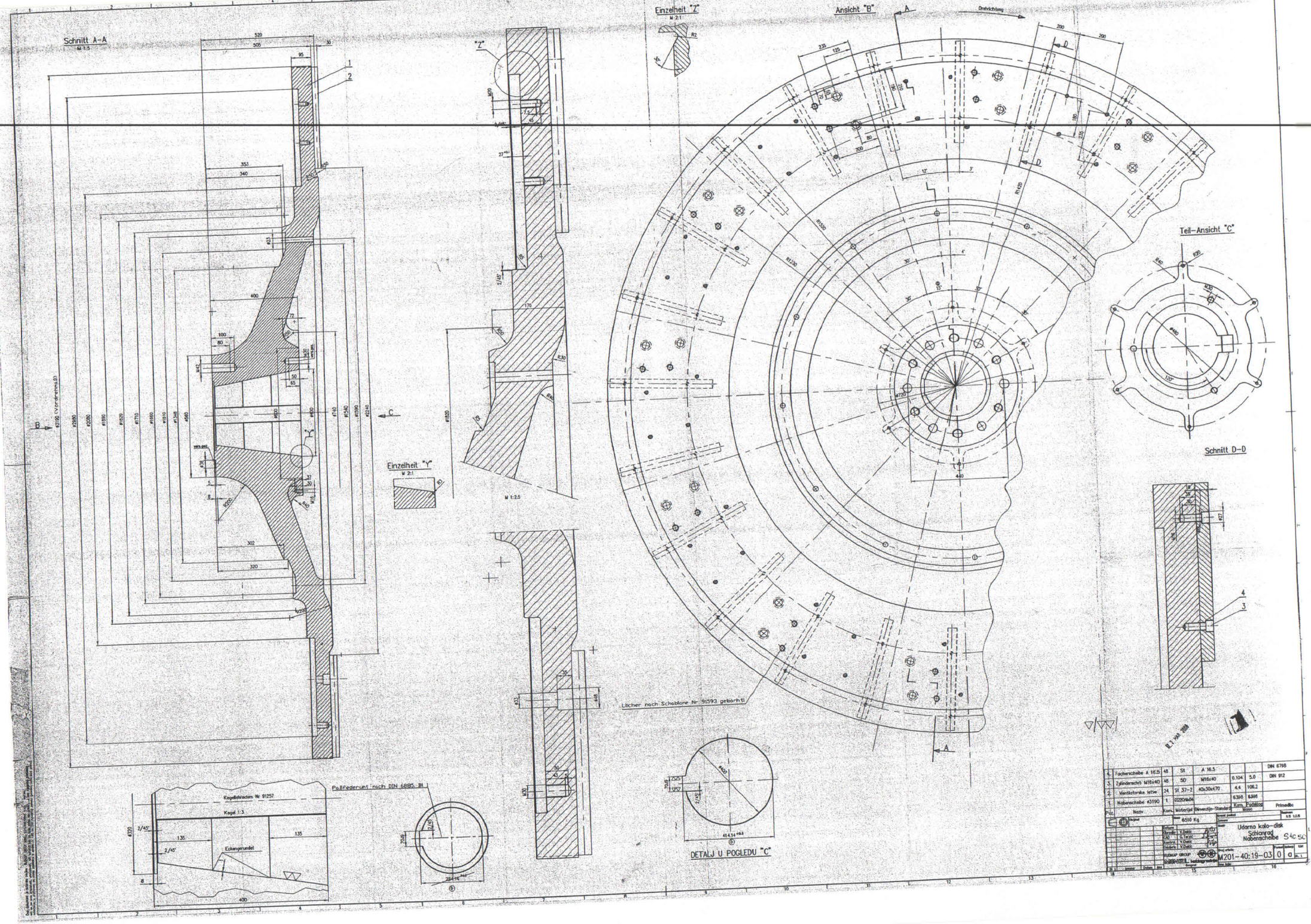

Schnitt A-A
M 1:5
Einzelheit "Z"
M 2:1
Ansicht "B"
Drehrichtung
Teil-Ansicht "C"
Schnitt D-D
Einzelheit "Y"
M 2:1
M 1:2,5
Löcher nach Schablone Nr 91593 gebohrt!
