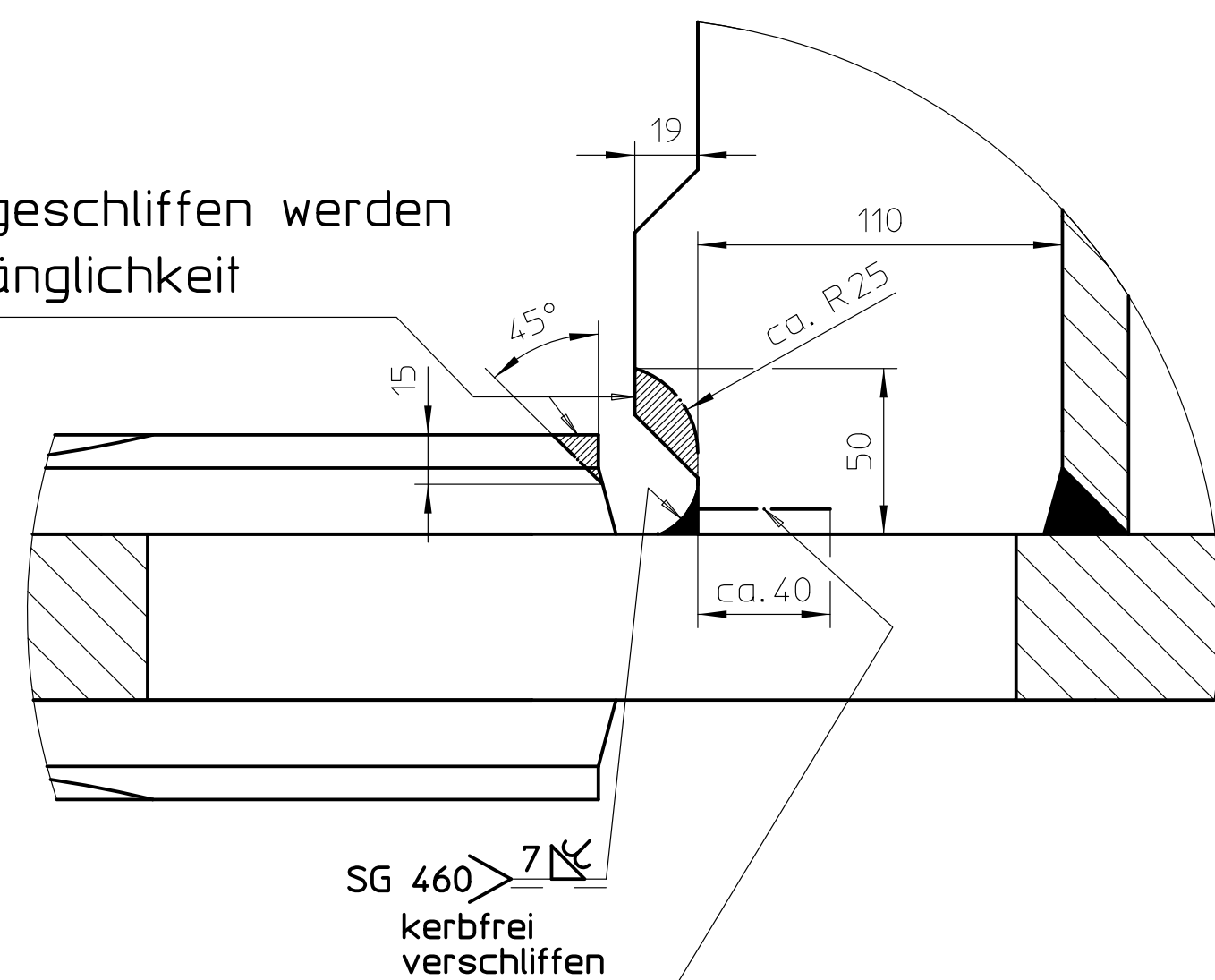


Z
1:2 Gilt für alle
vier Ecken

