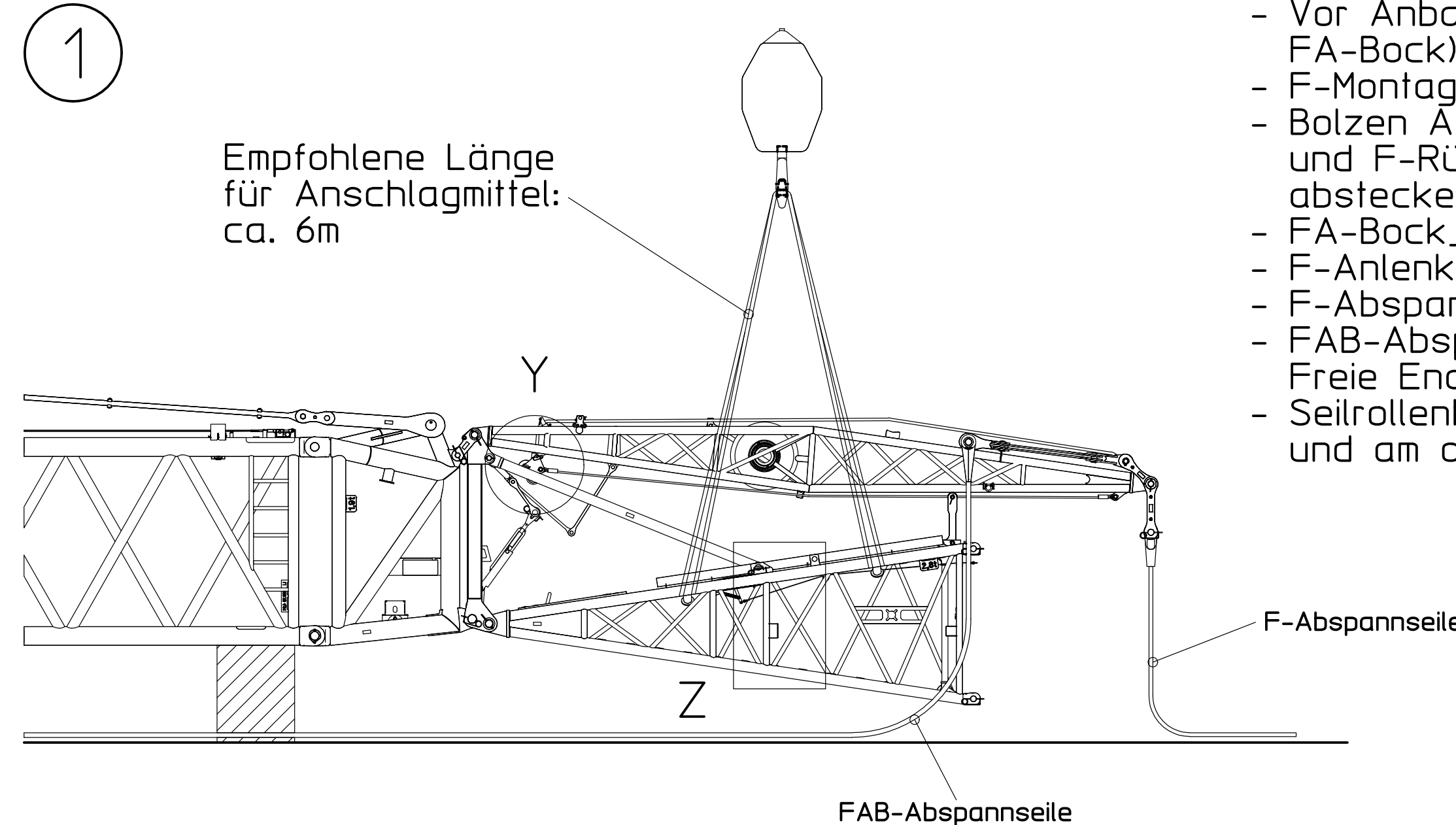


F-Montage Variante 1

1

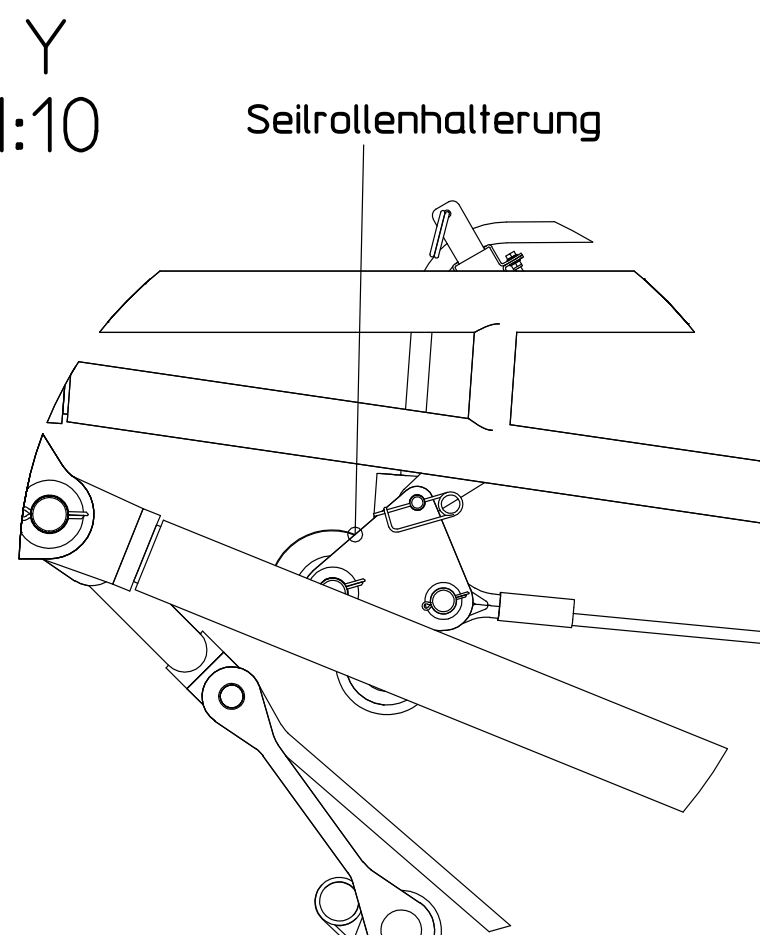
Empfohlene Länge
für Anschlagmittel:
ca. 6m



- Vor Anbau Zurgurte (zwischen F-Anlenkstück und FA-Bock) entfernen
- F-Montageeinheit mit F-Anschlußkopf verbolzen
- Bolzen A (Verbindungsbolzen von F-Anlenkstück und F-Rückfallstütze) lösen und in Anschlagposition abstecken (siehe Detail Z)
- FA-Bock_Rückhaltesicherung trennen (siehe Detail X)
- F-Anlenkstück absenken bis es auf Untergrund aufliegt
- F-Abspannseile mit Laschen des FA-Bocks verbolzen
- FAB-Abspannseile an Schwinde von FA-Bock verbolzen; Freie Enden seitlich von Ausleger ablegen
- Seilrollenhalterung von FA-Bock lösen (siehe Detail Y) und am offenen Ende des F-Anlenkstücks ablegen

