



Hinweis:  
Die max. zulässige Durchbiegung gilt auch für  
Geräte mit Kranabstützung / Schmalspur

|                      |                |                  |
|----------------------|----------------|------------------|
| Statisch<br>geprüft: | Datum          | Name             |
|                      | Sachbearbeiter | Abteilungsleiter |
| Bemerkung:           |                |                  |
|                      |                |                  |

|  |  |                        |   |
|--|--|------------------------|---|
| Fertigstellung/Weight/ Poids                         | Tolerierung<br>Tolerance<br>tolérance                  | ISO 8015               | Weitere Anforderungen siehe Teilespezifikation<br>Further specifications see parts master record<br>autres spécifications et nomenclature   |
|  | Reich.Bearbeitung<br>machining<br>usinage technique    | ISO 2768-MS            |   |
| Schweißkonstruktionen<br>welded structure<br>soudure | Schweißverfahren<br>welding process                    | ISO 13920 BF           | Für die Herstellung der Liefergegenstände<br>gemäß der aktuellen Fertigungsunterlagen<br>For the delivery of all items<br>the newest documents apply<br>Les documents de fabrication<br>actuels s'appliquent à la livraison |
|  | Brennschneiden<br>thermal cutting<br>coupage thermique | ISO 9013-442           |   |
| Projektion E   |  | Datum<br>Date/Date     | Name<br>Name/Non  |
| 1:150  |  | KLIS/2018              | SAR   |
| Bezeichnung/Description/Dénomination                 |  | 1666-720.00.03.022-001 |   |
| MONTAGEZEICHNUNG                                     |  | 9801 9010              |   |
| SL 11/14.UNTERBAU                                    |  |                        |   |