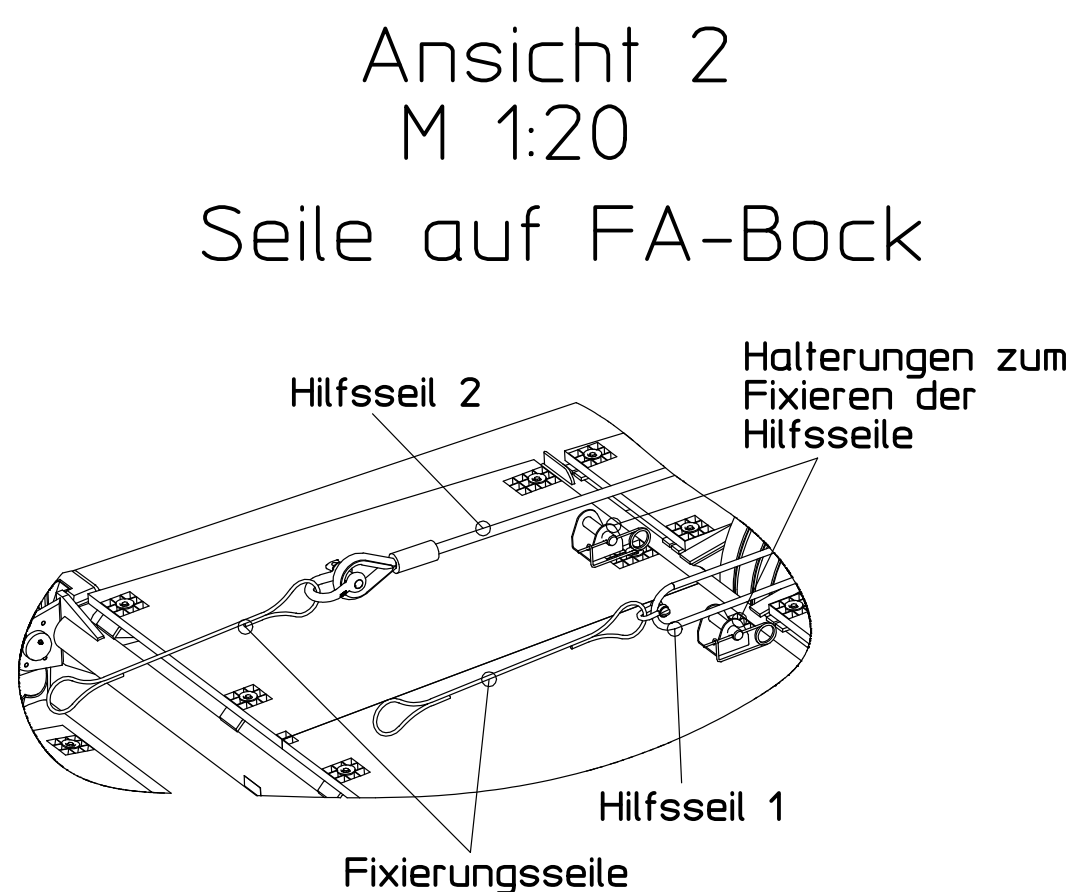
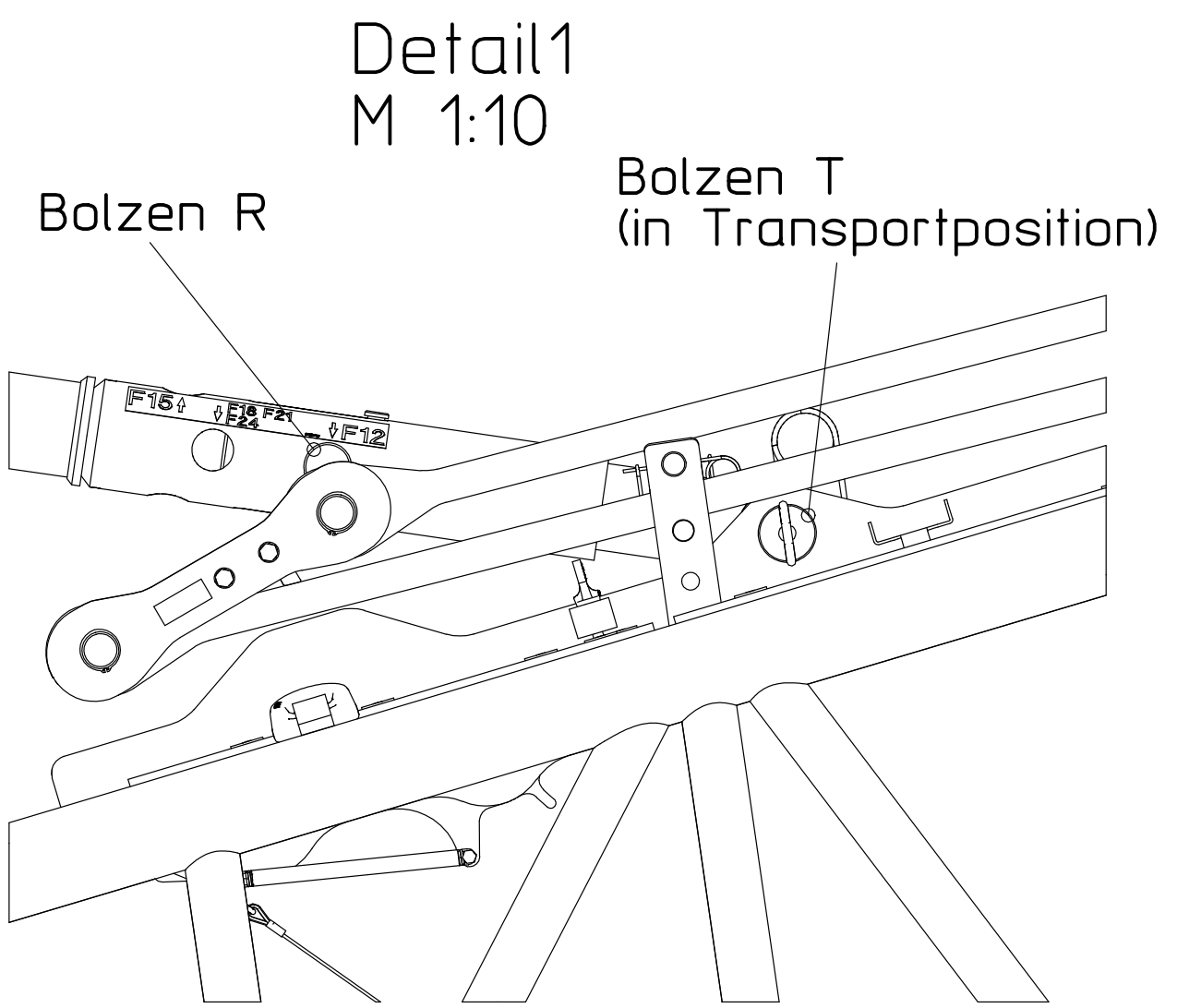