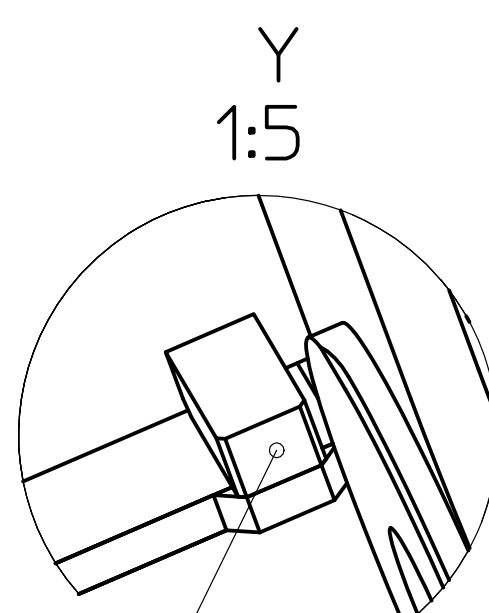
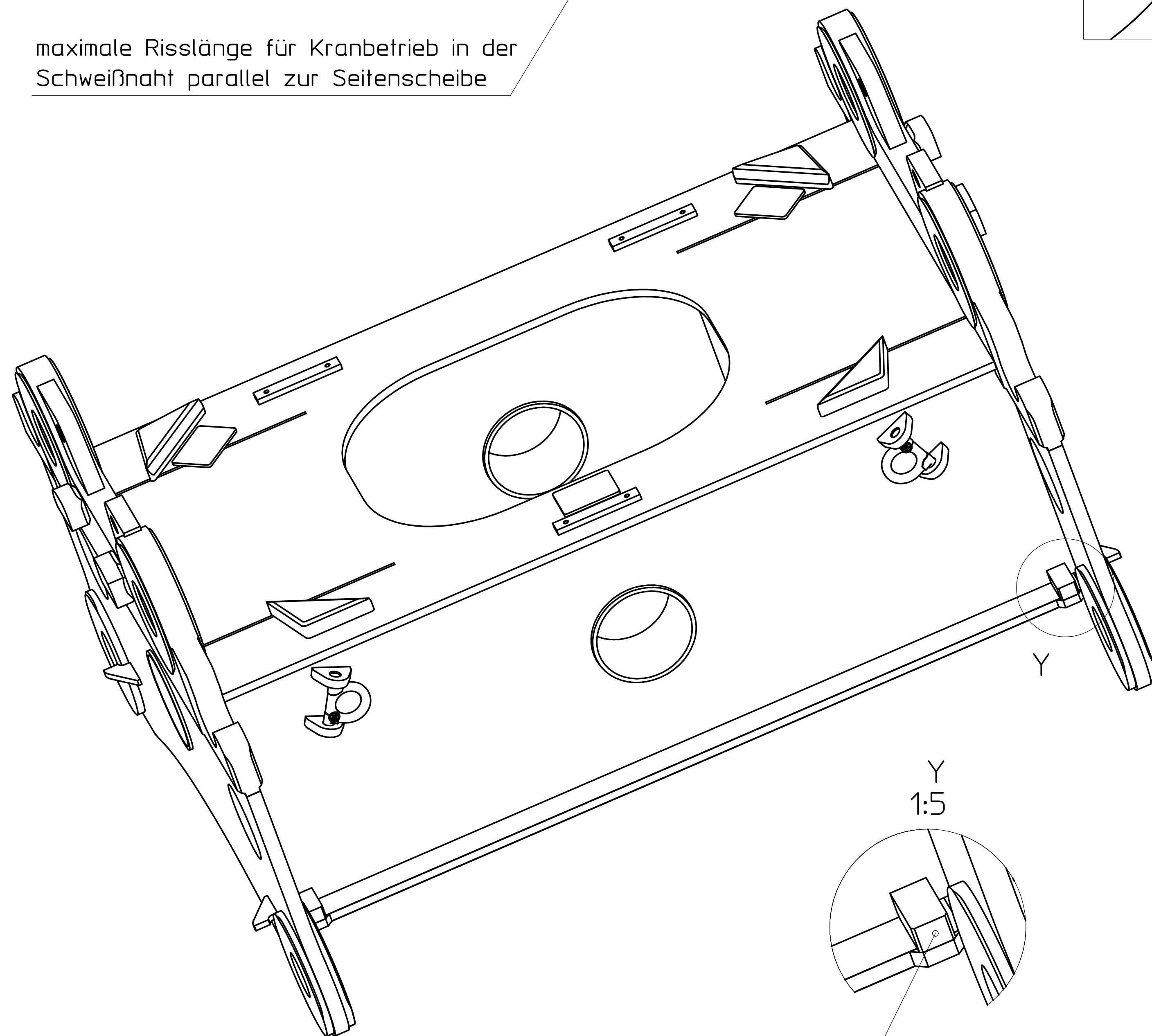
