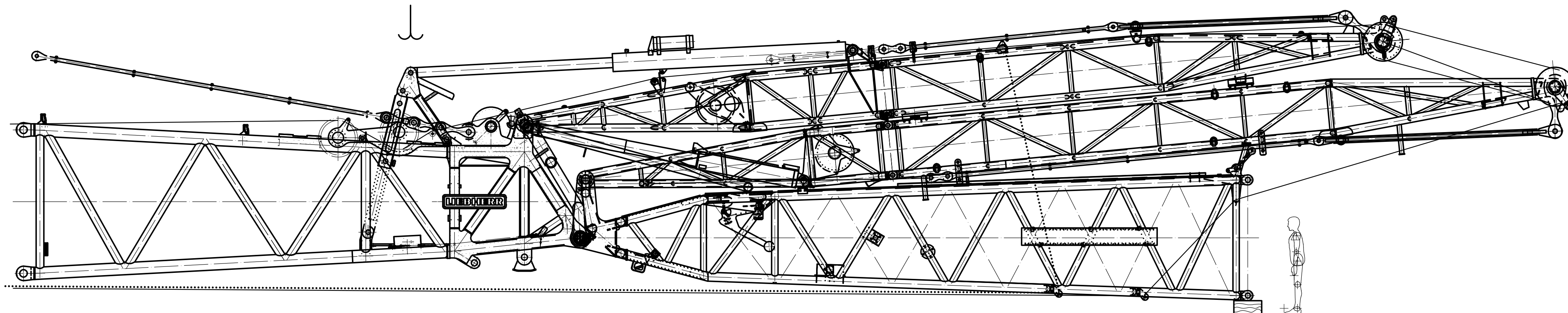


1

..... Seilverlauf beim holen des N-Verstellseiles
 _____ Seilverlauf beim einziehen des N-Verstellseiles



②

A detailed technical drawing of a crane mechanism. The drawing shows a horizontal beam supported by a central pivot point. A crane arm is attached to the beam, and a counterweight is shown on the opposite side. The angle between the crane arm and the horizontal beam is labeled as 30°. The drawing includes various mechanical components such as pulleys, cables, and structural supports.

③

eingefahrenen Stellung verbolzen.

ca. 30°

Ver...

④


Nun wird der Kugelhahn des gegenüberliegenden Hydraulikzylinders geöffnet. Den Hydraulikzylinder ausfahren und die Verstellasche in der vollständig eingefahrenen Stellung verbolzen.

