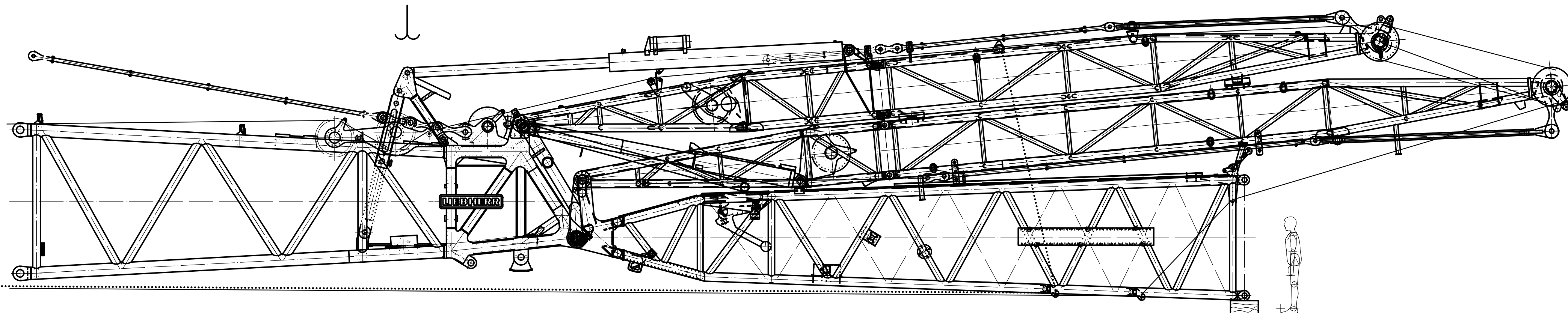


Aufbau zum Betrieb

1

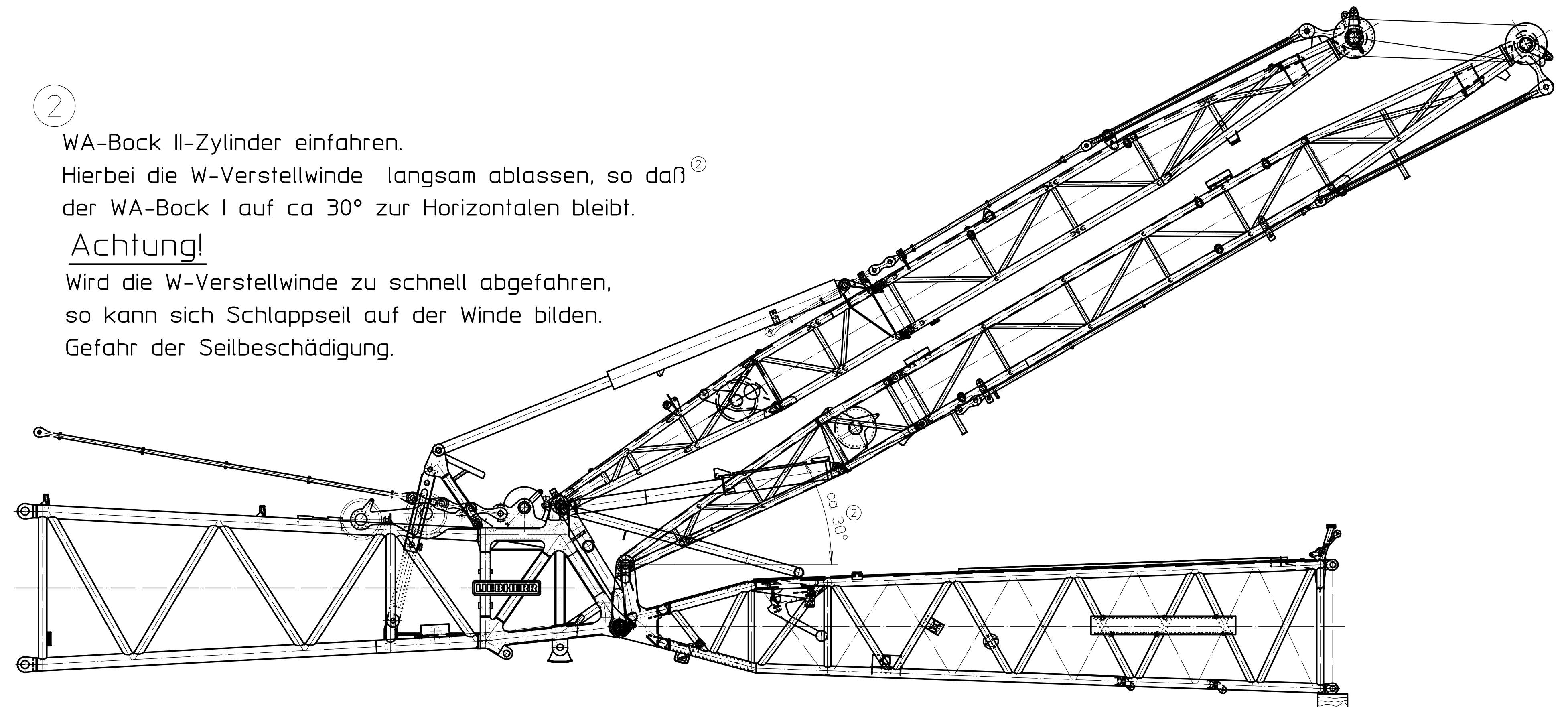
Aufrichtbock mit dem Hilfskran hochziehen und die Verstellaschen mit dem kleinen Sicherungsbolzen in der oberen Stellung verriegeln. Hydraulikleitungen zwischen Montagehilfsgerät und WA-Bock II verbinden.
WA-Bock II-Zylinder ausfahren, bis sie mit dem Aufrichtbock verbolzt werden können.
Nach dem Verbolzen muss der Sicherungsstecker, der den ausgefahrenen Zustand des Aufrichtbocks absichert, herausgenommen werden und in die Parkposition eingesteckt werden.

Seilverlauf beim holen des N-Verstellseils
Seilverlauf beim einziehen des N-Verstellseils



2

WA-Bock II-Zylinder einfahren.
Hierbei die W-Verstellwinde langsam ablassen, so daß² der WA-Bock I auf ca 30° zur Horizontalen bleibt.
Achtung!
Wird die W-Verstellwinde zu schnell abgefahren, so kann sich Schlappseil auf der Winde bilden.
Gefahr der Seilbeschädigung.