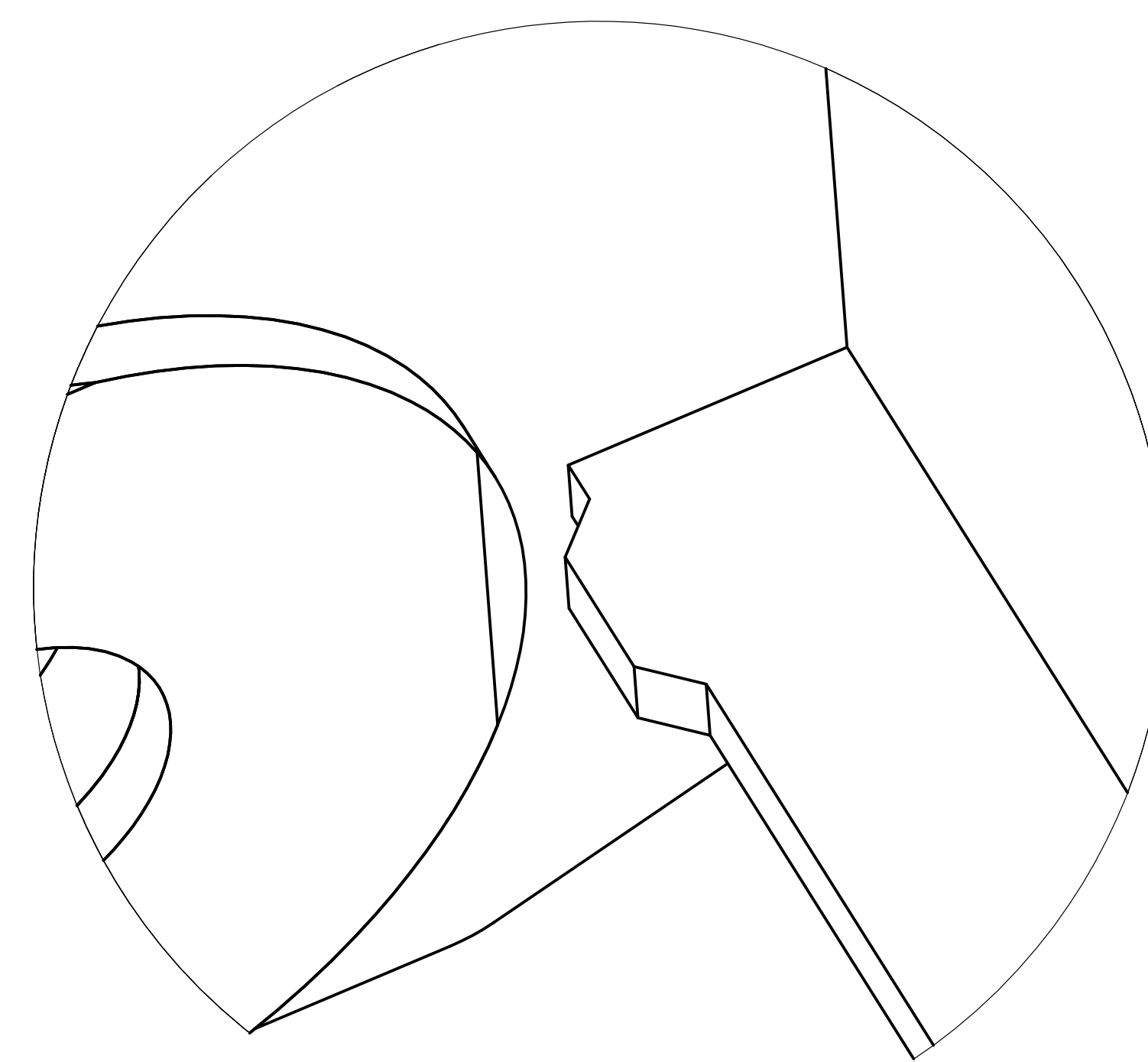
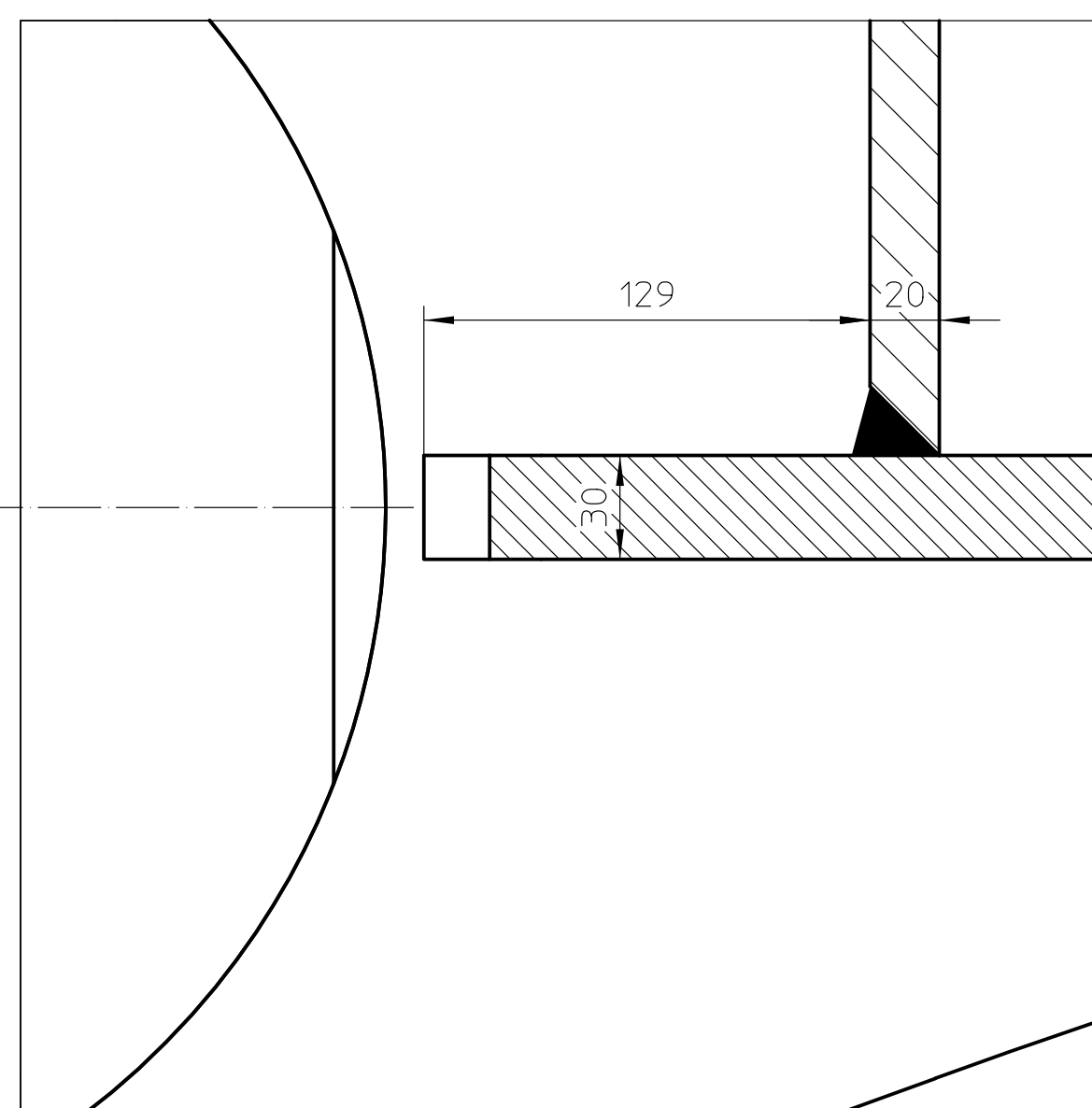
E-E
1:2