$$Y_{1-10}$$

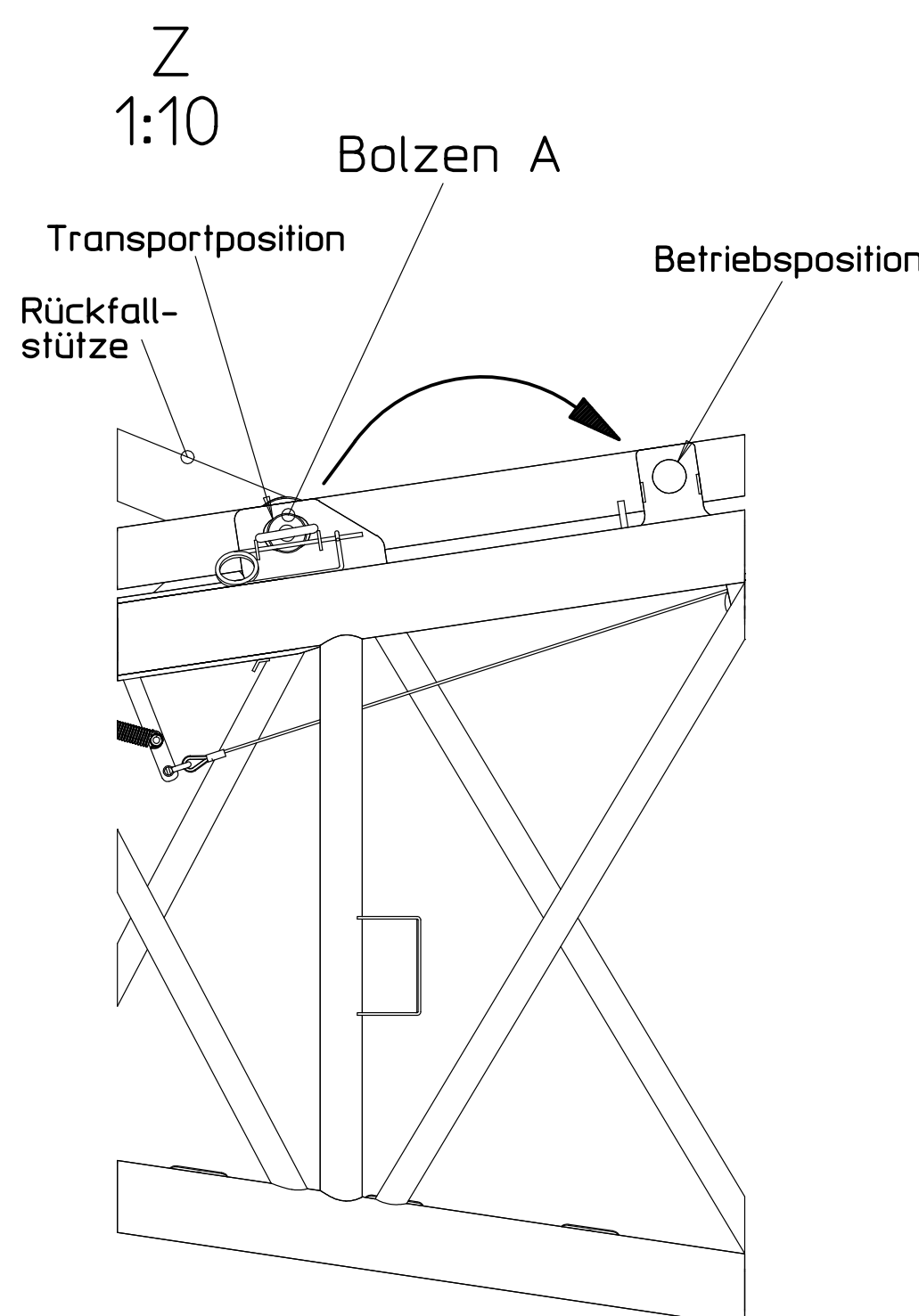
Seilrollenhalterung


$$Z_{1 \cdot 10}$$

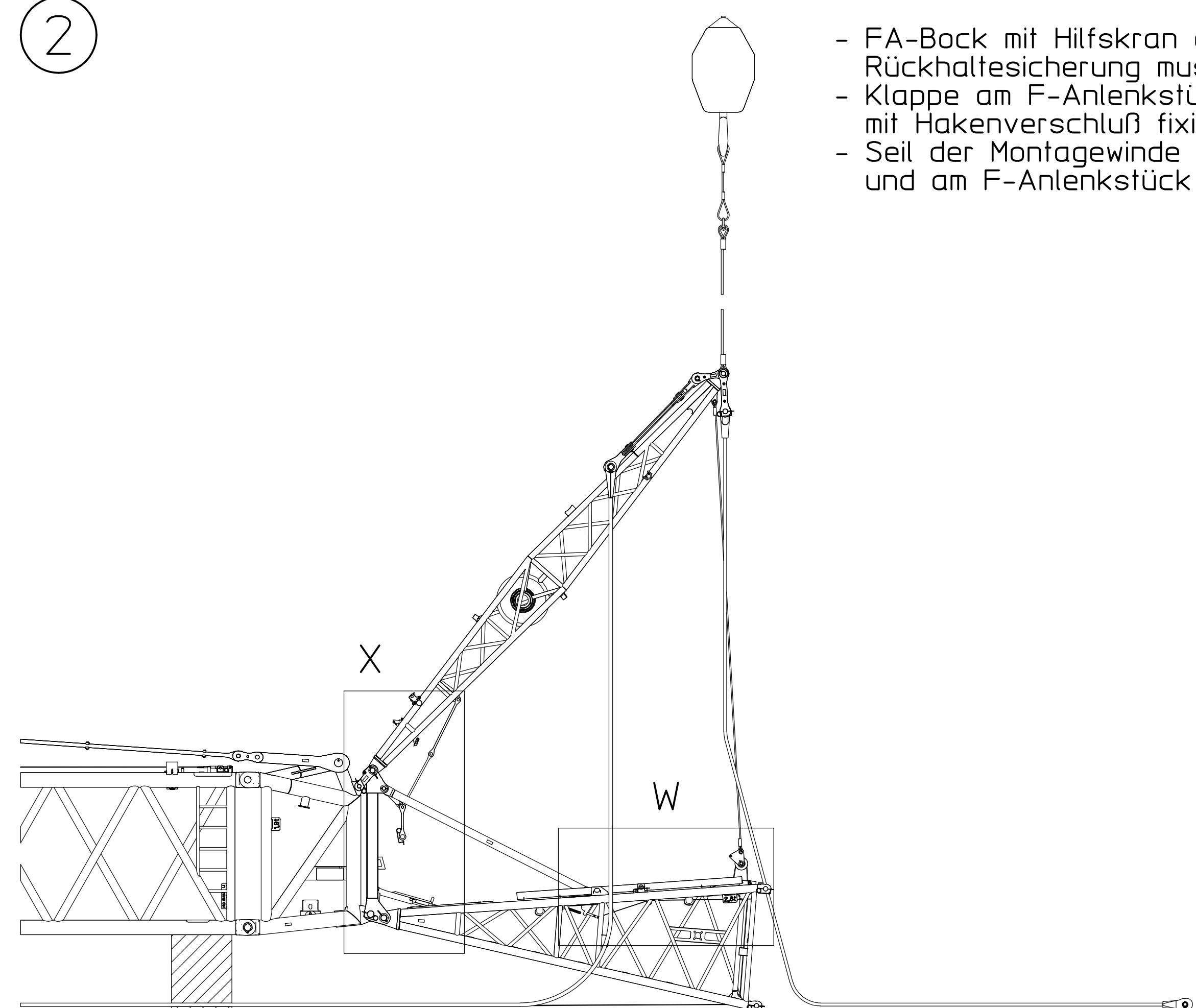
Transportposition
Rückfall-
stütze

Bolzen A

Betriebsposition



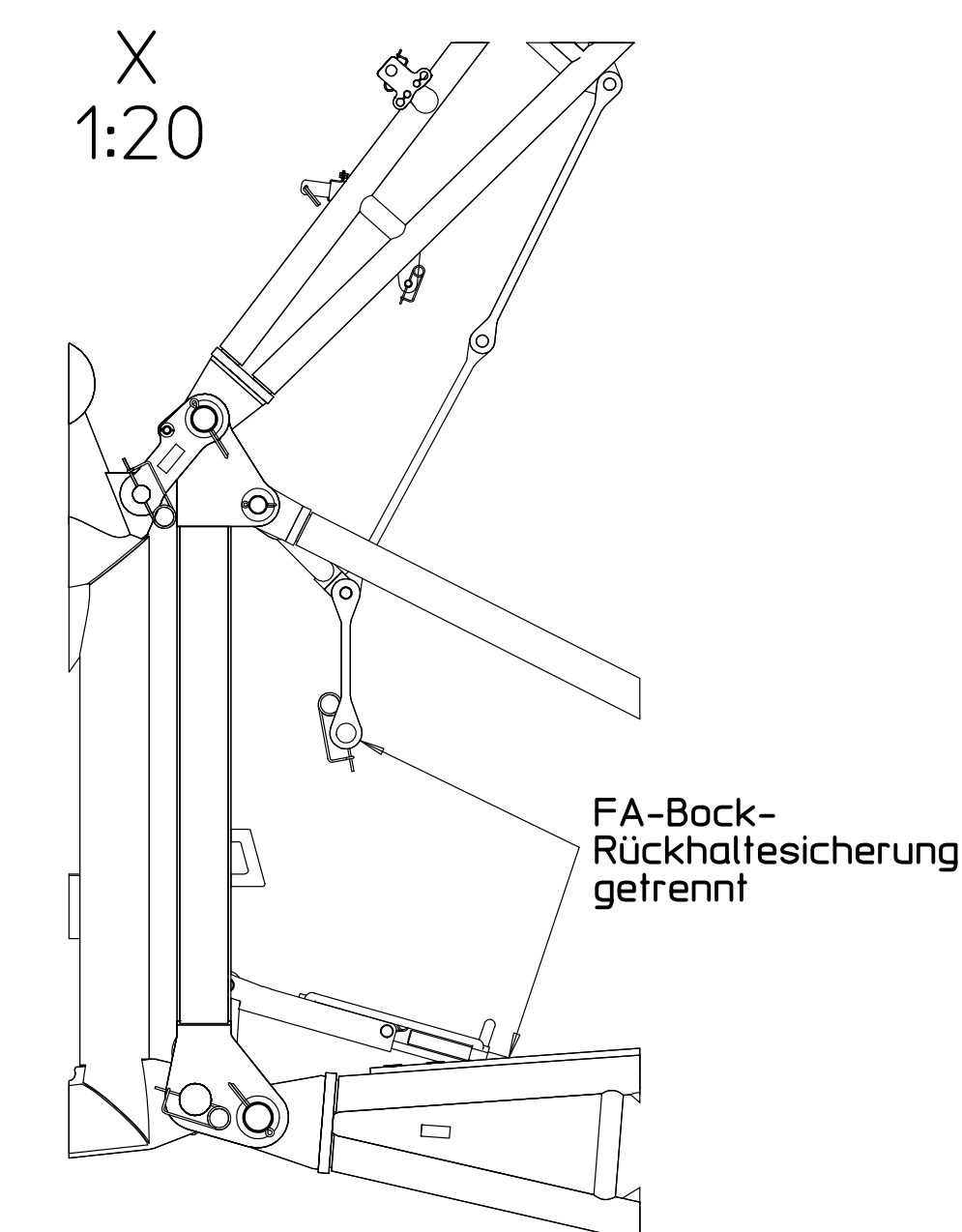
2



- FA-Bock mit Hilfskran anheben (FA-Bock-Rückhaltesicherung muss getrennt sein!)
- Klappe am F-Anlenkstück nach unten ziehen und mit Hakenverschluß fixieren (siehe Detail W)
- Seil der Montagewinde in Seilflasche einschnüren und am F-Anlenkstück verbolzen (siehe Detail W)

