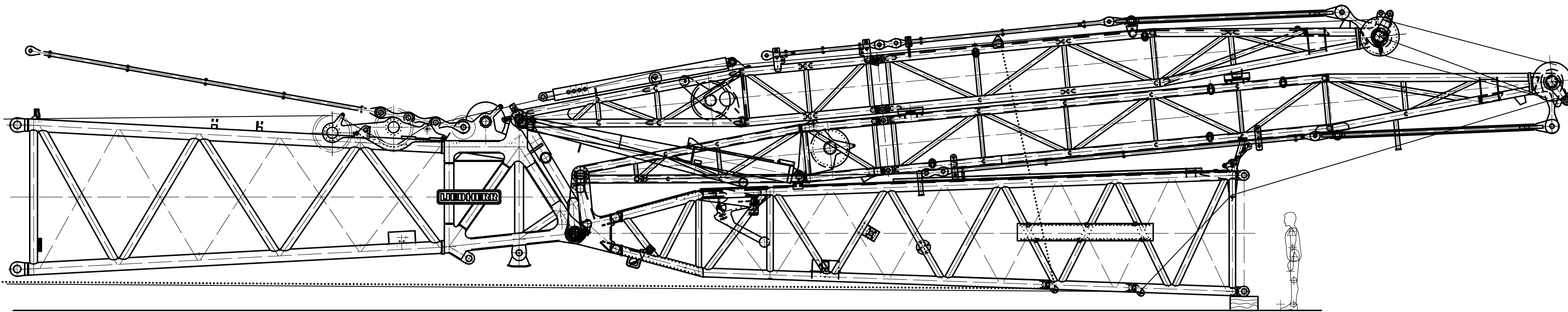


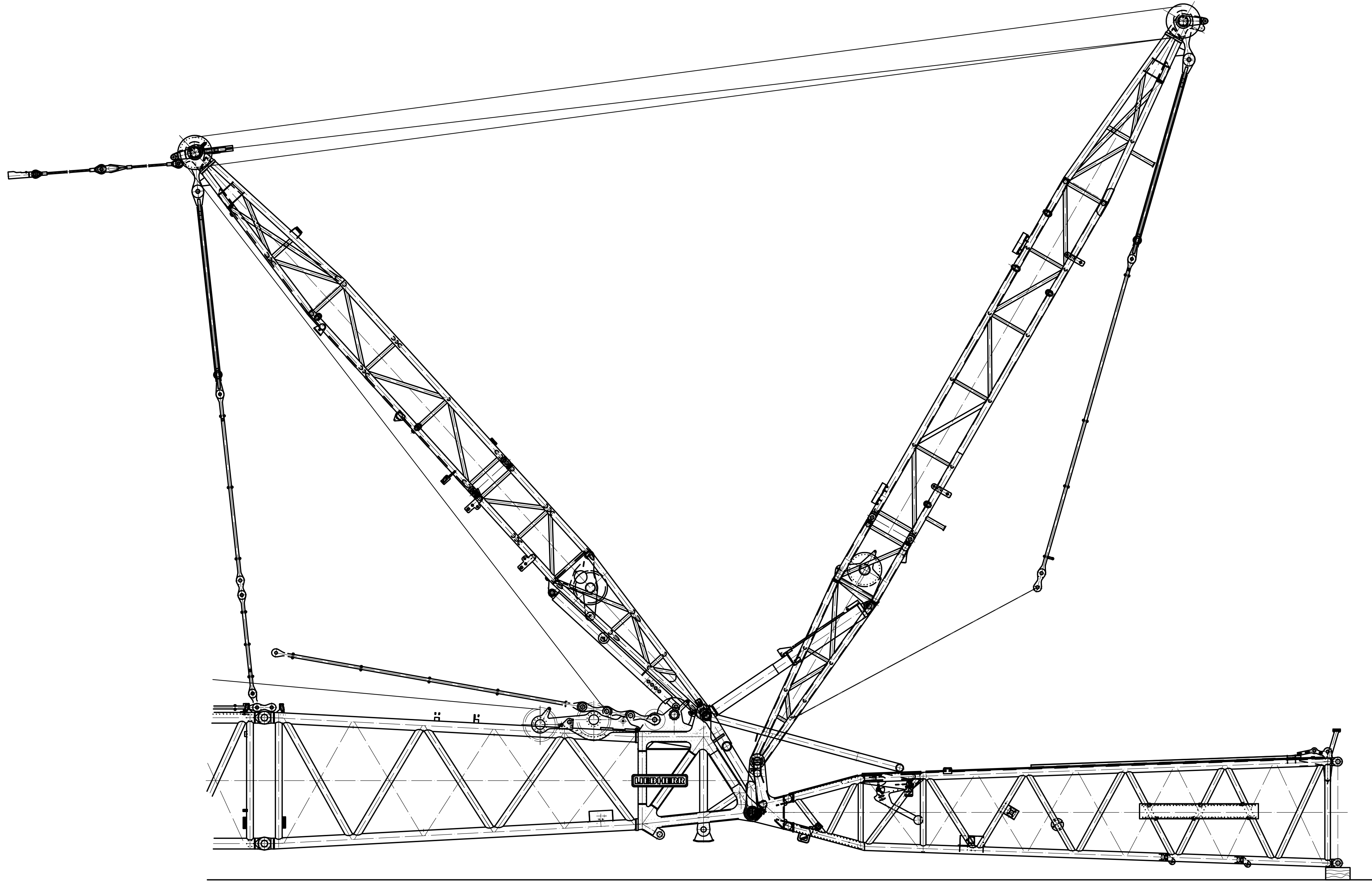
Aufbau zum Betrieb