4

Sind die WA-Bock II Zylinder vollständig eingefahren, muss die Zuführungsleitung zu einem Hydraulikzylinder durch Schließen des entsprechenden Kugelhahnes abgesperrt werden.

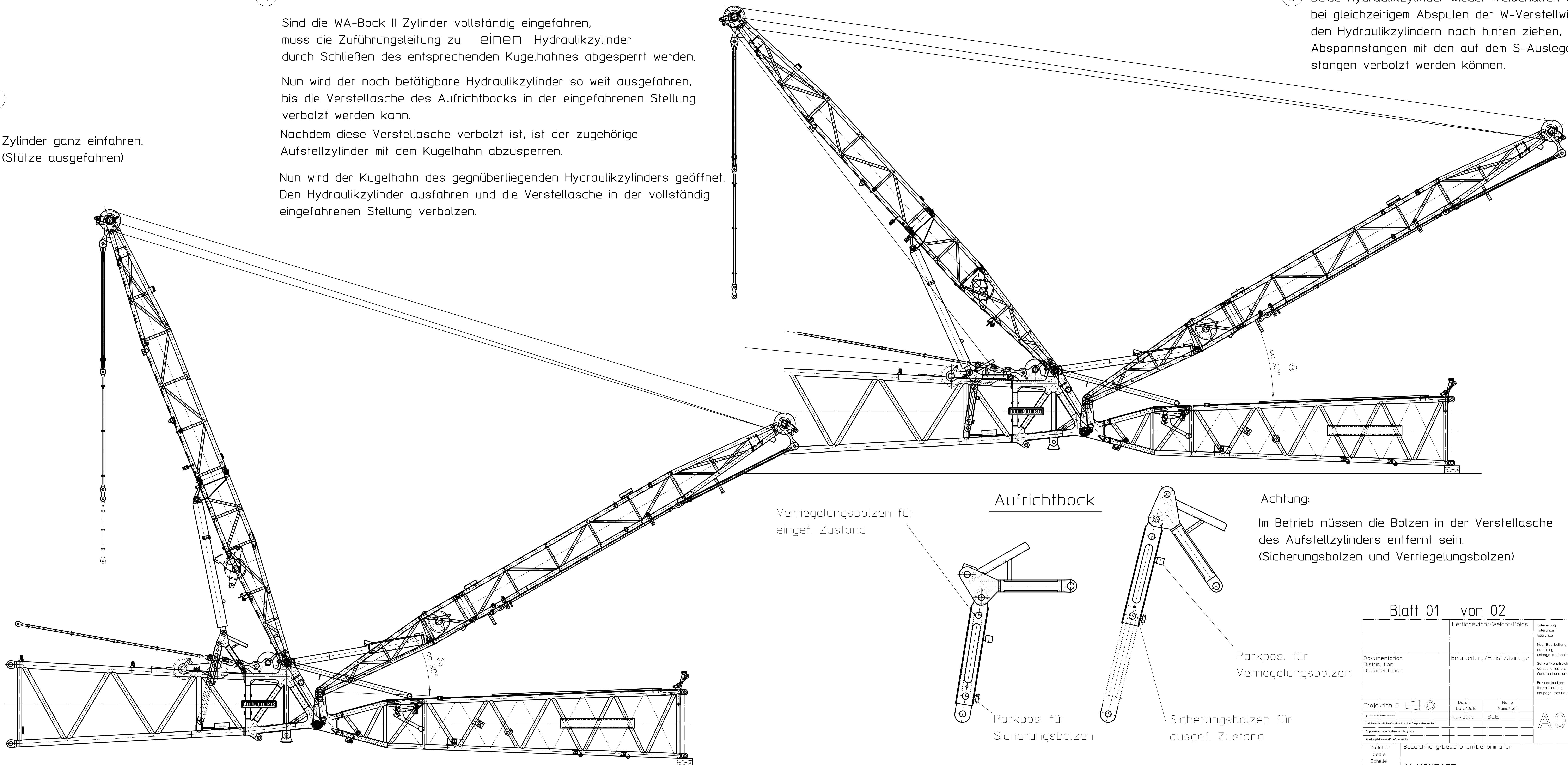
Nun wird der noch betätigbare Hydraulikzylinder so weit ausgefahren, bis die Verstellasche des Aufrichtbocks in der eingefahrenen Stellung verbolzt werden kann.

Nachdem diese Verstellasche verbolzt ist, ist der zugehörige Aufstellzylinder mit dem Kugelhahn abzusperrn.

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

3

Zylinder ganz einfahren.
(Stütze ausgefahren)



Verriegelungsbolzen für
eingef. Zustand

Aufrichtbock

Achtung:

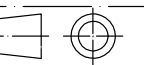
Im Betrieb müssen die Bolzen in der Verstellasche des Aufstellzylinders entfernt sein.
(Sicherungsbolzen und Verriegelungsbolzen)