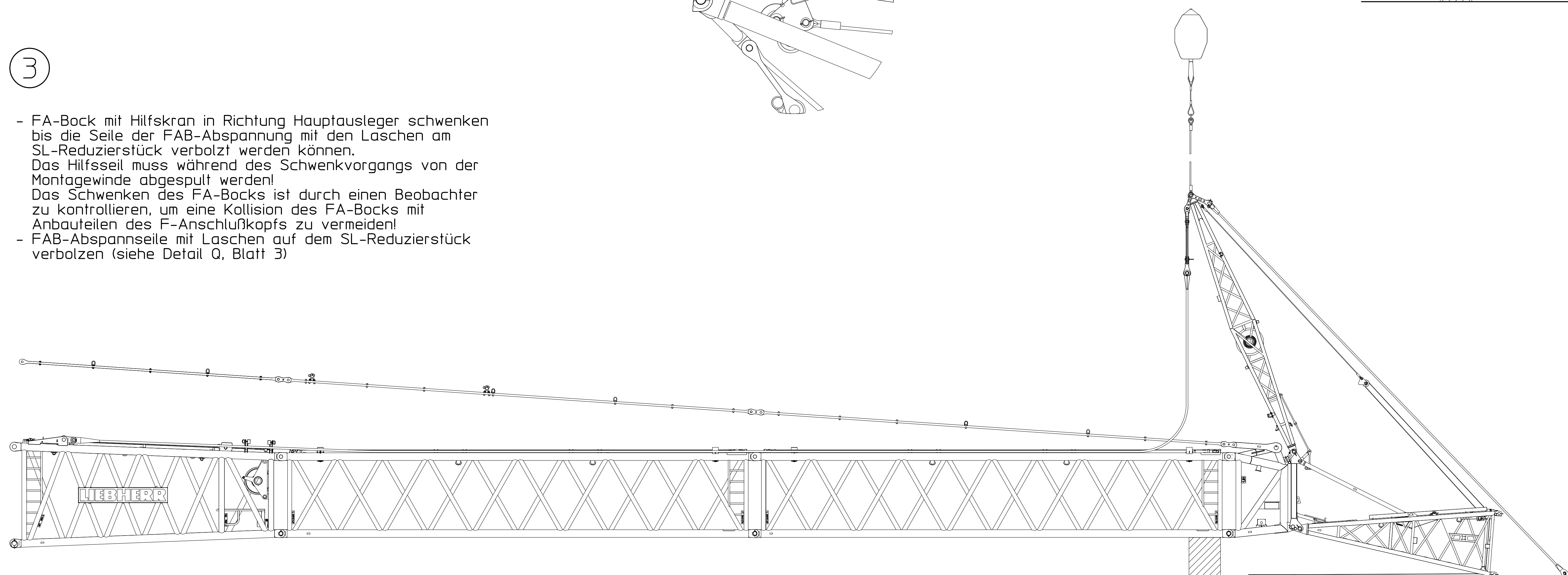
X
1.20

FA-Bock-
Rückhaltesicherung
getrennt



③

- FA-Bock mit Hilfskran in Richtung Hauptausleger schwenken bis die Seile der FAB-Anspannung mit den Laschen am SL-Reduzierstück verbolzt werden können.
Das Hilfsseil muss während des Schwenkvorgangs von der Montagewinde abgespult werden!
Das Schwenken des FA-Bocks ist durch einen Beobachter zu kontrollieren, um eine Kollision des FA-Bocks mit Anbauteilen des F-Anschlusskopfs zu vermeiden!
- FAB-Anspannseite mit Laschen auf dem SL-Reduzierstück verbolzen (siehe Detail Q, Blatt 3)