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.

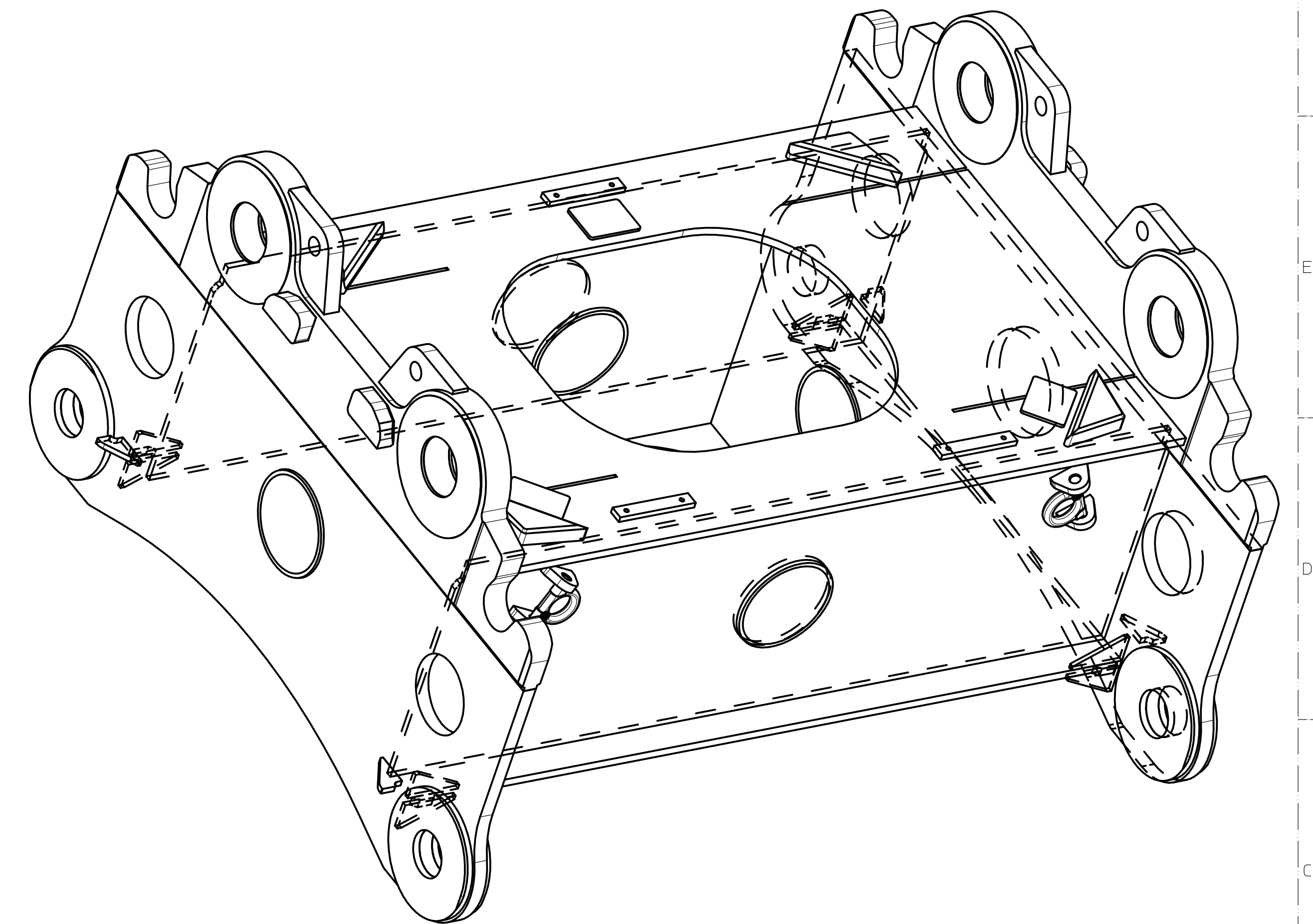