Seilverlauf beim holen des N-Verstellseiles

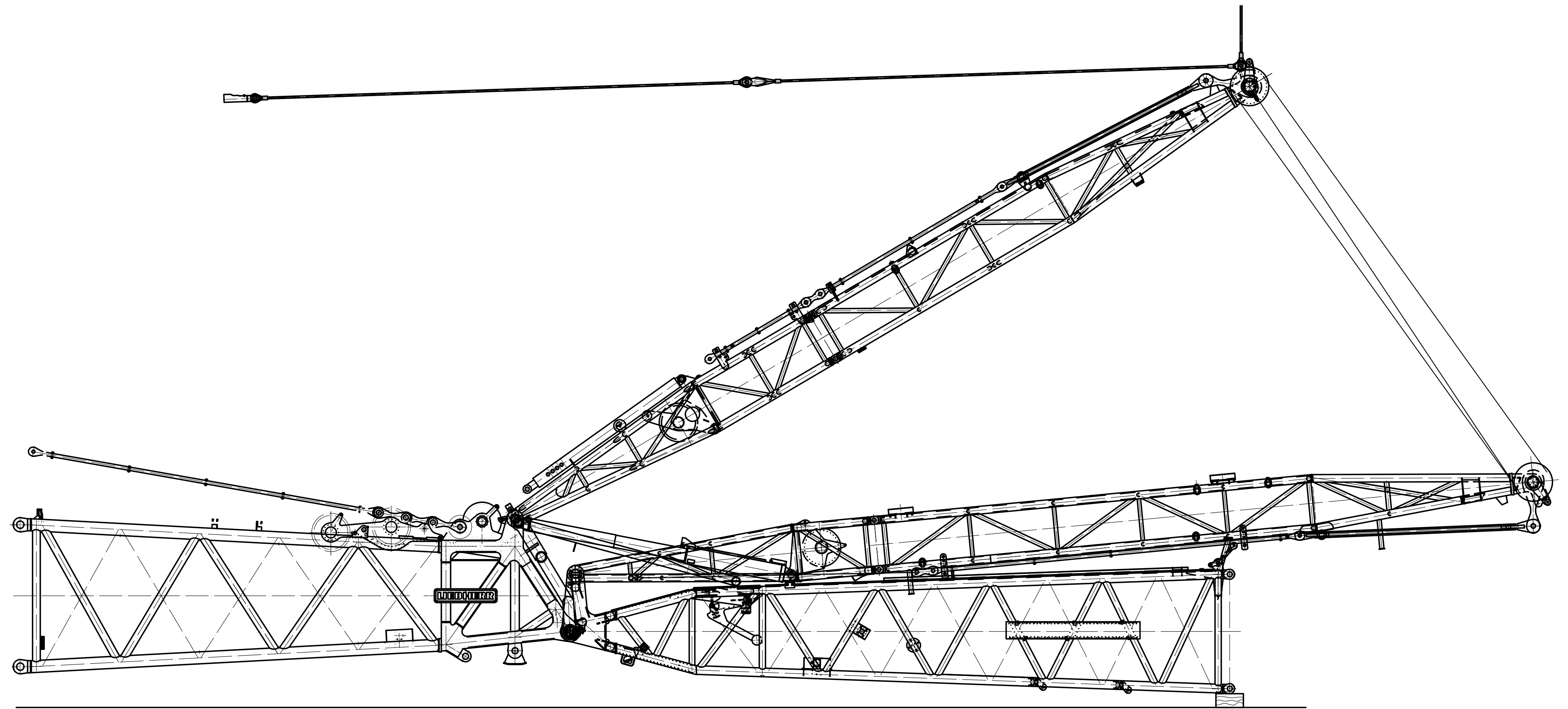
Seilverlauf beim einziehen des N-Verstellseiles



