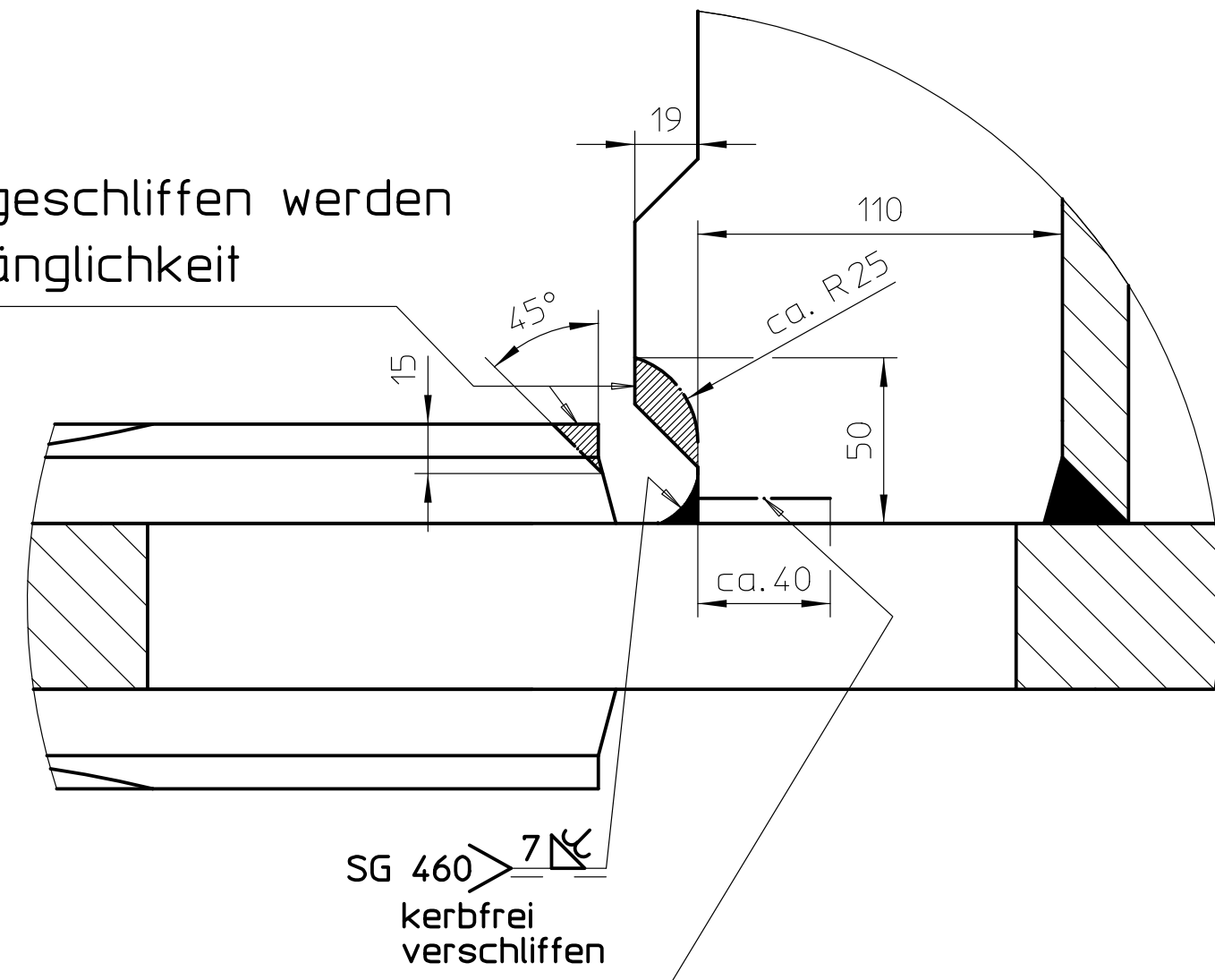


Z
1:2 Gilt für alle
vier Ecken

