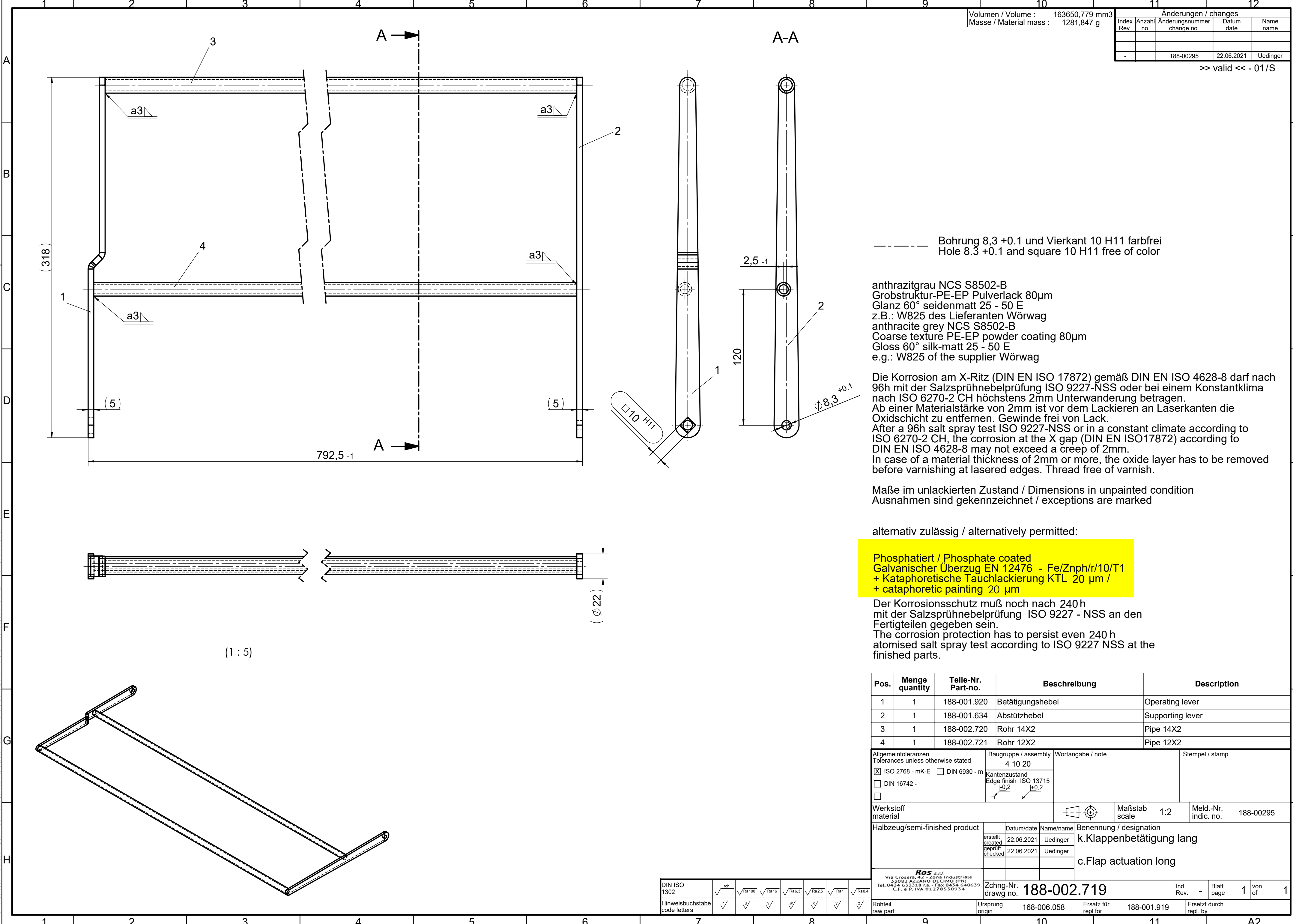


Weitergabe sowie Vervielfältigung dieses Dokuments, Verwertung und Mitteilung seines Inhalts sind verboten, soweit nicht ausdrücklich gestattet. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte für den Fall der Patent-, Gebrauchsmuster- oder Designeintragung vorbehalten. The reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. All rights reserved in the event of the grant of a patent, utility model or design. 禁止在没有明确授权的情况下复制、分发和利用本文件以及将其内容通报他人。违者将承担损害赔偿相关的责任。保留取得发明、实用新型或外观设计专利权的所有权利。



