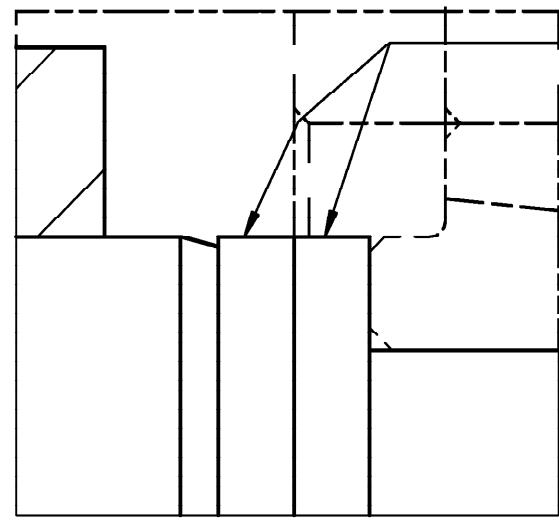


Alle Maße sind in mm angegeben. Alle Maße sind in mm angegeben. Alle Maße sind in mm angegeben.

3D-Modell der Walzenantriebsmechanik. Alle Maße sind in mm angegeben. Alle Maße sind in mm angegeben. Alle Maße sind in mm angegeben.

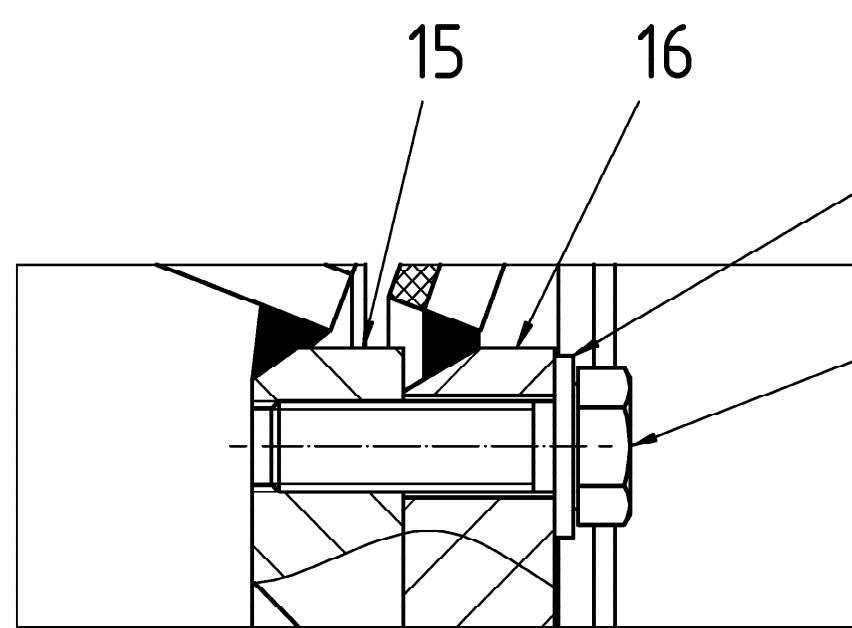
V (1:1)