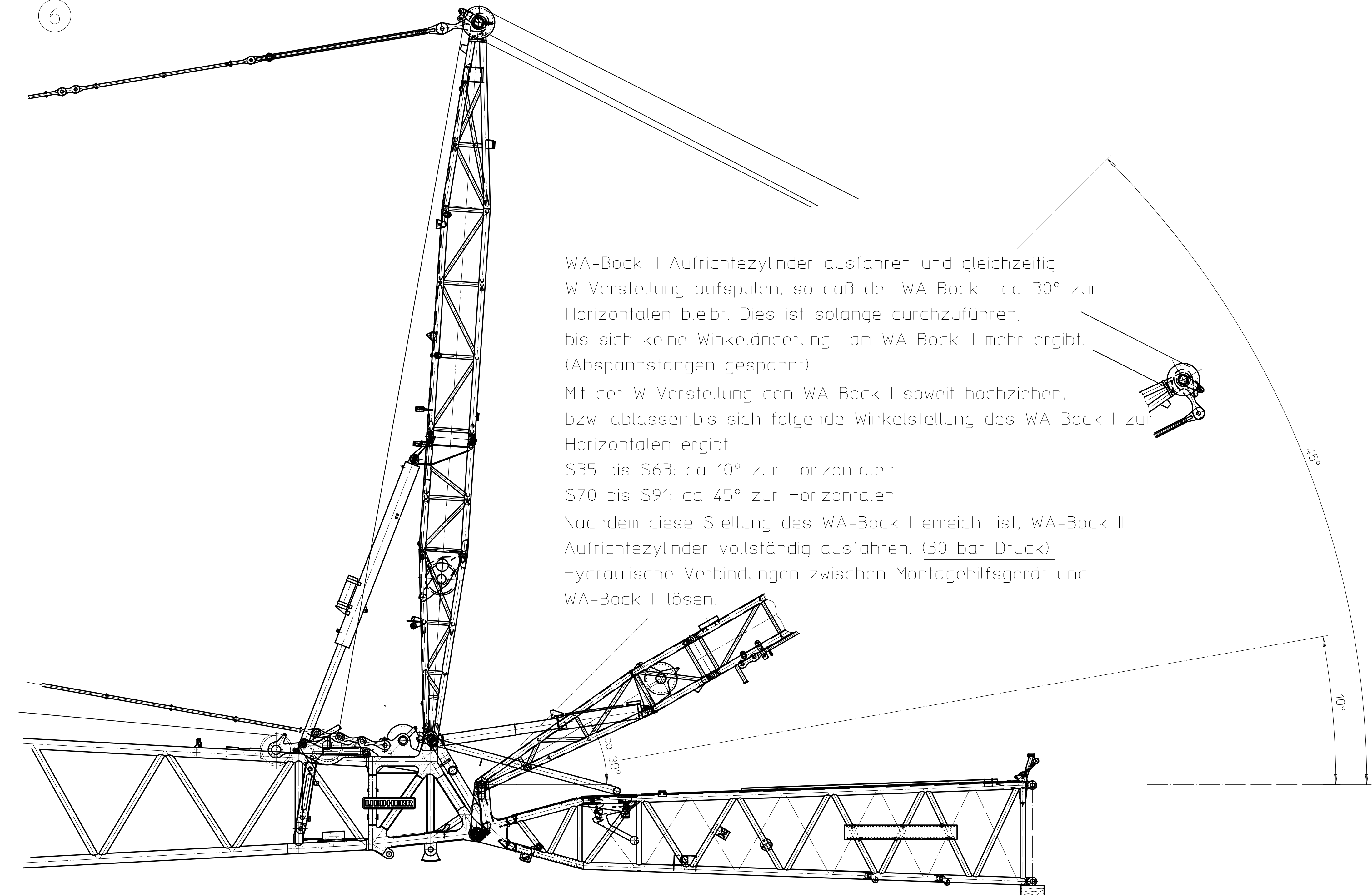
⑤

Aufrichtbock

Aufrichtbock

Sicherungsbolzen für
ausgef. Zustand

	Fertigwicht/Weight/Poids	Toleranz Tolerance tolérance	ISO 8015	Weitere Anforderungen siehe Technische Zeichnung Further specifications see parts catalog under other applications et nomenclature
Dokumentation Distribution Documentation	Bearbeitung/Finish/Usinage	Nachbearbeitung machining usinage technique	ISO 2768-mk	
		Schweißkonstruktionen welded structure Constructions soudées	ISO 13920 BF	Für die Herstellung der Liefergegenstände gelten die aktuellen Fertigungsanforderungen. For the delivery of all items the current documents apply.
		Brasierschmelzen thermal cutting coupage thermique	ISO 9013-442	Les documents de fabrication sont à jour jusqu'à la date de livraison
Projektion E 	Datum Date/Datë	Name Nom/Nazivna		
genehmigt/validé Nadobornostno izdano/autorizováno	11.09.2009	BLF	A0	LIEBHERR LIEBHERR-WERK EHINGEN GMBH
gezeichnet/risqué par le projetant projektirao/cročio nacrtom				
Mahlmaß Scale Escala	Bezeichnung/Description/Denominación			Zeichnung Nr./Drawing No./Nota dessein 1657-720.00.00.006-003
150	W-MONTAGE			Ident. Nr./Ident. No./Id'nt ident 9820 049 08



② Ablegevorgang

WA-Bock I durch Ablassen der W-Verstellung bis auf 30° über das Anlenkstück absenken.
Hydraulische Verbindungsleitungen zwischen Montagehilfsgerät und WA-Bock II stecken.

Die Verstellaschen des Aufstellbocks müssen in der vollständig eingefahrenen Position verbolzt sein.

Durch Einfahren des WA-Bock II Hydraulikzylinders, wird der WA-Bock II nach hinten gezogen. Hierbei die W-Verstellung ablassen, so dass der WA-Bock I ca 30° über dem Anlenkstück bleibt. Siehe Bild 5

WA-Bock II Abspannstangen trennen.

WA-Bock I auf dem W-Anlenkstück vollständig ablegen. Bolzen aus Verstellasche des Aufrichtbockes entfernen.