Volumen / Volume : 163650,779 mm3
Masse / Material mass : 1281,847 g

Änderungen / changes				
Index Rev.	Anzahl no.	Änderungsnummer change no.	Datum date	Name name
-		188-00295	22.06.2021	Ueding

>> valid << - 01/S

Bohrung 8,3 +0.1 und Vierkant 10 H11 farbfrei
Hole 8.3 +0.1 and square 10 H11 free of color

anthrazitgrau NCS S8502-B
Grobstruktur-PE-EP Pulverlack 80µm
Glanz 60° seidenmatt 25 - 50 E
z.B.: W825 des Lieferanten Wörwag
anthracite grey NCS S8502-B
Coarse texture PE-EP powder coating 80µm
Gloss 60° silk-matt 25 - 50 E
e.g.: W825 of the supplier Wörwag

Die Korrosion am X-Ritz (DIN EN ISO 17872) gemäß DIN EN ISO 4628-8 darf nach 96h mit der Salzsprühnebelprüfung ISO 9227-NSS oder bei einem Konstantklima nach ISO 6270-2 CH höchstens 2mm Unterwanderung betragen. Ab einer Materialstärke von 2mm ist vor dem Lackieren an Laserkanten die Oxidschicht zu entfernen. Gewinde frei von Lack. After a 96h salt spray test ISO 9227-NSS or in a constant climate according to ISO 6270-2 CH, the corrosion at the X gap (DIN EN ISO17872) according to DIN EN ISO 4628-8 may not exceed a creep of 2mm. In case of a material thickness of 2mm or more, the oxide layer has to be removed before varnishing at lasered edges. Thread free of varnish.

Maße im unlackierten Zustand / Dimensions in unpainted condition
Ausnahmen sind gekennzeichnet / exceptions are marked

alternativ zulässig / alternatively permitted:

Phosphatiert / Phosphate coated
Galvanischer Überzug EN 12476 - Fe/Znph/r/10/T1
+ Kataphoretische Tauchlackierung KTL 20 µm /
+ cathophoretic painting 20 µm

Der Korrosionsschutz muß noch nach 240 h mit der Salzsprühnebelprüfung ISO 9227 - NSS an den Fertigteilen gegeben sein.
The corrosion protection has to persist even 240 h atomised salt spray test according to ISO 9227 NSS at the finished parts.

Pos.	Menge quantity	Teile-Nr. Part-no.	Beschreibung		Description
1	1	188-001.920	Betätigungshebel		Operating lever
2	1	188-001.634	Abstützhebel		Supporting lever
3	1	188-002.720	Rohr 14X2		Pipe 14X2
4	1	188-002.721	Rohr 12X2		Pipe 12X2
Allgemeintoleranzen Tolerances unless otherwise stated <input checked="" type="checkbox"/> ISO 2768 - mK-E <input type="checkbox"/> DIN 6930 - m <input type="checkbox"/> DIN 16742 - <input type="checkbox"/>			Baugruppe / assembly 4 10 20 Kantenzustand Edge finish ISO 13715 <div><div>±0,2</div><div>±0,2</div></div>	Wortangabe / note	Stempel / stamp
Werkstoff material				Maßstab scale 1:2	Meld.-Nr. indic. no. 188-00295
Halbzeug/semi-finished product			Datum/date 22.06.2021 erstellt created geprüft checked	Name/name Ueding Ueding	Benennung / designation k.Klappenbetätigung lang c.Flap actuation long
Via Crosera, 42 - Zona Industriale 33082 AZZANO DECIMO (PN) Tel. 0434 635318 r.a. - Fax 0434 640639 C.F. e P. IVA 01278550954					
Zchnng-Nr. drawng no. 188-002.719			Ind. Rev. -	Blatt page 1	von of 1
Rohteil raw part		Ursprung origin 168-006.058	Ersatz für repl.for 188-001.919	Ersetzt durch repl. by	

DIN ISO 1302	$\sqrt{\text{roh}}$	$\sqrt{\text{Ra100}}$	$\sqrt{\text{Ra16}}$	$\sqrt{\text{Ra6.3}}$	$\sqrt{\text{Ra2.5}}$	$\sqrt{\text{Ra1}}$	$\sqrt{\text{Ra0.4}}$
Hinweisbuchstabe code letters	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