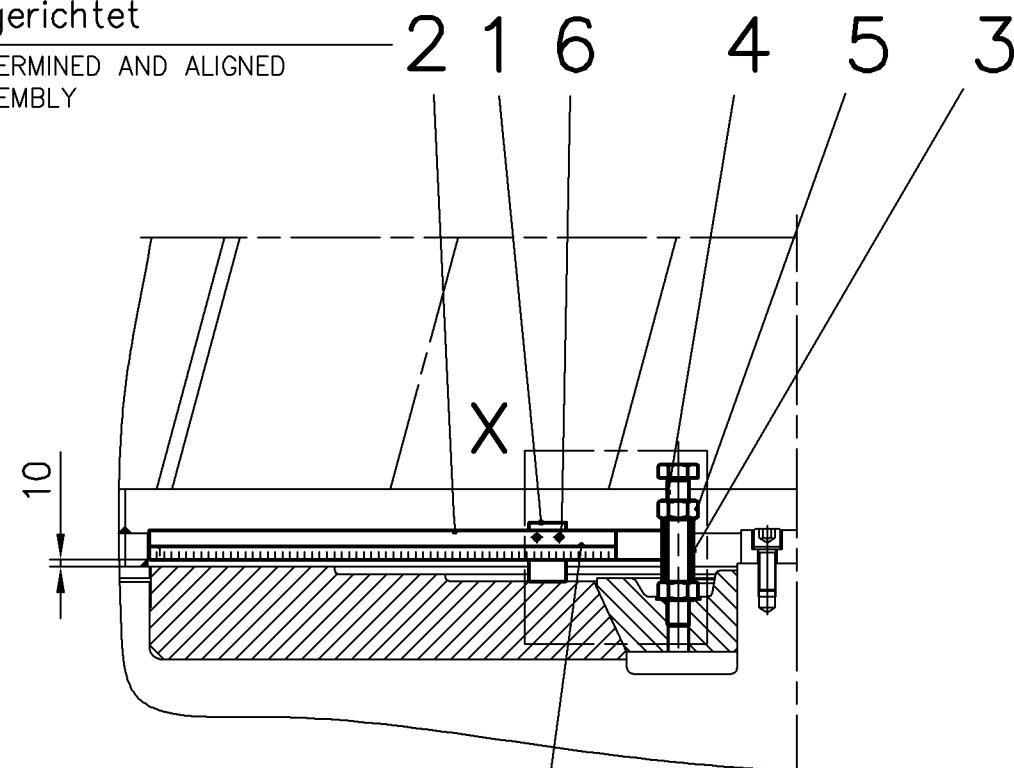
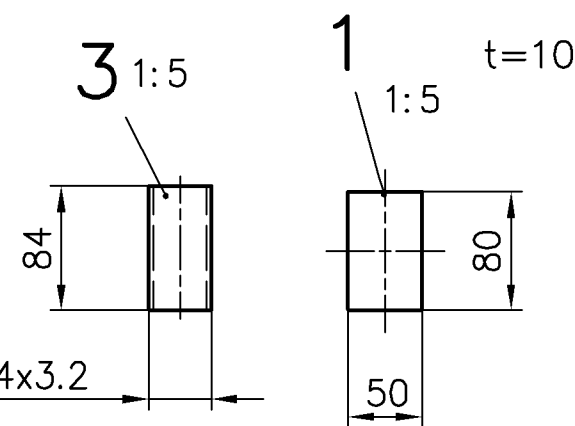