DETALJ U POGLEDU "C"
Kegelstiftnadem Nr 91257
Kegel 1:3
Eckengerundet
Paßfederuut nach DIN 6885 Bl 1
Udarna kolo-disk
Schaaraq
Nabenscheibe S40 50
M201-40:19-03
Primedbe
Materijal
Dimenzija-Standard
Kom.
Naziv
Masa
Datum
Pregled
Kontrolirao
Crtao
Ime
Datum
Potpis
Broj crteža
Broj table
Izdanje
Listova
Listova
Mjerilo
Sveukupno
Bruto
Neto
6510 Kg
RUDNAP GROUP
Sarajevo
Bosna i Hercegovina
Kontrolirao: V.Dobić
Crtao: V.Dobić
Crtao: V.Dobić
Crtao: G.Tarić
Crtao: V.Dobić
Crtao: V.Dobić
Pos.
Broj
Naziv
Kom.
Materijal
Dimenzija-Standard
Masa
Ukupno
Primedba
4. Fächerscheibe A 16.5 48 St A 16.5 DIN 6798
3. Zylinderschr. M16x40 48 St 50 M16x40 0.104 5.0 DIN 912
2. Ventilatorskie letve 24 St 37-2 40x30x470 4.4 106.2
1. Nabenscheibe 43190 1 S220Ng54 6398 6398
Pos. Broj Datum Potpis
Izmjena
Datum
Ime
