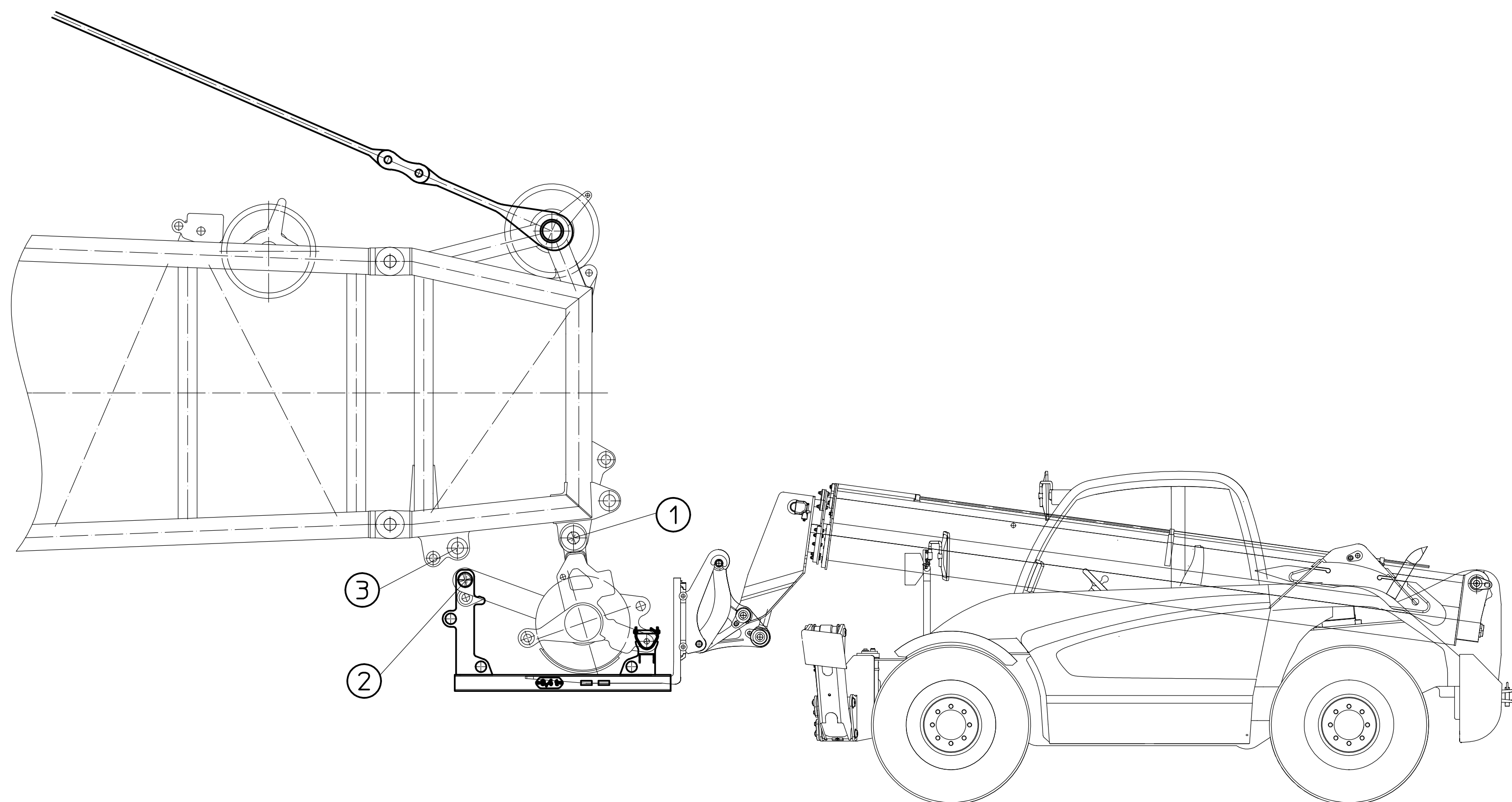