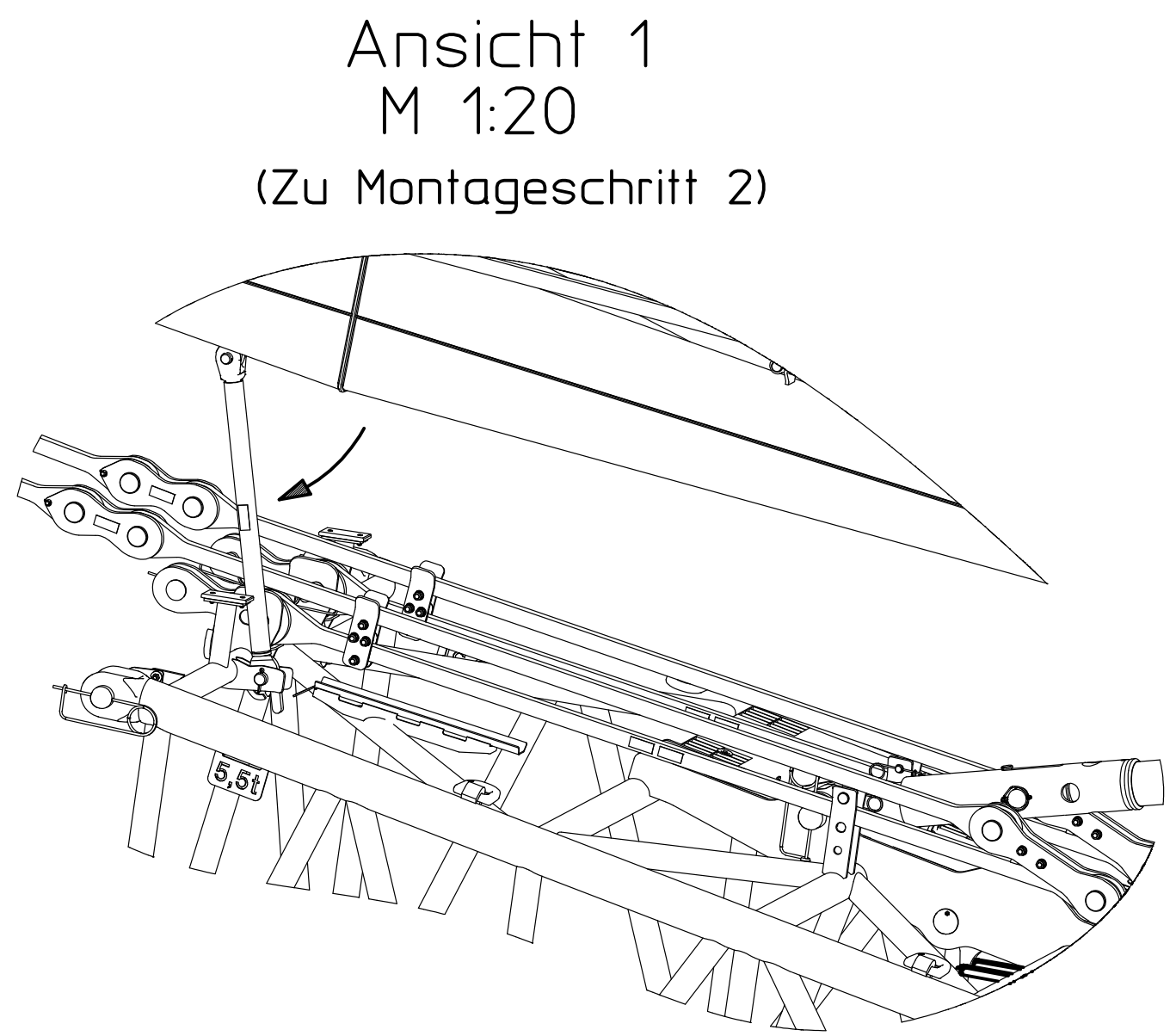