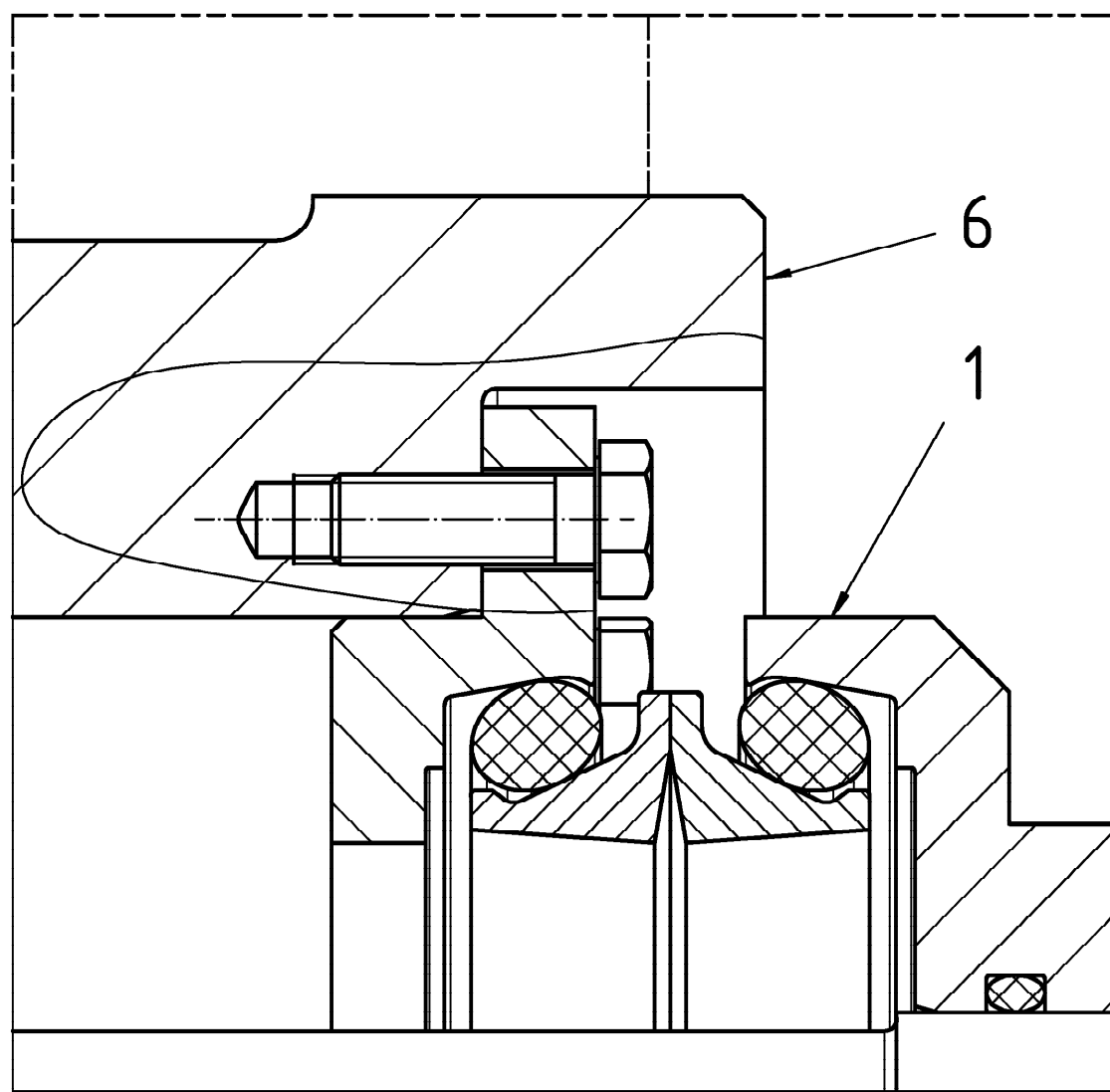
22

Ausgleichsringe dienen nur zum Längenausgleich.
Beim Einsatz die Drehüberwachung entsprechend
nachstellen.
RINGS ONLY FOR LONGITUDINAL ADJUSTMENT.
WHEN INSERTED THE ROTATION MONITORING SYSTEM MUST BE
CORRESPONDINGLY ADJUSTED.