Parkpos. für
Sicherungsbolzen

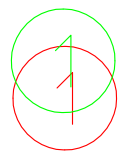
Parkpos. für
Verriegelungsbolzen

Sicherungsbolzen für
ausgef. Zustand

Blatt 01 von 02

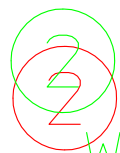
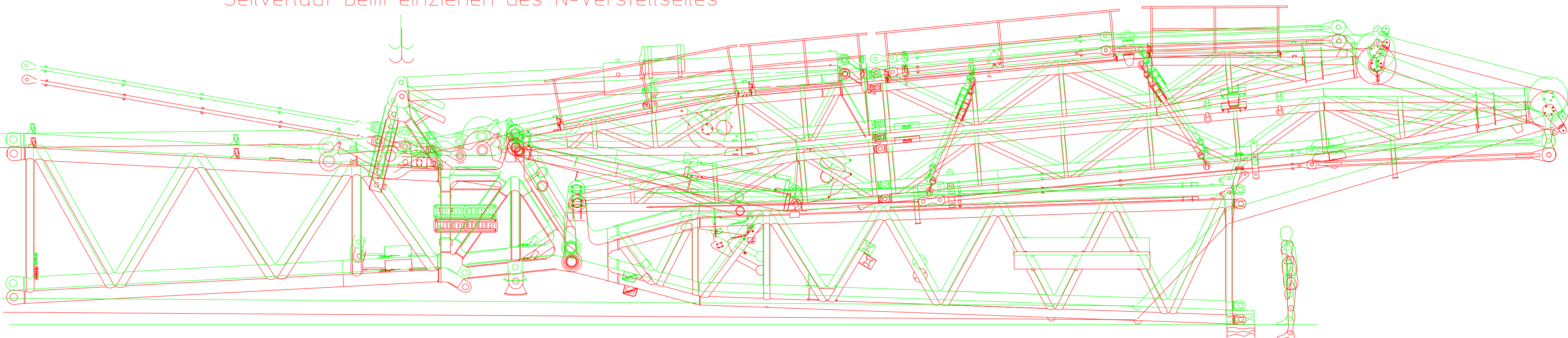
Fertiggewicht/Weight/Poids		Tolerance tolerance	ISO 8015	Weitere Anforderungen siehe Teileskizzen further specifications see parts master record autres spécifications et nomenclature		
Nachbearbeitung machining usinage technique		ISO 2768-mk				
Schweißkonstruktionen welded structure constructions soudées		ISO 13920 BF				
Brennschneiden thermal cutting coupage thermique		ISO 9013-442				
Projektion E 	Datum Date/Date	Name Name/Non	AO			
	11.09.2008	BLF				
Bezeichnung/Description/Dénomination					LIEBHERR LIEBHERR-WERK EHINGEN GMBH	
W-MONTAGE						
Zeichnungs Nr./Drawing No./N°de dessin						
1657-720.00.006-003			Ident. Nr./Ident. No./N°de ident. 9820 049 08			
150						

Aufbau zum Betrieb



Aufrichtbock mit dem Hilfskran hochziehen und die Verstellaschen mit dem Aufrichtbock mit dem Hilfskran hochziehen und die Verstellaschen mit dem kleinen Sicherungsbolzen in der oberen Stellung verriegeln. Hydraulikleitungen zwischen Montagehilfsgerät und WA-Bock II verbinden.
WA-Bock II-Zylinder ausfahren, bis sie mit dem Aufrichtbock verbolzt werden können.
Nach dem Verbolzen muss der Sicherungsstecker, der den ausgefahrenen Zustand des Aufrichtbocks absichert, herausgenommen werden und in die Parkposition eingesteckt werden.

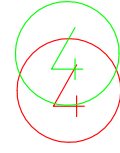
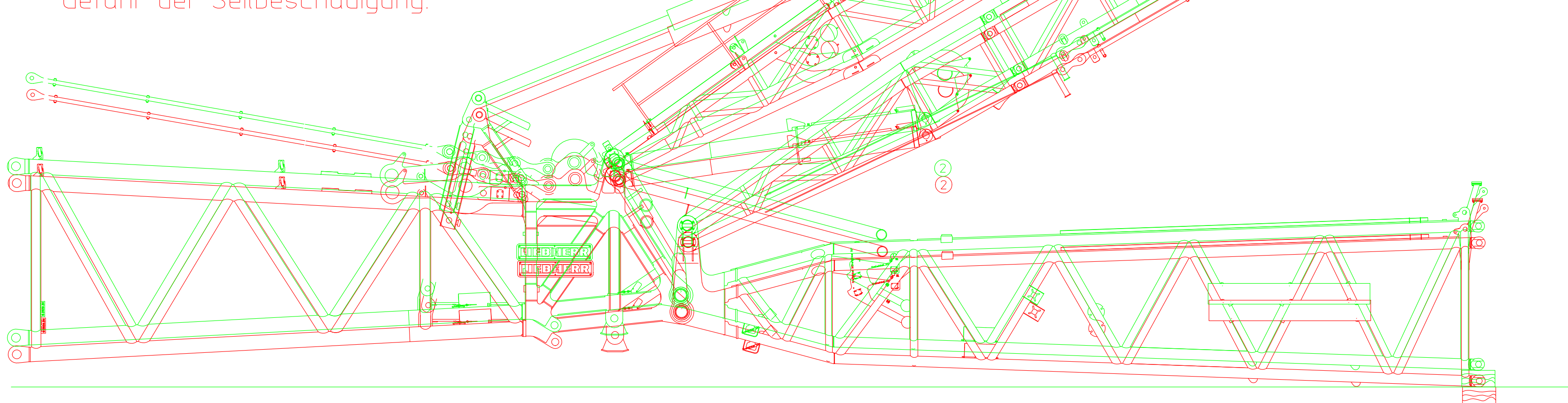
Seilverlauf beim holen des N-Verstellseiles
Seilverlauf beim holen des N-Verstellseiles
Seilverlauf beim einziehen des N-Verstellseiles
Seilverlauf beim einziehen des N-Verstellseiles



WA-Bock II-Zylinder einfahren.
Hierbei die W-Verstellwinde langsam ablassen, so daß
der WA-Bock I auf ca 30° zur Horizontalen bleibt.
der WA-Bock I auf ca 30° zur Horizontalen bleibt.

Achtung!

Wird die W-Verstellwinde zu schnell abgefahren,
so kann sich Schlappseil auf der Winde bilden.
Gefahr der Seilbeschädigung.