W-Verstellung aufspulen

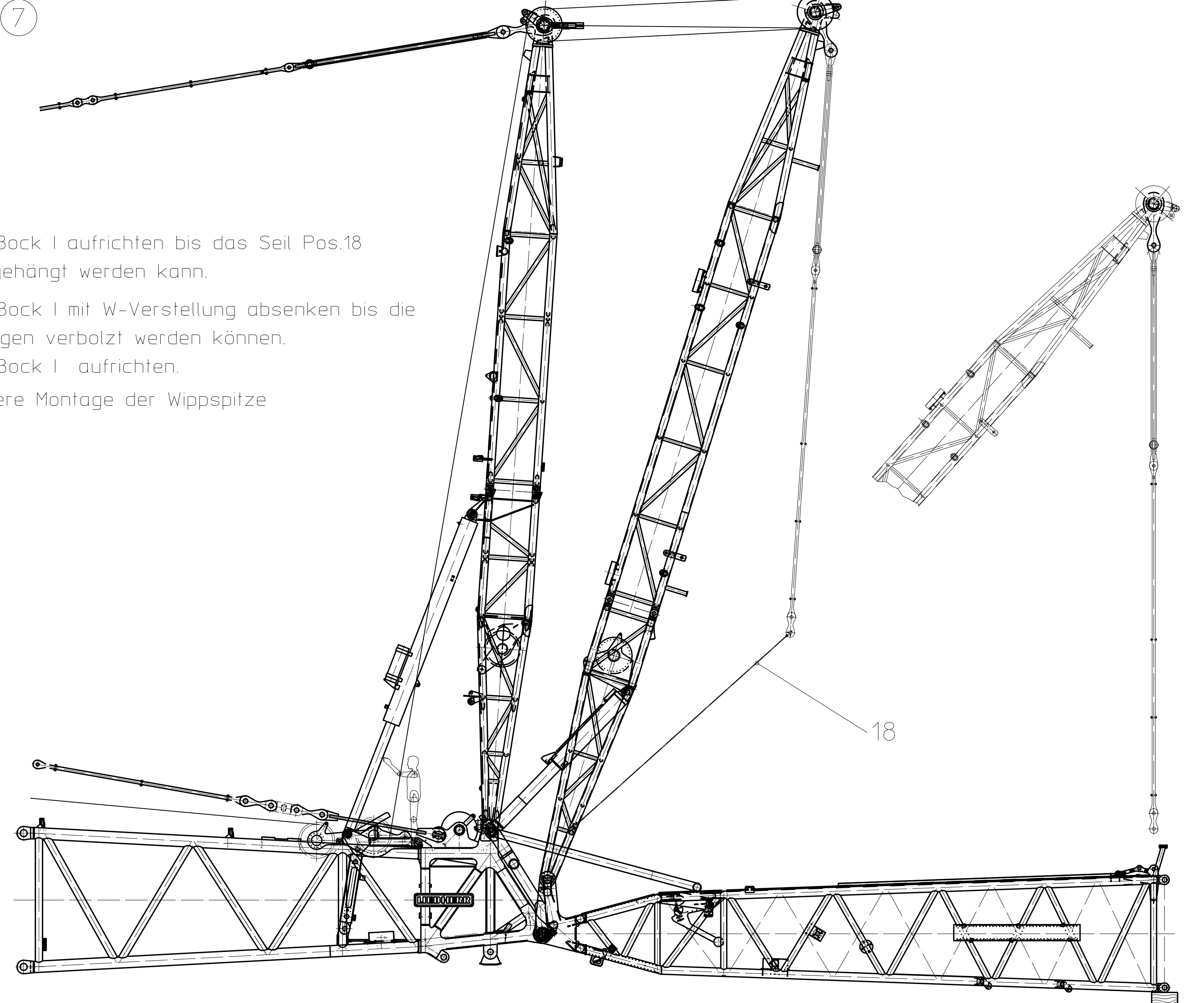
(Langlochlasche wird ausgezogen), bis der WA-Bock I auf ca 30° angehoben wird, d.h. die Langlochlasche am WA-Bock II Aufrichtbock ist in vollständig ausgefahrener Position.

WA-Bock II Aufstellzylinder ausfahren und gleichzeitig W-Verstellwinde aufspulen, so, daß der WA-Bock I ca 30° über dem Anlenkstück bleibt.
WA-Böcke mit Zylinder gemeinsam ablassen.
Beim Ablegen ist immer auf genügend Abstand zwischen A-Bock I und II zu achten bis A-Bock I auf Anlenkstück aufliegt. (Beschädigung)
Achtung!
Sobald sich WA-Bock I und WA-Bock II berühren, darf die W-Verstellwinde **nicht** mehr weiter aufgespult werden. Wird dies nicht beachtet, so wird WA-Bock I und II beschädigt. Zylinder darf ebenfalls nicht mehr betätigt werden.
(W-Verstellung abspulen).

WA-Bock II Aufstellbock mit Sicherungsbolzen in der oberen Stellung verbolzen.

WA-Bock II Aufrichtezyylinder entbolzen und einfahren.
Hilfskran am jeweiligen Aufrichtebock einhängen, Sicherungsbolzen entfernen und jeden Aufrichtebock in die Transportstellung ablassen.

Siehe Bild 1



WA-Bock I aufrichten bis das Seil Pos.18 ausgehängt werden kann.