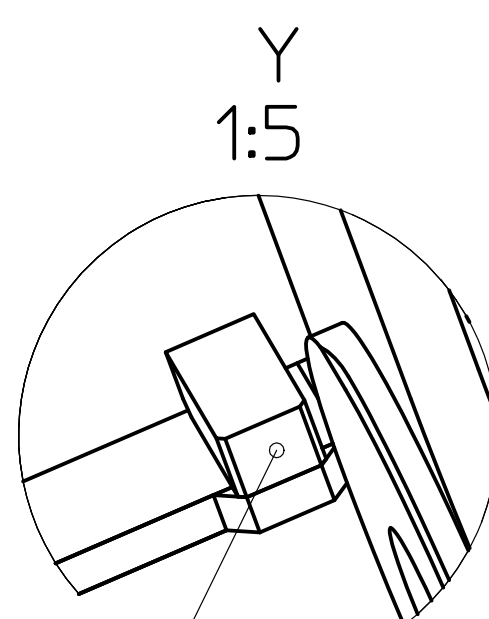
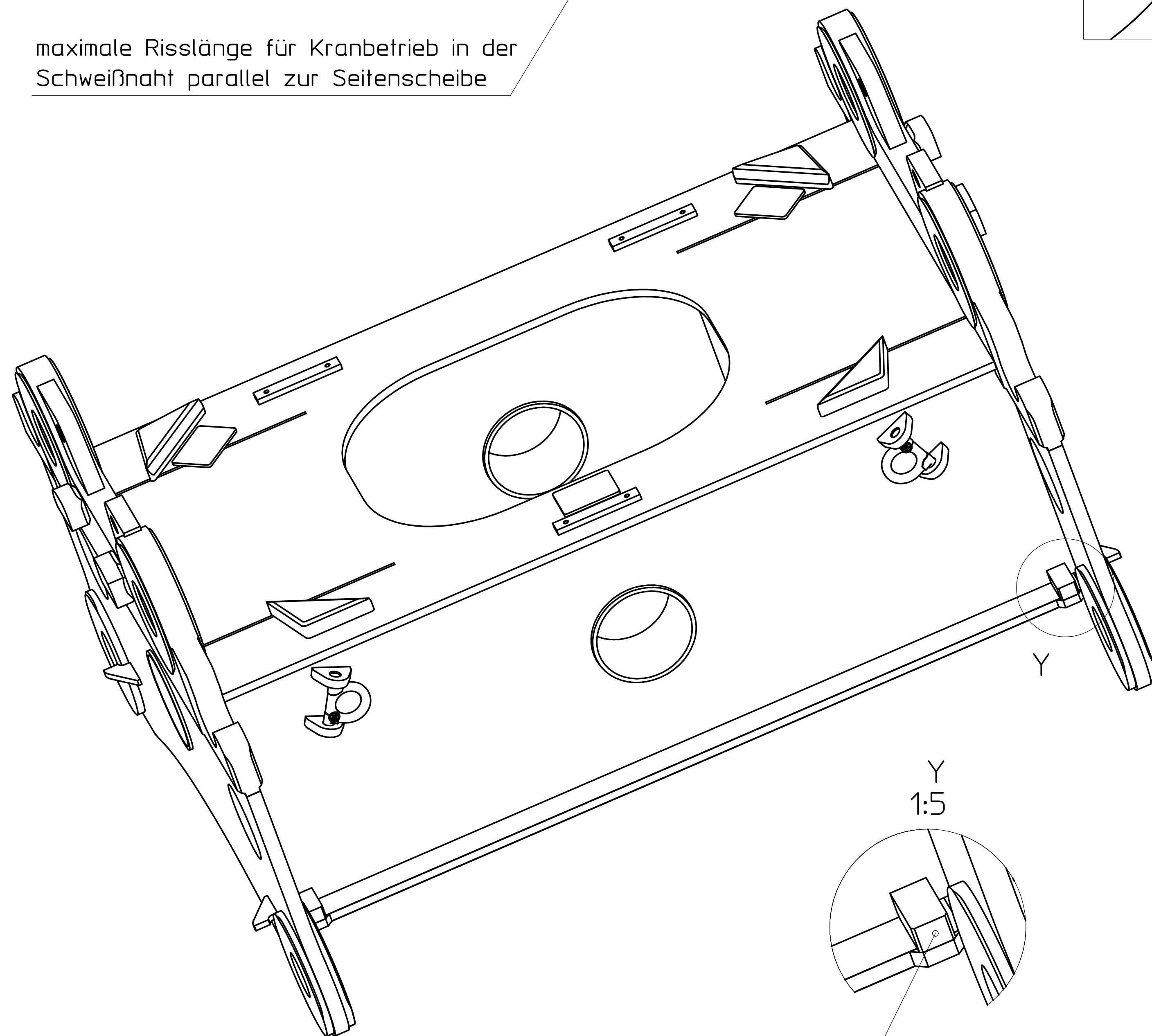
