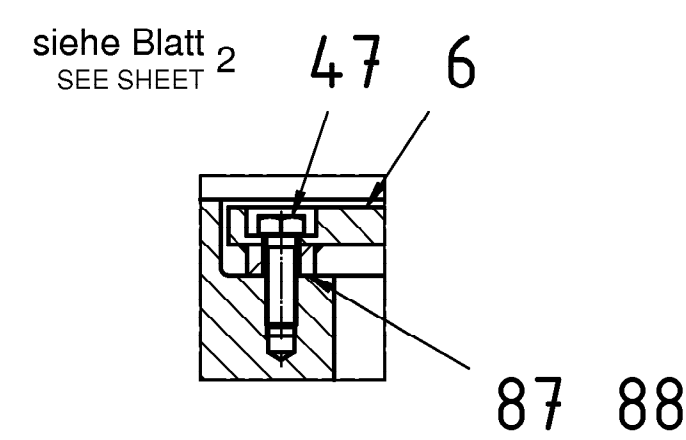
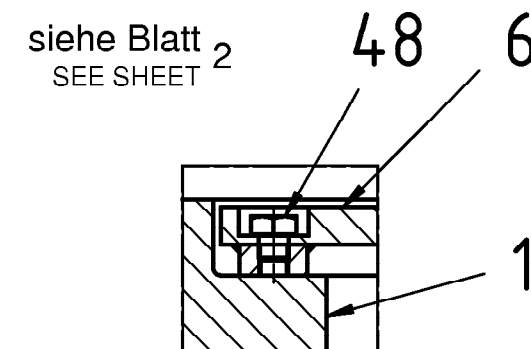


C-C (1 : 5) gedreht gezeichnet
DRAWN TURNED

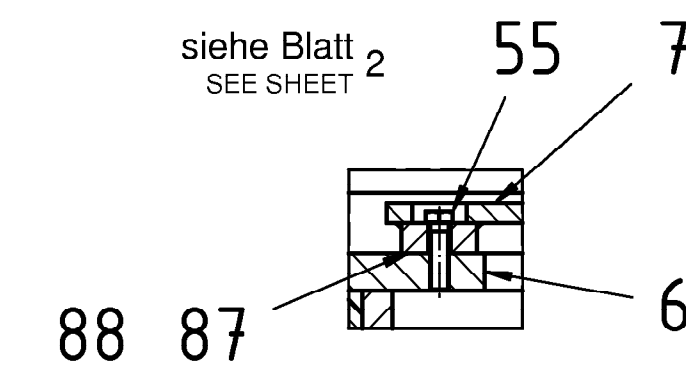


D-D (1 : 5)