W
1.10

Klappe unten

Bolzen A in

Cell 14 14

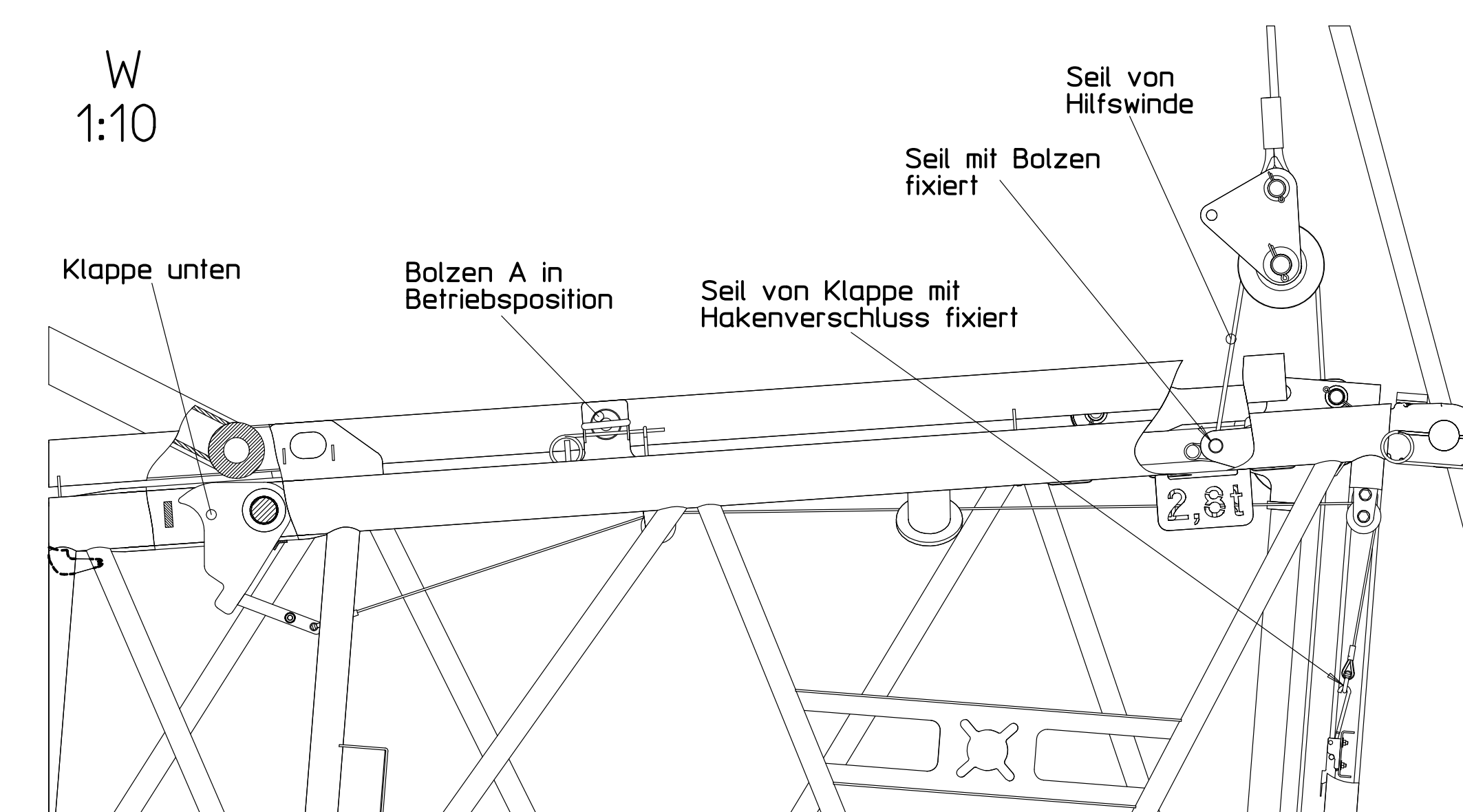
Hilfsr

Seil mit Bolzen

Klappe unten

Bolzen A in

Cell 14 14



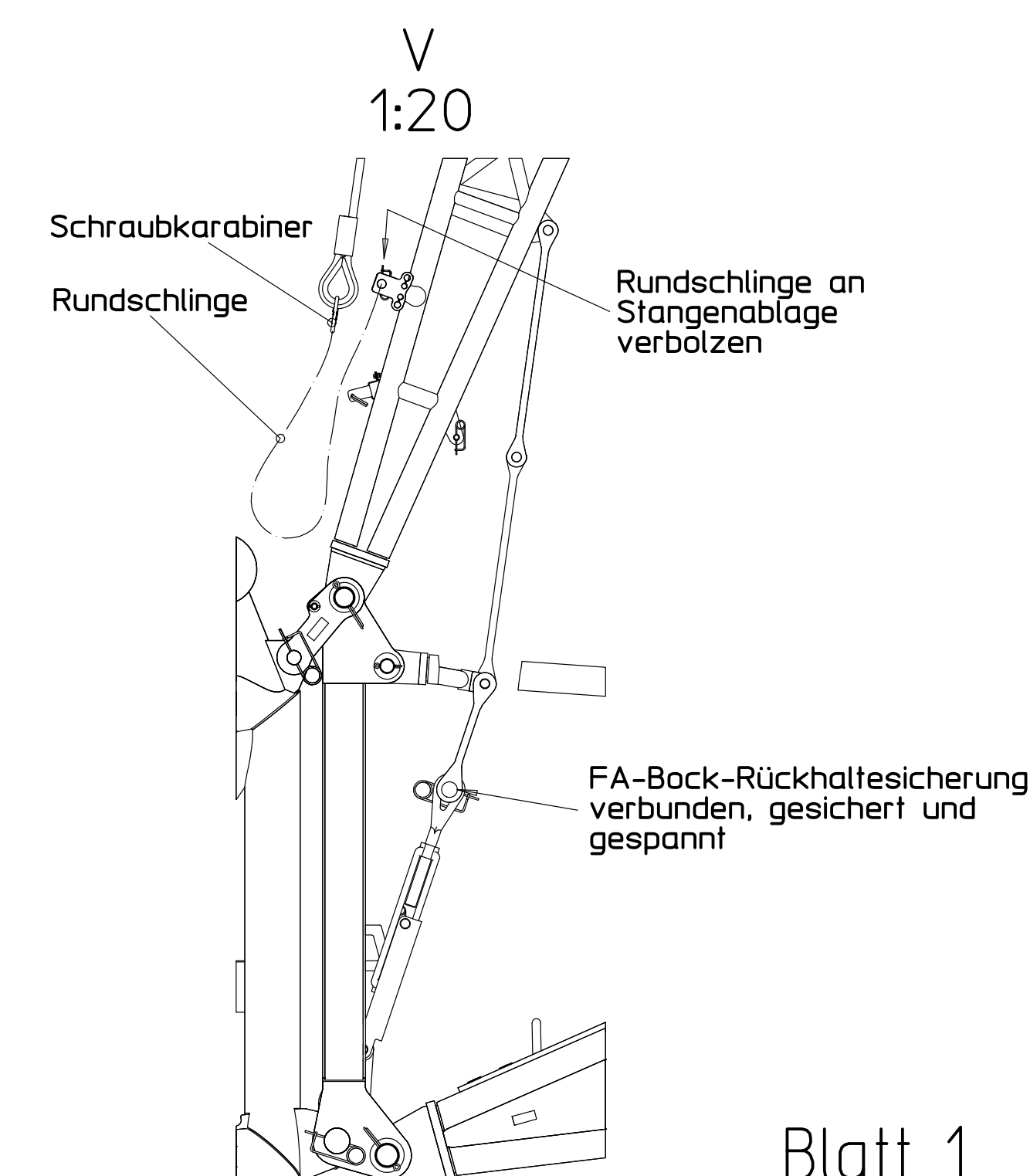
V
1.24

Schraubkarabiner

Rundsch

Rundschlinge

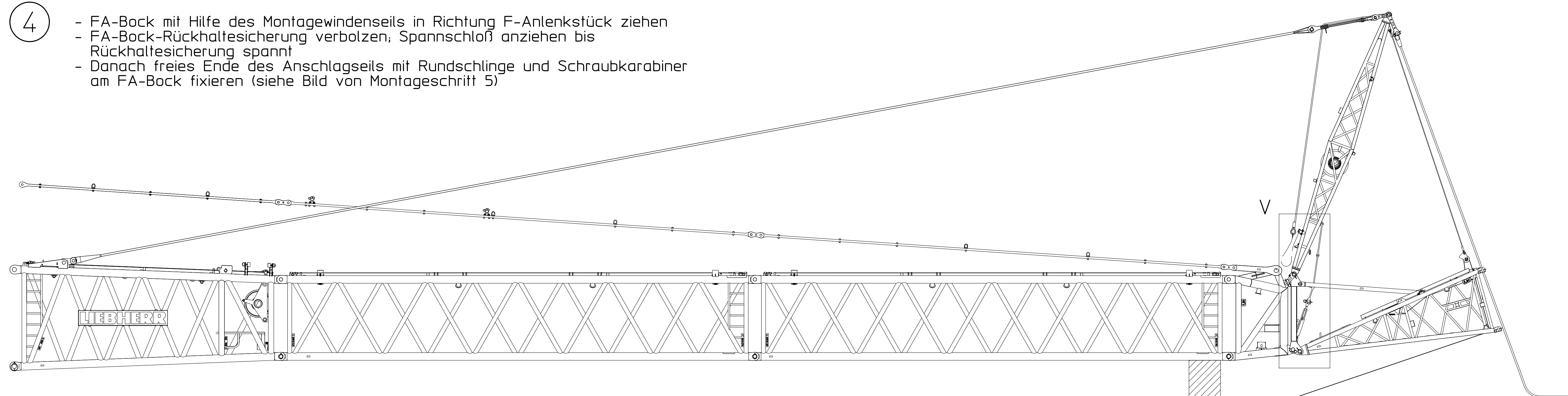
- Stangenabla
verbolzen



FA-Bock-Rückhaltesicherung
verbunden, gesichert und
gespannt

4

- FA-Bock mit Hilfe des Montagewindenseils in Richtung F-Anlenkstück ziehen
- FA-Bock-Rückhaltesicherung verbolzen, Spannschloß anziehen bis Rückhaltesicherung spannt
- Danach freies Ende des Anschlagseils mit Rundschnalle und Schraubkarabiner am FA-Bock fixieren (siehe Bild von Montageschritt 5)




Diese Zeichnung darf ohne unsere Genehmigung weder kopiert noch vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden. Zu-
berhaupt dürfen wir keine Rechte an der Zeichnung übertragen und sind bei Verletzung strafbar. All rights reserved. No reproduction,
national and international, is permitted without our prior written consent. The information contained herein are the property of Liebherr and their use is authorized only in connection
with the product for which they were provided. Neither these drawings nor the contents thereof shall be disclosed to any other
person or used for any other purpose without our prior written consent. Any disclosure or use for any other purpose is prohibited, anyone doing so will be held liable therefore.
Tous droits réservés. Toute réimpression, reproduction ou utilisation non autorisée sans la permission écrite de la Liebherr est formellement interdite. Toute la propriété des droits de
tous droits réservés. Toutes les informations peuvent être tirées de ces dessins sans enlever leurs tenues essentielles. Les contrevenants s'exposent à des

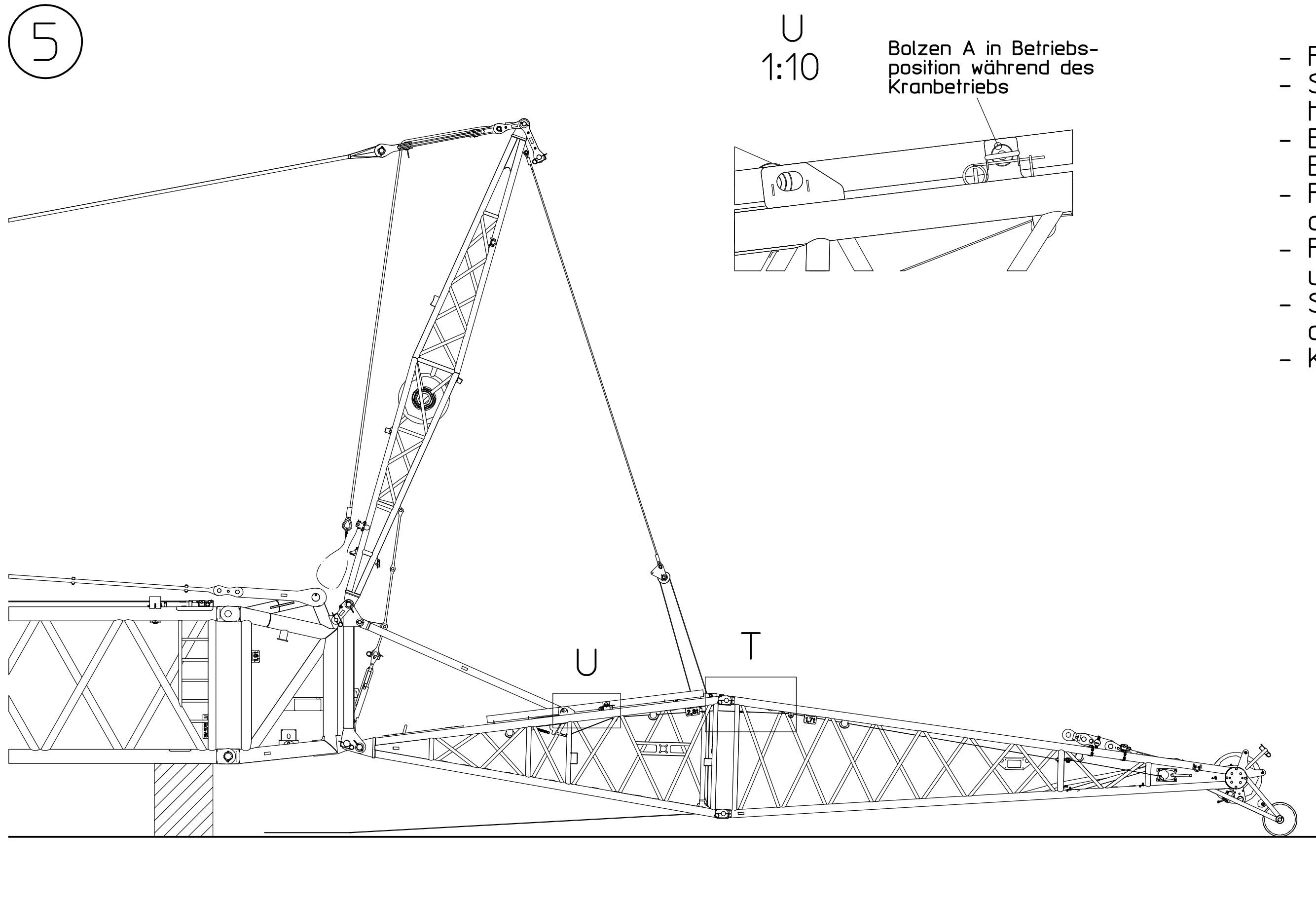
Statisch geprüft:		Datum	Name	Unterschrift
	Sachbearbeiter		Schwertle	
	Gruppenleiter		Bohngacker	
	Abteilungsleiter		Henkel	
Bemerkung:				