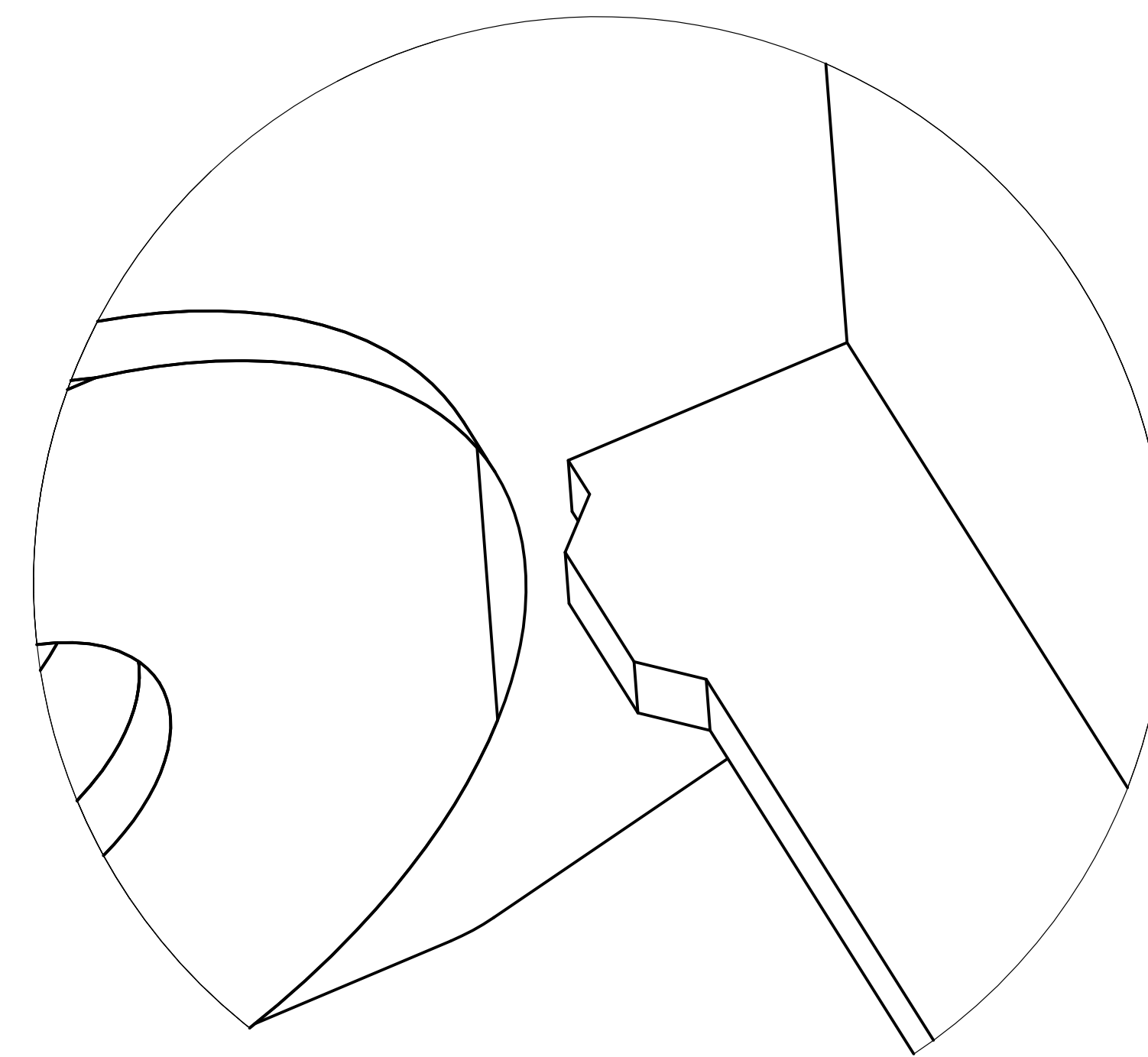
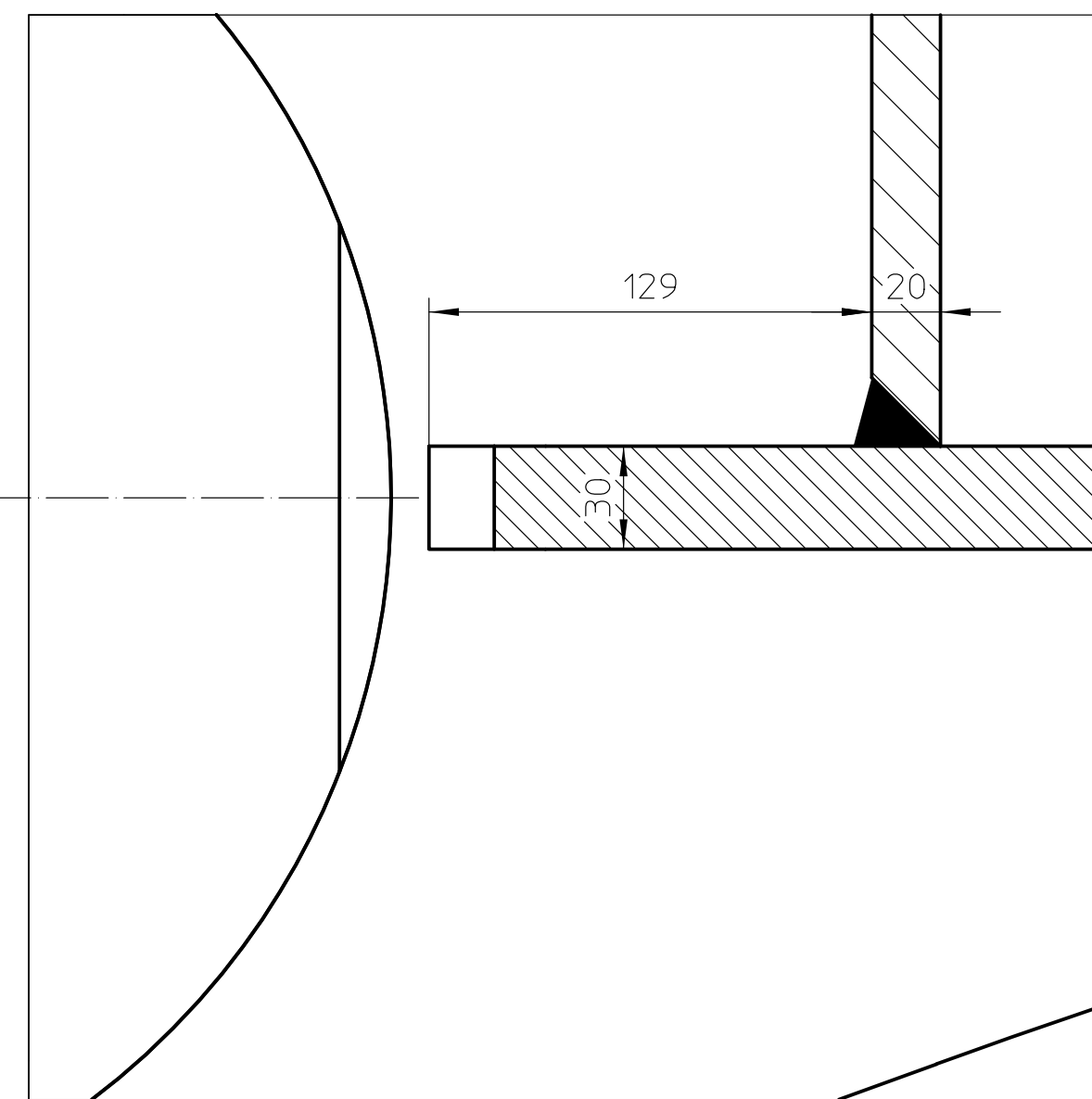
E-E
1:2