- FAB-Abspannstangen in die Ablagen auf der Hauptabspannung legen und verbolzen; Absteckbolzen in Parkpositionen stecken und sichern (siehe Detail6, Blatt3)
- F-Montageeinheit an L-Adapter anbauen
- Absteckbolzen an den Stangenablagen oben am FA-Bock ziehen, in Parkposition stecken und sichern

- FA-Bock mit dem Hilfskran anheben (Anhängen mit Hilfsseil 1, siehe Ansicht 2)
- FA-Bock auf Stütze abstellen (siehe Ansicht 1)

- Montage F18, F21, F24
- Je nach Länge der F-Spitze weitere Gitterstücke einzeln anbauen (F18) oder vorab zusammenbauen (F21, F24). Vorgehensweise und Wahl der richtigen Anhängepunkte wie in Ansicht 3 bis 6 dargestellt!
 - Achtung: Zusatzstangen (F21, F24) dürfen noch nicht aufgelegt sein!
 - Gitterstücke mit F-Anlenkstück verbolzen
 - Danach Teilspitze leicht anheben, um Bolzen T (siehe Detail1) ziehen zu können (F18: mit angebaurem 6m-Zwischenstück, ohne F-Kopfstück!)
 - Bolzen T ziehen und in Halterung stecken (Parkposition, siehe Detail2, Blatt2) und sichern
 - Achtung: F-Kopfstück erst anbauen nachdem Teilspitze auf Boden oder Unterbauung abgelegt wurde (siehe Montageschritt 4)

- Montage F12, F15
- Nach Montageschritt 2 F-Anlenkstück leicht anheben und Bolzen T ziehen
 - Bolzen T in Halterung stecken (siehe Detail2, Blatt2) und sichern
 - F-Anlenkstück absenken bis dieses auf Unterbauung oder Boden aufliegt
 - F12: F-Kopfstück anbauen
 - F15: 3m-Zwischenstück mit F-Kopfstück verbolzen und anschließend an F-Anlenkstück anbauen; Zusatzstangen auflegen und mit Stangen vom F-Kopfstück verbolzen
 - Achtung: Zusatzstangen dürfen noch nicht aufgelegt sein!