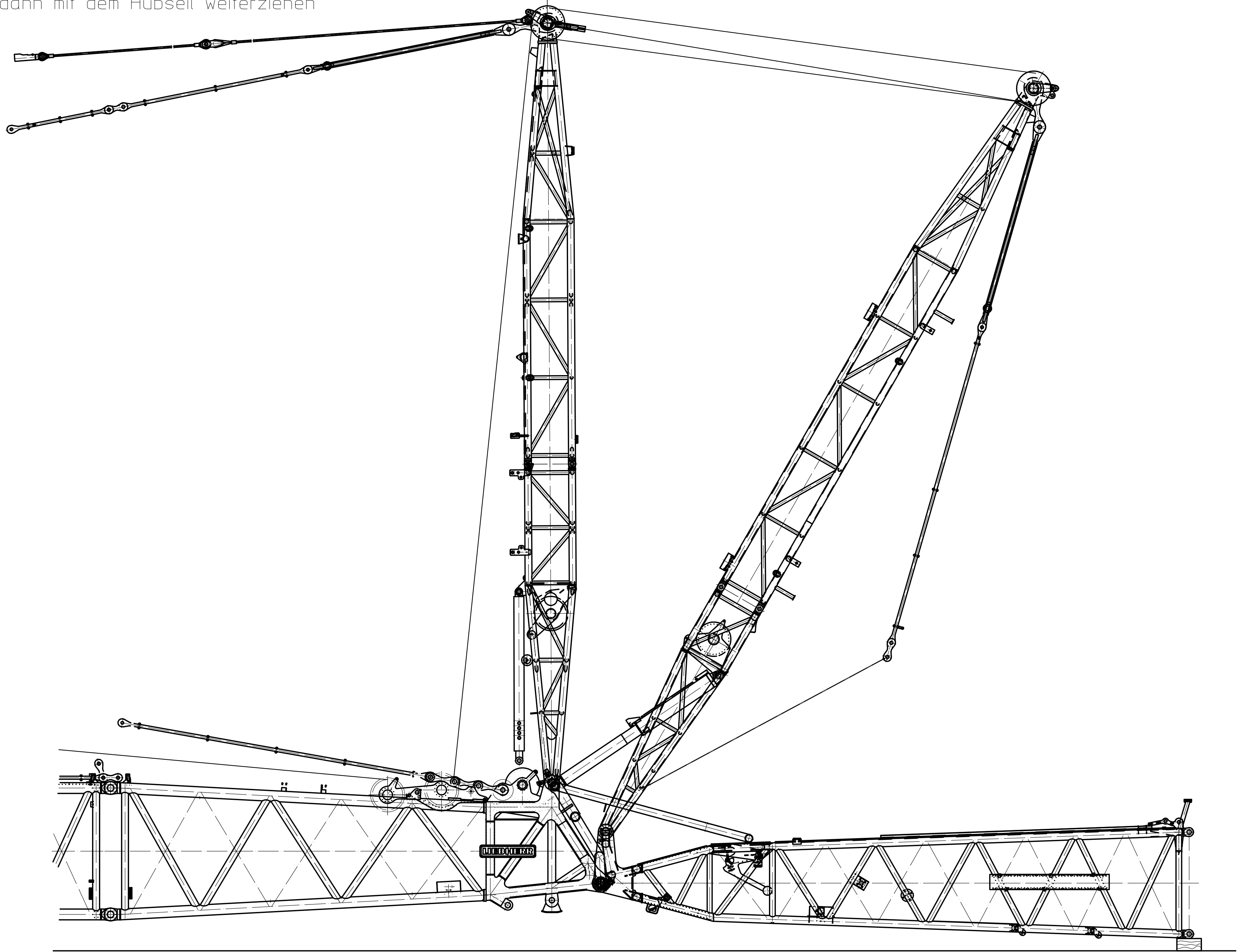
1.W-Verstellseil einziehen



3. WA-Bock2 mit Hilfskran und Hubwinde aufstellen
bis WA-Bock2 Abspannung verbolzt werden kann