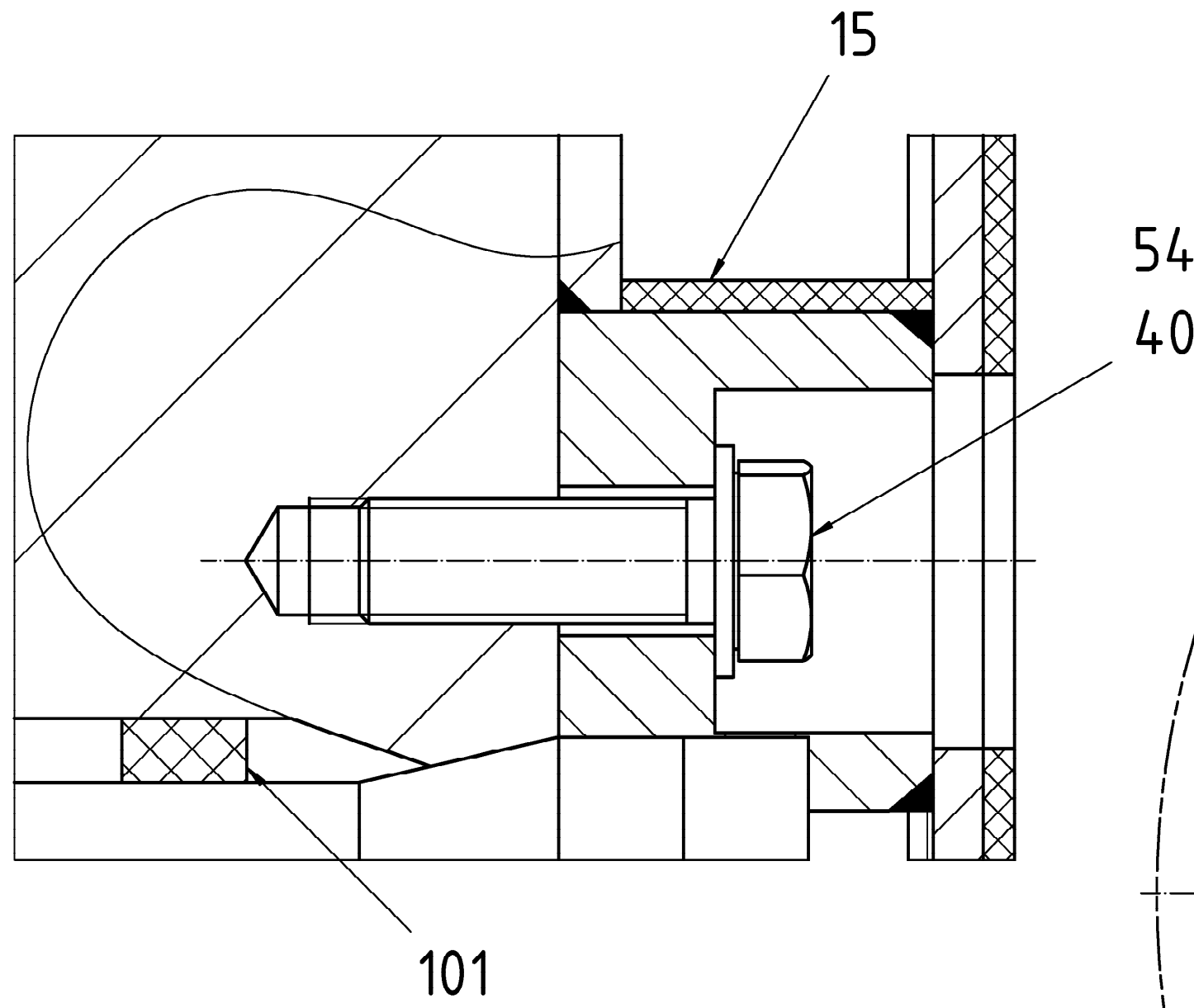
Y (1:1)



X (1:1)



Z (1:1)



A-A (1:5)

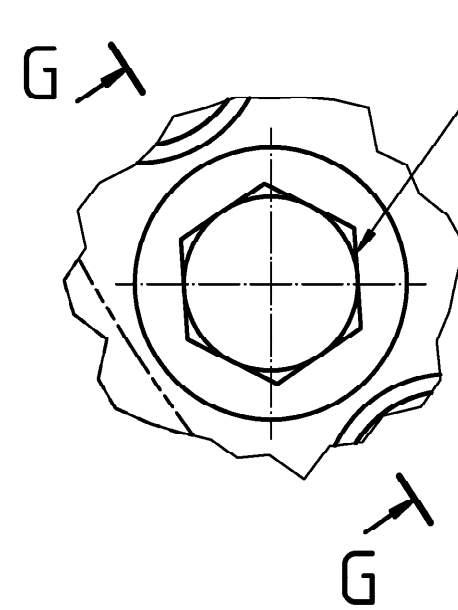
Trennfugen von Pos. 16 und Pos. 15 um 90°
zueinander versetzt
CUTTING LINES OF POS. 16 and POS. 15 TURNED BY 90° TO EACH
OTHER

16 lose zur Baustelle geliefert
DELIVERED SEPARATELY TO SITE

angezogen mit MA [Nm] = 30
TIGHTENED TO MA [Nm] = 30

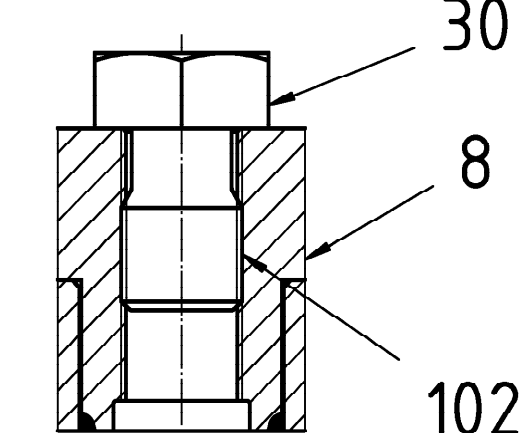
Trennfuge mit Dichtungsmasse behandelt
JOINT TREATED WITH SEALING COMPOUND