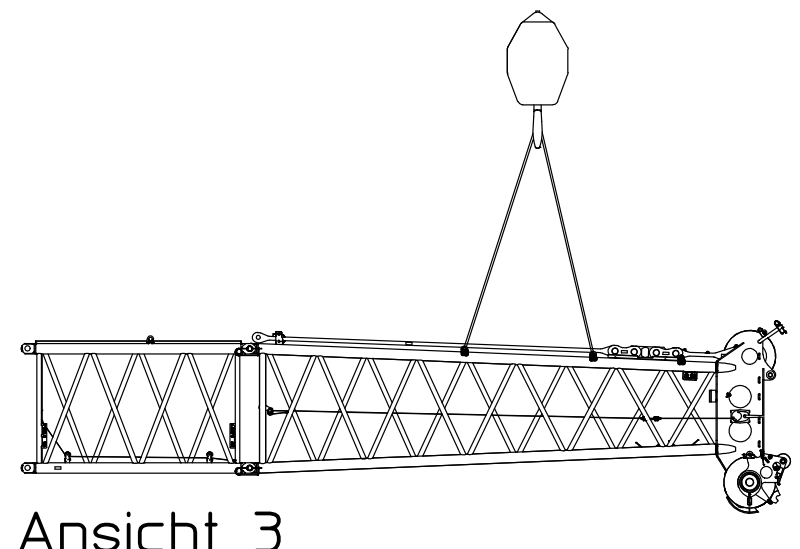


Zu Montageschritt 3

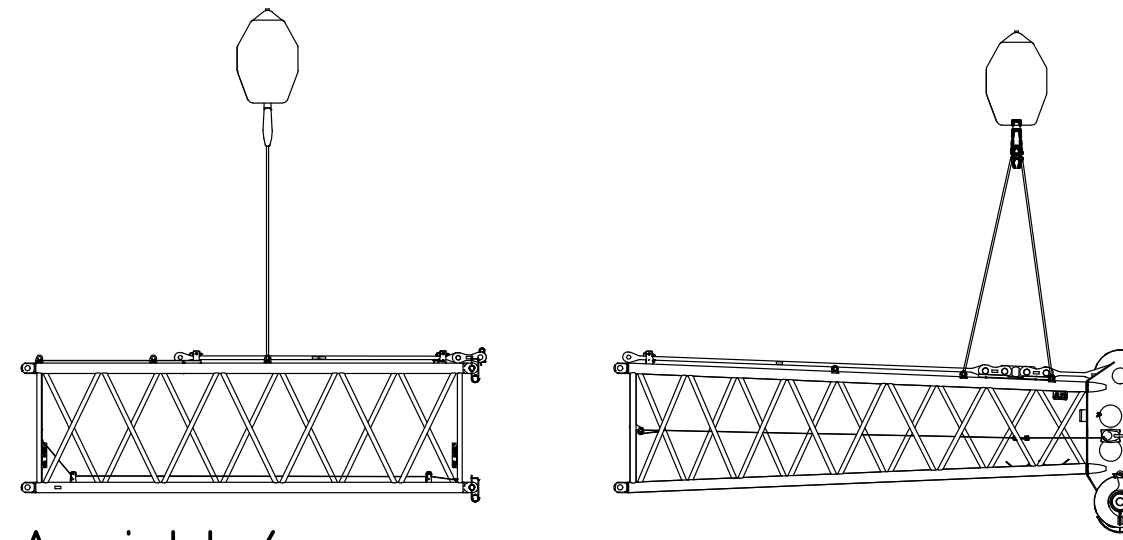
Vorgehensweise bei unterschiedlich langen F-Spitzen

Anhängepunkte beachten!

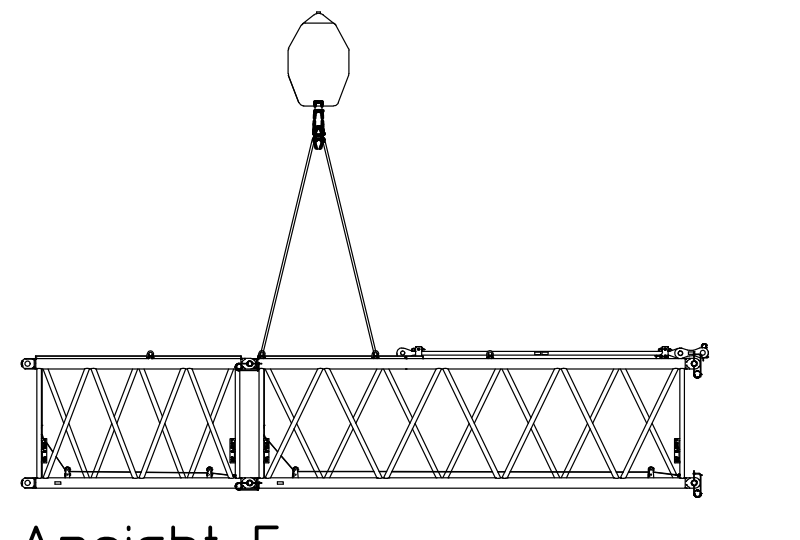
F15
F-Zwischenstück (3m) und F-Kopfstück
vor Anbau verbolzen



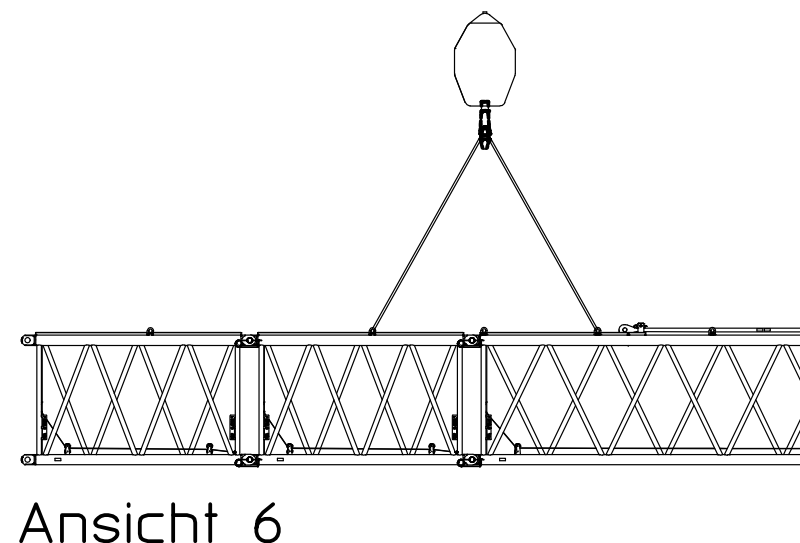
F18
F-Zwischenstück (6m) und F-Kopfstück
einzeln anbauen