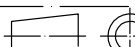


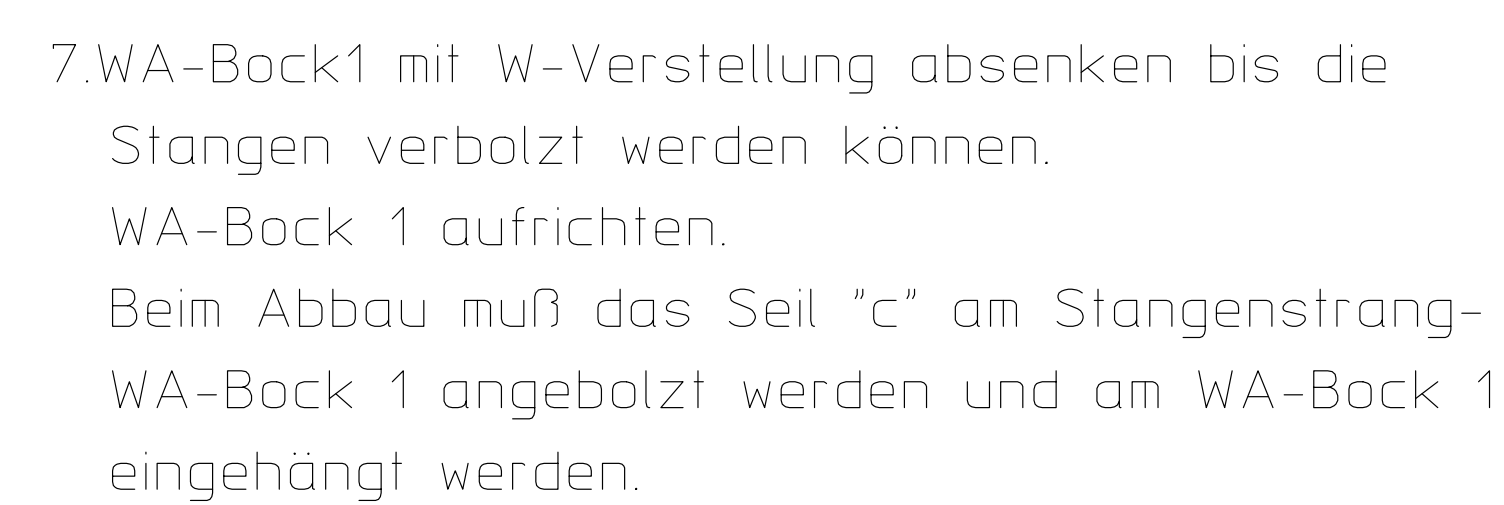
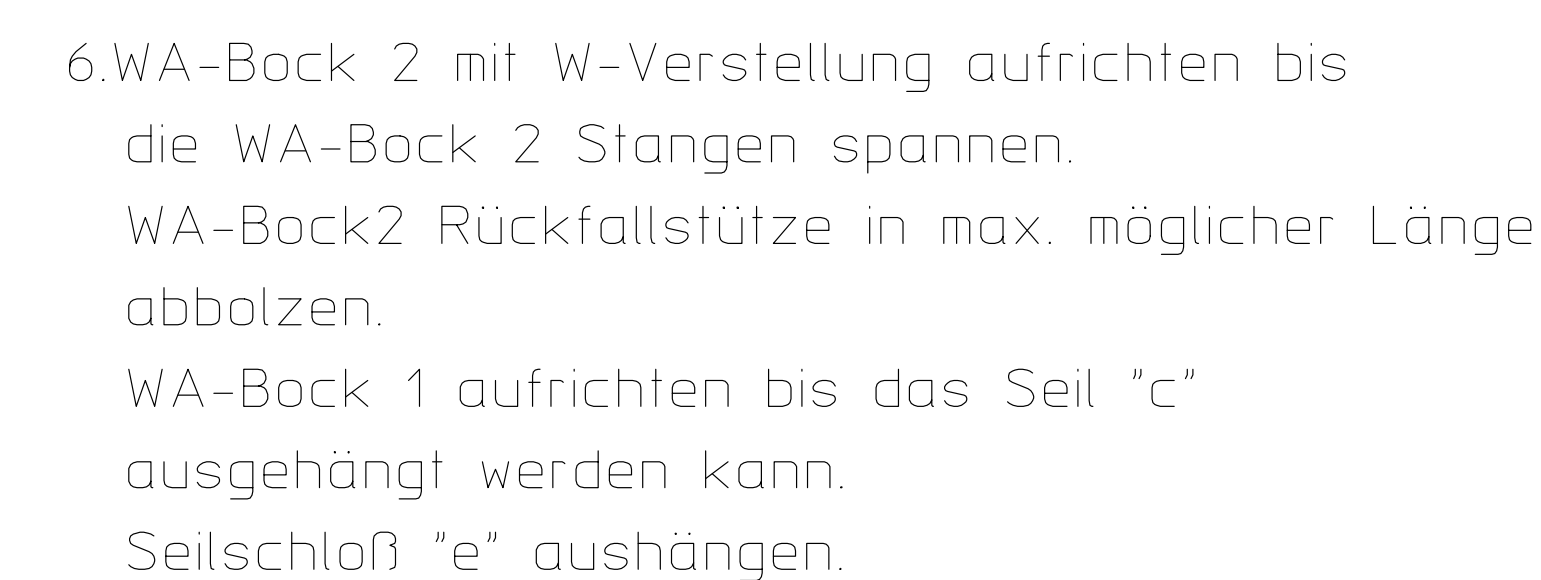