W (1:5)

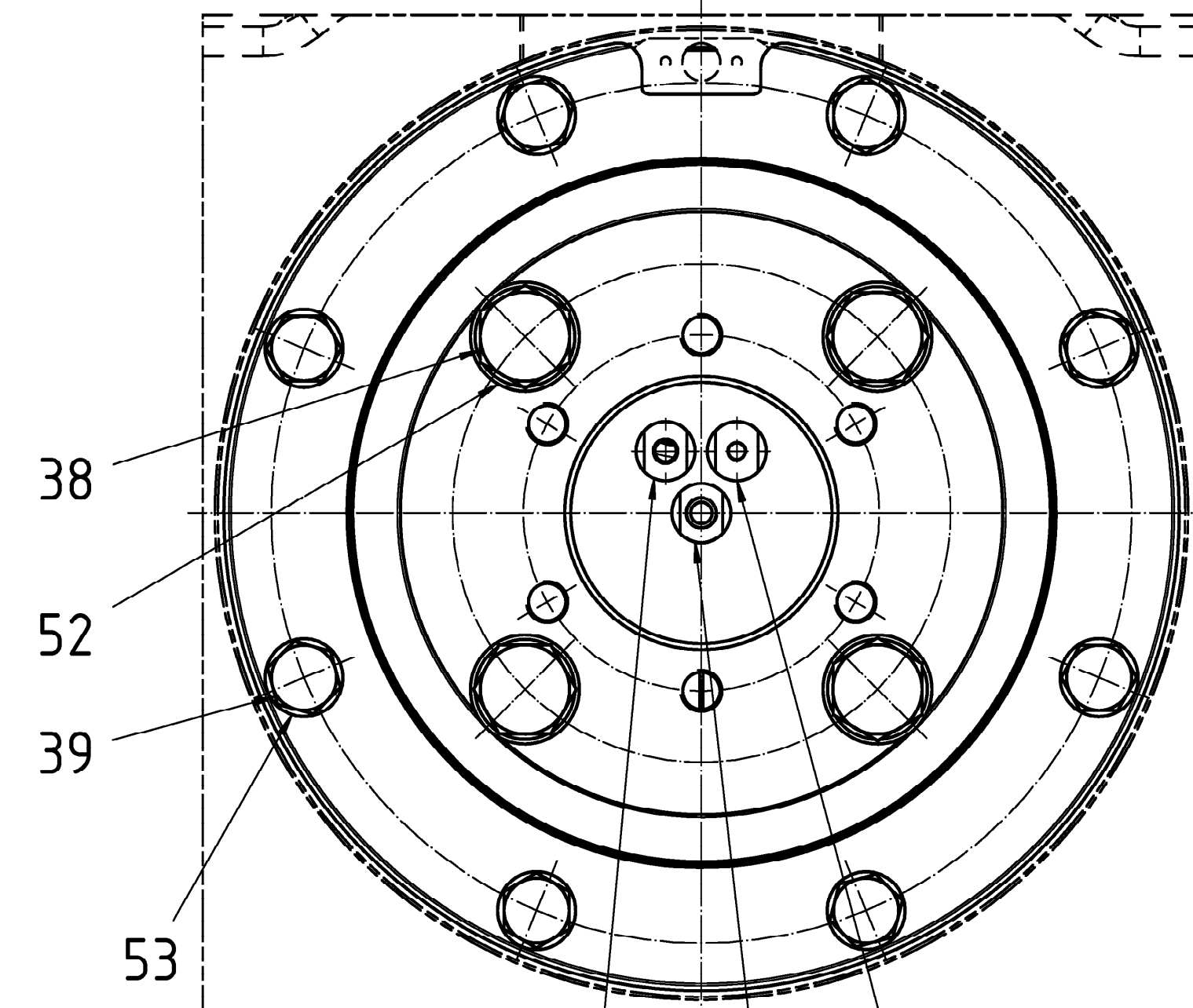


G-G (1:5)