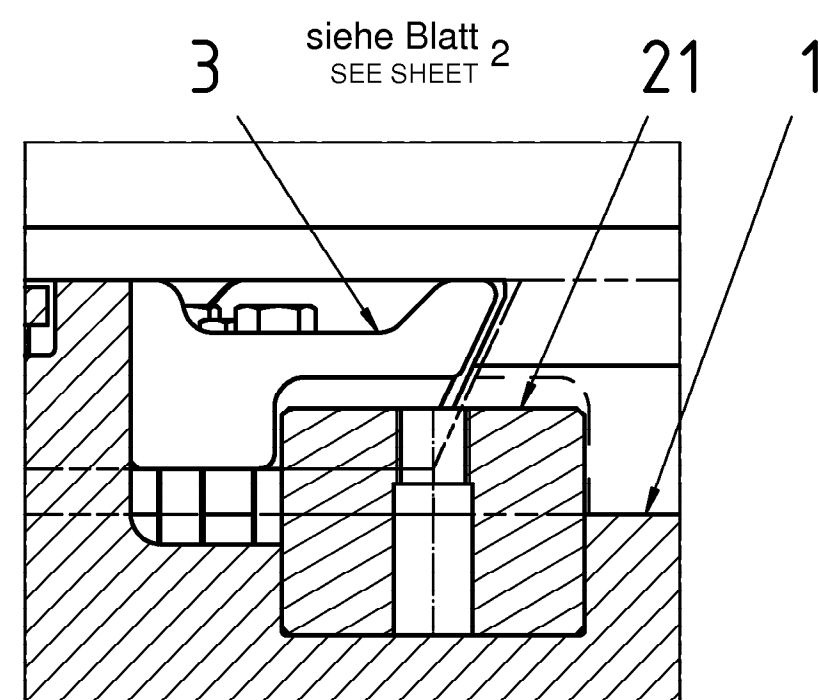


gedreht gezeichnet
DRAWN TURNED

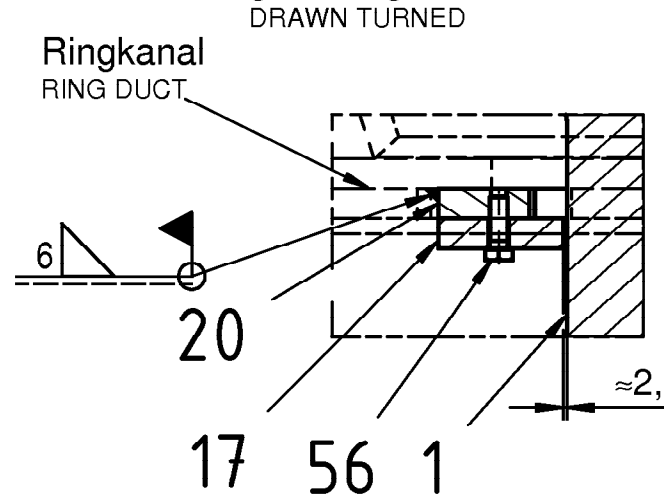
E-E (1 : 5)



F-F (1 : 5)



G-G (1 : 5)
gedreht gezeichnet
DRAWN TURNED



85 alle Schrauben mit Korrosionsschutz eingesetzt
ausgenommen: POS. 39, 41
ALL SCREWS INSERTED WITH RUST PREVENTITIVE, EXCEPT:

86 Mit Kleber eingesetzt
FITTED WITH ADHESIVE

Massenträgheitsmomente
einschl. Mahlplatte
MOMENTS OF INERTIA INCL.
GRINDING PLATE
J=757000 kgm²

Schweißkonstruktion nach WELDED CONSTRUCTION ACC. TO	ISO 13920 - BF	unbehandelte Gefälle uncoated a=0.3 mm. Blechdicke beidseitig a=0.3 x mm. Blechdicke
Schweißnahtvorrichtung nach EDGE PREPARATION FOR WELDING ACC. TO	DIN EN ISO 9692-1	NOT DIMENSIONED PLATE WELDED SHOULD BE 0.3 x MIN. PLATE THICKNESS DOUBLE SIDED a=0.3 x MIN. PLATE THICKNESS
Schweißnahtführung nach FUSION WELDED ACC. TO	REMBANG CL 12148	

Angabensystem nach GENERAL DIMENSIONS ACC. TO	ISO 2768 - mK - E	Maße in DIMENSIONS IN	mm
Erweiterung der Angabensysteme EXTENSION OF GENERAL DIMENSIONS		Genauigkeits ACCURACY	mm
Linienwerte LINEAR DIMENSIONS	1000mm	±	0.3
Graben/Flachheit STRAIGHTNESS/FLATNESS	3000mm		0.3
Formabweichung FORM DEVIATION	3000mm		1
Symmetrie SYMMETRY	3000mm		1
Thermische Stabilität nach THERMAL STABILITY ACC. TO	ISO 9013 - 331	Maße in DIMENSIONS IN	mm
Überflächenrauheit nach SURFACE SYMBOLS ACC. TO	ISO 13715	Genauigkeits ACCURACY	mm
Verklebung nach COMPONENT EDGES ACC. TO	ISO 13715	Genauigkeits ACCURACY	mm
Skizze SCALE	SCHÜSSEL: KPL. LM 59.3+3 CS	Gezeichnet DRAWN	01.10.2014
Skizze SCALE	TABLE: CPL	Gezeichnet DRAWN	dk
1:10		081752-00-0	
Total/TOTAL 2 BL./SHT.		BL./SHT. NO. 1	

©2014
LOESCHE