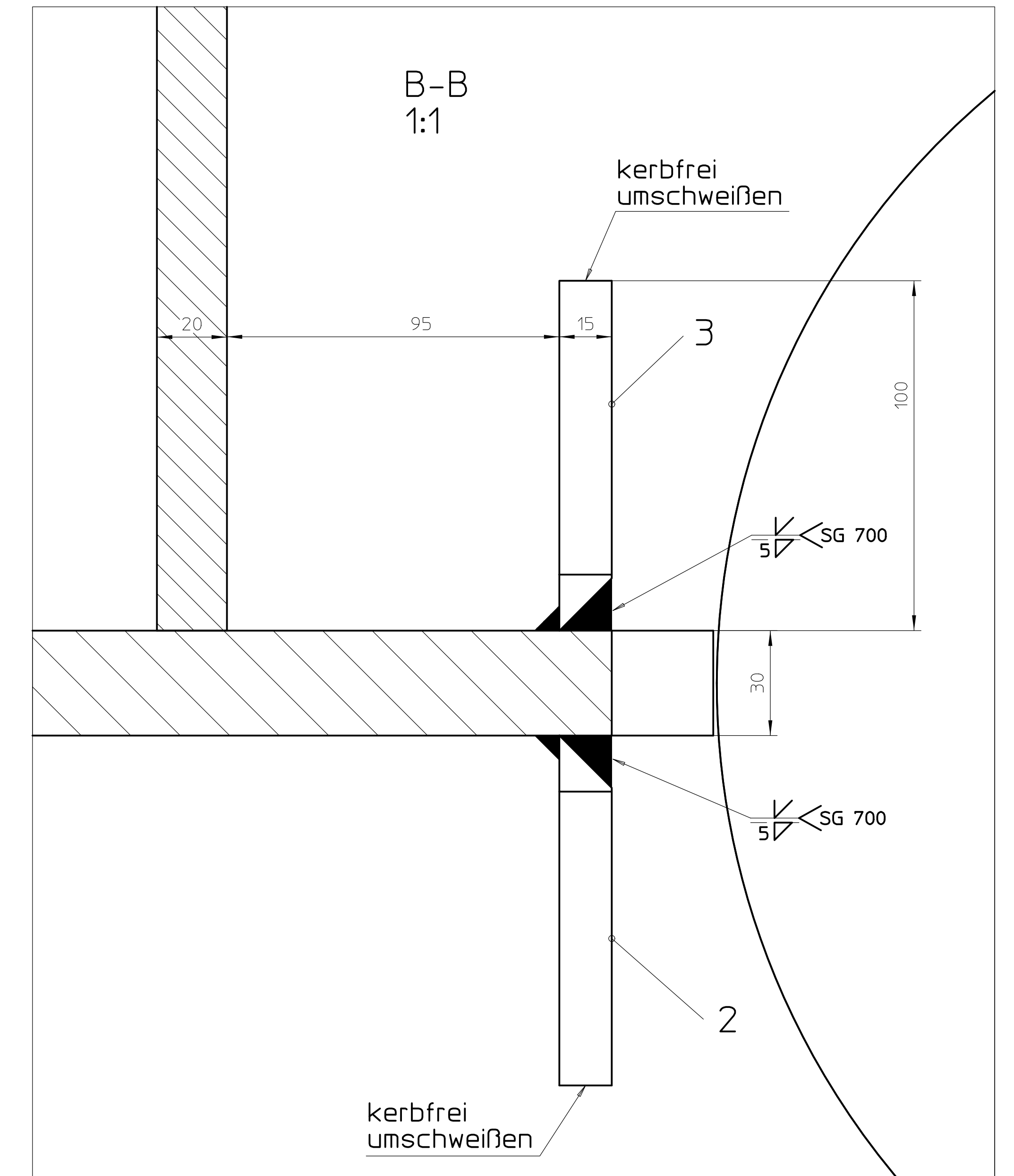
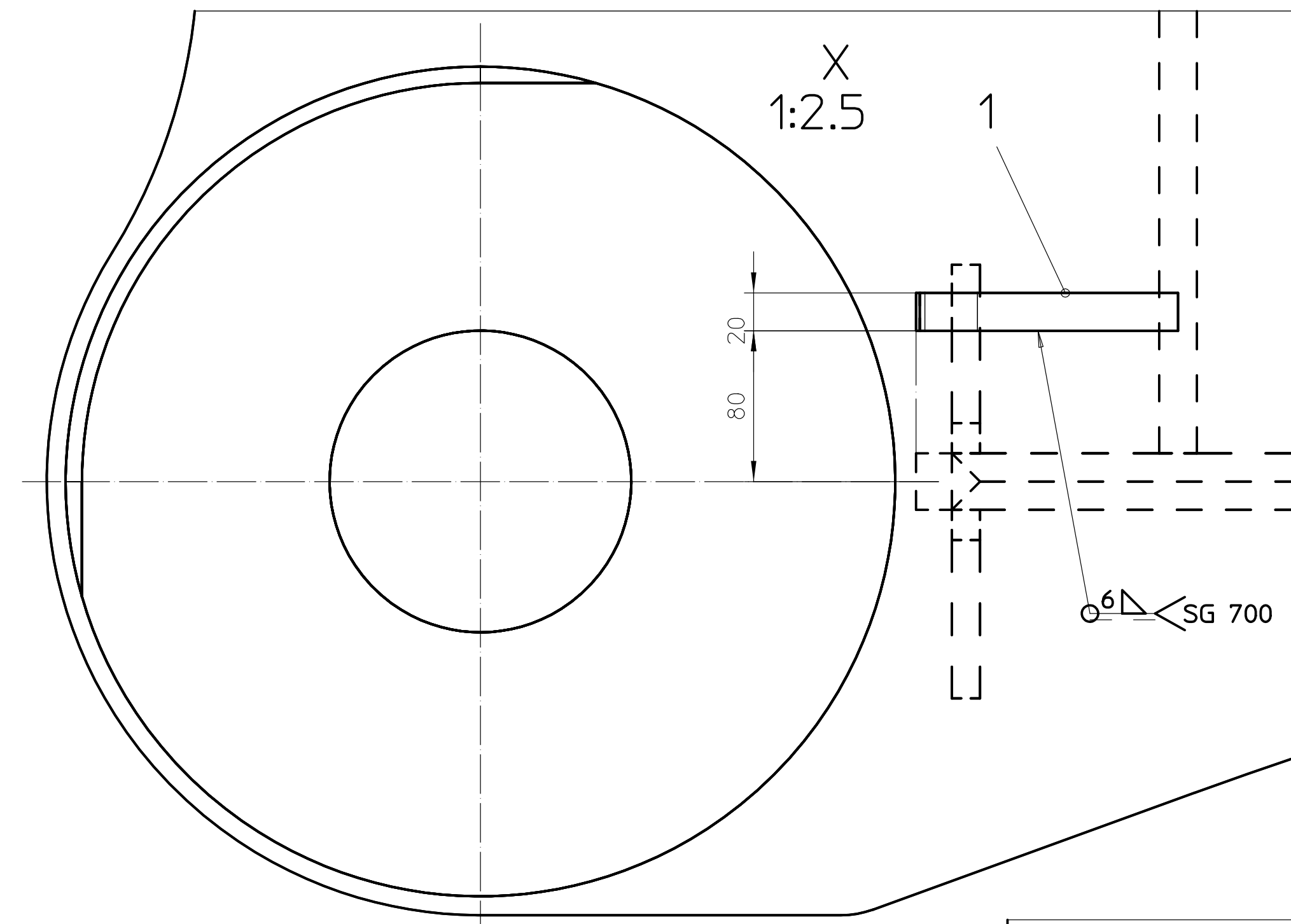