Blatt 1 von 4

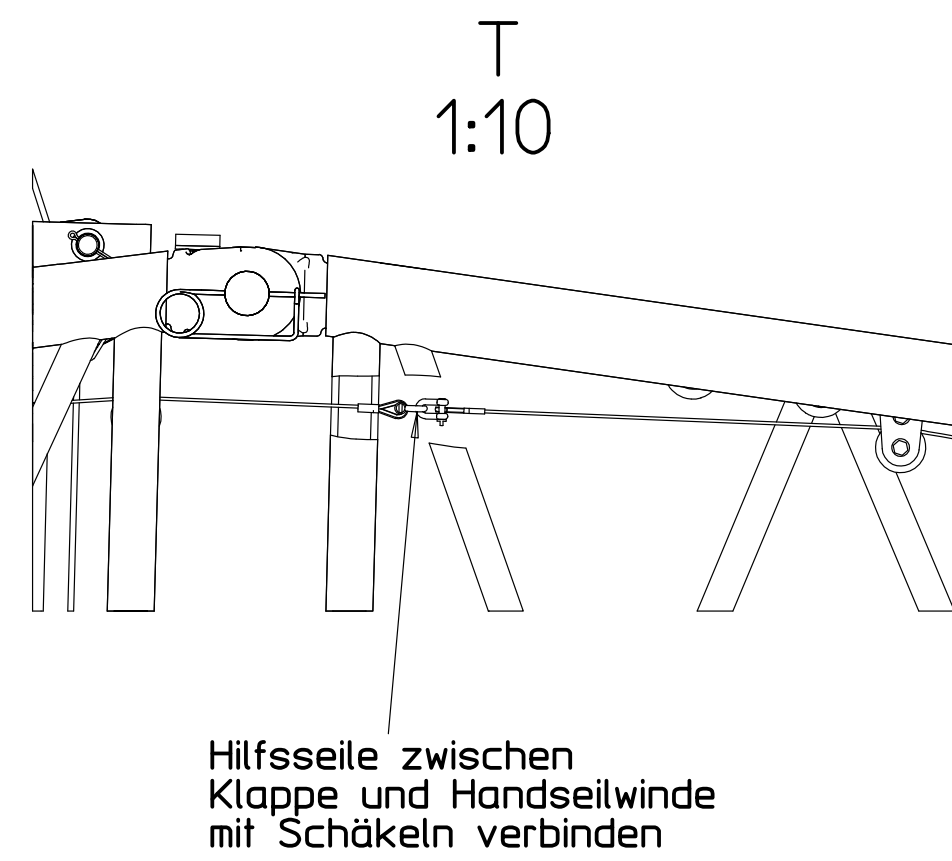
 $U(m)$ $F(\pi$

Werkstoff/Material/Matériau 	Fertigung/Weight/Weight 	kg 	Toleranz Tolerance tolérance Nach-Bearbeitung machung usinage, mécanique 	ISO 8075 ISO 2768-mk 	Weitere Anforderungen wie z.B. Oberflächen- anforderungen autres spécifications et/ou autres autres spécifications et/ou autres
Dokumentation Distribution Documentation 	Bearbeitung/Finish/Usinage 	Schweißkonstruktion welded structure Constructions soudées Blechschneiden metal cutting coupage mécanique 	ISO 13920 BF ISO 9013-4:2 	Für die Herstellung der Liefergegenstände gibt es standardisierte Fertigungsunterlagen. For the delivery of all items, there is standard documents only. Les documents de fabrication sont standardisés. Résultats du 1/40 sur 1/40	
Projektion E  genehmigt/autorisiert approved/authorized genehmigt/autorisiert approved/authorized genehmigt/autorisiert approved/authorized 	Datum Date/Date 2016/07/29 Name Nom/Name Iwerem1 	AO 		LIEBHERR LIEBHERR-WERK EHINGEN GMBH 	
Maßstab: Scale Echelle 1:50 	Bezeichnung/Description/Dénomination 			Zeichnungs-Nr./Drawing No./Dessin 1666-72.00.00.00.019-1 	
	MONTAGEZEICHNUNG F-SPI TFEF3 			Ident-Nr./Ident No./N°Id 98029514 	

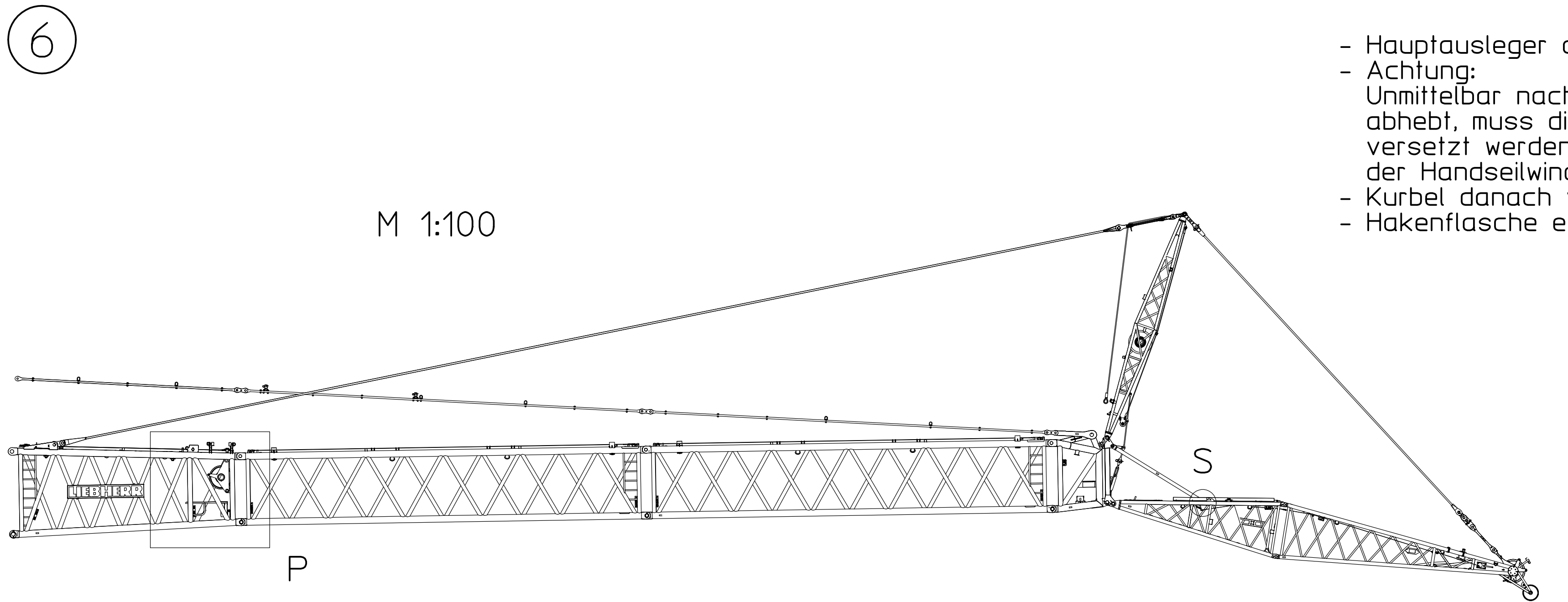
5



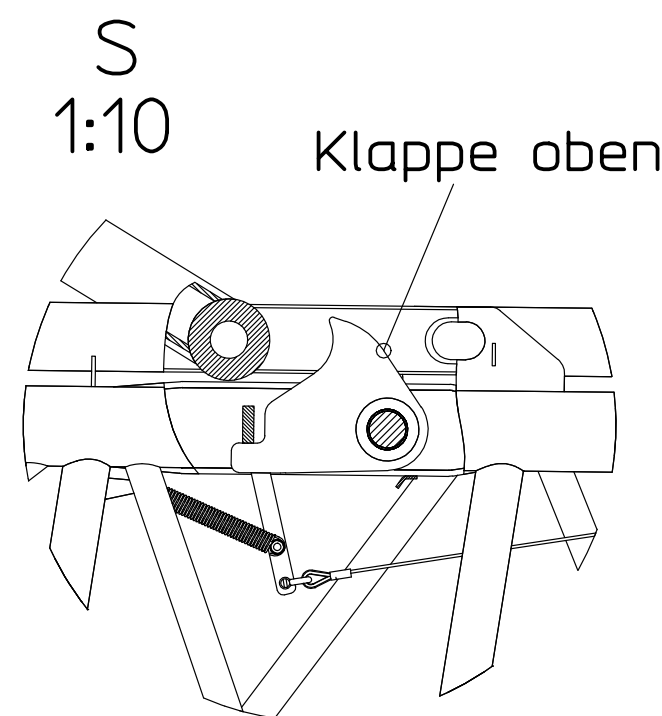
- F-Anlenkstück absenken
- Seil der Montagewinde ausscheren und Seilrollenhalterung wieder am FA-Bock verbolzen
- Bolzen A bleibt während des Kranbetriebs in Betriebsposition (siehe Detail U)
- F-Kopfstück und falls erforderlich F-Zwischenstücke anbauen
- F-Abspannseile mit Abspannseilen der F-Zwischenstücke und am F-Kopfstück verbolzen
- Seilstrang von Klappe (am F-Anlenkstück) zu Handseilwinde am F-Kopfstück verbinden (siehe Detail T)
- Klappe mit Hilfe der Handseilwinde nach unten ziehen



6



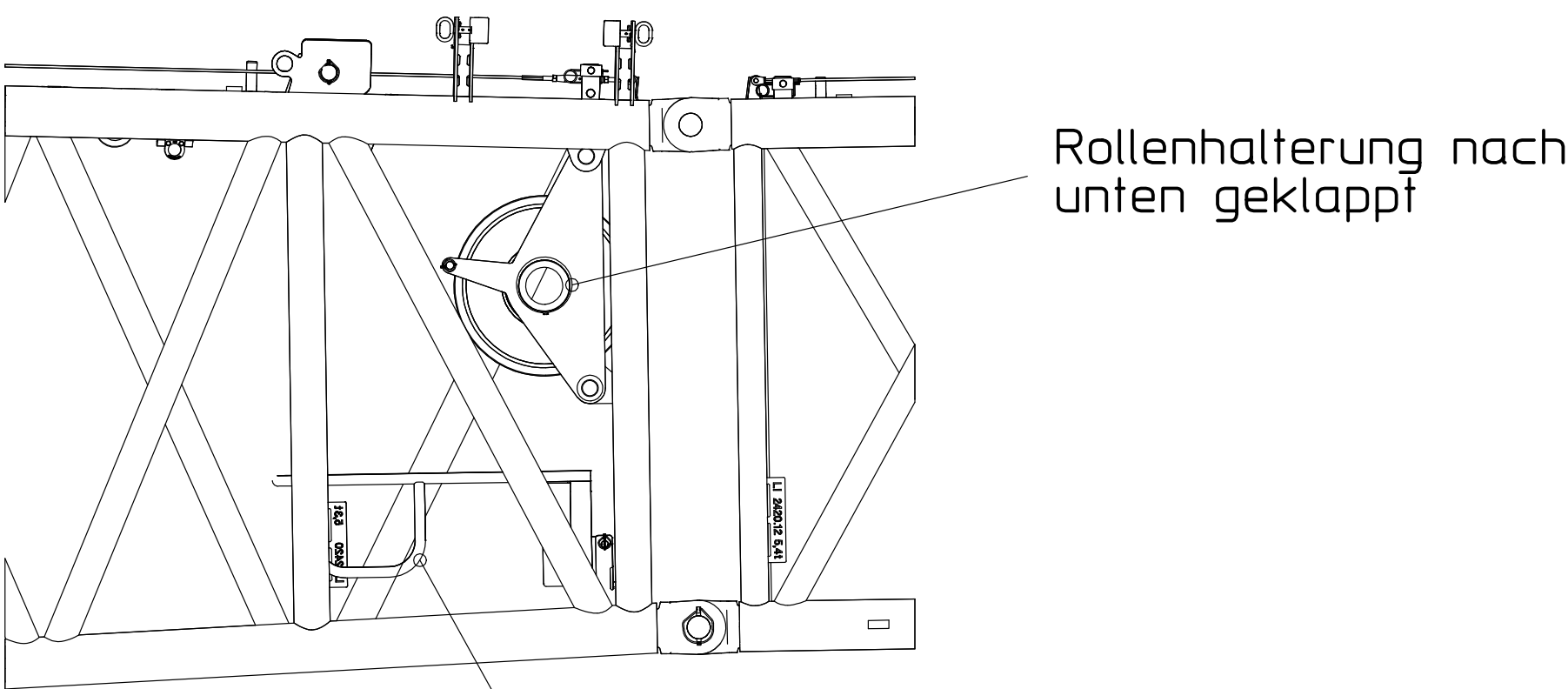
- Hauptausleger anheben
- Achtung: Unmittelbar nachdem die F-Spitze vom Boden abhebt, muss die Klappe in die Stellung 'oben' versetzt werden (Durch Abspulen des Seils auf der Handseilwinde)
- Kurbel danach von Hilfswinde abnehmen
- Hakenflasche einsichern