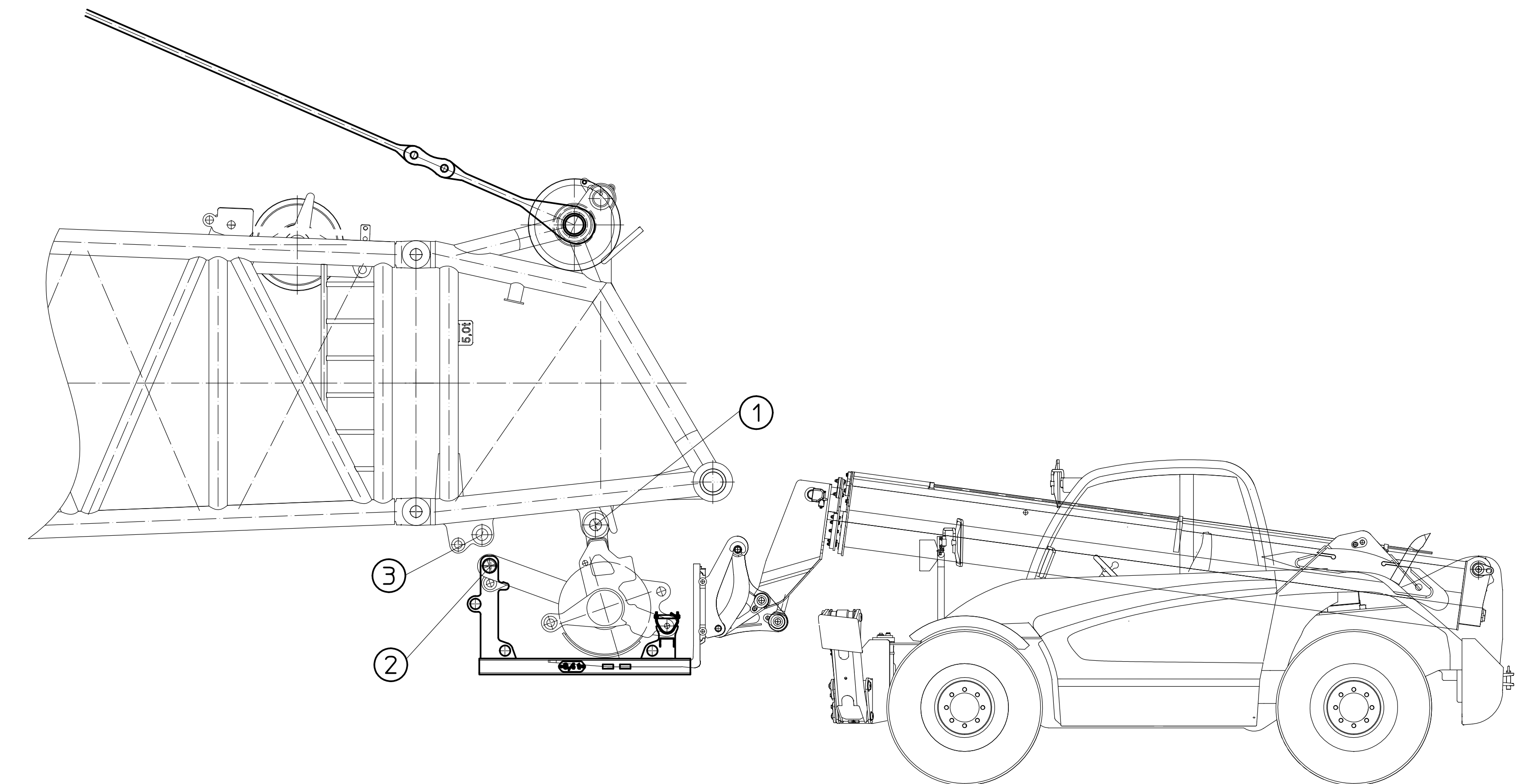