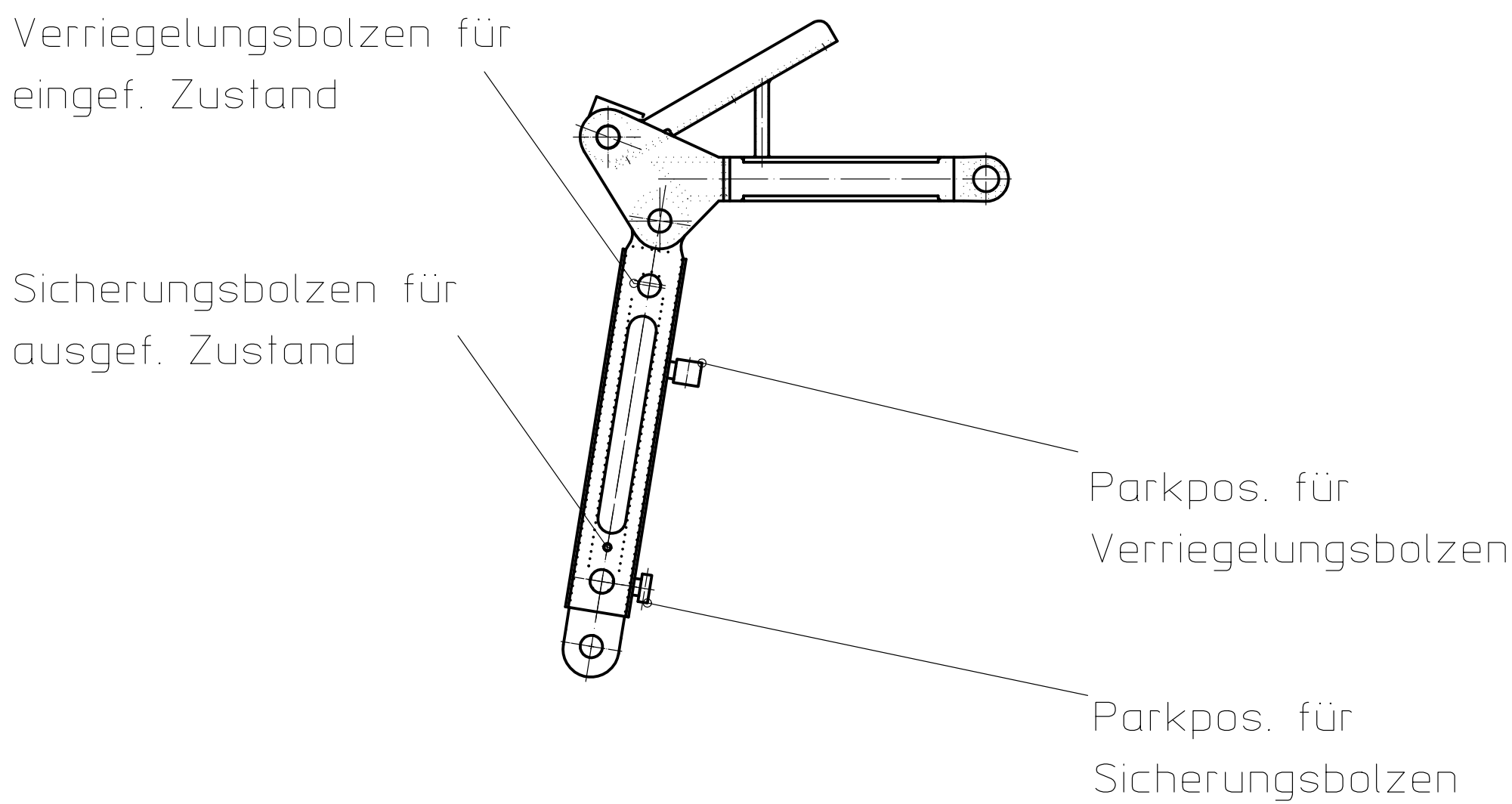
WA-Bock I mit W-Verstellung absenken bis die Stangen verbolzt werden können.
WA-Bock I aufrichten.

Weitere Montage der Wippspitze

Achtung:

Im Betrieb müssen die Bolzen in der Verstellasche des Aufstellzylinders entfernt sein.
(Sicherungsbolzen und Verriegelungsbolzen)

② Aufrichtbock



Blatt 02 von 02

Documentation Distribution Documentation	Fertiggewicht/Weight/Poids	Tolerierung Tolerance tolérance	ISO 8015	Weitere Anforderungen siehe Teileskizzen further specifications see parts master record autres spécifications et nomenclature
Documentation	Bearbeitung/Finish/Usinage	Reib-Bearbeitung machining usinage mécanique	ISO 2768-MS	Für die Herstellung der Liefergegenstände gemäß der aktuellen Fertigungsunterlagen For the delivery of all items the newest documents apply Les documents de fabrication actuels s'appliquent à la réalisation de l'objet de livraison
Projection E 1:1 1:1	Datum Date/Date	Name Name/Non	ISO 13920 BF	Brennschneiden thermal cutting coupage thermique
1:1 1:1	11.09.2009	RLE	ISO 9013-442	AO
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1
1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1	1:1 1:1