gedreht gezeichnet
DRAWN TURNED

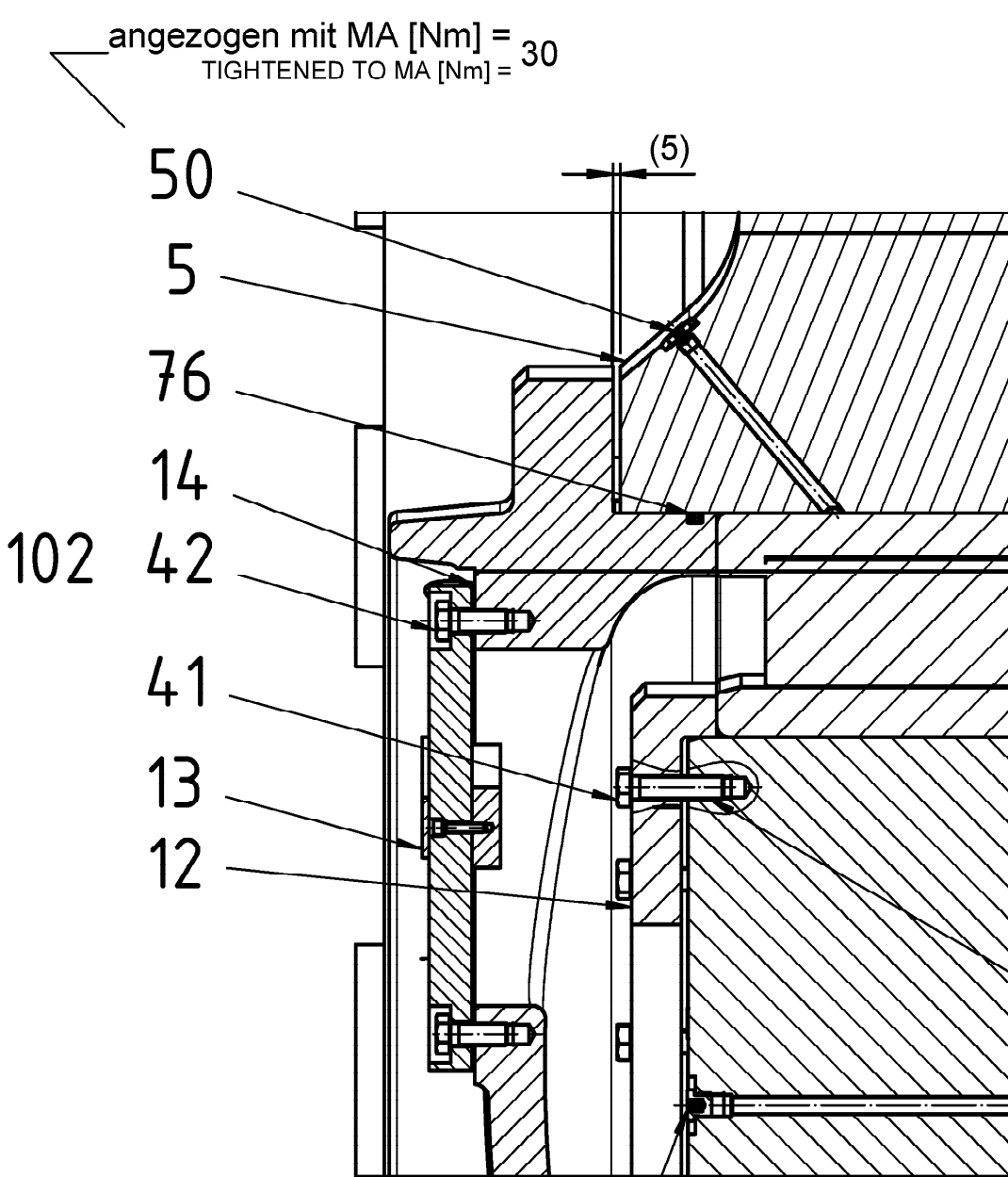


L (1:5)



D-D (1:5)

gedreht gezeichnet
DRAWN TURNED

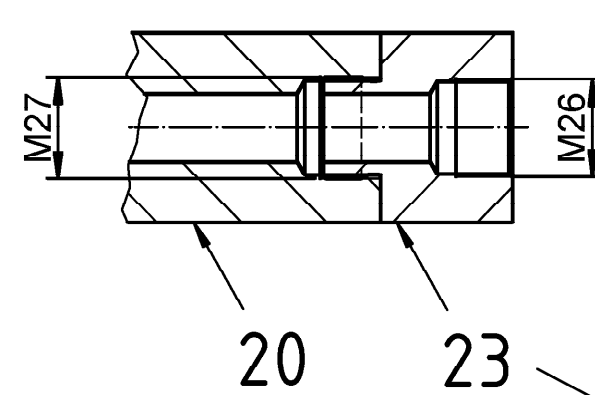


angezogen mit MA [Nm] = 30
TIGHTENED TO MA [Nm] = 30

angezogen mit MA [Nm] = 60
TIGHTENED TO MA [Nm] = 60

Achtung bei Werkstatt- und Baustellenmontage:
Anordnung der Tellerfedern beachten
ATTENTION AT WORKSHOP AND SITE ASSEMBLY:
CONSIDER THE ARRANGEMENT OF THE DISC SPRINGS