Anbau Rollensatz auf Ablage am SW-Kopfstück mit Stapler



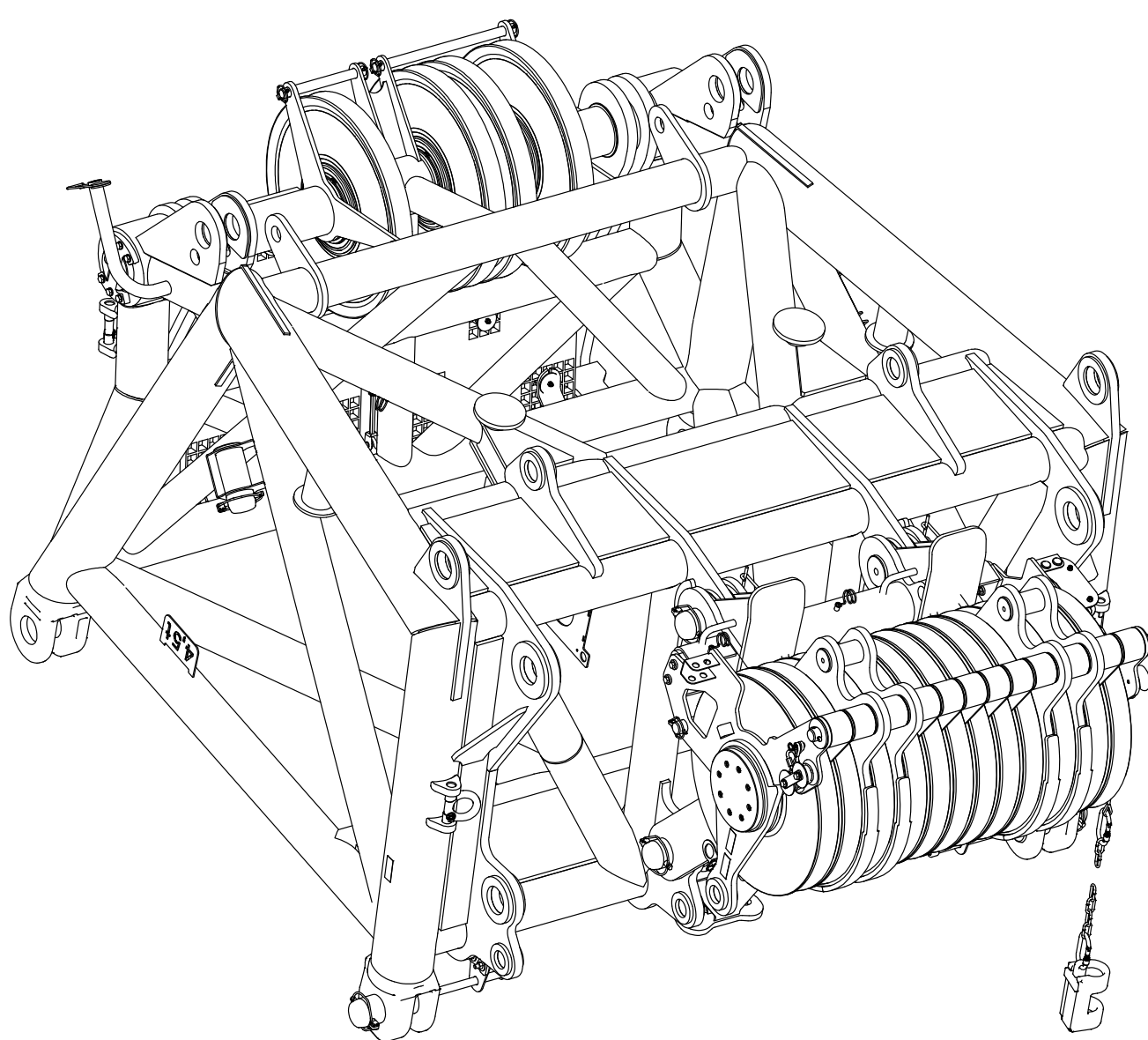
Anbau Rollensatz auf Ablage am W-Anschlußkopf mit Stapler