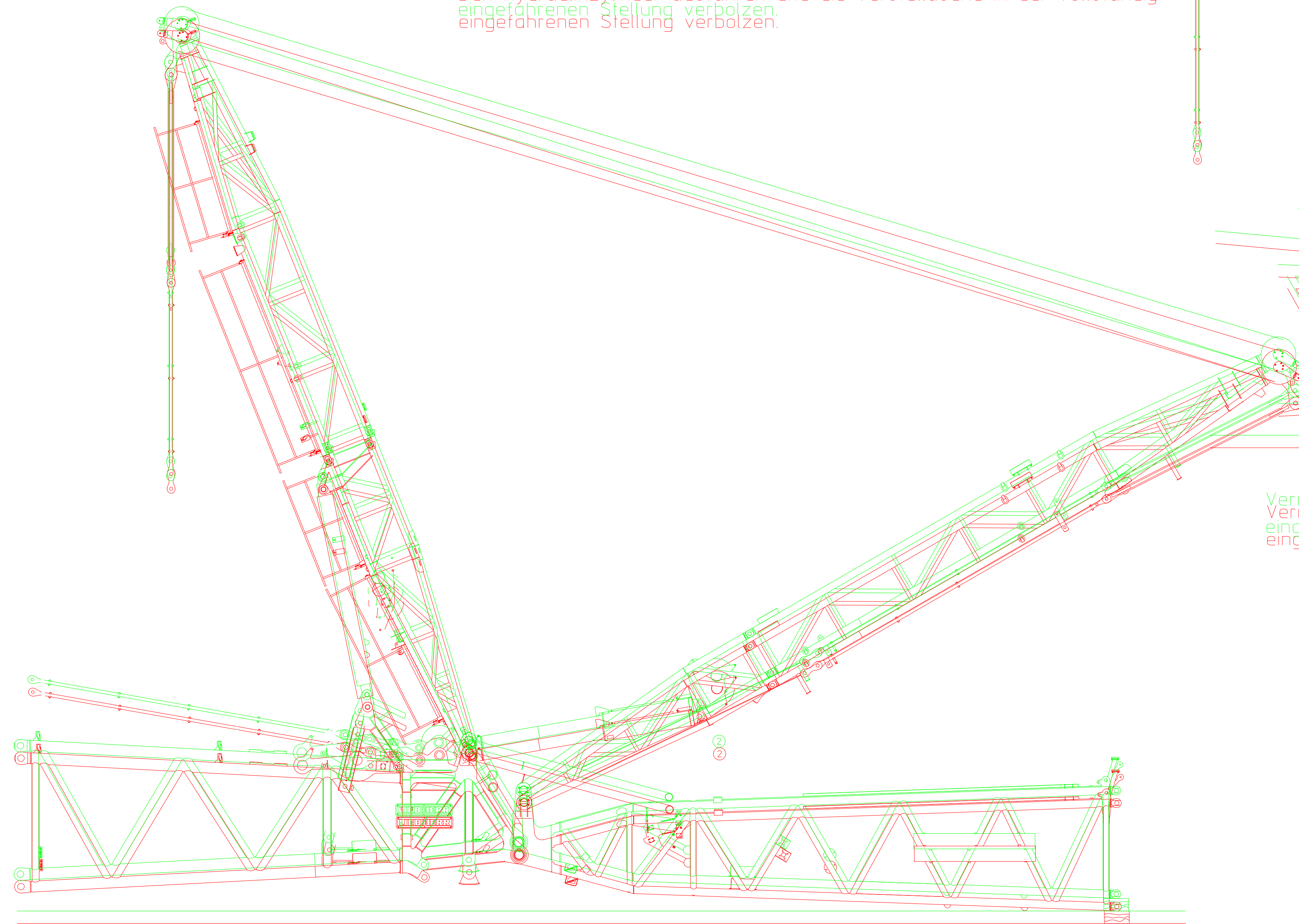
Sind die WA-Bock II Zylinder vollständig eingefahren,
muss die Zuführungsleitung zu einem Hydraulikzylinder
durch Schließen des entsprechenden Kugelhahnes abgesperrt werden.

Nun wird der noch betätigbare Hydraulikzylinder so weit ausgefahren,
bis die Verstellasche des Aufrichtbocks in der eingefahrenen Stellung
verbolzt werden kann.

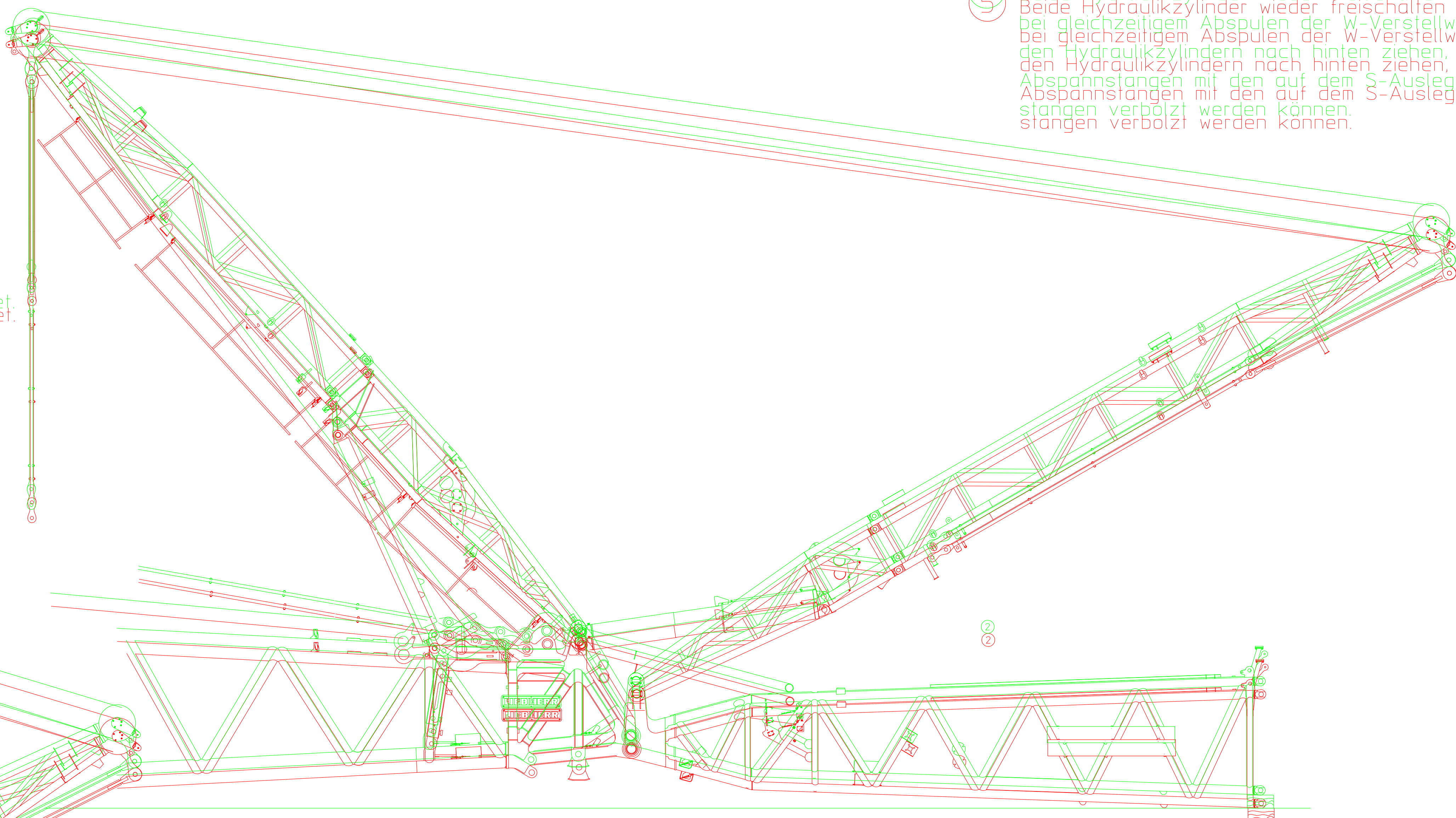
Nachdem diese Verstellasche verbolzt ist, ist der zugehörige
Aufstellzylinder mit dem Kugelhahn abzusperren.