F21
F-Zwischenstücke vor Anbau verbolzen
F-Kopfstück einzeln anbauen



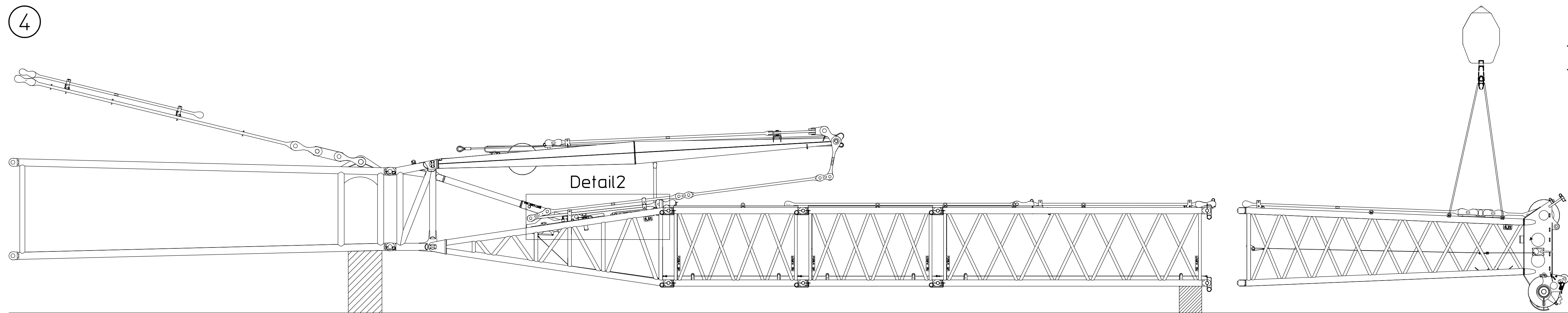
F24
F-Zwischenstücke vor Anbau verbolzen
F-Kopfstück einzeln anbauen



Statisch geprüft:	Sachbearbeiter Gruppenleiter Abteilungsleiter	Datum	Name (unterschrift)
Bemerkung:			

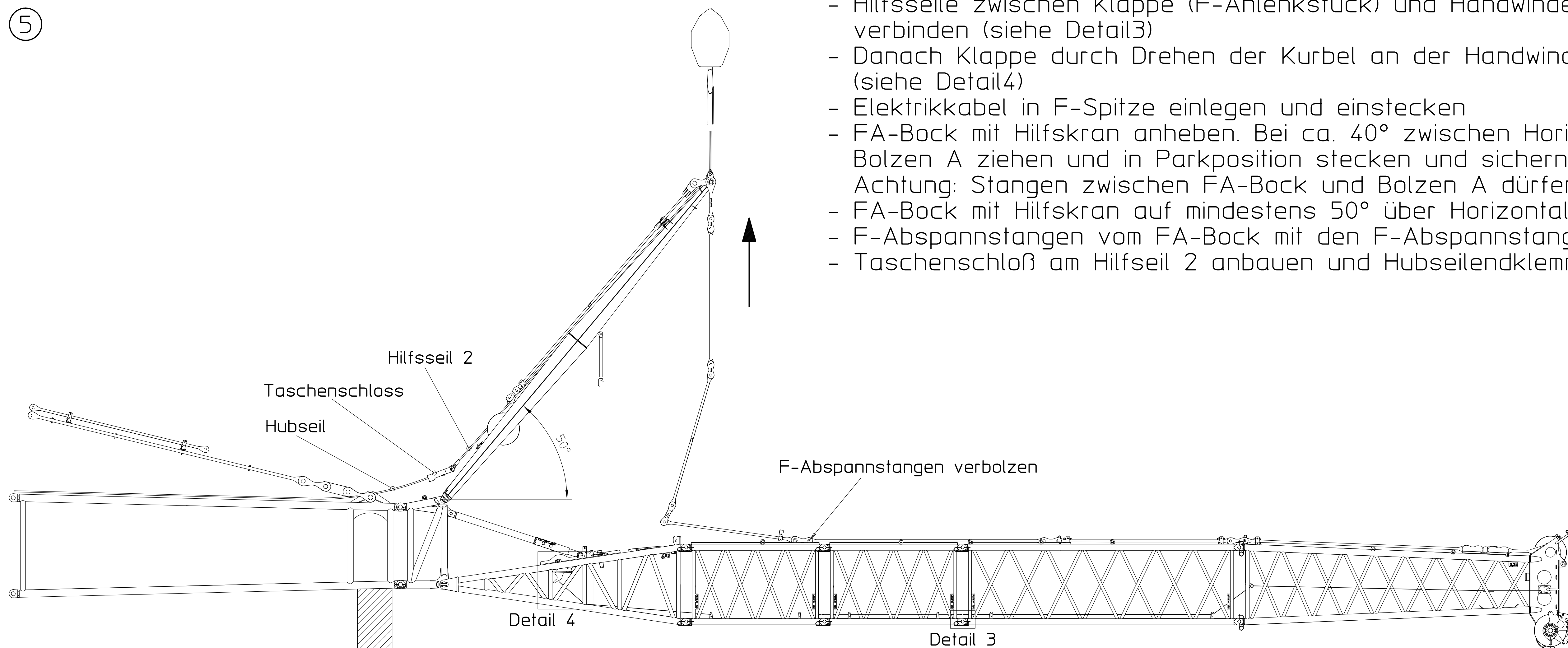
Blatt 1 von 3		U(m)=	F(m2)=
Werkstoff/Material/Matière	Fertiggewicht/Weight/Poids kg	Toleranz Tolerance tolérance	ISO 8015
Documentation Distribution Documentation	Bearbeitung/Finish/Usinage	Reich-Bearbeitung machining usinage technique	ISO 2768-MS
Projektion E	Datum Date/Date	Name Name/Non	ISO 13920 BF
Material Scale Echelle	1:50	F-MONTAGE	ISO 9013-442
Bezeichnung/Description/Dénomination		Zeichnungs Nr./Drawing No./N°de dessin	
1657-720.01.00.013- 001		984268808	

