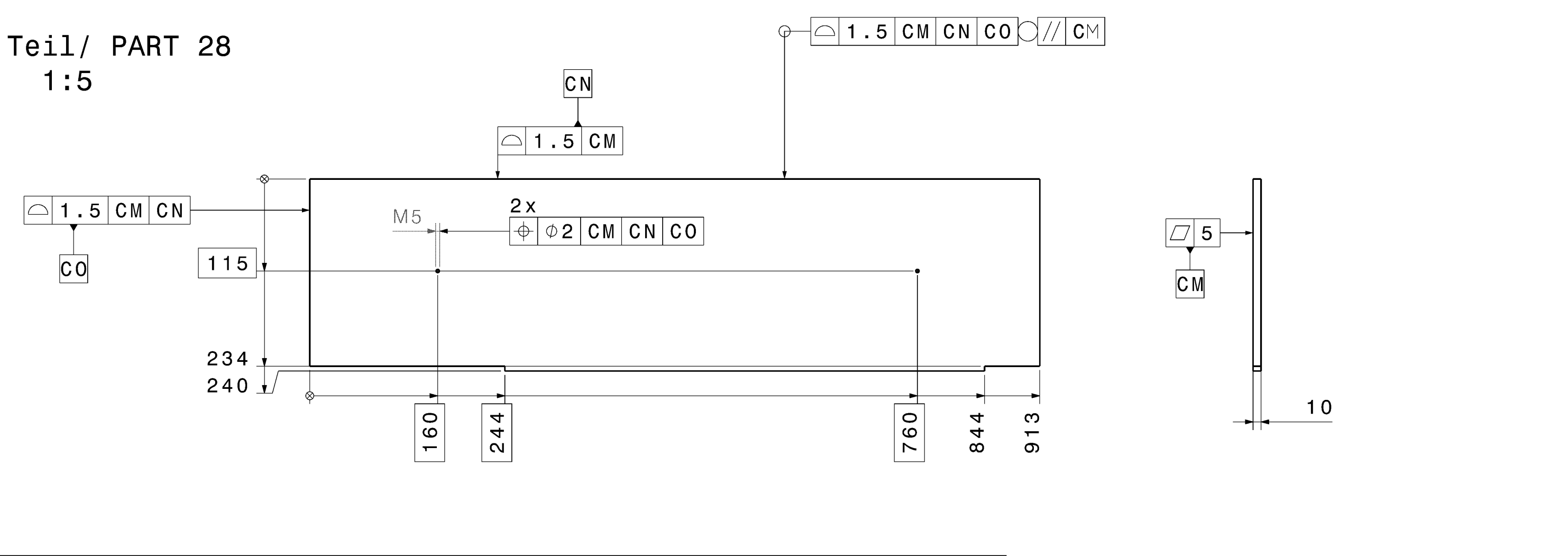
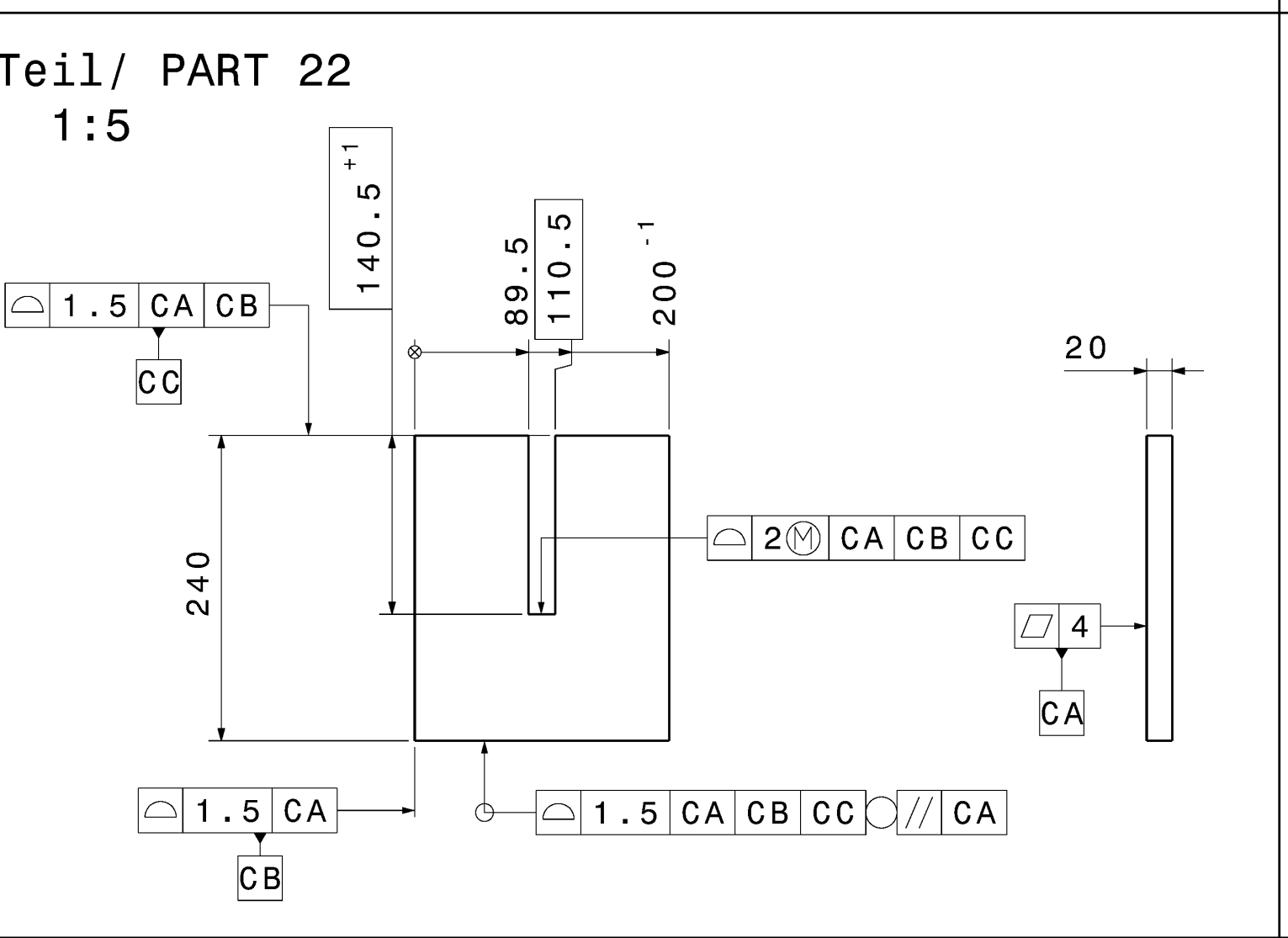
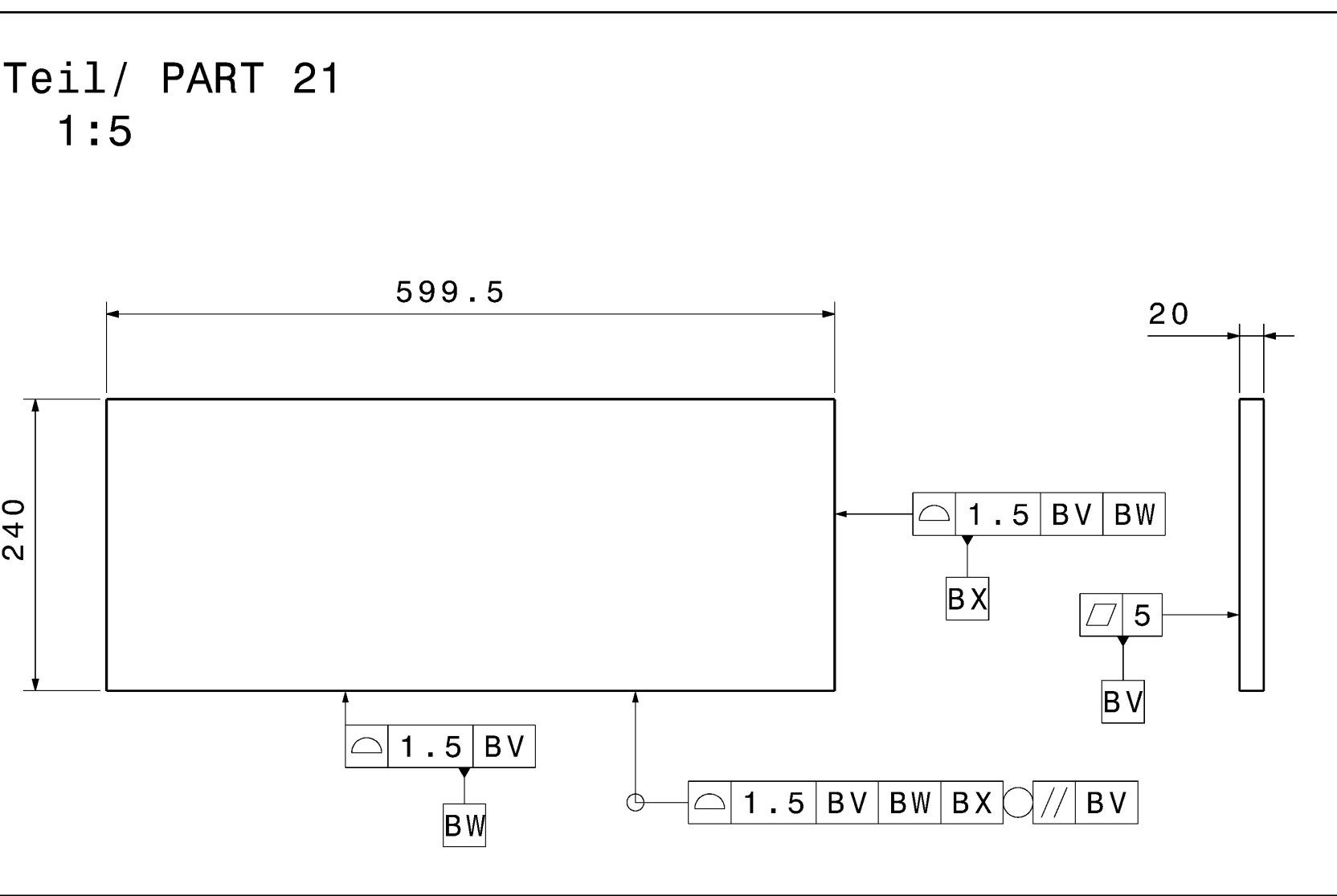
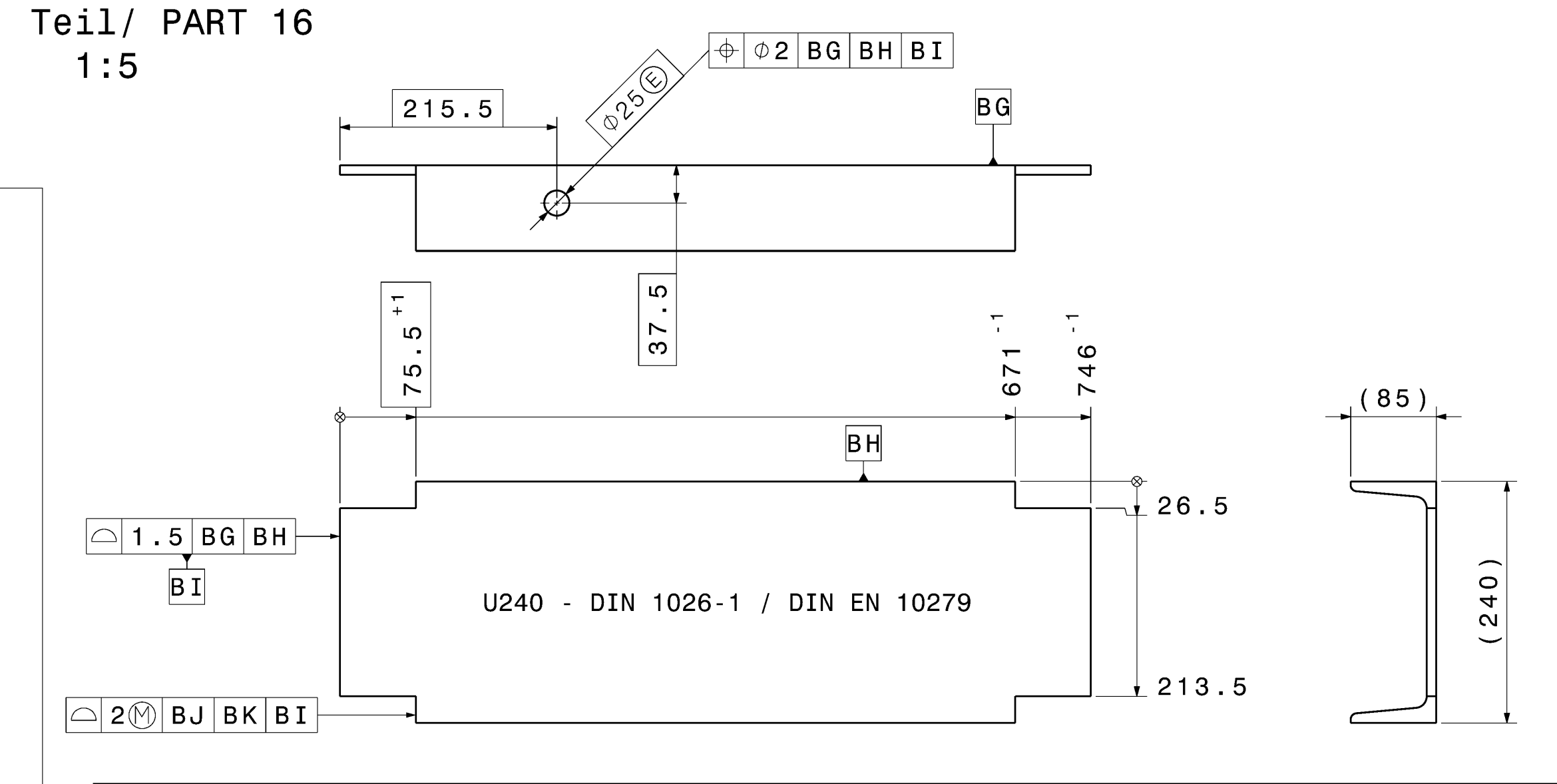
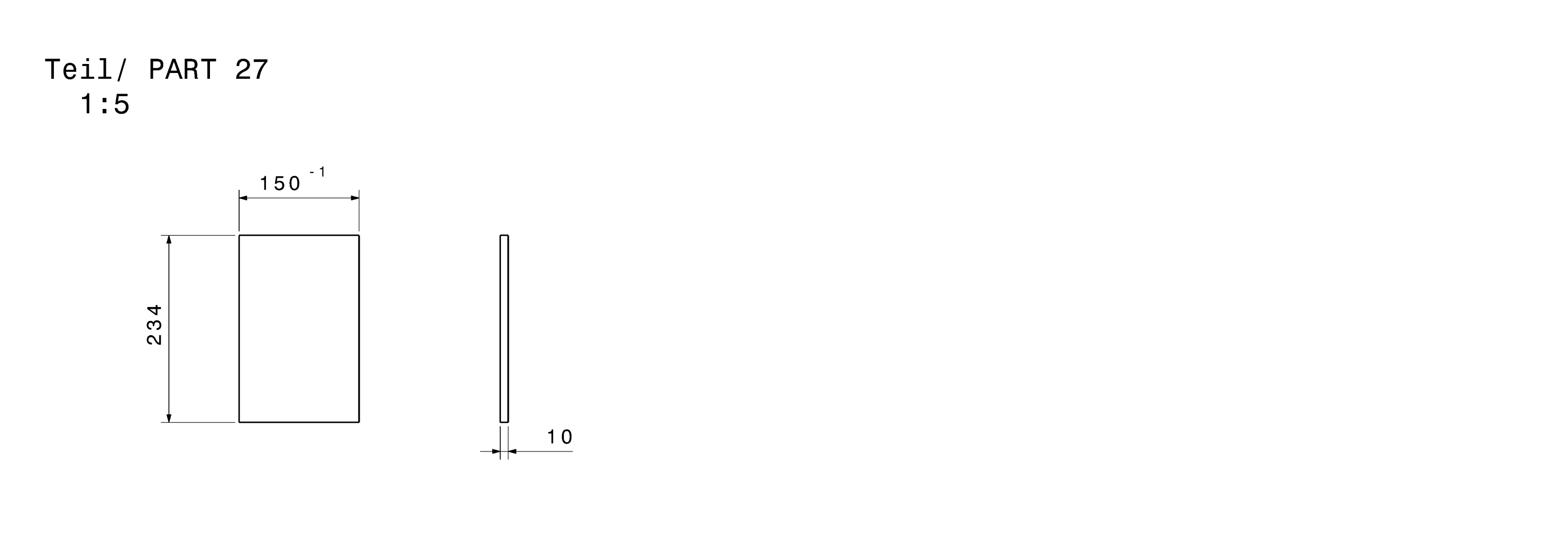
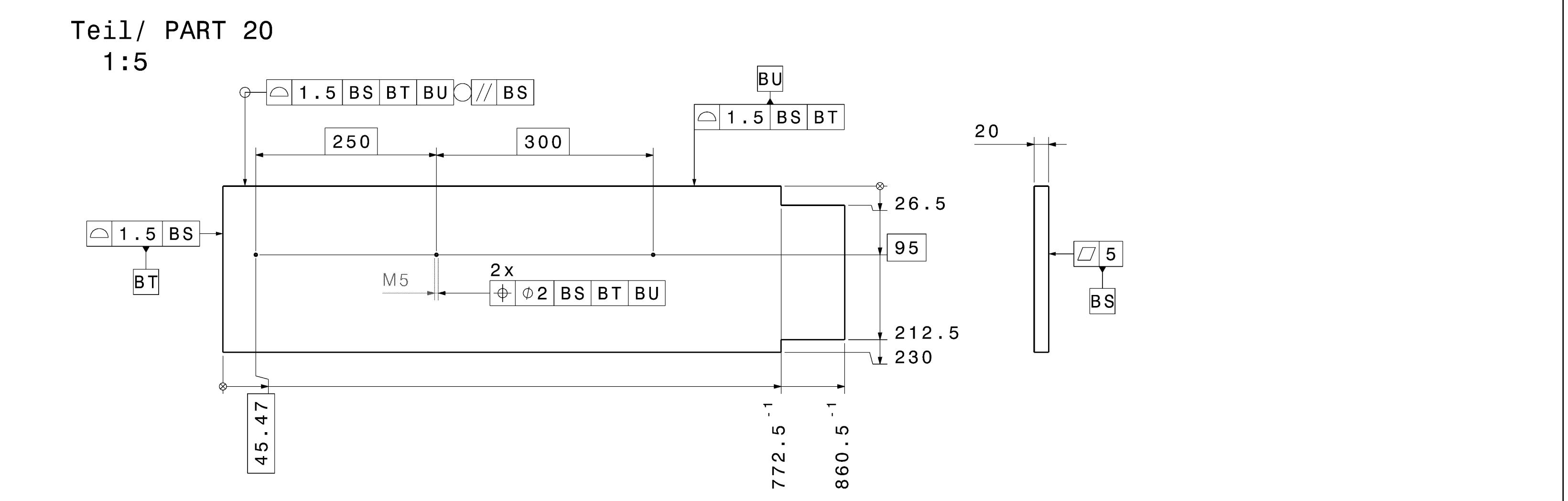