P
1:25

Folgende Voraussetzungen gelten am SL-Reduzierstück (Montagevariante 1 und 2):

- Rollenhalterung muss nach unten geklappt sein
- Podeste müssen in Parkposition verbolzt sein



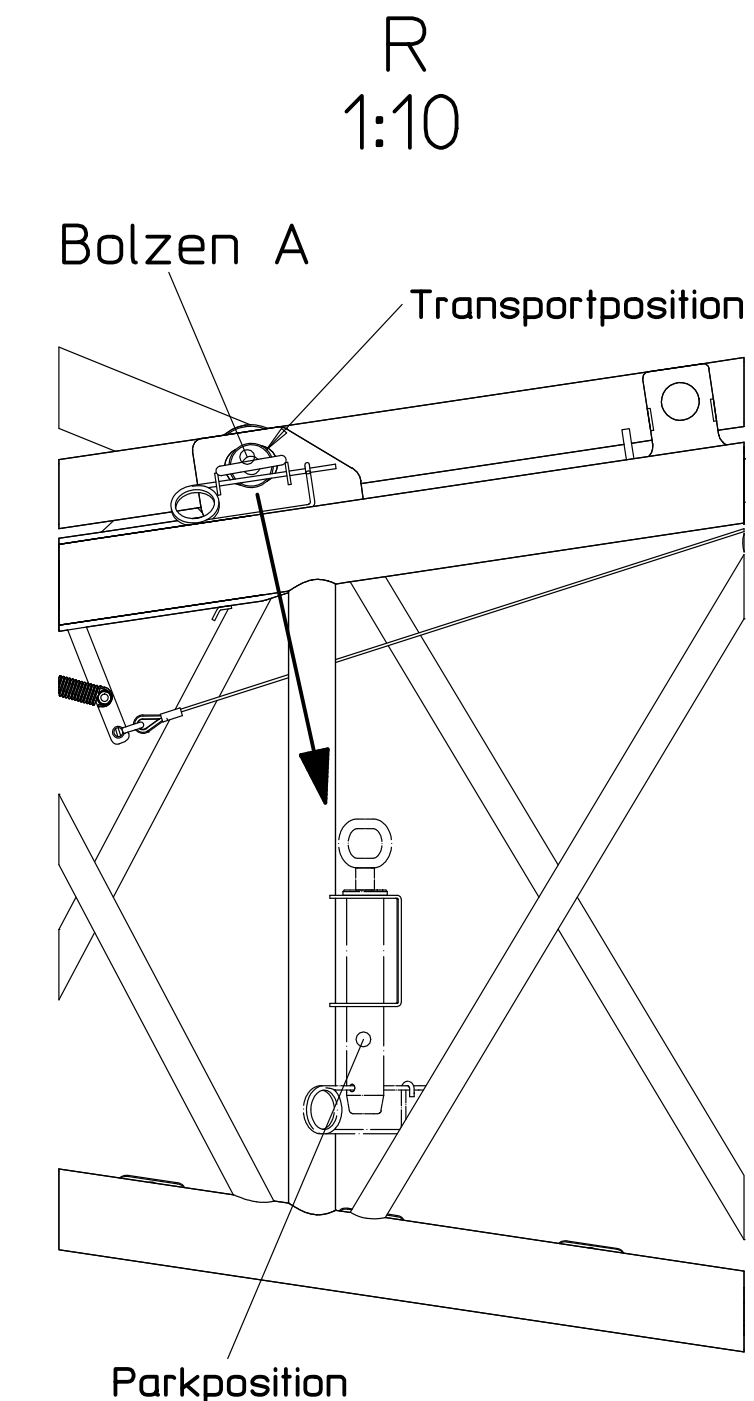
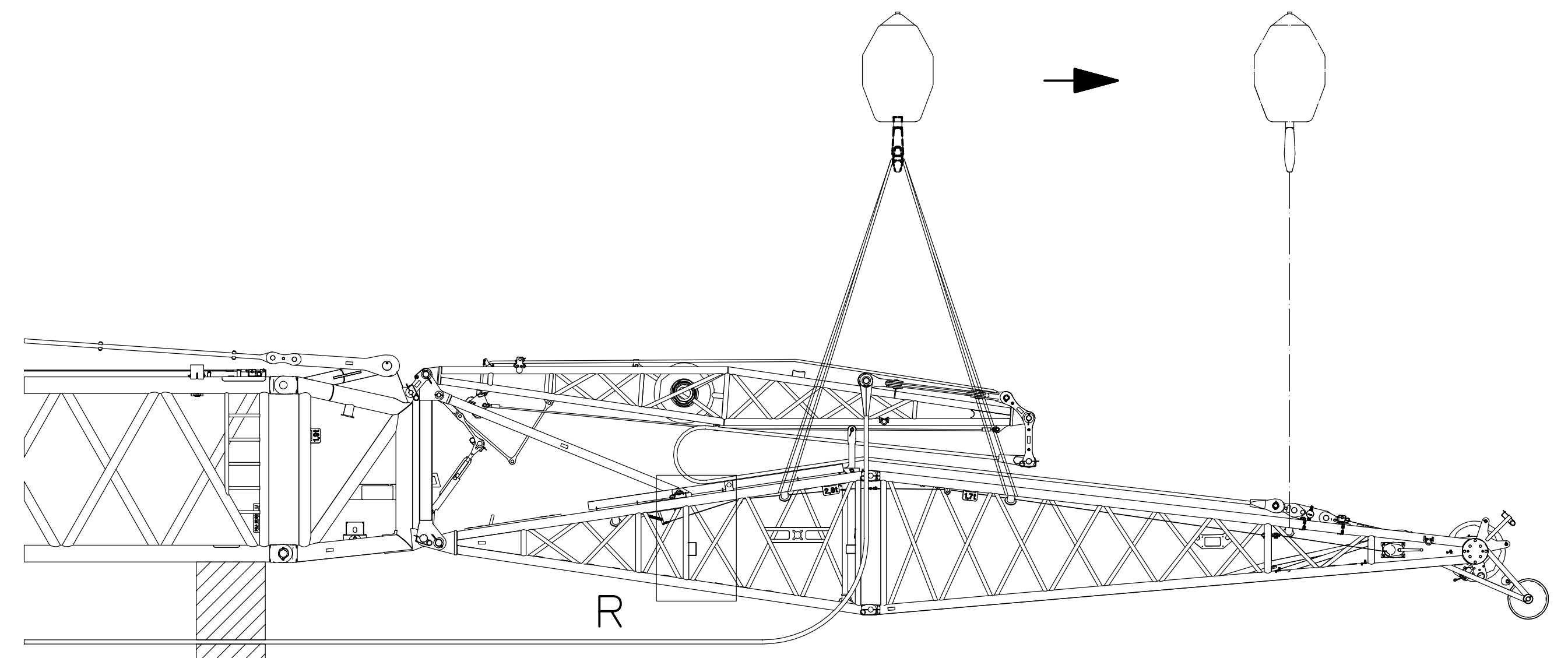
Podeste in Parkposition

F-Montage Variante 2

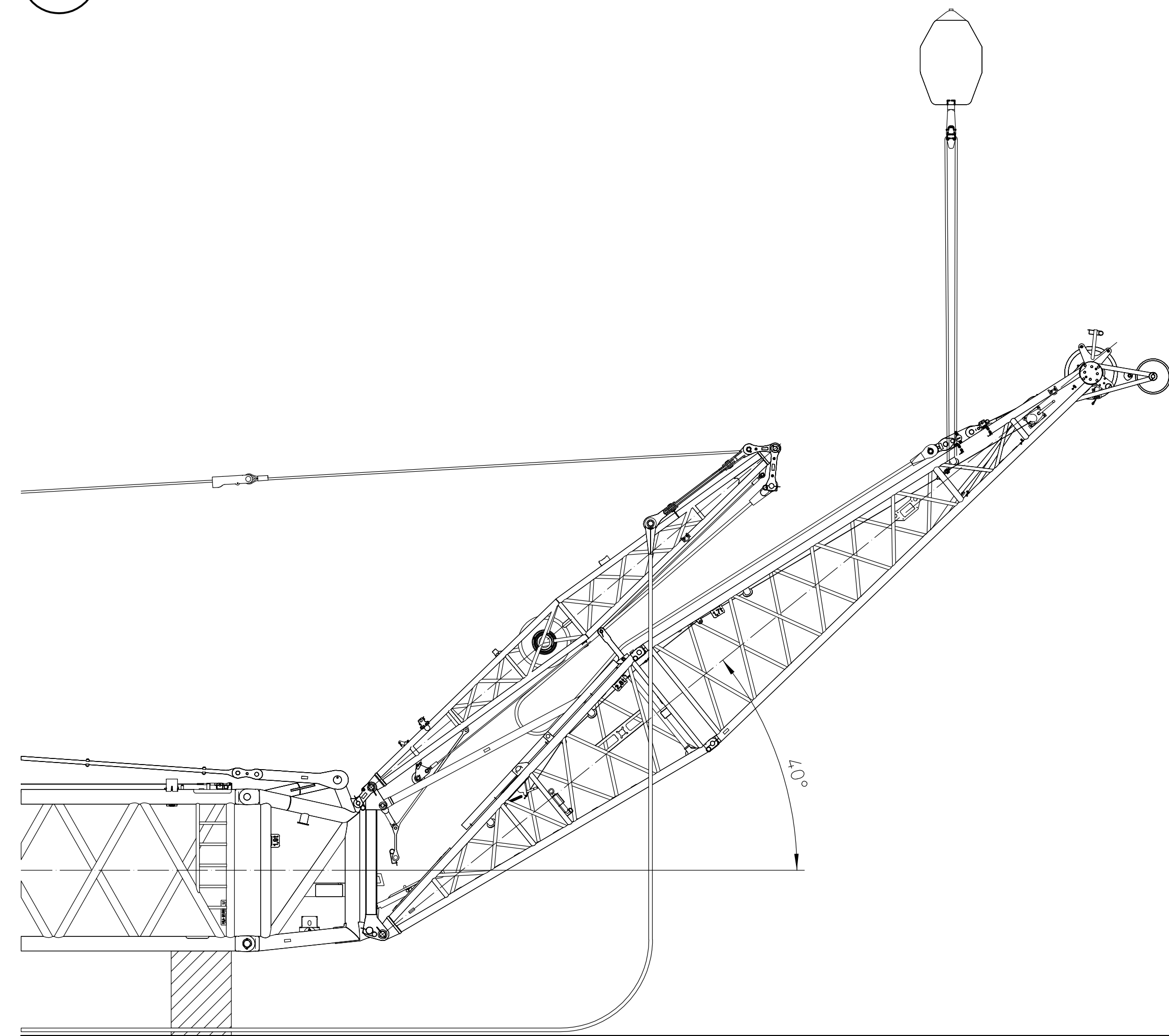
Diese Art der Montage ist nur bei der 12m langen Spitze (F-Anlenkstück mit F-Kopfstück) zulässig! Während der Montage darf keine Hakenflasche an der F-Spitze angehängt sein!