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

Zylinder ganz einfahren.
(Stütze ausgefahren)

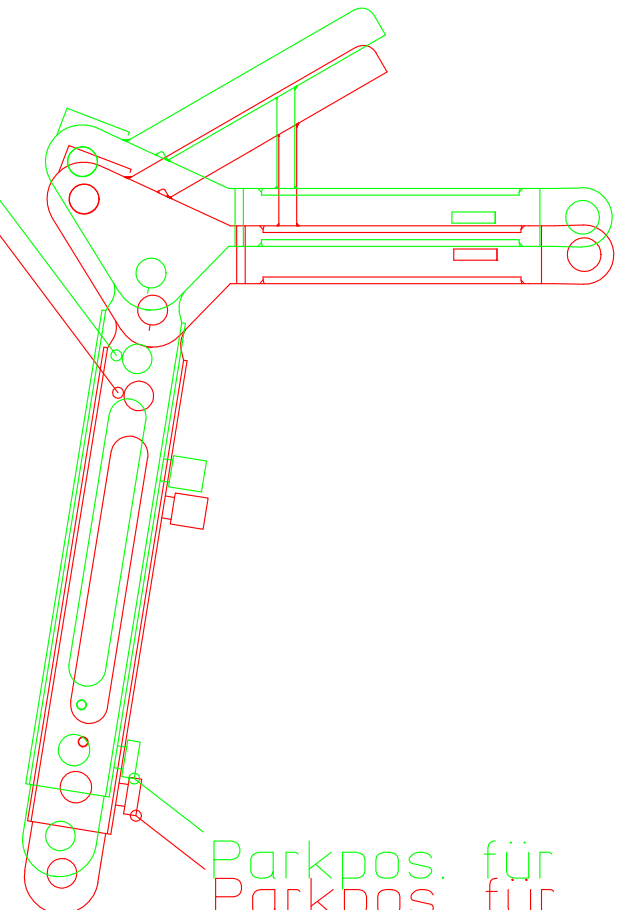


Beide Hydraulikzylinder wieder freischalten und den WA-Bock.
bei gleichzeitigem Abspulen der W-Verstellwinde, so weit mit
den Hydraulikzylindern nach hinten ziehen, bis die WA-Bock II
Abspannstangen mit den auf dem S-Ausleger liegenden Abspann-
stangen verbolzt werden können.



Aufrichtbock

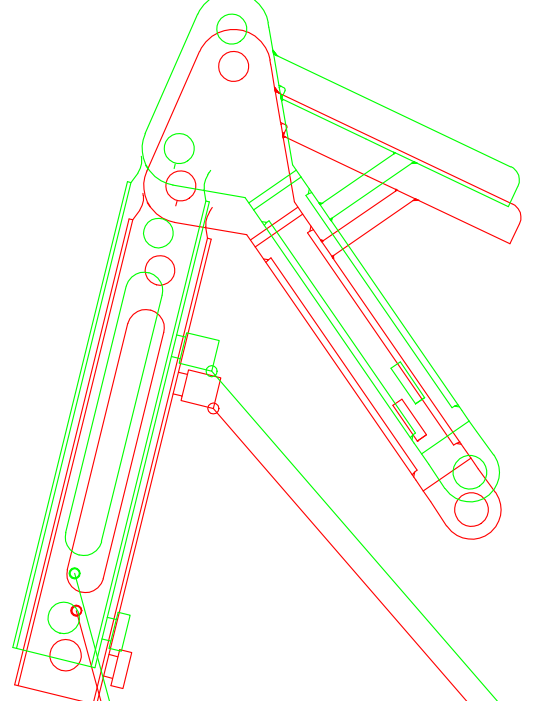
Verriegelungsbolzen für
eingef. Zustand



Parkpos. für
Sicherungsbolzen

Achtung:

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



Parkpos. für
Verriegelungsbolzen

Sicherungsbolzen für
ausgef. Zustand

Blatt 01 von 22

Fertiggewicht/Weight/Poids

Dokumentation
Distribution
Documentation

Bearbeitung/Finish/Usinage

Projektion E

Datum
Date/Date

Name
Name/Non

Multiplan
Scale
Echelle

Bezeichnung/Description/Dénomination

1:50 W-MONTAGE

Index	Änd.-Nr.	Datum	Notiz
1		07.05.01	BLE

ISO 8015

ISO 2768-mk

ISO 13920 BF

ISO 9013-442

Weitere Änderungen siehe Teiledatenblatt
Further specifications see parts master record
autres spécifications et nomenclature

Sicherheitskonstruktion
Safety construction
Sécurité de construction

Für die Herstellung der Fertigungsunterlagen
For the drawing of all parts
the newest documents apply

Les documents de fabrication
actuels s'appliquent à la
réalisation de l'objet de livraison