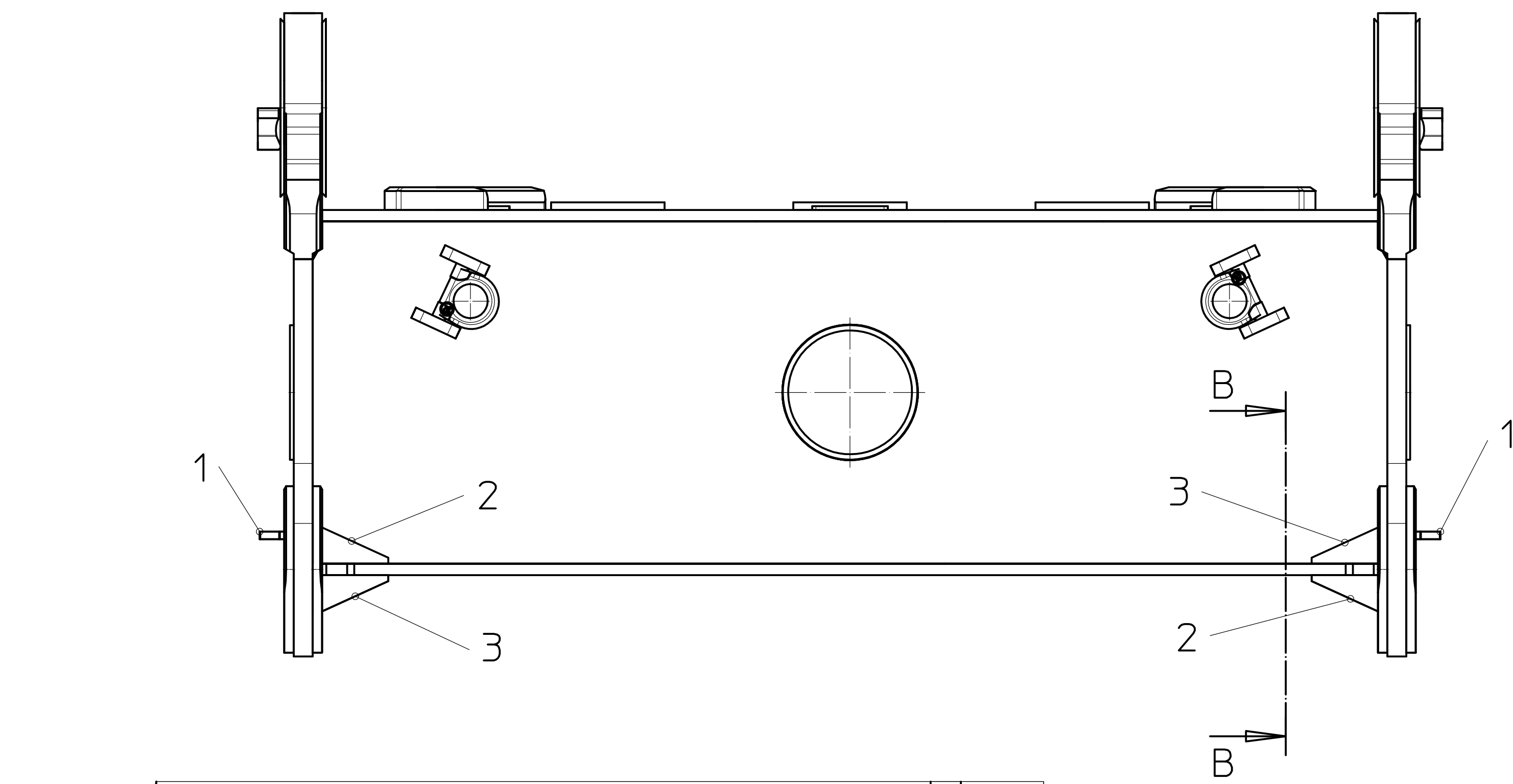
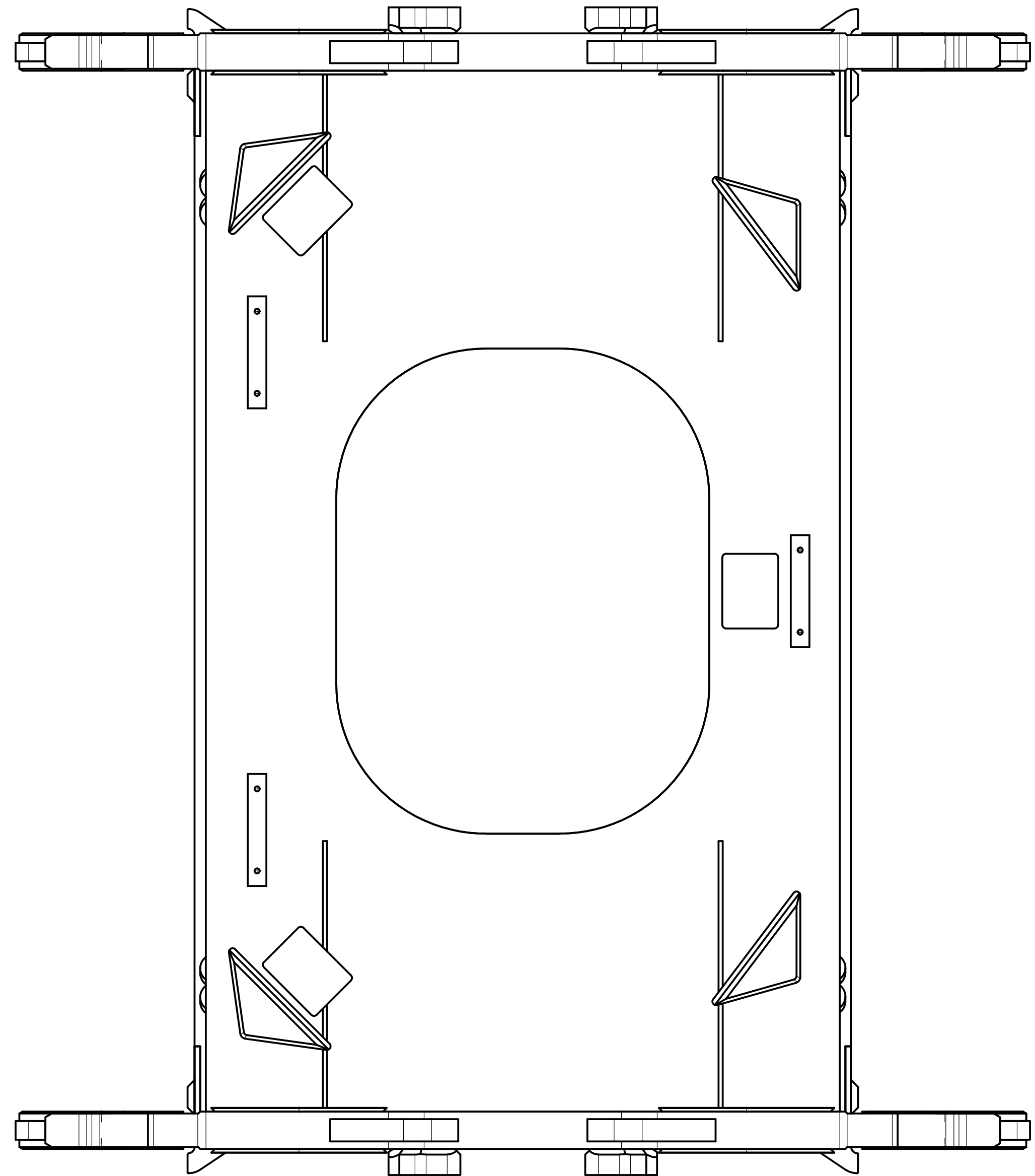