④

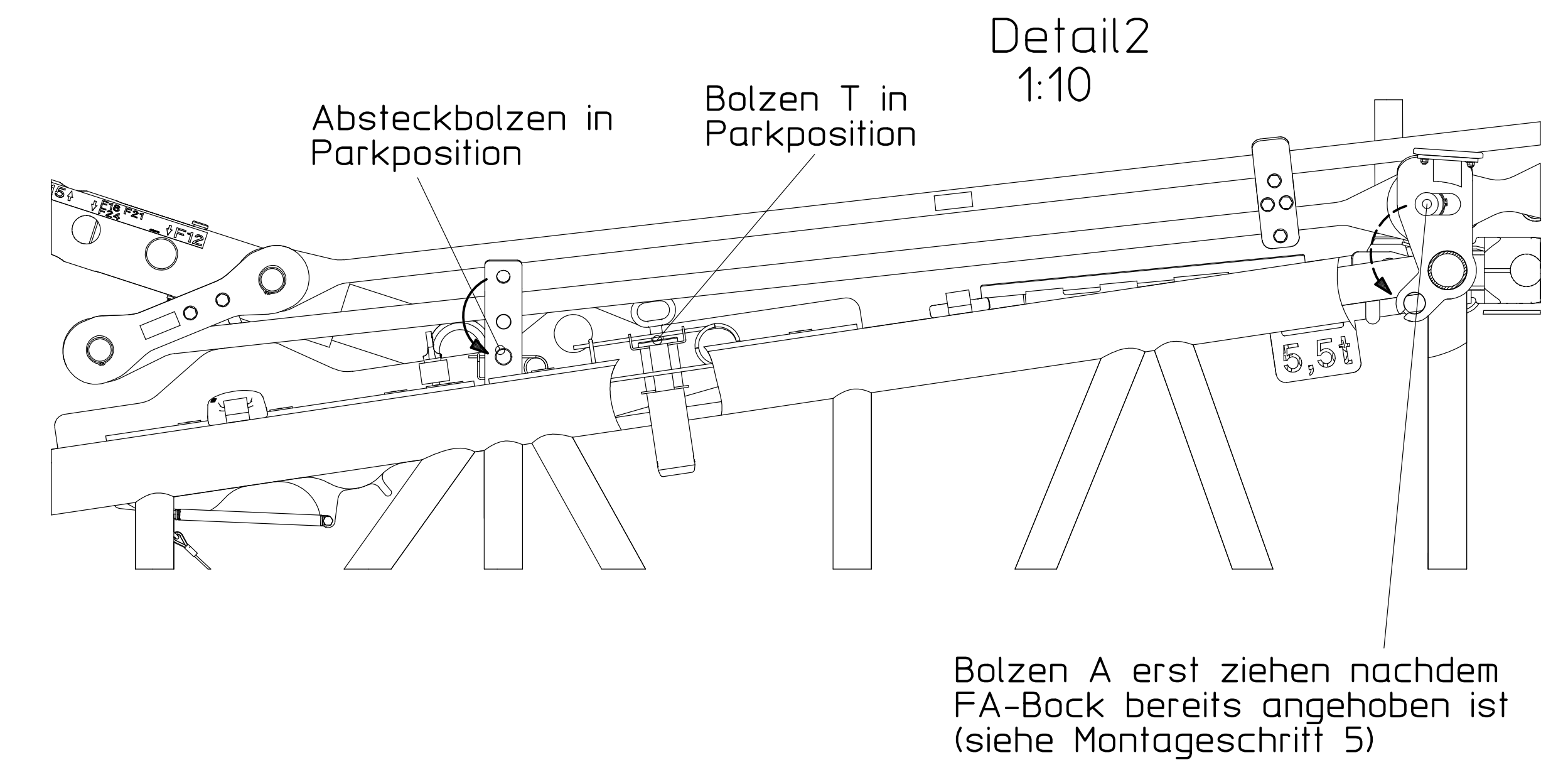


- Bei F18, F21, F24: Teilspitze absenken bis diese auf Boden oder Unterbauung aufliegt, danach F-Kopfstück anbauen
- Zusatzstangen auflegen (F21, F24) und mit Stangen vom F-Kopfstück verbolzen
- Absteckbolzen über den F-Abspannstangen ziehen, in Parkposition stecken und sichern