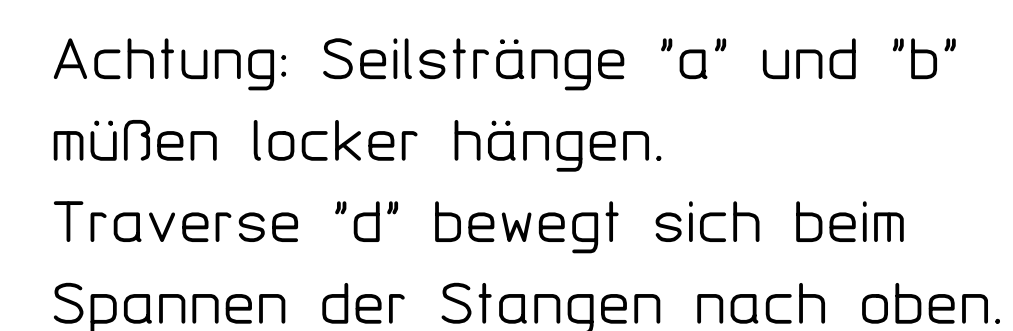
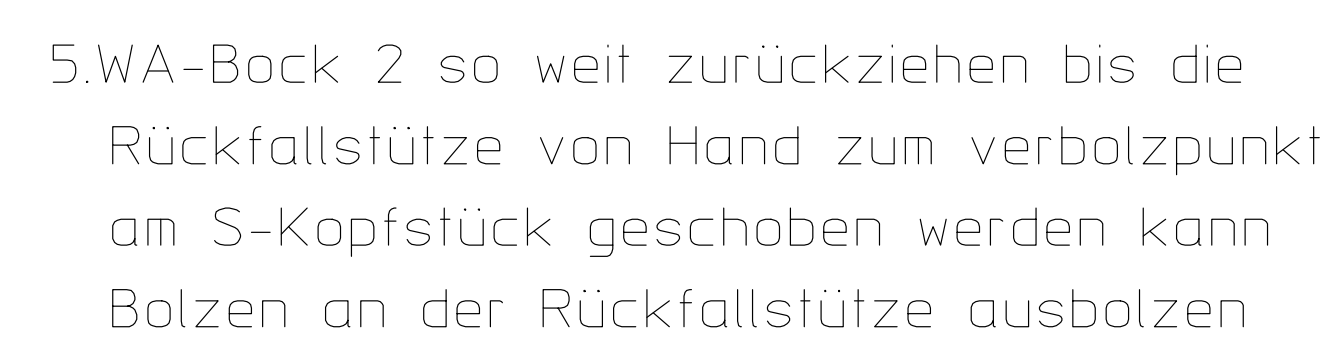
2.WA-Bock 2 mit Hilfskran bis ca.45° nach oben ziehen
dann mit dem Hubseil weiterziehen