(1:2)



Lagersitze vor Lagermontage mit
Konservierungsmittel behandelt
BEARING SEATS TREATED WITH PRESERVATIVE
BEFORE ASSEMBLY

E-E (1:5)

gedreht gezeichnet
DRAWN TURNED

Ringschraube DIN 580 - M80x6
EYE BOLT
Siehe Baugruppe: LM-HILFSMITTEL; KPL
SEE ASSEMBLY GROUP: LM-AUXILIARIES; CPL

Seil
ROPE

Pos.23 nur in Verbindung mit Verschraubung Ermeto SWWE
22 LM (M26x1,5) aus LM-Schmierleitung kpl.
ITEM 23 ONLY IN CONNECTION WITH SCREW FITTING ERMETO SWWE 22 LM
(M26x1,5) FROM LM-LUBRICATION LINE CPL

2 Walzenantriebsmechanik
SAFE ROLLER TRANSPORT DEVICE

103 Schrauben mit Kleber eingesetzt
SCREWS INSERTED WITH ADHESIVE

105 Blanke Teile mit Korrosionsschutz versehen
BRIGHT PARTS TREATED WITH RUST PREVENTATIVE

Baugruppengewicht ohne Walzenmantel
WEIGHT OF ASSEMBLY WITHOUT TIRE

Erste Ölfüllung ca.: 190 Liter
FIRST OIL FILLING APPROX.:

Mindestviskosität bei
Betriebstemperatur: 90 mm²/s = 12 E
MINIMUM VISCOSITY AT OPERATING
TEMPERATURE OF OIL:

Massenträgheitsmomente
ohne Walzenmantel
MOMENTS OF INERTIA WITHOUT
TIRE

J = 12 615 kgm²

Schweißkonstruktion nach
GENERAL THICKNESS ACC. TO ISO 13920 - BF
Schweißnahtvorrichtung nach
WELDING PREPARATION FOR WELDING ACC. TO DIN EN ISO 9692-1
Schweißnahtverbindung nach
FUSION WELDED ACC. TO REMBANG 12188

Abmessungen nach
GENERAL THICKNESS ACC. TO ISO 13920 - BF
Erweiterung der Abmessungen
EXTENSION OF GENERAL THICKNESS

Abmessungen nach
GENERAL THICKNESS ACC. TO ISO 13920 - BF
Erweiterung der Abmessungen
EXTENSION OF GENERAL THICKNESS

Abmessungen nach
GENERAL THICKNESS ACC. TO ISO 13920 - BF
Erweiterung der Abmessungen
EXTENSION OF GENERAL THICKNESS

Abmessungen nach
GENERAL THICKNESS ACC. TO ISO 13920 - BF
Erweiterung der Abmessungen
EXTENSION OF GENERAL THICKNESS

Abmessungen nach
GENERAL THICKNESS ACC. TO ISO 13920 - BF
Erweiterung der Abmessungen
EXTENSION OF GENERAL THICKNESS

Abmessungen nach
GENERAL THICKNESS ACC. TO ISO 13920 - BF
Erweiterung der Abmessungen
EXTENSION OF GENERAL THICKNESS

Rev.	Quantity	Modification	Date	Name	Checked
1	1	Pos. 10 geändert	27.01.2015	LOG-BU	LOG-KI
2	1	Pos. 9 aktualisiert	27.08.2014	mk	MLA
3	2	Pos. 6 aktualisiert, Ansicht V hinzu	31.07.2014	Op	mk
4	1	Massenträgheitsmoment aktualisiert	17.07.2014	MLA	mk
5	1	Walzenkern geändert, Pos. 31 entfernt	17.08.2014	KI	ok

1:10	ROLLER: CPL	BR./SHT. NO. 1 / 1	ges./TOTAL A0
------	-------------	--------------------	---------------