Datum
Potpis
Broj table
Izdanje
Listova
Listova
Mjerilo
Sveukupno
Bruto
Neto
6510 Kg
RUDNAP GROUP
Sarajevo
Bosna i Hercegovina
Kontrolirao: V.Dobić
Crtao: V.Dobić
Crtao: V.Dobić
Crtao: G.Tarić
Crtao: V.Dobić
Crtao: V.Dobić
Udarna kolo-disk
Schaaraq
Nabenscheibe S40 50
M201-40:19-03
0
0
1:1

Schnitt A-A

Schnitt B-B
M 1:25

'Z'

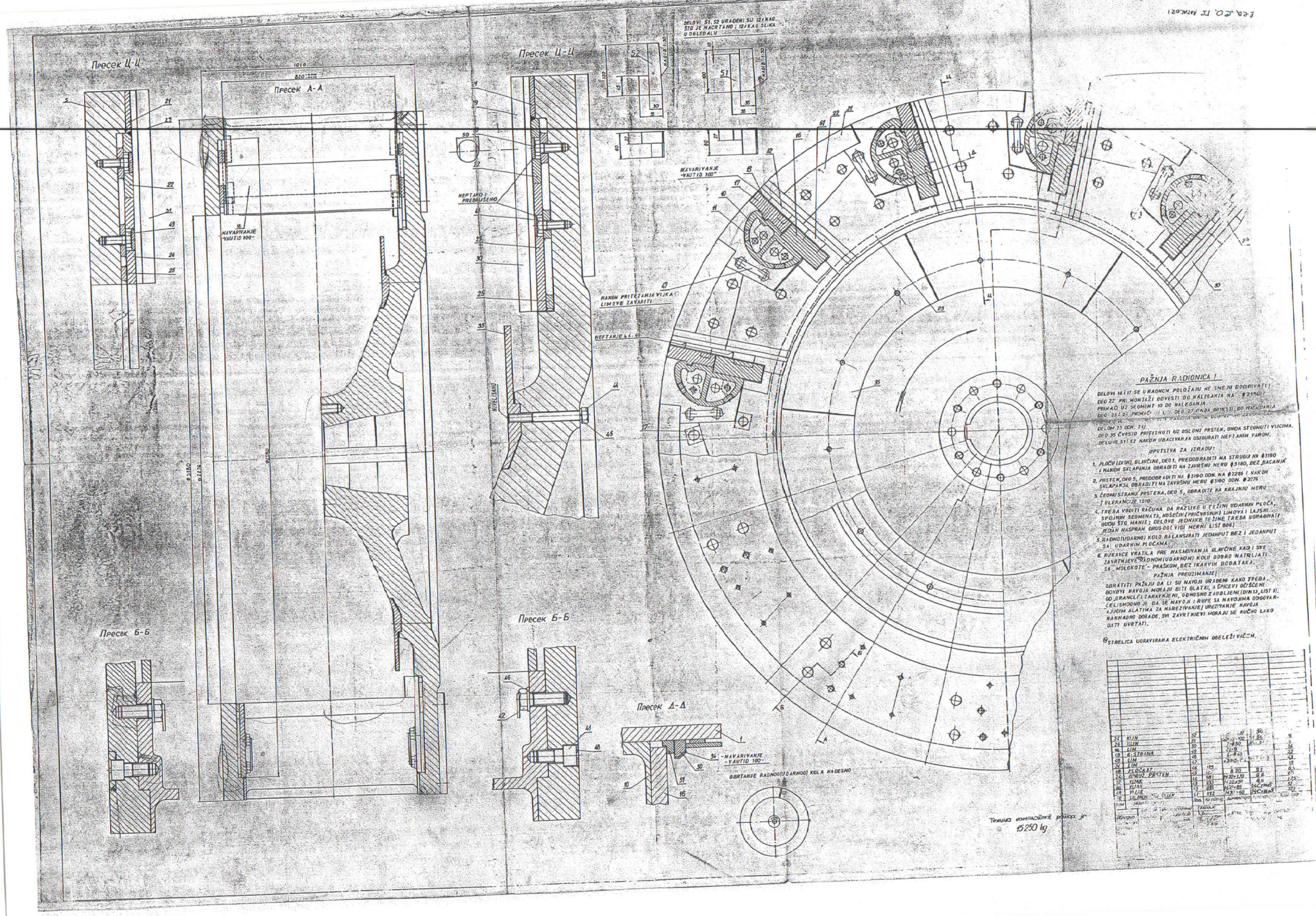
Einzelheit 'Z'
M 1:1