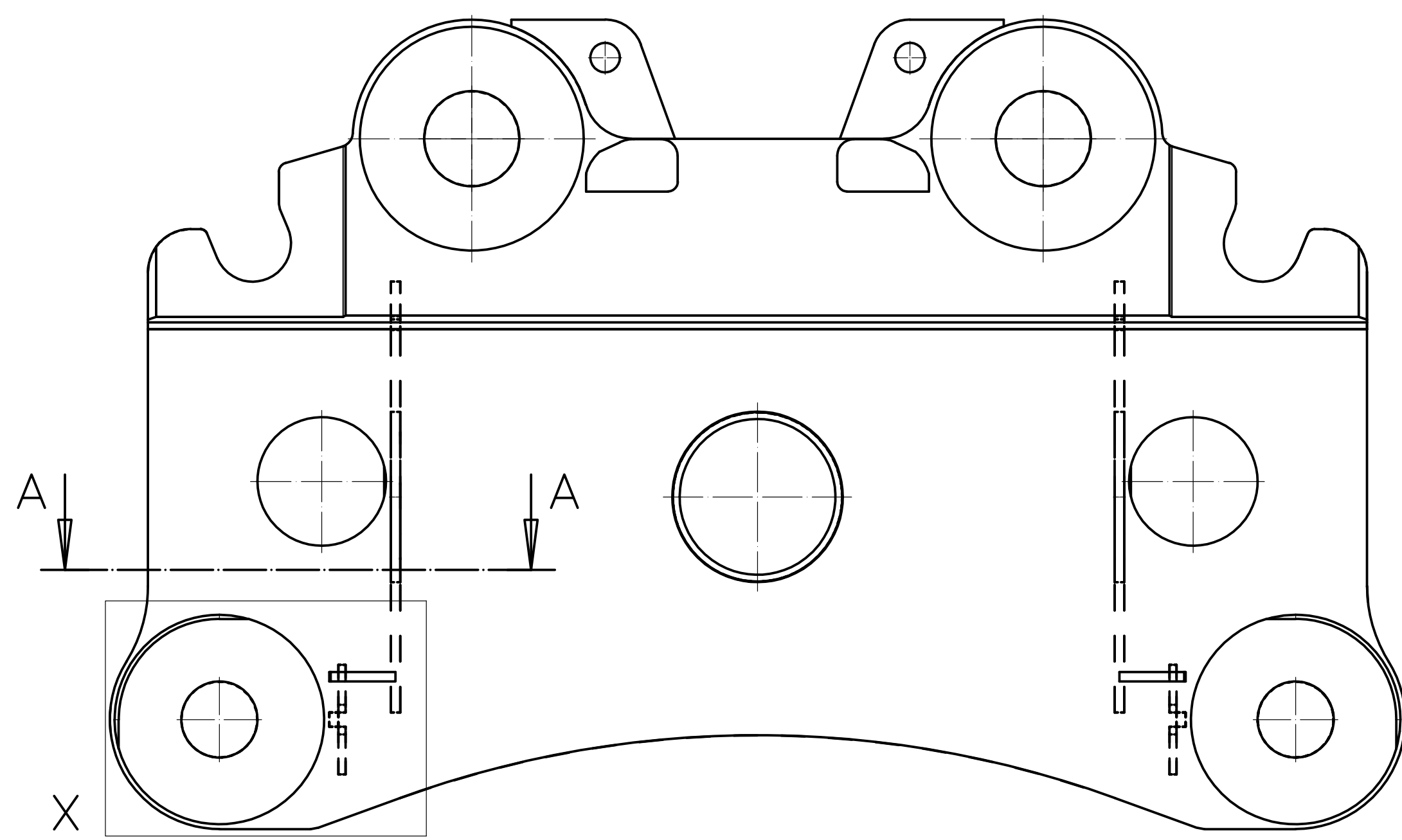
Reparaturanweisung LR1600-2/W