1

- F-Montagereinheit mit angebolztem F-Kopfstück an den F-Anschlußkopf anbauen. Die F-Abspannseile müssen eingebaut und verbolzt sein!
- Bolzen A lösen und in Parkposition stecken und sichern (siehe Detail R)
- FA-Bock-Rückhaltesicherung trennen (siehe Blatt 1, Detail X)
- F-Spitze absenken bis sie auf Untergrund aufliegt
- Anschlagseile des Hilfskrans nur an Pollern am Ende des F-Kopfstücks einhängen
- FAB-Abspannseile an Laschen der FA-Bock-Schwinge verbolzen; freie Enden seitlich von Ausleger ablegen
- Klappe am F-Anlenkstück mit Hilfe der Handseilwinde nach unten ziehen (siehe Detail W, Blatt 1) Hilfsseile müssen verbunden sein (siehe Detail T)



2

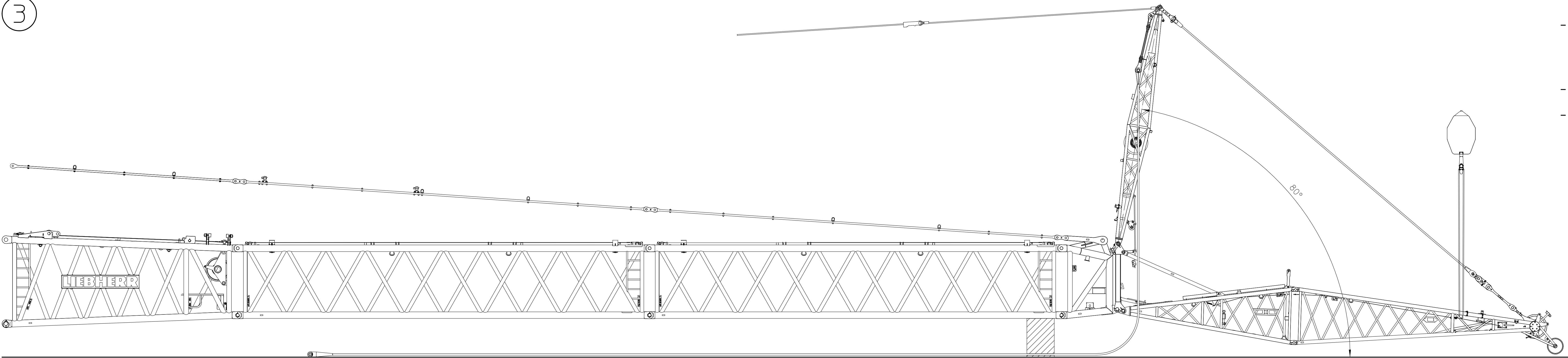


- FA-Bock-Rückhaltesicherung muss getrennt sein (siehe Blatt 1, Detail X)
- F-Spitze mit Hilfskran hochziehen bis Winkel zwischen FA-Bock und Hauptausleger mindestens 40° beträgt
- Anschlagseil des FA-Bocks mit Hubseil verbinden; Taschenschloss der Hubwinde verwenden
- Hubseil aufspulen bis FA-Bock in seiner Lage gehalten wird
- F-Spitze bis in horizontale Lage absenken

Blatt 2 von 4

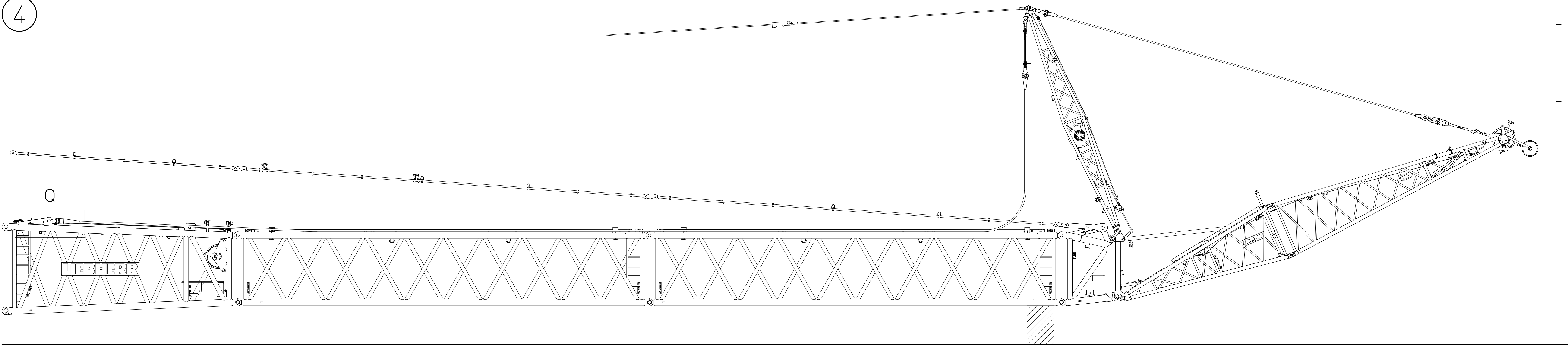
U(m)=	F(m2)=
Werkstoff/Material/Matière	Fertiggewicht/Weight/Poids kg
Documentation Distribuition Documentation	Bearbeitung/Finish/Usinage
Projektion E	Datum Date/Date 2016/07/19
Material Scale Echelle 1:50	Bezeichnung/Description/Dénomination MONTAGEZEICHNUNG F-SPITZEF3
Zeichnungs-Nr./Drawing No./N°ds dessin 1666-720.00.00.019- 000	Ident-Nr./Ident No./N°d ident 98029514

3



- FA-Bock bis maximal 80° zur Horizontalen hochziehen. Wenn hierbei das Hubseil an der Querverbindung der Zusatzabspannung streift, die Hauptabspannung absenken und Querverbindung aushängen (Hauptausleger muss auf Unterbauung oder Boden abgelegt sein)
- F-Spitze absenken bis F-Abspannseile spannen oder F-Spitze auf Boden aufliegt
- Anschlagseile des Hilfskrans aushängen

4

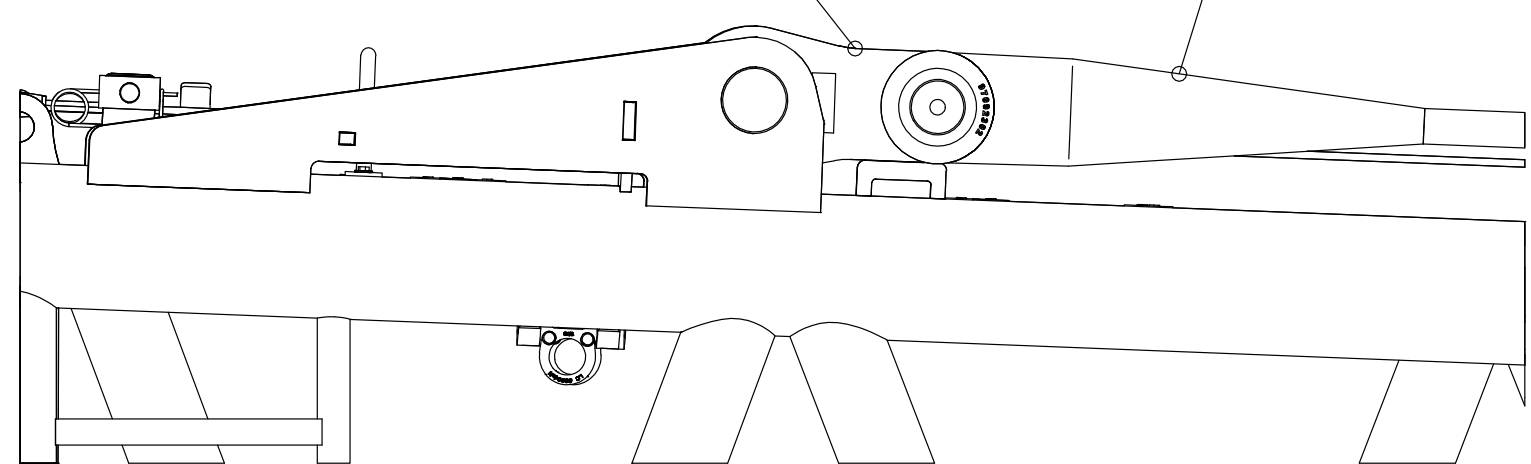


- FA-Bock mit Hubseil in Richtung Hauptausleger ziehen bis FAB-Abspannseile mit den Laschen am SL-Reduzierstück verbolzt werden können. Das Schwenken des FA-Bocks ist durch einen Beobachter zu kontrollieren, um eine Kollision des FA-Bocks mit Anbauteilen des F-Anschlußkopfs zu vermeiden!
- FAB-Abspannseile mit Laschen auf dem SL-Reduzierstück verbolzen (siehe Detail Q)