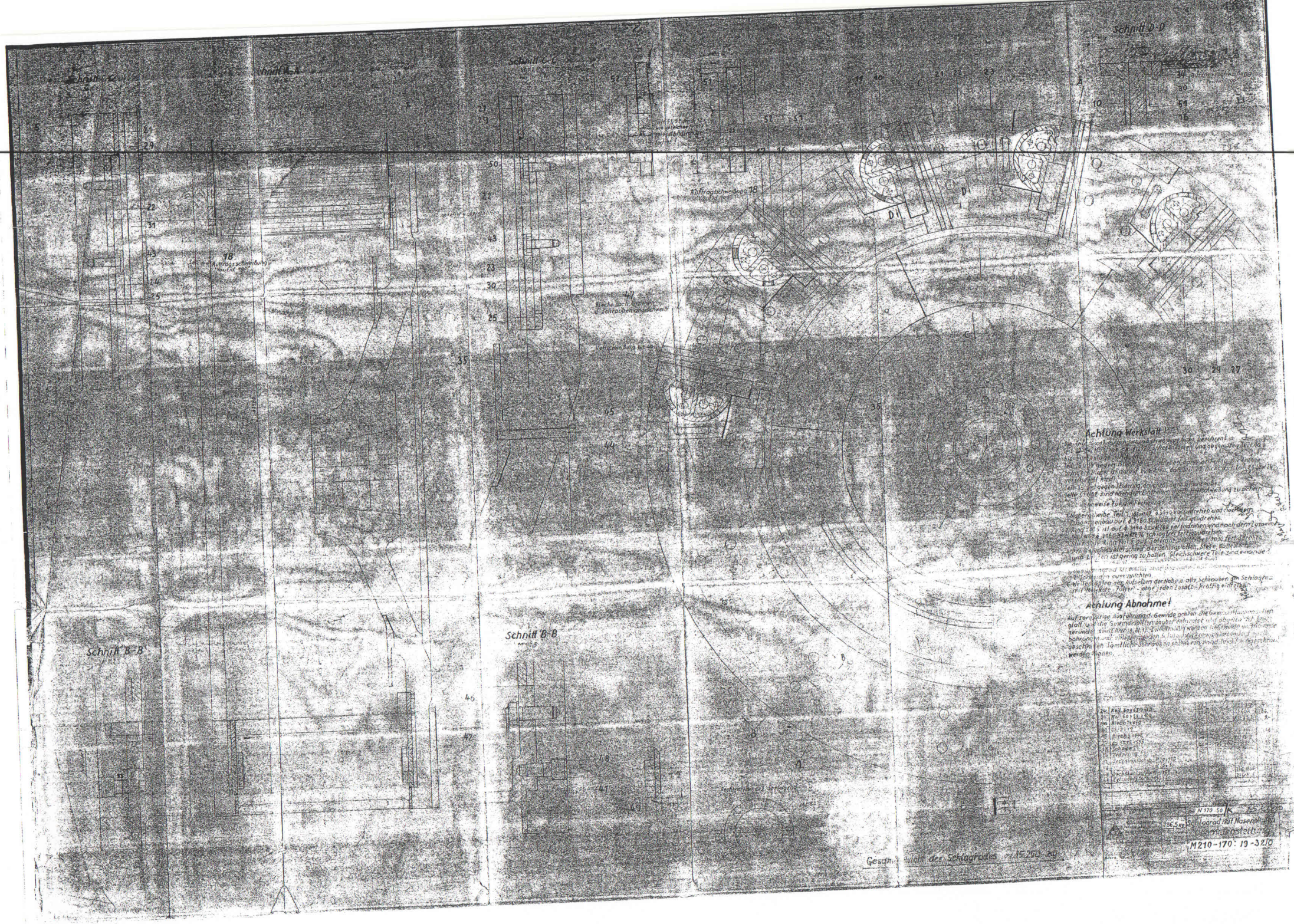
Schnitt C-C
M 1:25

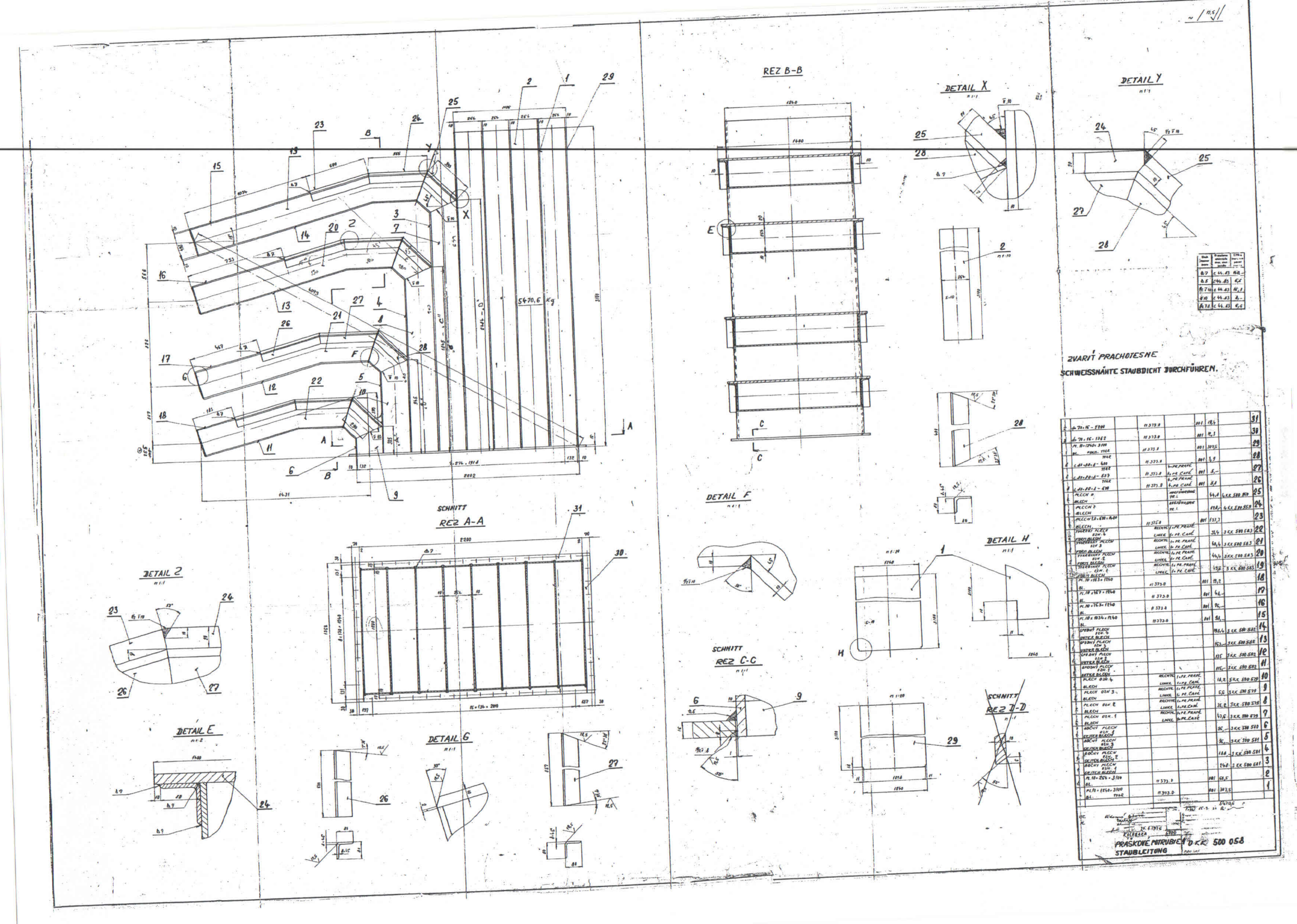
SA-5078

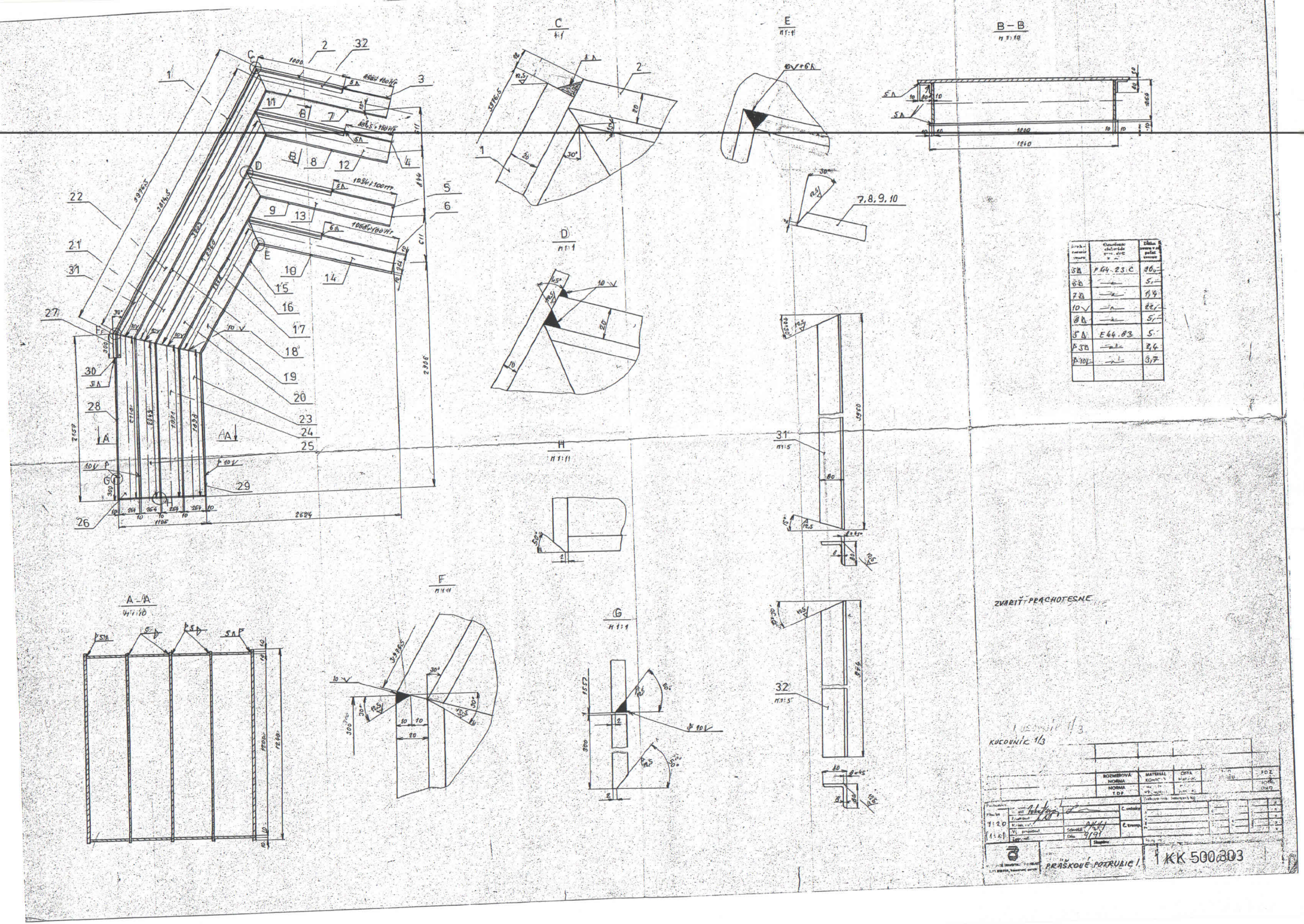
Bohrung nach Schablone Nr. 91.578 gebohrt.
Built next door SA-5078

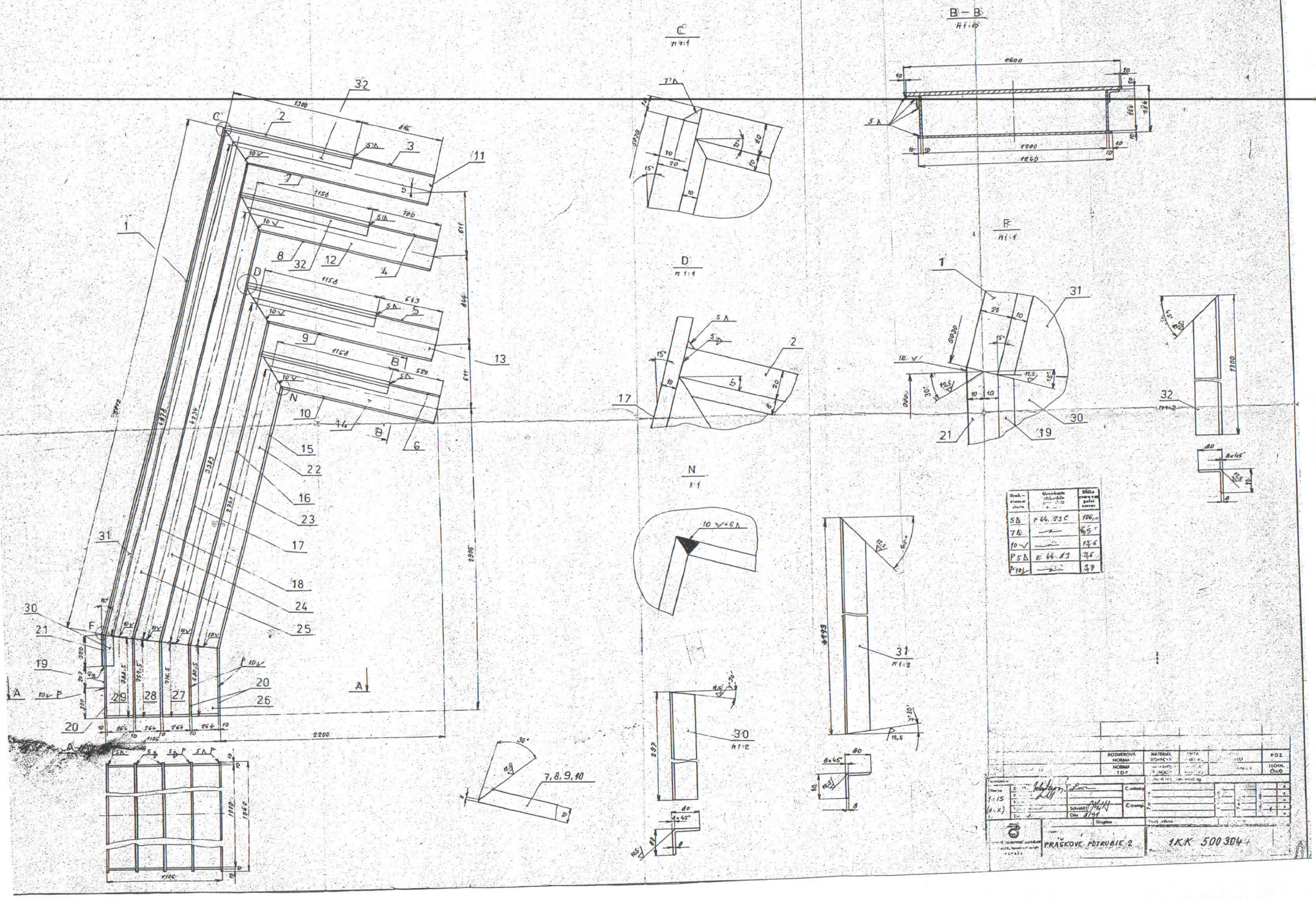
Schlagrad
Ortskoll-Pertek
Ringscheibe
M201-40-19-0411

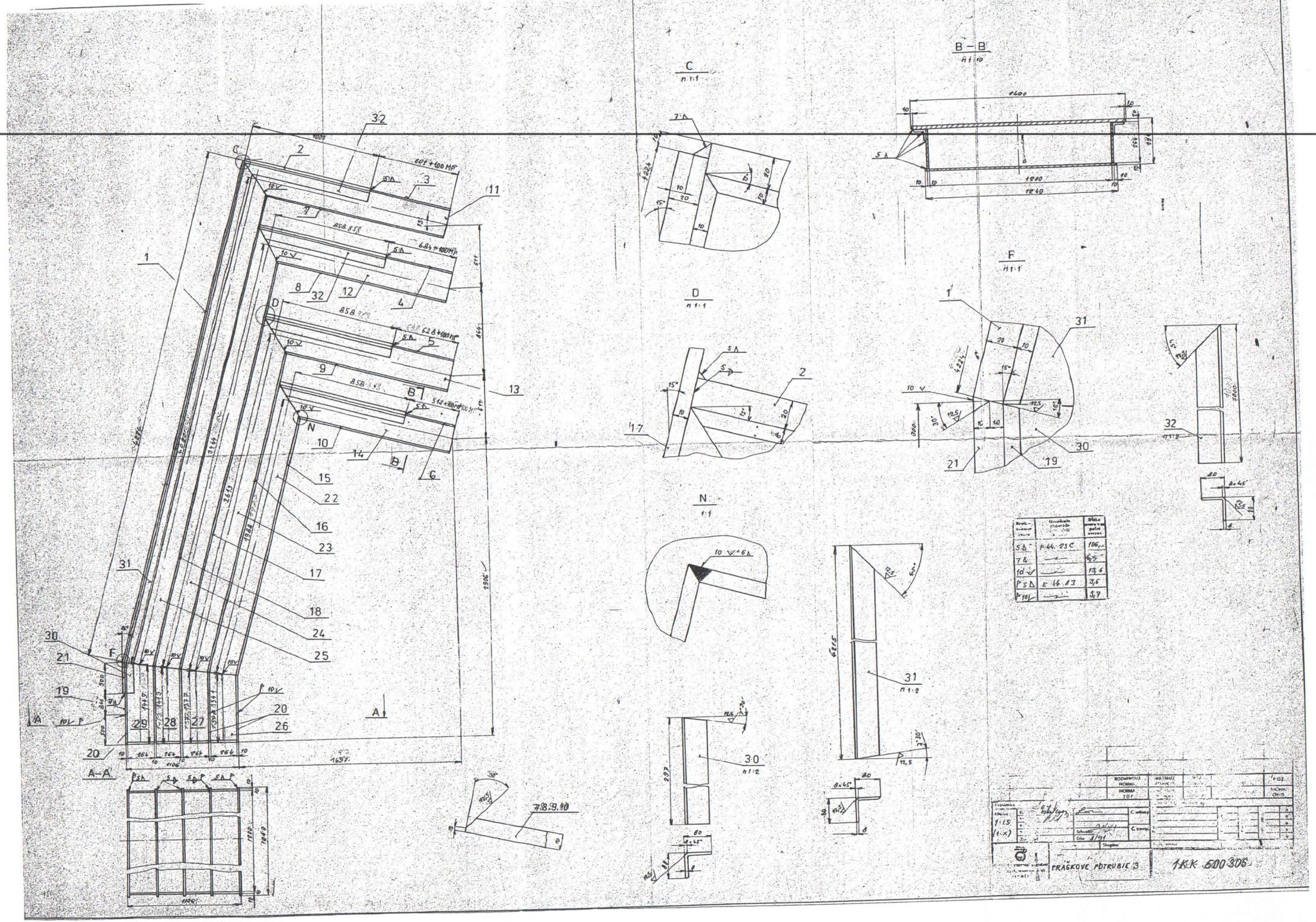

Presek Ц-Ц
Presek А-А
Presek Ц-Ц
Presek Б-Б
Presek Б-Б