LIEBHERR

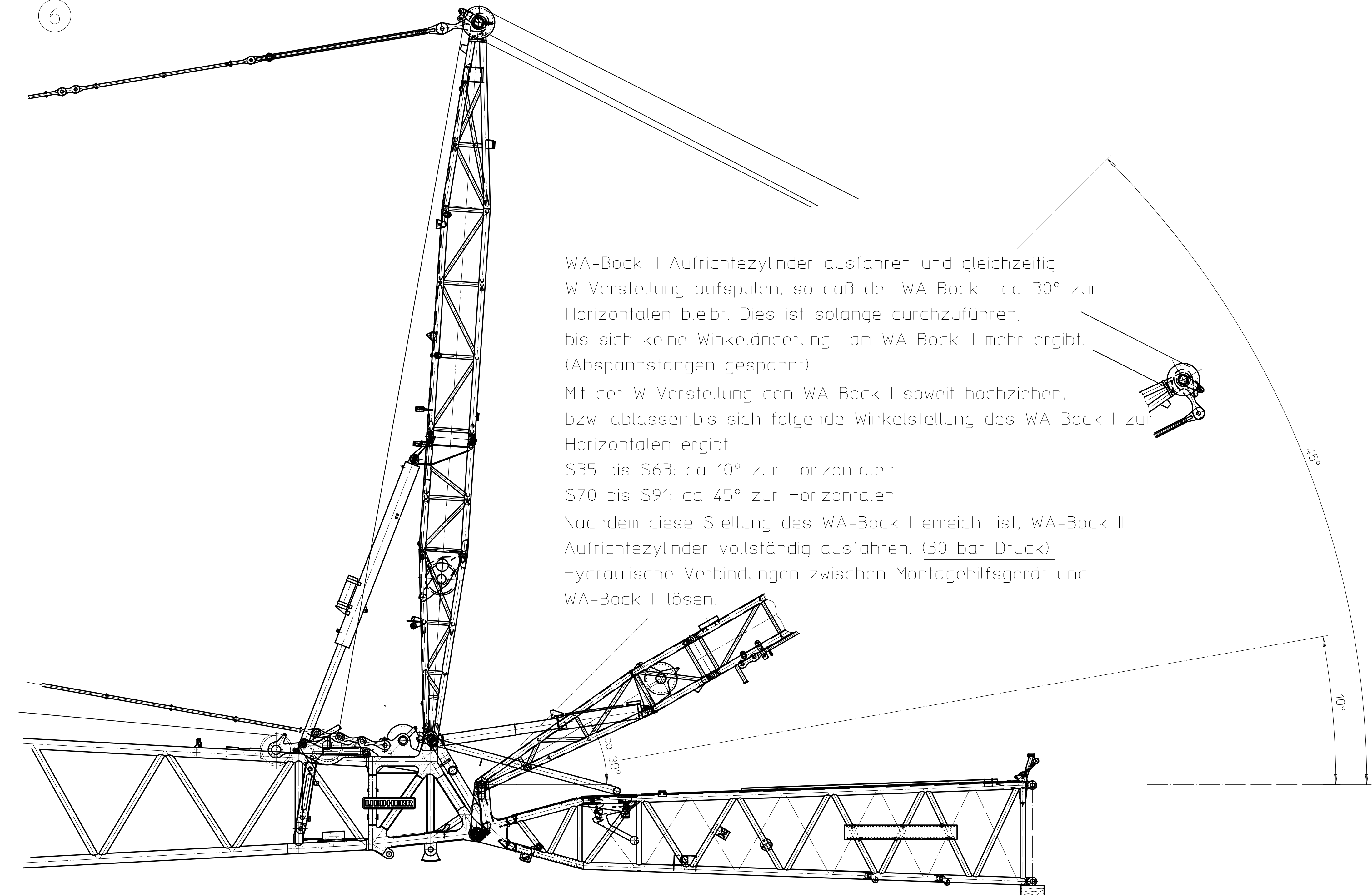
LIEBHERR-WERK EHINGEN GMBH

Zeichnungs Nr./Drawing No./N°de dessin

1657-720.00.006-003

Ident Nr./Ident No./N°d'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

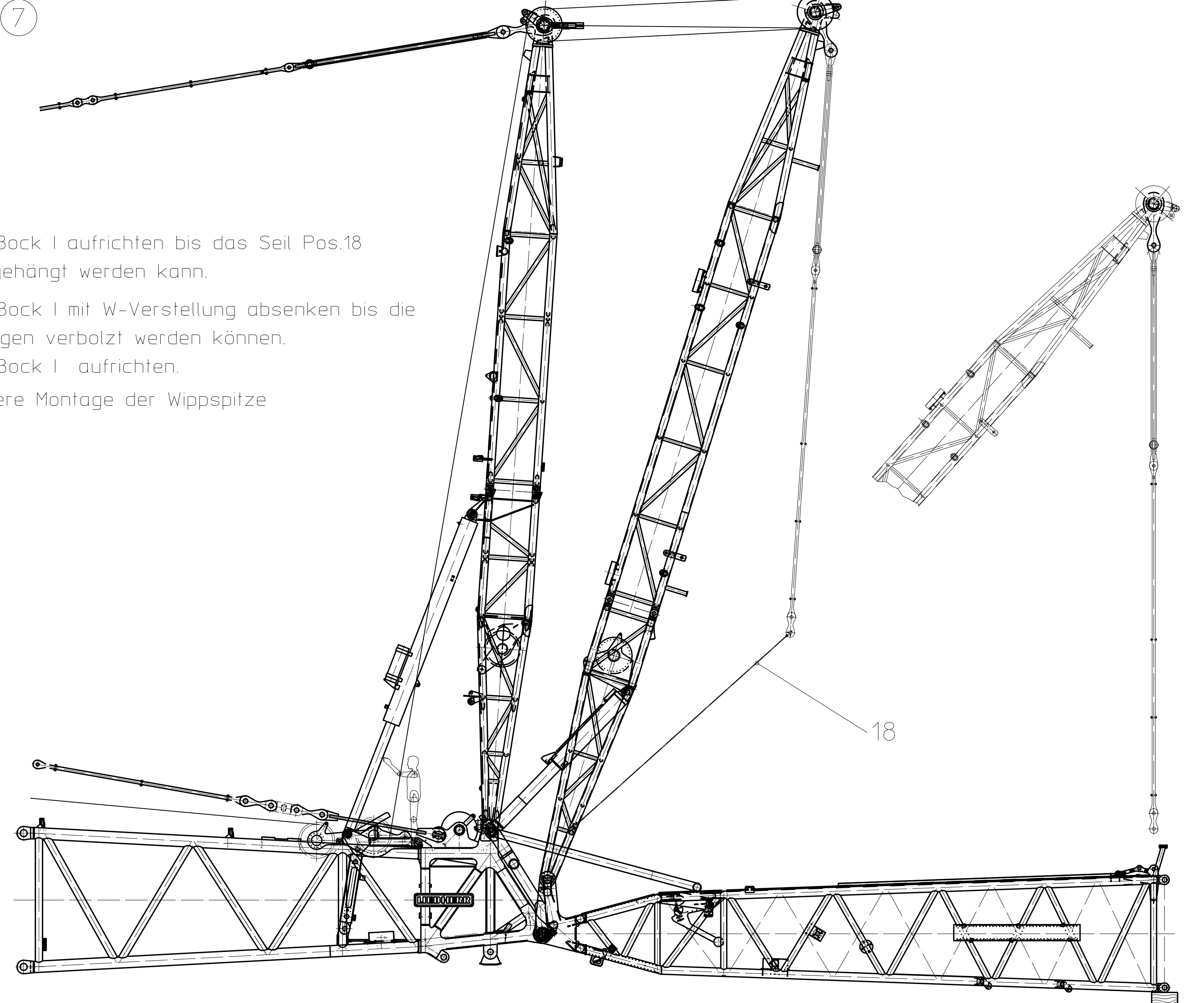
(Langlochlasche wird ausgezogen), bis der WA-Bock I auf ca 30° angehoben wird, d.h. die Langlochlasche am
WA-Bock II Aufrichtbock ist in vollständig ausgefahrener Position.