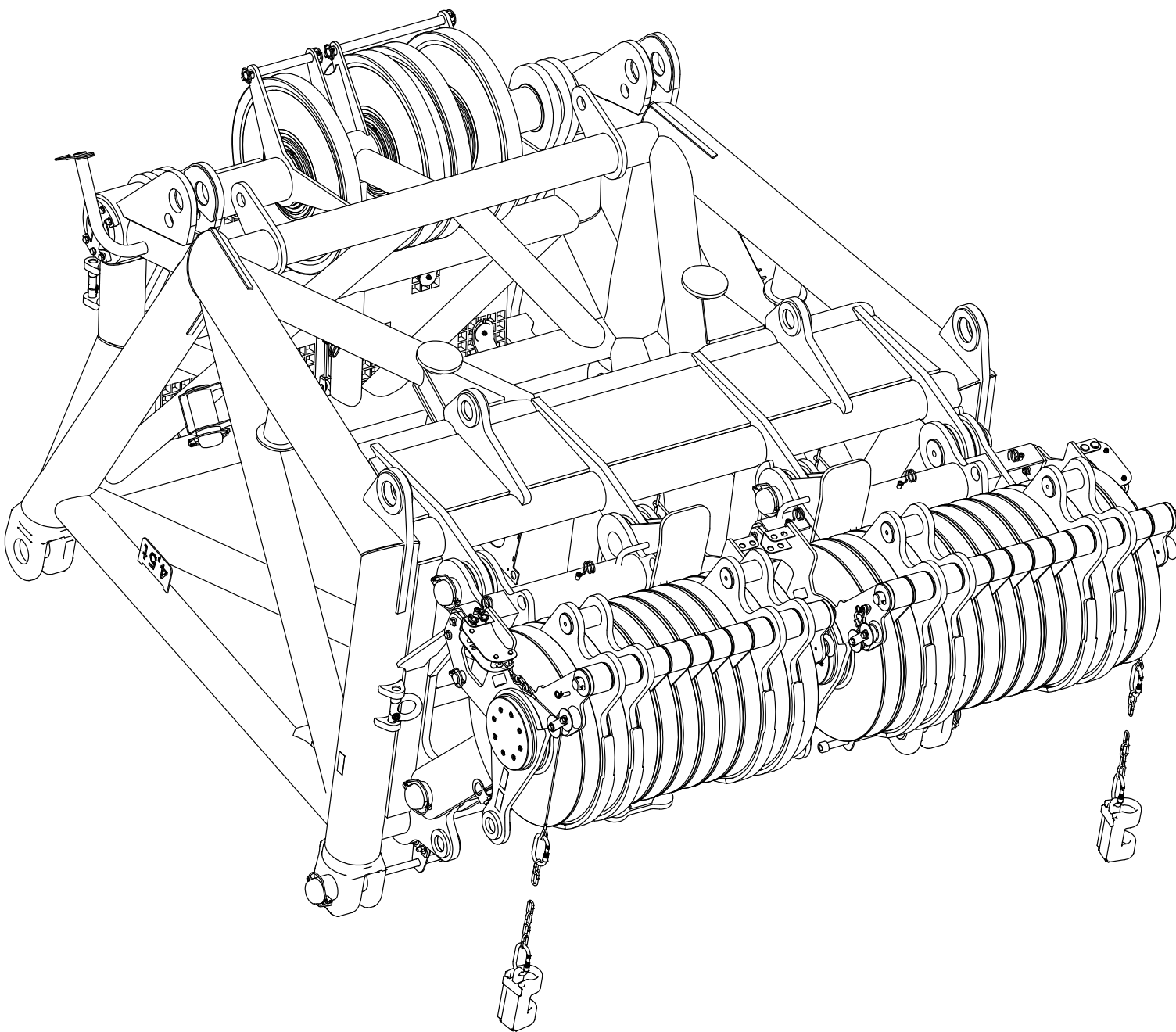
- Montageablauf:
- 1. Rollensatz auf Ablage mit Stapler bringen und anbolzen.
 - 2. Hintene Bolzen Ablage - Rollensatz ziehen.
 - 3. Rollensatz auf Ablage mit Telestapler drücken bis Rollensatz am Kopf verbolzt werden kann.