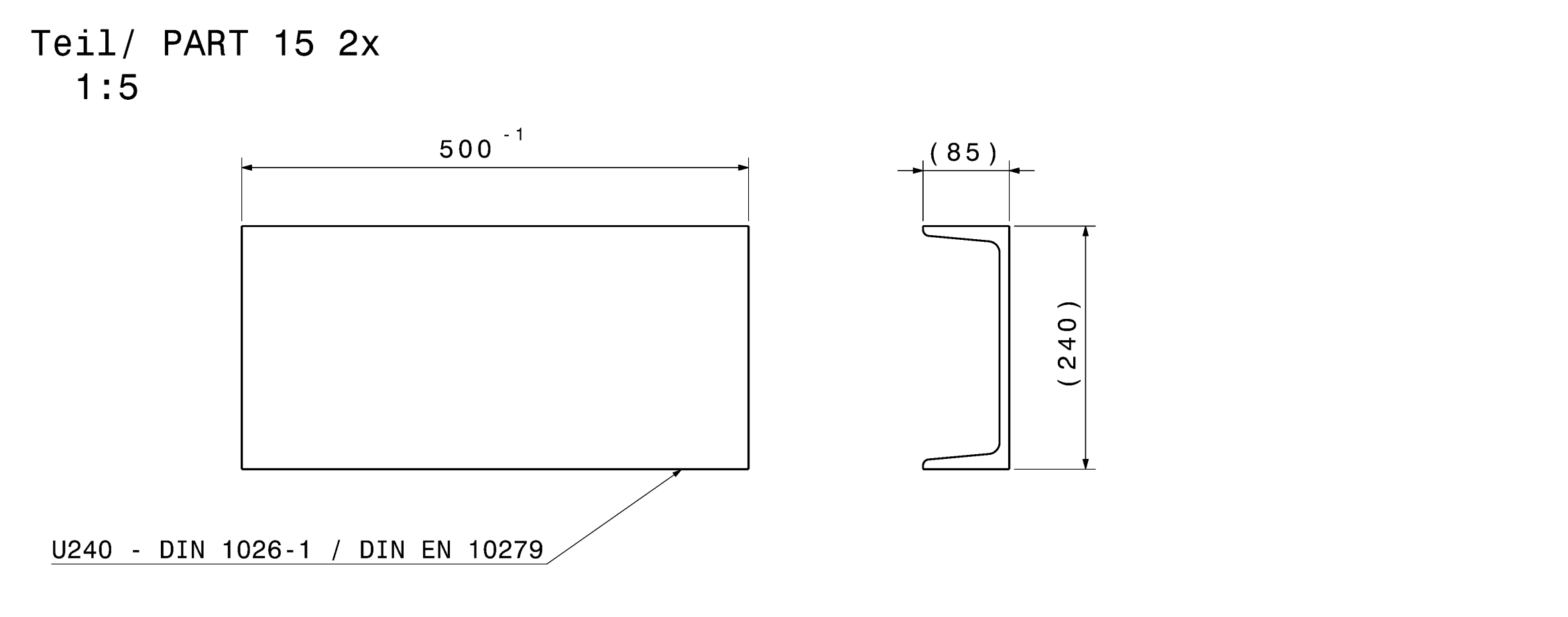
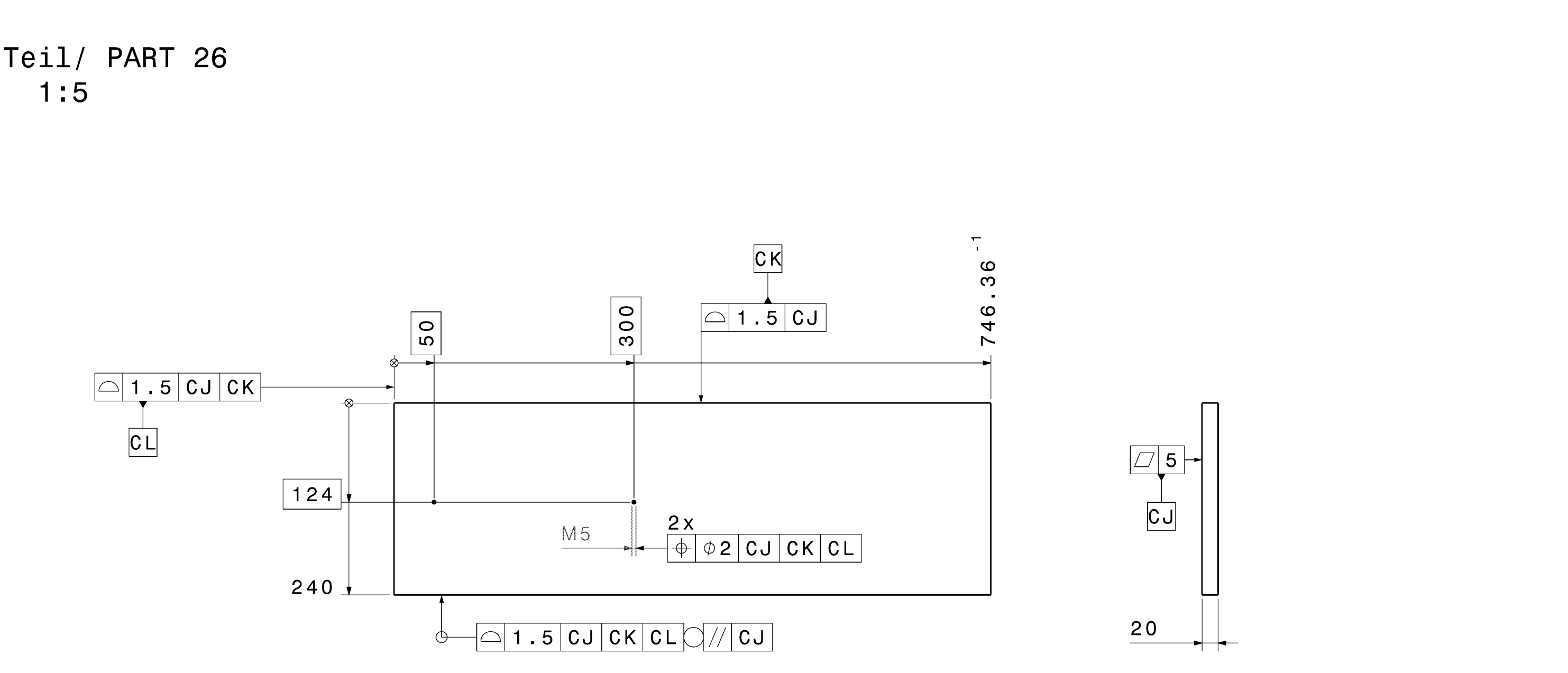
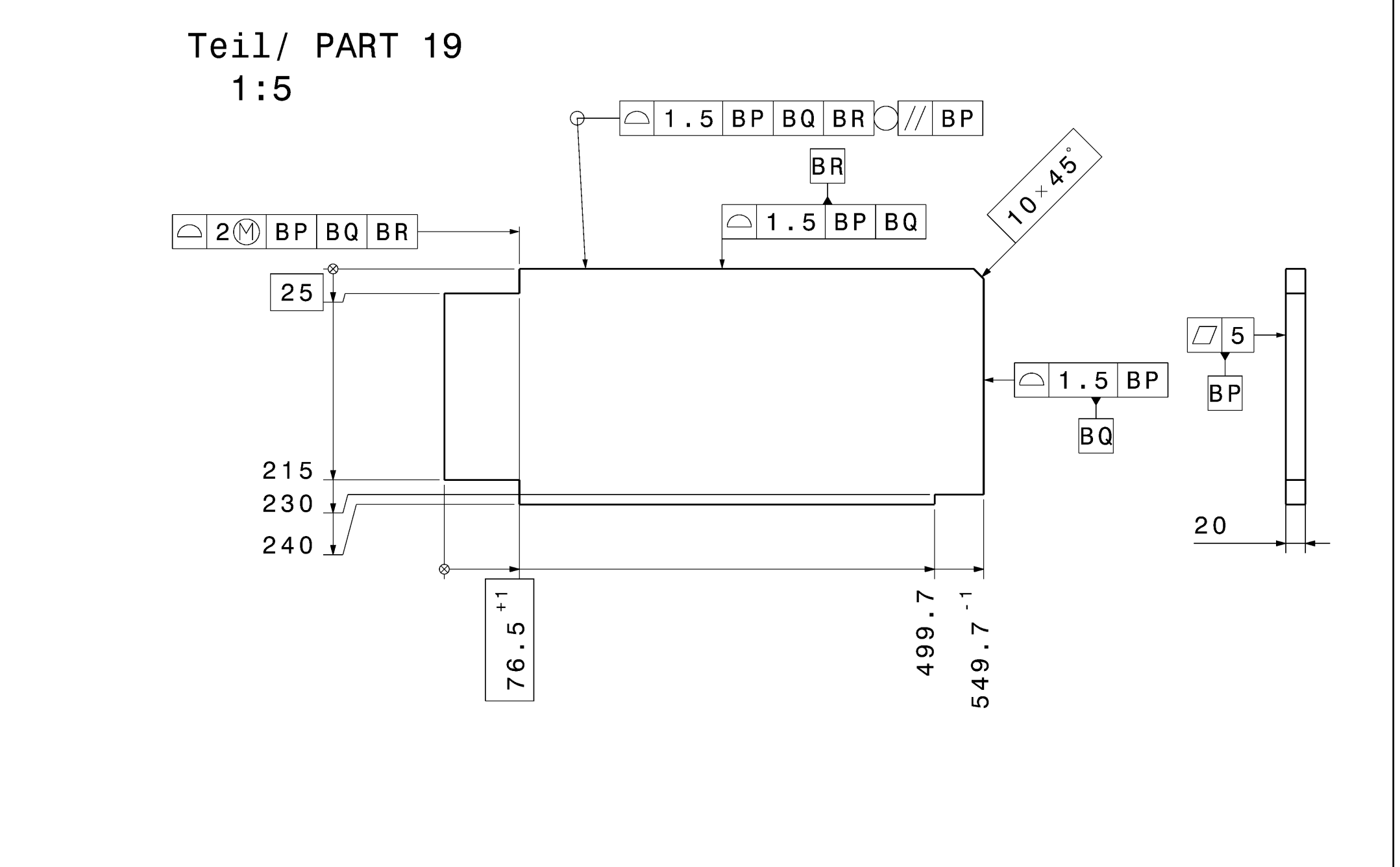
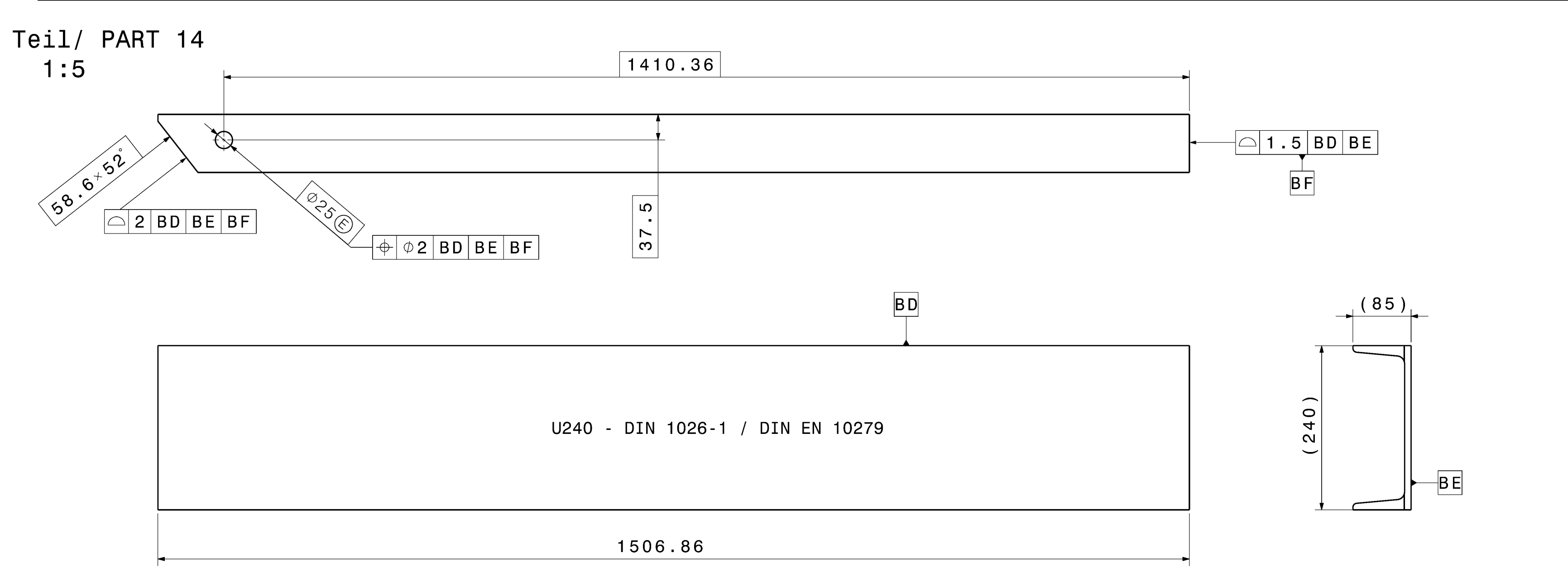
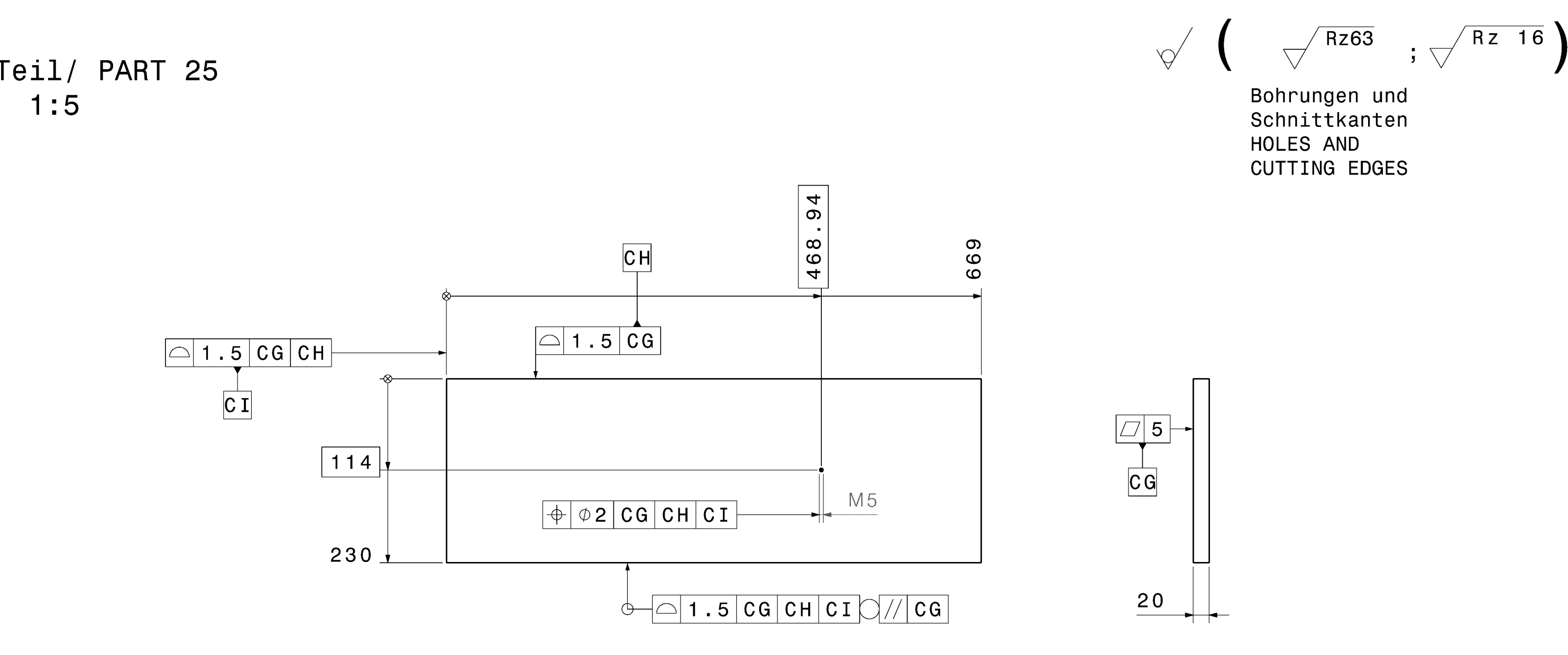
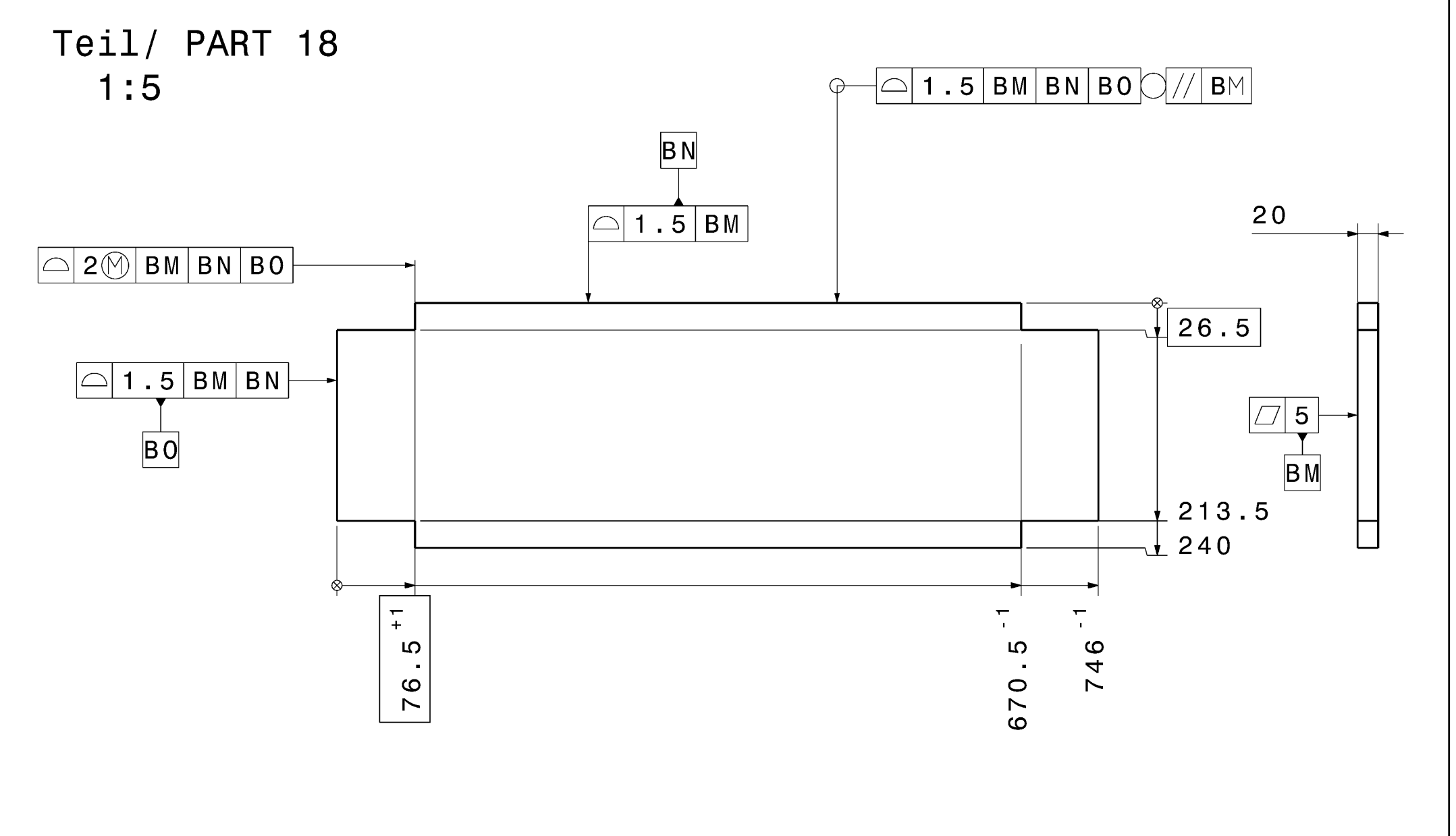