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)

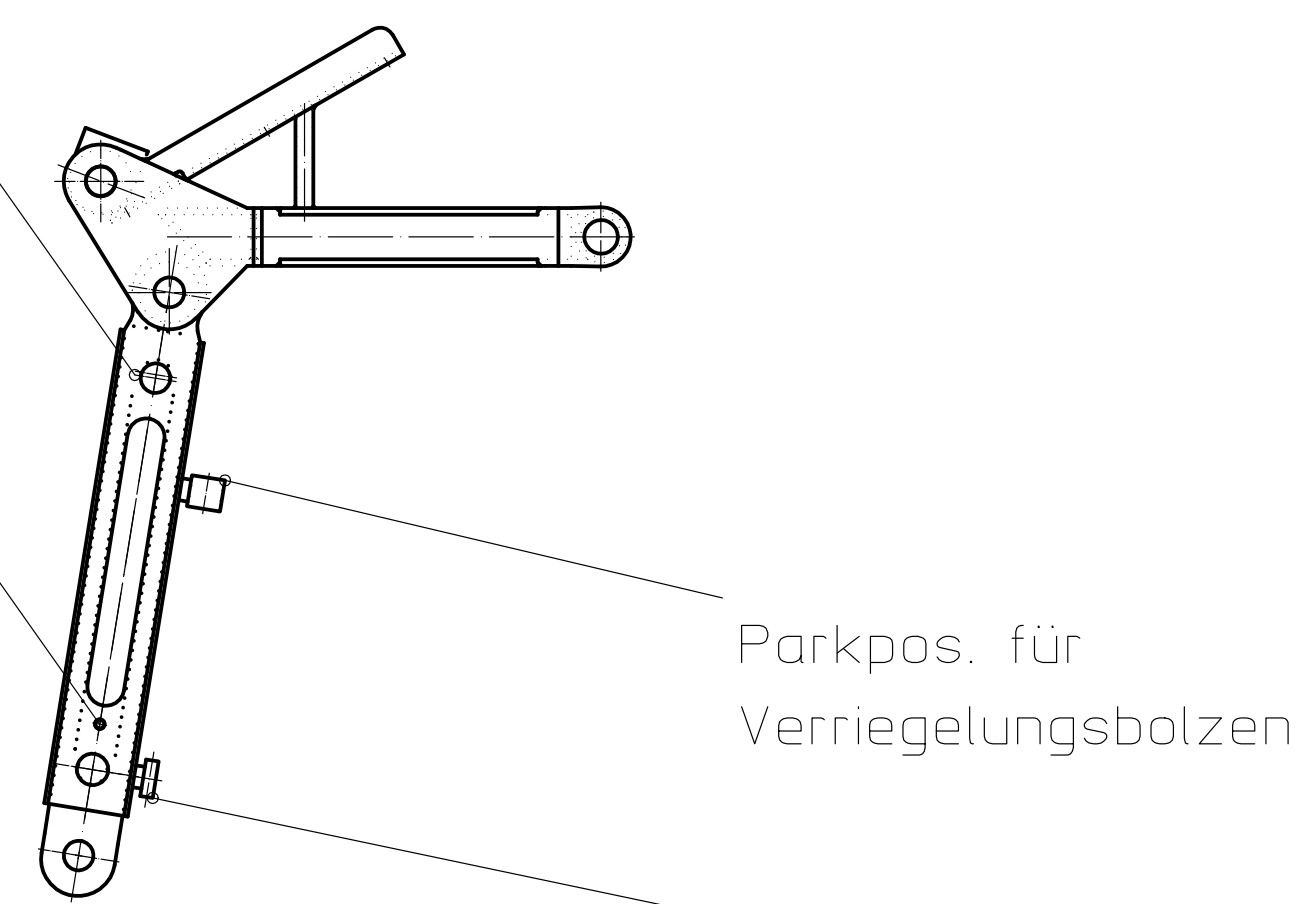
② Aufrichtbock

Verriegelungsbolzen für eingef. Zustand

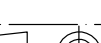
Sicherungsbolzen für ausgef. Zustand

Parkpos. für Verriegelungsbolzen

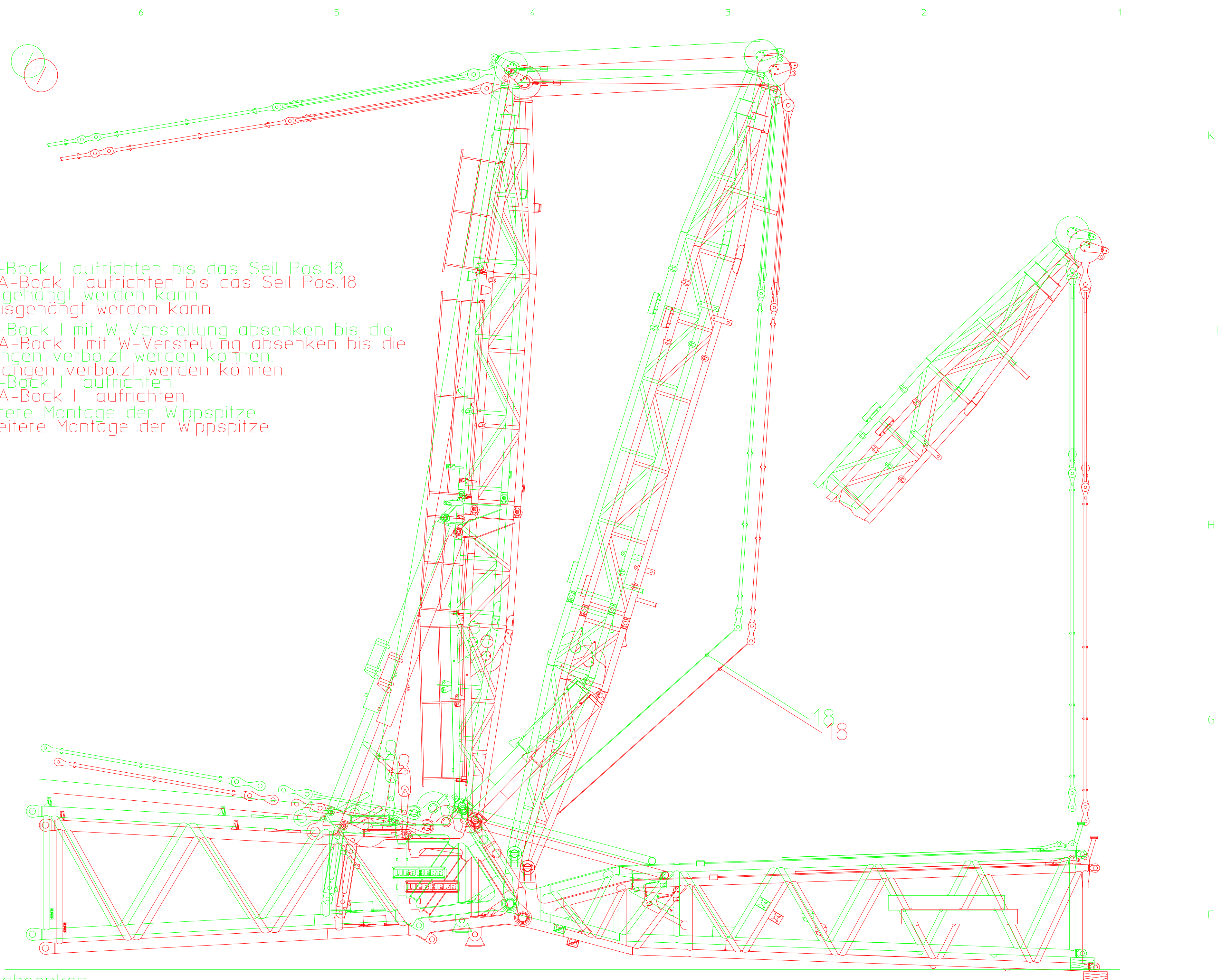
Parkpos. für Sicherungsbolzen



Blatt 02 von 02


Fertiggewicht/Weight/Poids		Tolerierung Tolerance tolérance	ISO 8015	Weitere Anforderungen siehe Teileskizzen further specifications see parts master record autres spécifications et nomenclature	
Nachbearbeitung machining usinage technique		ISO 2768-MS			
Schweißkonstruktionen welded structure Constructions soudées		ISO 13920 BF			
Brennschneiden thermal cutting coupage thermique		ISO 9013-442	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		
Projektion E 		Datum Date/Date 11.09.2009	Name Name/Non B.F.	AO LIEBHERR LIEBHERR-WERK EHINGEN GMBH	
Maßstab Scale Echelle		Bezeichnung/Description/Dénomination			
150		W-MONTAGE			
		Zeichnungs Nr./Drawing No./N°de dessin 1657-720.00.006-003			
		Ident Nr./Ident No./N°de ident 9820 049 08			