1:2

Bereich kann abgeschliffen werden
für bessere Zugänglichkeit



maximale Risslänge für Kranbetrieb in der
Schweißnaht parallel zur Seitenscheibe



Pos.13 (Anschlag) ersatzlos entfernen.
Sowohl der Untergurt als auch das Stegblech
dürfen hierbei nicht beschädigt werden.

Reparaturanweisung LR1600-2/W

- Im Reparaturbereich Farbe entfernen
- Riss in voller Tiefe und in voller Länge ausfugen, ggf. MT - oder PT-Prüfung.
Beim Ausfugen muss eine Fugenform mit ausreichend großem Öffnungswinkel
entstehen, die ein Schweißen ohne Bindefehler ermöglicht.
- Reparaturnähte neu schweißen. Hierbei gilt:
Vorwärmtemperatur nach 983951108: $\geq 120^{\circ}\text{C}$.
Schweißzusatzwerkstoff:
Fülllagen: SG 700 oder entsprechende Stabelektrode nach 983951108 und 988565008.
Decklagen: SG 460 oder entsprechende Stabelektrode nach 983951108 und 988565008.
Bei Verwendung der Stabelektroden sind unbedingt die Rücktrocknungsvorschriften
des Herstellers zu beachten.
- Um die Kerbwirkung zu minimieren wird die Stirnseite des Untergurtes kerbfrei
verschliffen. Siehe Einzelheit Z
- Abschließend 100% MT-Prüfung der Reparaturnähte und Dokumentation.
- Ausführung der Reparatur nach Fertigungsrichtlinie 983951108, neueste Version.