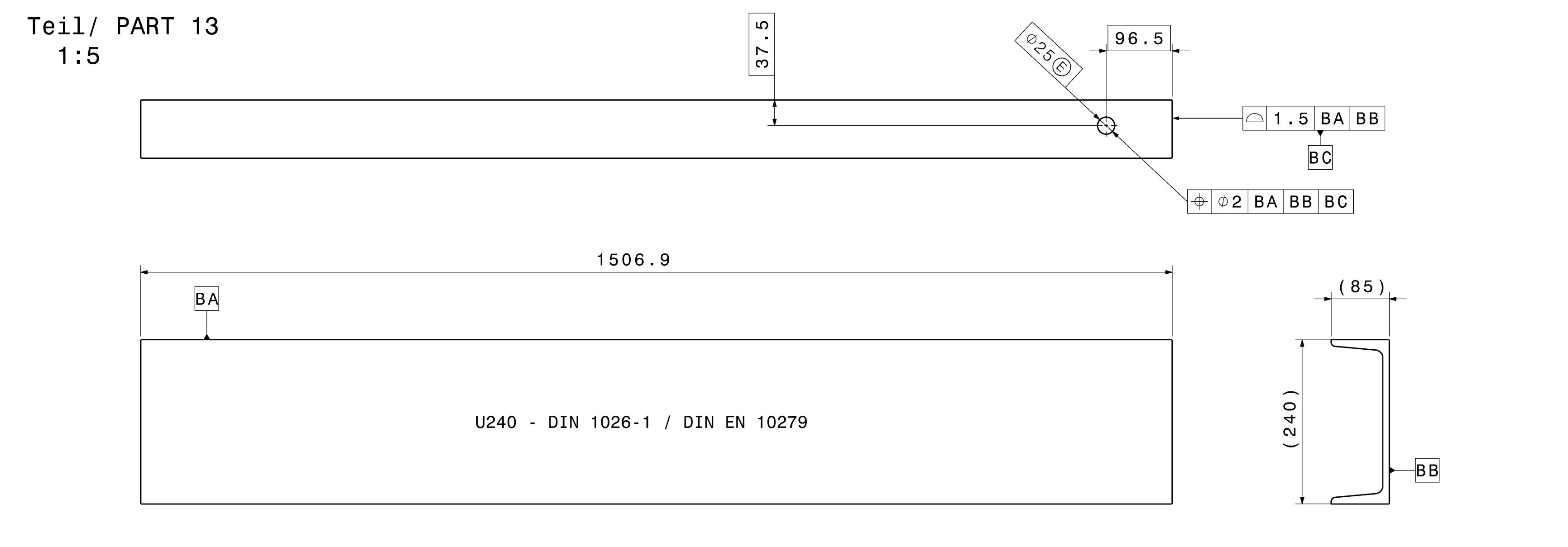
Paßbohrungen, Gewindebohrungen und restliche Bohrungen
unlackiert und gefettet ausführen
FITTING BORES, THREADED HOLES AND ALL OTHER
HOLES UNPAINTED AND GREASED

Schweißung wenn nicht anders angegeben a = 3 mm