⑤

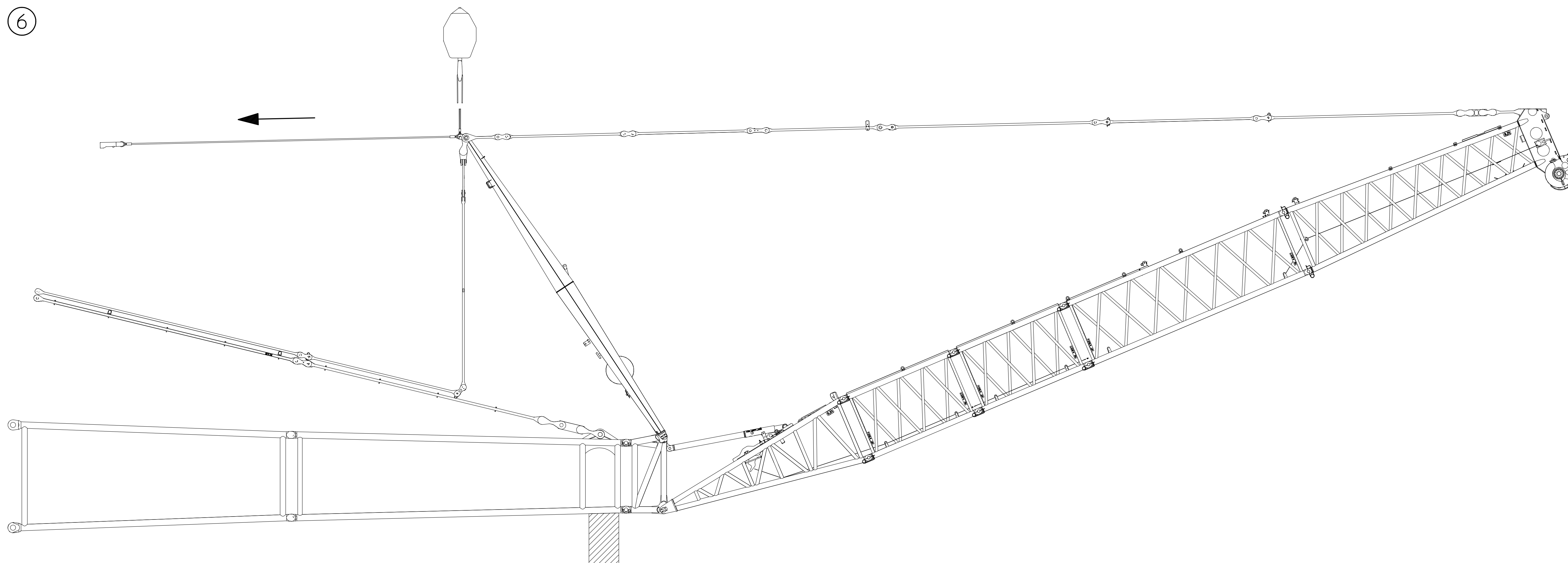


- Hilfsseile zwischen Klappe (F-Anlenkstück) und Handwinde (F-Kopfstück) verbinden (siehe Detail3)
- Danach Klappe durch Drehen der Kurbel an der Handwinde nach unten ziehen (siehe Detail4)
- Elektrikkabel in F-Spitze einlegen und einstecken
- FA-Bock mit Hilfskran anheben. Bei ca. 40° zwischen Horizontaler und FA-Bock Bolzen A ziehen und in Parkposition stecken und sichern (siehe Detail2, Blatt1)
- Achtung: Stangen zwischen FA-Bock und Bolzen A dürfen vor dem Ziehen nicht spannen!
- FA-Bock mit Hilfskran auf mindestens 50° über Horizontale anheben
- F-Abspannstangen vom FA-Bock mit den F-Abspannstangen auf der F-Spitze verbolzen
- Taschenschloß am Hilfseil 2 anbauen und Hubseilendklemme einlegen