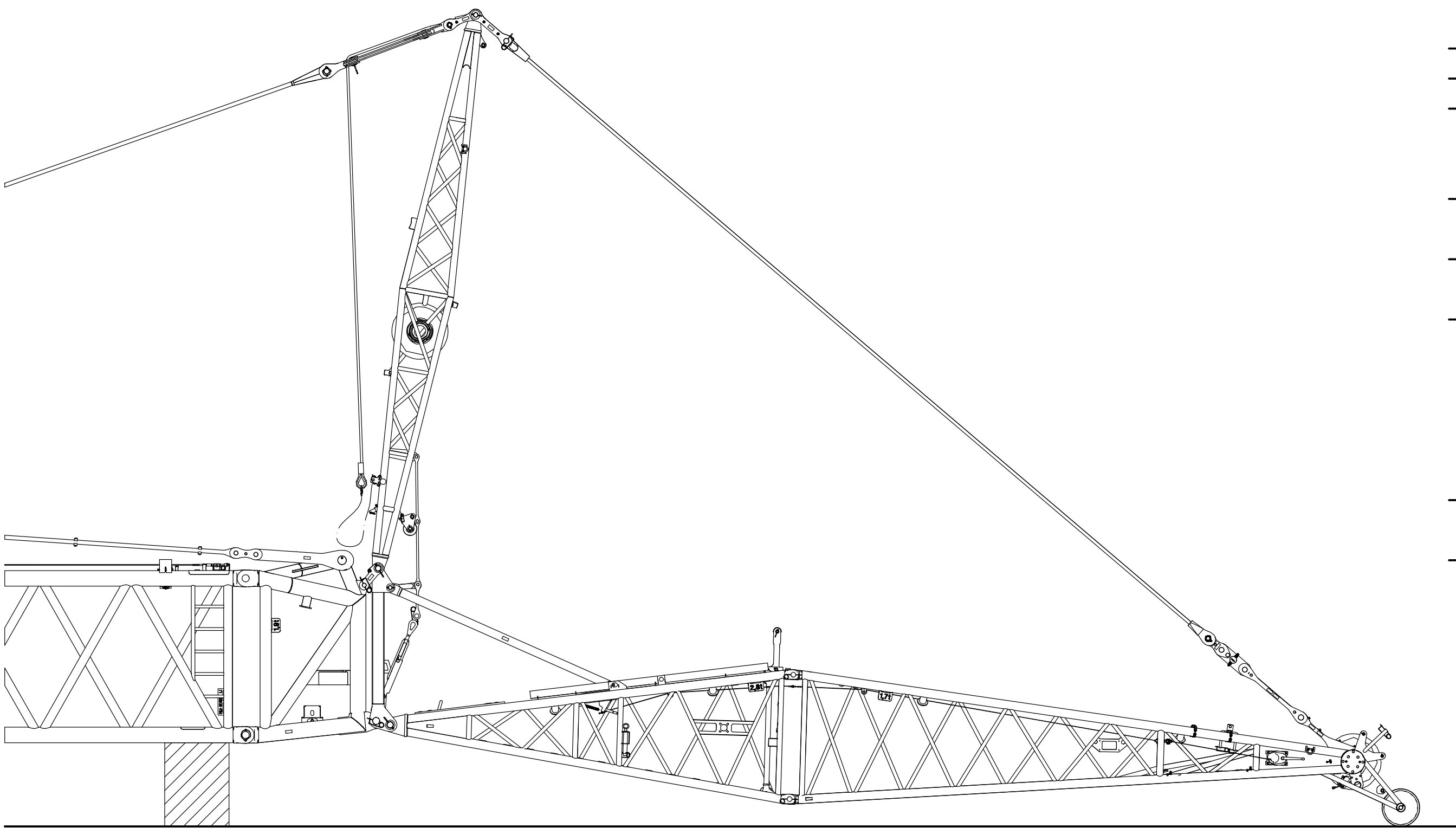
Q
1:10

Lasche am
SL-Reduzierstück

FAB-Abspannseil



5



- Hubseil abspulen
- Taschenschloss entfernen
- Freies Ende des Anschlagseil mit Schraubkarabiner und Rundschnur an Stangenablage am FA-Bock fixieren
- Bolzen A in Betriebsposition stecken (siehe Detail W, Blatt 1)
- FA-Bock-Rückhaltesicherung verbolzen (siehe Detail V, Blatt 1)
- Spannschloss anziehen bis Rückhaltesicherung spannt; Der FA-Bock ist hierzu in Betriebsstellung zu ziehen:
 - mit Hilfe des Hilfsseils wie in Montagevariante 1, Montageschritt 4 beschrieben
 - oder durch Anheben des Hauptauslegers, zum Spannen der Rückhaltesicherung Hebebühne verwenden
- Nach Anziehen des Spannschlusses dieses mit Verdrehsicherung sichern
- Weitere Vorgehensweise: siehe Blatt 1, Montageschritt 6 (Klappe in Stellung 'oben' versetzen!)

Blatt 3 von 4

U(m)=

F(m2)=

Werkstoff/Material/Matière	Fertiggewicht/Weight/Poids kg	Toleranz Tolerance tolérance	ISO 8015	Weitere Anforderungen siehe Teileskizzen further specifications see parts master record autres spécifications et nomenclature
Documentation Distribution Documentation	Bearbeitung/Finish/Usinage	Reib-Bearbeitung machining usinage technique	ISO 2768-MS	
		Schweißkonstruktionen welded structure constructions soudées	ISO 13920 BF	Für die Herstellung der Liefergegenstände gemäß der aktuellen Fertigungsunterlagen for the delivery of all items the newest documents apply
		Brennschneiden thermal cutting coupage thermique	ISO 9013-442	Les documents de fabrication actuels s'appliquent à la livraison Révisions de l'état de livraison
Projektion E projektion orthogonale Rechtsvorzeichen/Convention orthogonale Rechtsvorzeichen/Convention orthogonale	Datum Date/Date 2016/07/19	Name Name/Non L. W. R. 1	AO	LIEBHERR LIEBHERR-WERK EHINGEN GMBH
Material Scale Echelle	Bezeichnung/Description/Dénomination			Zeichnungs Nr./Drawing No./N°ds dessin 1666-720.00.00.019- 000
1:50	MONTAGEZEICHNUNG F-SPLITZEF3			Ident Nr./Ident No./N°d'ident 98029514

Diese Zeichnung darf ohne unsere Genehmigung weder kopiert noch vervielfältigt nach Dritten zugänglich gemacht werden. Zuwiderhandlungen werden strafrechtlich verfolgt. Diese Zeichnung ist Eigentum der Liebherr Group. Die Weitergabe ist ohne schriftliche Genehmigung der Liebherr Group untersagt. Diese Zeichnung ist Eigentum der Liebherr Group. Die Weitergabe ist ohne schriftliche Genehmigung der Liebherr Group untersagt. Diese Zeichnung ist Eigentum der Liebherr Group. Die Weitergabe ist ohne schriftliche Genehmigung der Liebherr Group untersagt.

Es darf keine Hakenflasche angehängt sein!

Wird die Montagevariante 1 angewandt, muss Bolzen A in der Transportposition (entgegen der Beschreibung in Montieranleitung 1, Rint) 1) bis zum Ende der 5. Montagepositioniert bleiben.

Der Bolzen darf erst gezogen werden, nachdem
die EAB-Abstreifseite abgebaut und verholzt wurden

- | | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> - die FA-Rückhalteanker eingebaut und verbolzt wurden - die FA-Bock-Rückhaltesicherung geschlossen wurde - die F-Abspannseite angebaut und verbolzt wurden | X |
|--|---|

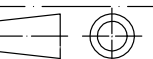
Wird die Montagevariante 2 angewandt, muss (nachdem die F-Spitze am F-Anschlusskopf verbolzt wurde) die Anhängen des Diffusers geändert werden. Die Anhängen verläuft dann an den Längsbohrungen des Fülgefäßes.



Bei der Demontage der Festen Spitze muss darauf geachtet werden, dass die Seile

[illegible]

Richtig

Werkstoff/Material/Matériau	Fertiggewicht/Weight/Poids kg	Toleranz Tolerance tolérance	ISO 8015	Weitere Anforderungen nach Testanweisung Further specifications see parts master record autres spécifications cf. nomenclature
Dokumentation Distribution Documentation	Bearbeitung/Finish/Usinage	Nachbearbeitung finishing usinage technique	ISO 2768-mk	
		Schweißstrukturen welded structure structures soudées	ISO 13920 BF	Für die Herstellung der Liefergegenstände gilt es die aktuellen Fertigungsanweisungen. For the delivery of all items the current documents apply.
		Verstärken thermal curing courage thermique	ISO 9013-442	Les documents de fabrication actuels s'appliquent à la réalisation de l'état de livraison
Projektion E 	Datum Date/Date	Name Name/Nom		
projektorientiert project oriented	2016/07/19	Lwerem1	A0	LIEBHERR
Geometrische Toleranzen entsprechend ISO 1101 Geometric tolerances according to ISO 1101				LIEBHERR-WERK EHINGEN GMBH
Masштаб: Scale Echelle	Bezeichnung/Description/Dénomination			Zeichnung Nr./Drawing No./N°du dessin 1666-720.00.00.019 - 000
1:50	MONTAGEZEICHNUNG F-SPIITZF3			Ident.Nr./Ident.No./N°du ident 98029514

1:50 MONTAGEZEICHNUNG
F-SPLITZEE3

Ident. Nr./Ident. No./Pd. Ident.