- 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.

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
Dokumentation Documentation	Bearbeitung/Finish/Usinage	Reibschweißung resistance résistance	ISO 2768-MS
Projektion E	Datum Date/Date	Name Name/Nom	ISO 13920 BF
Material Scale Echelle	1:10	Bezeichnung/Description/Dénomination	1066-130.20.11999- 002
Mittelteil SchWK.		98029248	



Reparatur mit Rippen

Baugruppen-Nr.
9604 3140

Blatt 2 von 2

U(m)= F(m2)=

Werkstoff/Material/Matière	Fertiggewicht/Weight/Poids kg	Tolerierung Tolerance tolérance	ISO 8015	Weitere Änderungen siehe Teileskizzen further specifications see parts master record autres spécifications et nomenclature
Dokumentation Documentation	Bearbeitung/Finish/Usinage	Recht/Bearbeitung machining usinage technique	ISO 2768-MS	Für die Herstellung der Liefergegenstände gem. der aktuellen Fertigungsunterlagen For the delivery of all items the newest documents apply
		Schweißkonstruktion welded structure soudure structure	ISO 13920 BF	Les documents de fabrication actuels s'appliquent à la fabrication
		Brennschneiden thermal cutting coupage thermique	ISO 9013-442	
Projektion E projektion orthogonale Rechtsvorzeichen Rechtsvorzeichen Rechtsvorzeichen Rechtsvorzeichen	Datum Date/Date 2016/07/05	Name Name/Name L. W. W. 13	AO	LIEBHERR LIEBHERR-WERK EHINGEN GMBH
Maßstab 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

100 % MT-Prüfung
des reparierten Bereichs

Bevor der innere Anschlag entfernt wird
muss das Abstandsmaß auf den neuen äußeren
Anschlag übertragen werden.!!

innerer Anschlag wird entfernt
für bessere Zugänglichkeit zum Schweißen

SG 460 > 700
kerbfrei verschliffen

15x45° kann entfernt werden
für bessere Zugänglichkeit
zum Schweißen

gilt für alle
4 Ecken

Maßgleichheit

Diese Zeichnung darf ohne unsere Genehmigung weder kopiert noch vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden. Zu-
widerhandlungen werden rechtlich verfolgt. All rights reserved. This drawing and all information contained herein are the property of Liebherr and their use is authorized only in connection
with the product for which they were produced. No other reproduction, modification or use is permitted without the written consent of Liebherr. The use or disclosure of these drawings or the contents thereof
for any other purpose is prohibited, drawing rights will be fully liable thereto.
Tous droits réservés. Toute réimpression, modification ou utilisation non autorisée sans la permission écrite de la Liebherr est formellement interdite. Toute utilisation non autorisée sera considérée comme une violation des droits de propriété intellectuelle.
All rights reserved. This drawing and all information contained herein are the property of Liebherr and their use is authorized only in connection
with the product for which they were produced. No other reproduction, modification or use is permitted without the written consent of Liebherr. The use or disclosure of these drawings or the contents thereof
for any other purpose is prohibited, drawing rights will be fully liable thereto.