bei Montage Länge angepasst
und ausgerichtet

LENGTH DETERMINED AND ALIGNED
DURING ASSEMBLY



Ro 42.4x3.2
PIPE

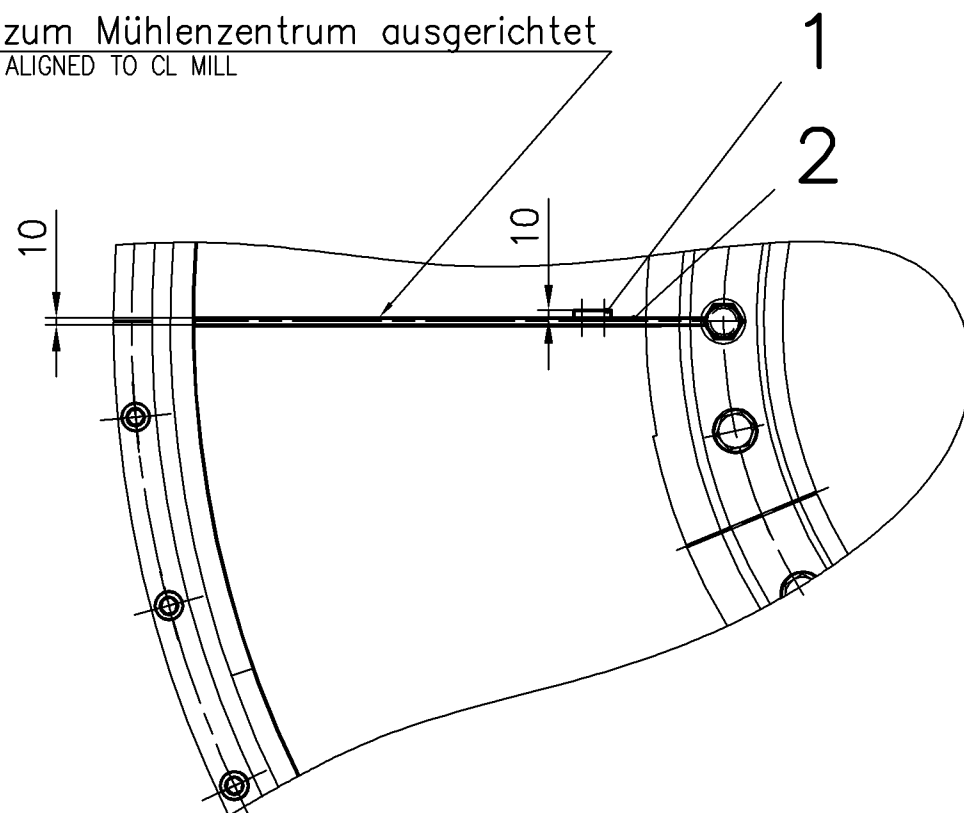


bei Montage Länge angepasst
und ausgerichtet

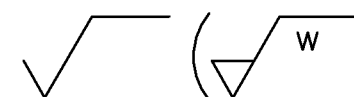
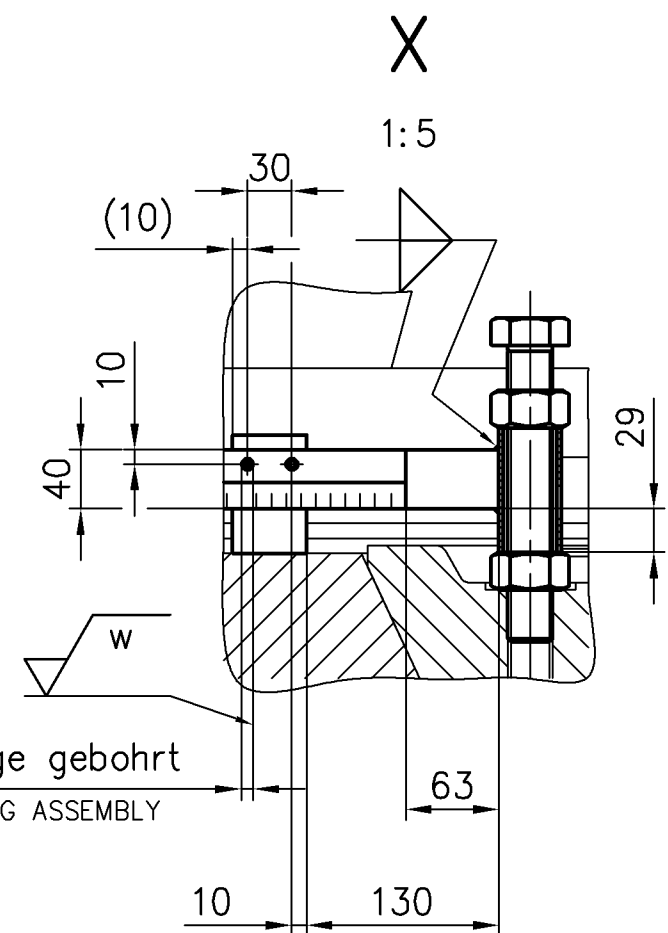
LENGTH DETERMINED AND ALIGNED
DURING ASSEMBLY

7-8

radial zum Mühlenzentrum ausgerichtet
RADIALLY ALIGNED TO CL MILL



ø8 bei Montage gebohrt
DRILLED DURING ASSEMBLY



Schweißkonstruktion nach WELDED CONSTRUCTION ACC. TO	ISO 13920 - BF	unbemaßte Kehlnähte einseitig $a=0,6 \times \min.$ Blechdicke beidseitig $a=0,3 \times \min.$ Blechdicke
Schweißnahtvorbereitung nach EDGE PREPARATION FOR WELDING ACC. TO	DIN EN ISO 9692-1	NOT DIMENSIONED FILLET WELDS
Schmelzschweißverbindung nach FUSION WELDED ACC. TO	ISO 5817 - C	SINGLE SIDED $a=0,6 \times \min.$ PLATE THICKNESS DOUBLE SIDED $a=0,3 \times \min.$ PLATE THICKNESS

CHENKI COAL 12865

Allgemeintoleranzen nach GENERAL TOLERANCES ACC. TO		ISO 2768 – mK	
Erweiterung der Allgemeintoleranzen EXTENSION OF GENERAL TOLERANCES		über OVER	Grenzabmaße ALLOWED DEVIATIONS
Längenmaße LINEAR DIMENSIONS		4000mm	±2
Gradheit/Ebenheit STRAIGHTNESS/FLATNESS		3000mm	0,8
Rechtwinkligkeit PERPENDICULARITY		3000mm	1
Symmetrie SYMMETRY		3000mm	1

Thermische Schnitte nach
THERMAL CUTS ACC. TO

ISO 9013 - 331

Oberflächenzeichen nach SURFACE SYMBOL ACC. TO	$\sqrt{\quad} = \sqrt{U} Ra \ 50$	$\sqrt{x} = \sqrt{Ra \ 3,2}$
ISO 1302	$\sqrt{w} = \sqrt{Ra \ 12,5}$	$\sqrt{y} = \sqrt{Ra \ 0,8}$

Werkstückkanten nach
COMPONENT EDGES ACC. TO

ISO 13715



Maßstab
SCALE

1:10

MAHLPLATTEN MESSVORRICHTUNG;KPL

M30

GRINDING PATH MEASURING DEVICE;CPL

©2011
LOESCHE

Maße in
DIMENSIONS IN

mm

Schweißnähte
WELDED JOINTS

Darstellungsmethode
PROJECTION METHOD

ISO 128

Gezeichnet
DRAWN

Datum / DATE

Name / NAME

Geprüft
CHECKED

07.09.2011

Sb-Loi

03.11.2011

HoM

109275-00-3

Total / TOTAL

Bl. / SHT. Bl.Nr. / SHT.NO.

State	Total	Changes	Date	Name	Checked
-------	-------	---------	------	------	---------