4. WA-Bock 2 mit W-Verstellung aufrichten bis
WA-Bock 2 senkrecht steht.
Sicherung der Rückfallstütze ausbolzen

Blatt 02 von 03

| | | | | |
|--|---|--|---|--|
| Dokumentation Documentation | Bearbeitung/Finish/Usinage | Tolerierung Tolerance tolérances Nach-Bearbeitung nachung usinage technique Schweißkonstruktion welded structure Construction soudée Gravur/Gravure Thermal cutting coupe thermique | ISO 8015 ISO 2768-nk ISO 13920 BF ISO 9013-4:2 | weitere Änderungen siehe Tezeichnung further specifications see parts master record autres spécifications cf. nomenclature |
| Projektion E  projected in 1st angle Representation en 1 ^{er} angle Representation en 1 ^{er} angle Representation en 1 ^{er} angle | Datum Date/Date 08.09.2008 Name Name/Non BLF | AO | für die Herstellung der Fertigungsplanung for the delivery of all items for the master documents only Les documents de fabrication doivent s'y conformer à 100 % Réalisation de l'objet de livraison | |
| Maßstab Scale Echelle 1:50 | Bezeichnung/Description/Dénomination W-MONTAGE | Zeichnungs Nr./Drawing No./N° de dessin 1657-720.00.00.005-002 | Ident Nr./Ident No./N° d'Ident 9819 933 08 | |

[illegible]