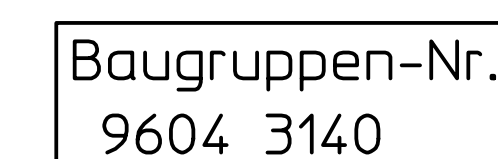
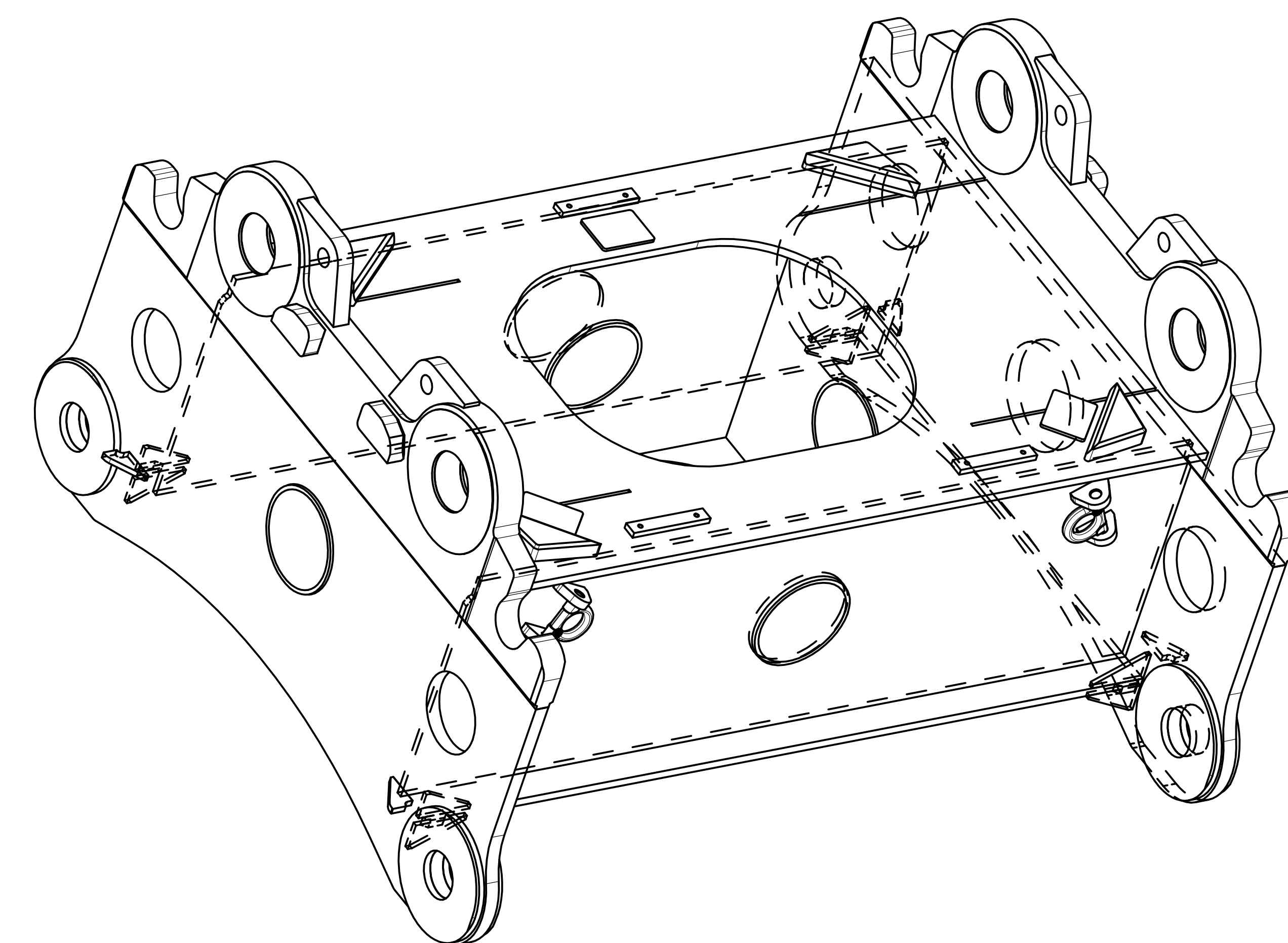
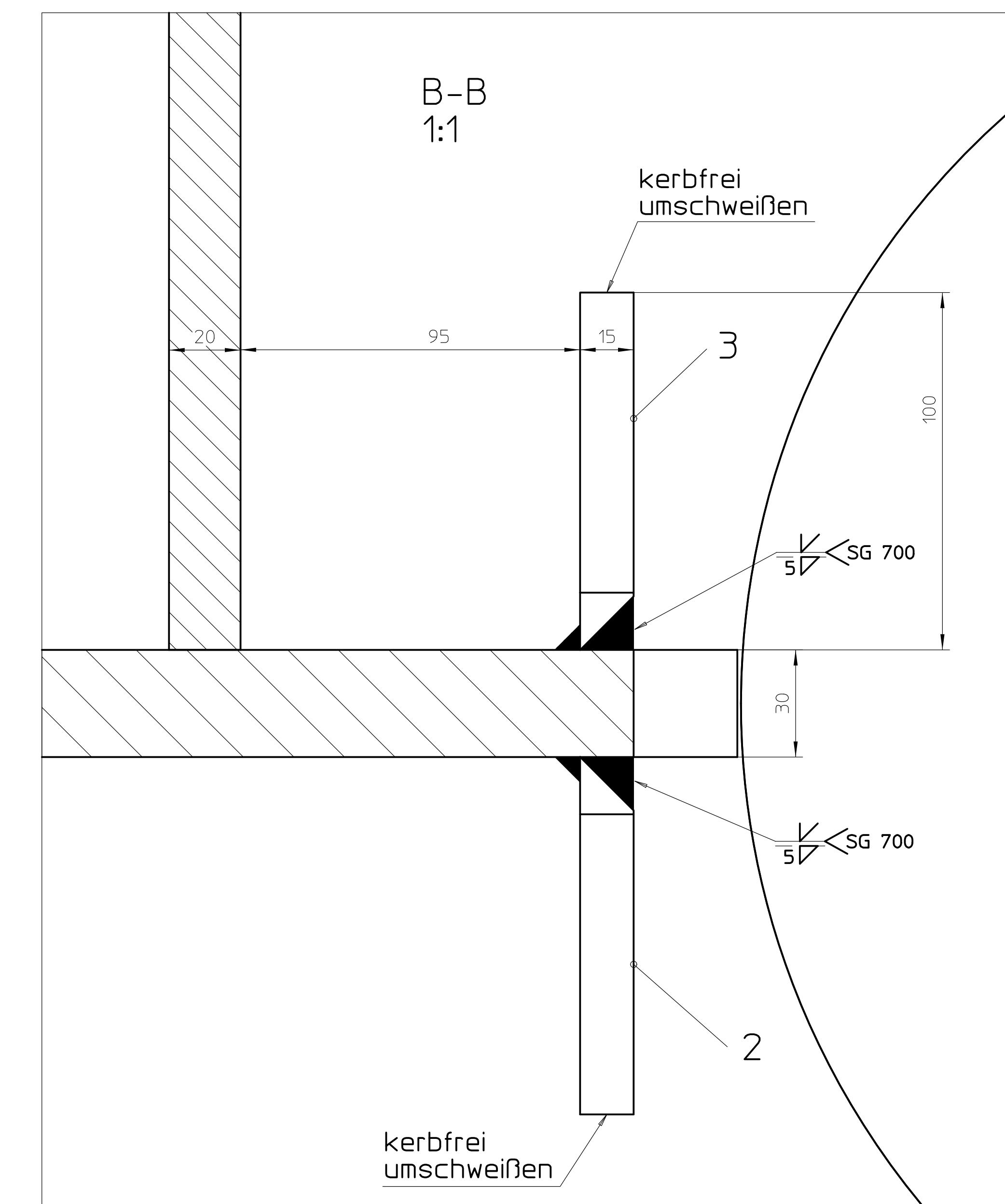
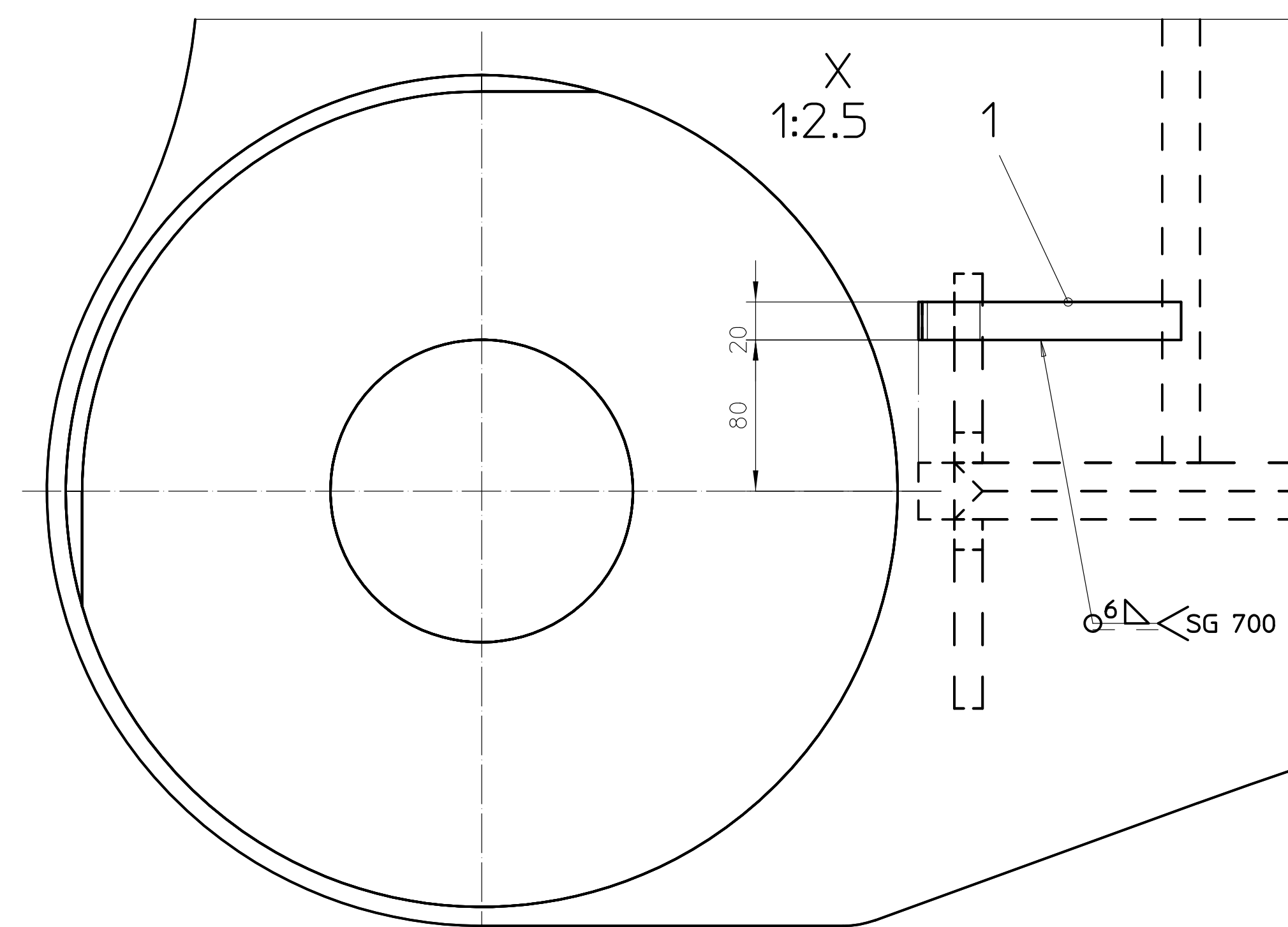
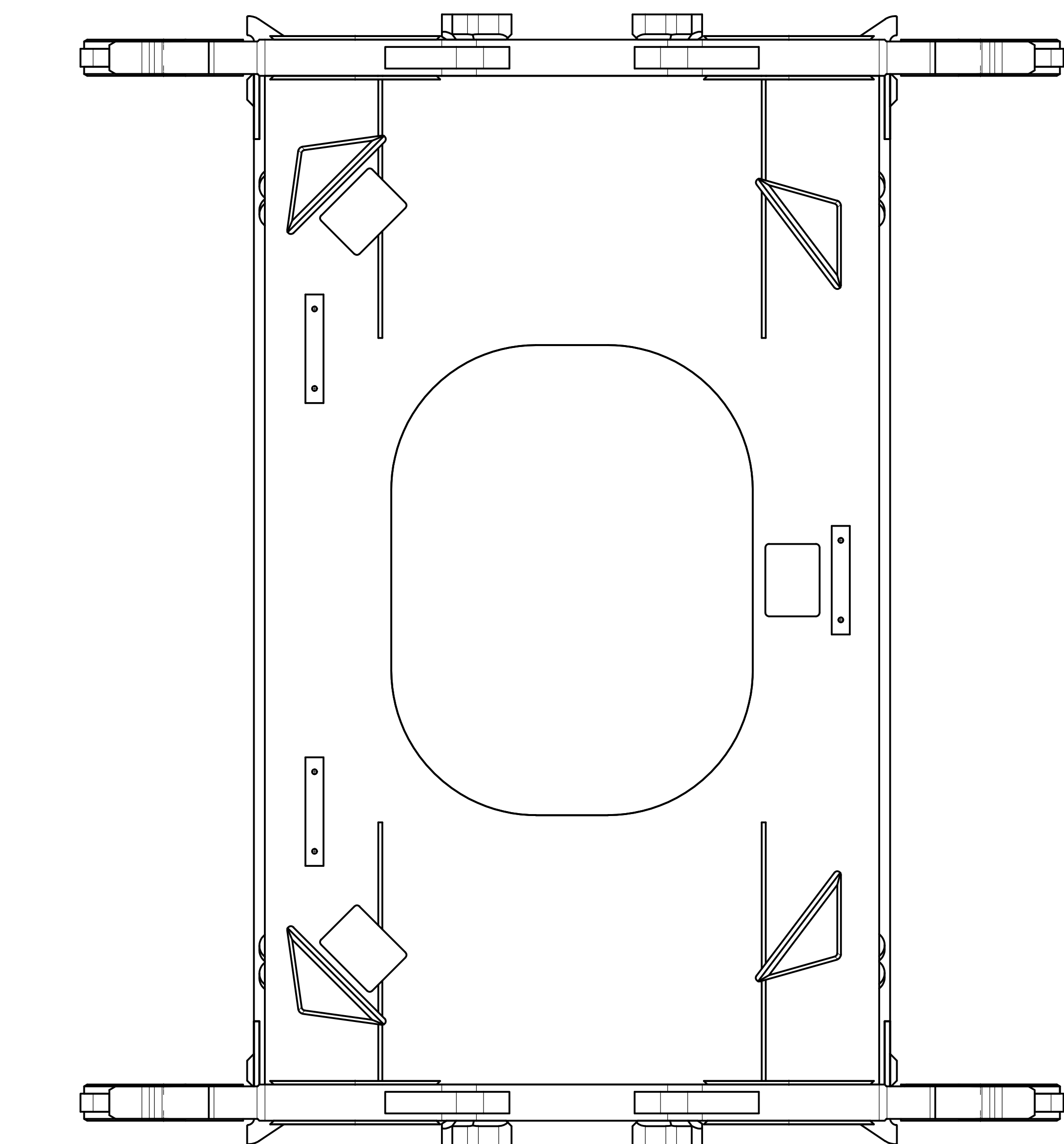
Ausführung der Stahltragwerke: Execution of steel structures:	DN EN 1090-2, EN 3 und / and 983951108
Bewertungsgruppe: Quality level:	DN EN ISO 5817-B und / and 983951108
Geometrische Toleranzen: Geometrical tolerances:	grundsätzlich / essentially: DN EN 1090-2, DL Klasse A angewandt / functional: DN EN ISO 9920-BF und / and 983951108
Schweißsymbole: Welding symbols:	DN EN ISO 2553-A
Unbenannte Kehlnähte: Non-dimensioned fillet welds:	a5
Benannte Kehlnähte: Dimensioned fillet welds:	a.
Schweißtechnisch geprüft: Inspected by welding technology:	Datum/date: _____ Note/name: _____
Bemerkungen:	