Diese Zeichnung darf ohne unsere Genehmigung weder kopiert noch vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden. Zur Weiterleitung, Vervielfältigung, zu Schadenersatz und d.h. bei Verlust einstands. Alle aus dieser Zeichnung zu entnehmenden Informationen sind dem Hersteller vorbehalten. Diese Zeichnung ist Eigentum der Liebherr Group. Die Nutzung dieser Zeichnung ist ausschließlich für den Zweck, den sie enthält, und ist nicht für andere Zwecke zulässig. Die Nutzung dieser Zeichnung ist ausschließlich für den Zweck, den sie enthält, und ist nicht für andere Zwecke zulässig. Diese Zeichnung ist Eigentum der Liebherr Group. Die Nutzung dieser Zeichnung ist ausschließlich für den Zweck, den sie enthält, und ist nicht für andere Zwecke zulässig. Diese Zeichnung ist Eigentum der Liebherr Group. Die Nutzung dieser Zeichnung ist ausschließlich für den Zweck, den sie enthält, und ist nicht für andere Zwecke zulässig.



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 weiter aufgespult werden. Wird dies nicht beachtet, so wird WA-Bock I und II beschädigt. Zylinder darf ebenfalls nicht mehr befüllt werden.
(W-Verstellung abspulen)
(W-Verstellung abspulen).

Achtung:

Projektion E 

gezeichnet/zeichnete

Reduzentverhältnis (Tabulose: Zeichenempfehle: siehe 1.1)

Struppelverhältnis (Tabulose: siehe 1.1)

Verkleinerungsverhältnis (Tabulose: siehe 1.1)

Maßstab

Scale

Erhellung

Bezeichnung

Ident. Nr./Ident. No./Nº d'ident.