Mögliche Kombinationen Kopf-Rollensatz

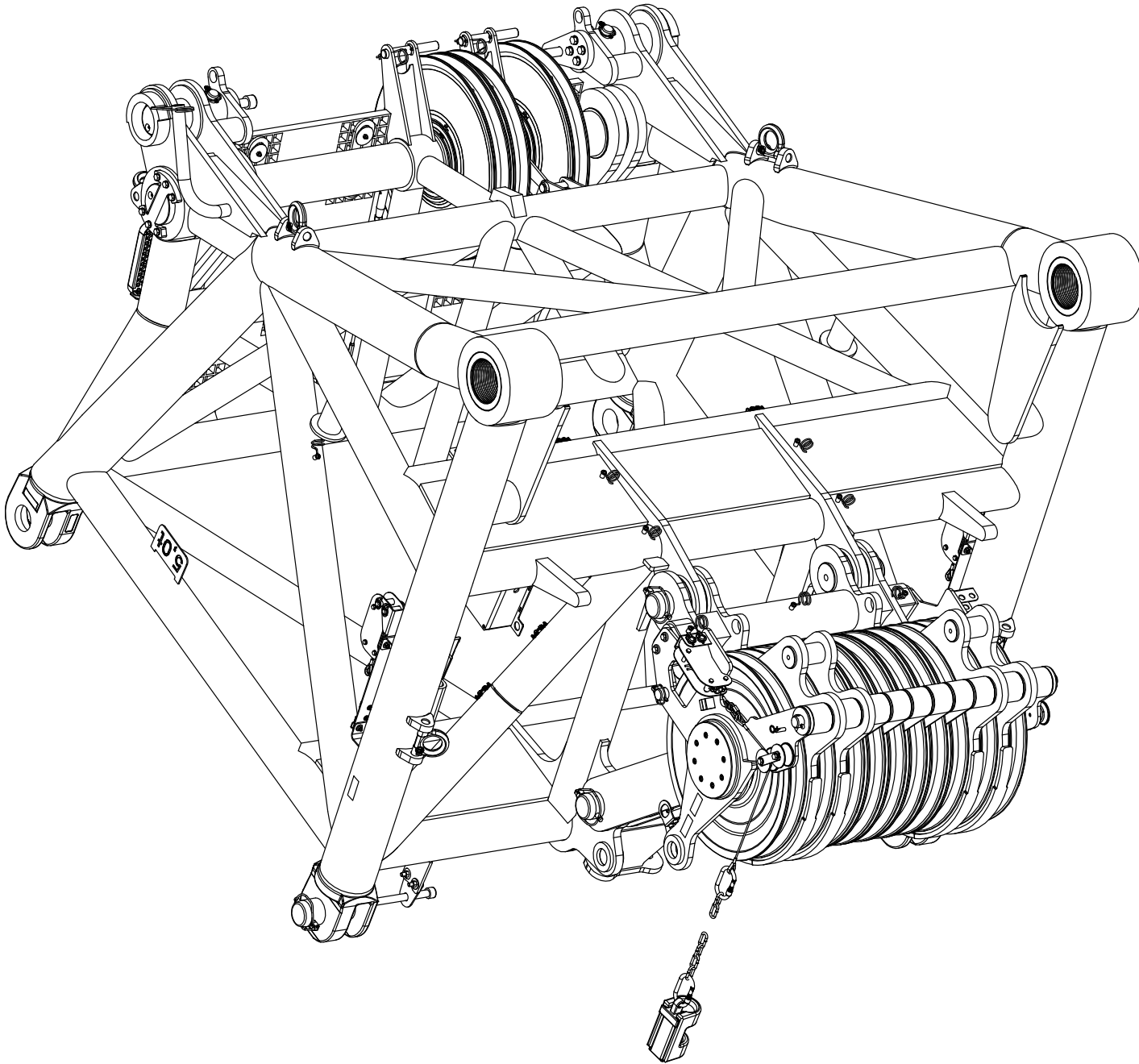
SW-Kopfstück
mit Rollensatz 320t



SW-Kopfstück mit zwei Rollensätzen
1x Rollensatz 300t
1x Rollensatz 320t



W-Anschlußkopf
mit Rollensatz 300t



ab Auftrag 097950

Diese Zeichnung darf ohne unsere Genehmigung weder kopiert noch vervielfältigt nach Dritten zugänglich gemacht werden. Zuwiderhandlungen werden rechtlich verfolgt. Diese Zeichnung und die Informationen, die sie enthält, sind Eigentum der Liebherr-Gruppe. Die Weitergabe an Dritte ist ohne schriftliche Genehmigung der Liebherr-Gruppe untersagt. Diese Zeichnung ist ein Dokument der Liebherr-Gruppe und darf nicht ohne schriftliche Genehmigung der Liebherr-Gruppe kopiert, vervielfältigt oder in irgendeiner Weise weitergegeben werden. Die Weitergabe an Dritte ist ohne schriftliche Genehmigung der Liebherr-Gruppe untersagt. Diese Zeichnung ist ein Dokument der Liebherr-Gruppe und darf nicht ohne schriftliche Genehmigung der Liebherr-Gruppe kopiert, vervielfältigt oder in irgendeiner Weise weitergegeben werden. Die Weitergabe an Dritte ist ohne schriftliche Genehmigung der Liebherr-Gruppe untersagt.

Fertiggewicht/Weight/Poids		Toleranz Tolerance tolérance	ISO 8015	Weitere Anforderungen siehe Teleskopstapler further specifications see parts master record autres spécifications et nomenclature
Mech.Bearbeitung machining usinage mécanique			ISO 2768-MS	
Schweißkonstruktionen welded structure constructions soudées			ISO 13920 BF	
Bearbeitung/Finish/Usinage				Für die Herstellung der Leitergepläne geben die Zeichnungen die Fertigungsanforderungen an. For the drawing of all parts, the drawing documents specify the manufacturing requirements. Les documents de fabrication indiquent les exigences de fabrication.
Brandschneiden thermal cutting coupage thermique			ISO 9013-442	
Projektion E first angle projection Rechtsvorzeichen/Right-hand rule Représentation selon l'angle à gauche abgebildete Projektion in der ersten Winkelprojektion	Datum Date/Date KS, L2, V2, R	Name Name/Non SAR	AO	LIEBHERR LIEBHERR-WERK EHINGEN GMBH
Maßstab Scale Echelle	Bezeichnung/Description/Dénomination			Zeichnungs Nr./Drawing No./N°de dessin 1666-720.00.03.024-000 Ident. Nr./Ident. No./N°d'ident. 9802 5629
1:25	MONTAGEZEICHNUNG ROLLENSATZ			