WELDING IF NOT OTHERWISE INDICATED a = 3 mm

Nach dem Schweißen und vor dem Bearbeiten Spannungsarm gegläht.
AFTER WELDING AND BEFORE MILLING LOW-STRESS ANNEALED

Änderung	Änderungsgrund	Revisionsnummer	Revisionsdatum	Revisionsname	Revisionsautor	Revisionsüberw.
1	Zustimmung	1	2023-04-24	Reinhold/Hofmann	Reinhold/Hofmann	
2	Änderung	2	2023-05-15	Strobel	Strobel	

Maßstab/Scale: 1:10
 Zeichnungs-Nr./Drawing No.: 94256650.00
 Blatt/Sheet: 1 | 8 | 0



Zustimmung / Approval		Beschreibung / Revision note		Gezeichnet / Drawn		Geprüft / Checked	
Freigegeben / Released	DIN EN ISO 14001	Datum / Date	2023-04-24	Name / Name	Robert/Robert	Material / Material	S25JR
Zustimmung / Approval	for manufacturing	Datum / Date	2023-05-15	Name / Name	Striebel	Material / Material	
Zustimmung / Approval	for measuring	Datum / Date	2023-05-15	Name / Name	Striebel	Material / Material	
Zustimmung / Approval	for production	Datum / Date	2023-05-15	Name / Name	Striebel	Material / Material	
Technische Zeichnung / Technical drawing		DIN ISO 2768-mS		DIN ISO 15016		DIN ISO 15016	
Anfertiger / Manufacturer		Grundgestell		Übergabe Etikettierer		Base frame Transfer	
Skala / Scale		1:5		DIN EN ISO 1009, 752		DIN EN ISO 1009, 752	
Blatt / Sheet		7		8		0	
Date / Date		1009, 752		94256650, 00		94256650, 00	