Vorläufige Reparatur ohne Rippen

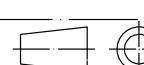
Baugruppen-Nr.
9604 3140

Blatt 1 von 2 U(m)= F(m2)=

Werkstoff/Material/Matière	Fertigsgewicht/Weight/Poids kg	Toleranz Tolerance tolérance	ISO 8015	Weitere Anforderungen siehe Teilespezifikation further specifications see parts master record autres spécifications et nomenclature
Dokumentation Documentation	Bearbeitung/Finish/Usinage	Reibschweißung resistance usinage technique	ISO 2768-MS	
		Schweißkonstruktion welded structure constructions soudées	ISO 13920 BF	Für die Herstellung der Liefergegenstände gemäß der aktuellen Fertigungsunterlagen For the delivery of all items the newest documents apply
		Brennschneiden thermal cutting coupage thermique	ISO 9013-442	Les documents de fabrication actuels s'appliquent à la livraison
Projektion E projektion orthogonale Rechtsvorzeichen/Right-hand rule Rechtsvorzeichen/Right-hand rule Rechtsvorzeichen/Right-hand rule	Datum Date/Date 2016/07/05	Name Name/Name L. W. R. W. I. T. S.	AO	LIEBHERR LIEBHERR-WERK EHINGEN GMBH
Multiscale Scale Echelle	Bezeichnung/Description/Dénomination			Zeichnungs-Nr./Drawing No./N° de dessin 1066-130.20.11999- 002
1:10	MITTELTEIL SCHWK.			Ident. Nr./Ident. No./N° d'ident. 98029248



U(m)= F(m2)=

Werkstoff/Material/Matériau 	Fertigung/Weight/Poids 	Toleranz Tolerance tolérance 	ISO 8015 	Weitere Anforderungen siehe Teleskantrohr autres prescriptions voir norme ISO 8015 pour autres spécifications et dimensions
Dokumentation Distribution Documentation 	kg 	Hochbestrahlung dosimetry surcharge radiologique 	ISO 2768-mk 	
	Bearbeitung/Finish/Usinage 	Schweißkonstruktionen welded structure Constructions soudées 	ISO 13920 BF 	Für die Herstellung der Liefergegenstände gelten die aktuellen Fertigungsanforderungen For the delivery of oil tools the newest documents apply
		Brennschneiden thermal cutting coupage thermique 	ISO 9013-442 	Les documents de fabrication sont toujours à jour
Projektion E 	Datum Date 2016/07/05 	Name Nom Kloppen 		
gezeichnet/Drawn Manufacture/Hersteller 	2016/07/05 	AO 		
gezeichnet/Drawn Manufacture/Hersteller 	2016/07/05 	AO 		
gezeichnet/Drawn Manufacture/Hersteller 	2016/07/05 	AO 		
Maßstab Scale Echelle 1:10 	Bezeichnung/Description/Dénomination MITTELTEIL SCHWK. 		Zeichnung No./Drawing No./Dessin 1066-130.20.11.999- 00 	
			Ident No./Ident No./No d'Ident 98029248 	

100 % MT-Prüfung
des reparierten Bereichs

Diese Zeichnung darf ohne unsere Genehmigung weder kopiert noch vervielfältigt nach Dritten übertragen werden. Zugeständungen vergütet, die sich aus dieser Zeichnung und den darin enthaltenen Informationen ableiten lassen, sind nicht zulässig. Toute réimpression ou utilisation non autorisée sans la permission écrite de la société est formellement interdite. Toute divulgation ou utilisation non autorisée sera considérée comme une violation des lois en vigueur. No part of this drawing or the information contained herein are the property of Liebherr and their use is authorized only in connection with the product for which they were provided. Neither these drawings nor the contents thereof shall be disclosed to any other person or used for any other purpose without the written permission of Liebherr. Any disclosure or unauthorized use for any other purpose is prohibited; anyone doing so will be held liable therefore. Toute réimpression ou utilisation non autorisée sans la permission écrite de la société est formellement interdite. Toute divulgation ou utilisation non autorisée sera considérée comme une violation des lois en vigueur. Toutes les informations contenues dans les présentes sont strictement confidentielles. Les contrevenants s'exposent à des poursuites judiciaires.