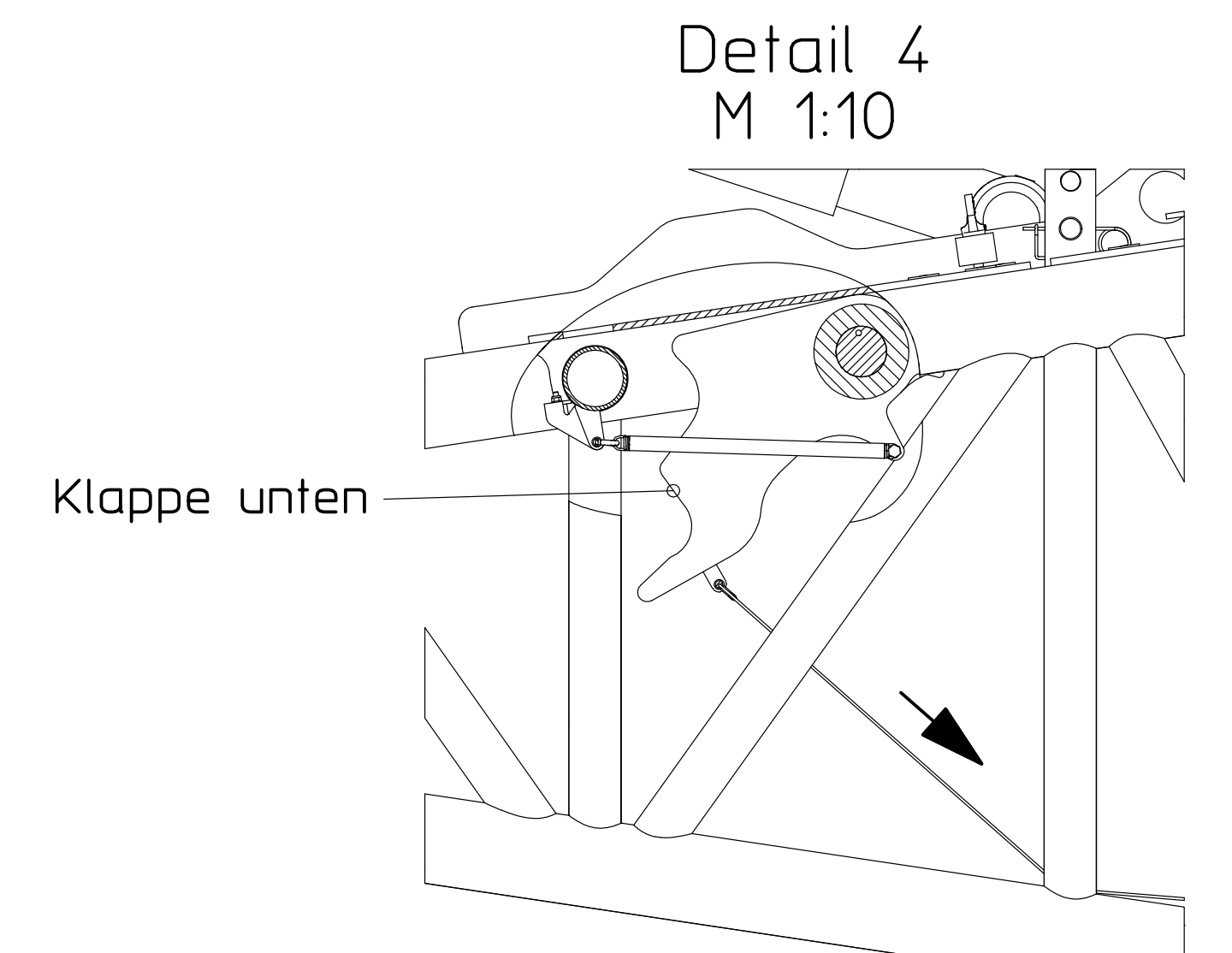
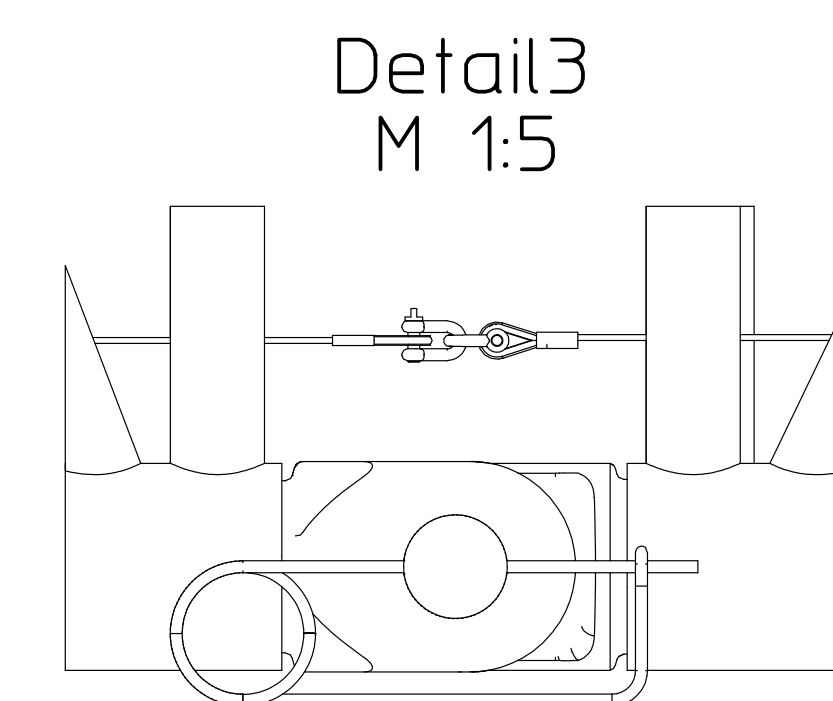



Bolzen A erst ziehen nachdem
FA-Bock bereits angehoben ist
(siehe Montageschritt 5)

⑥



- FA-Bock mit Hubseil in Richtung Hauptausleger ziehen
- FAB-Abspannstangen verbolzen



<h1>Blatt 2 von 3</h1>		$U(m)=$	$F(m)=$
Werkstoff/Material/Matériau	Fertigsgewicht/Weight/Poids kg	Toleranz/ Tolerance tolérance	ISO 8015
		Nachbearbeitung/ machining usinage mécanique	ISO 2768-nk
Dokumentation Description Documentation	Bearbeitung/Finish/Usinage	Schweißanweisungen welded structure soudures métalliques	ISO 13920 BF
		Brandstreichungen thermal curing coulage thermique	ISO 9013-442
			Für die Herstellung der Liefergegenstände pour la livraison de ces objets il est nécessaire d'avoir: Les documents de fabrication relatifs à l'objet de livraison
Projektion E 	Datum Date/Date 2005/02/05	Name Nom/Nom weges1	
gezeichnet/dessiné Revisionsliste / Liste des révisions Date / Date autorisation/revisé par whom	A0		
Masstab Scale Echelle 1:50	Bezeichnung/Désignation/Dénomination F-MONTAGE		LIEBHERR LIEBHERR-WERK EHINGEN GMBH Zeichnungs-Nr./Drawing No./Dessin 1657-720.0100.013- 001 Ident.Nr./Ident.No./N°Id. 984268808