Presek Д-Д
DELOVI 51, 52 URADENI SU 12 x KAO STO JE NACRTANO; 12 x KAO SLIKA U OBLEDALU
NAVARIVANJE "VAUTID 100"
HEFTANO I PREBRUŠENO
NAKON PRITEZANJA VIJKA LIMOVE ZAVARITI
HEFTANJE L.L. 60
NIVELISANO
NAVARIVANJE "VAUTID 100"
OBRTANJE RADNOG (UDARNOG) KOLA NADESNO
PAŽNJA RADIONICA!
DELOVI 16 i 17 SE U RADNOM POLOŽAJU NE SMEJU DODIRIVATI!
DEO 22 PRI MONTAŽI DOVESTI DO NALEGANJA NA Ø2590 I PRIJAČI UZ SEGMENT 10 DO NALEGANJA
DEO 23 i 24 PRIJAČI I LIJ. DEO 27 ONDA DOVESTI DO NALEGANJA
DELOM 23 (DEO 24)
DEO 35 ČVRSTO PRITISNUTI UZ OSLONI PRSTEN. ONDA STEGNUTI VIJCIMA.
DELOVE 51 i 52 NAKON UBACIVANJA OSIGURATI HEFTANIM VAROM.
UPUTSTVA ZA IZRADU:
1. PLOČU (DISK) GLAVČINE, DEO 1, PREDOBRADITI NA STRUGU NA Ø3190 I NAKON SKLAPANJA OBRADITI NA ZAVRŠNU MERU Ø3180, BEZ BACANJA
2. PRSTEN, DEO 5, PREDOBRADITI NA Ø3190 ODN. NA Ø2261 I NAKON SKLAPANJA OBRADITI NA ZAVRŠNU MERU Ø3180 ODN. Ø2276
3. ČEONU STRANU PRSTENA, DEO 5, OBRADITI NA KRAJNJU MERU I TOLERANCIJE 1010
4. TREBA VODITI RAČUNA DA RAŽUKE U TEŽINI UDARNIH PLOČA, SPOJNIH SEGMENATA, NOŠEĆIH (PRIČVRSNIH) LIMOVA I LAJSNI BUDU ŠTO MANJE; DELOVE JEDNAKE TEŽINE TREBA UGRADIVATI JEDAN NASPRAM DRUGOG (VIDI MERNI LIST 006)
5. RADNO (UDARNO) KOLO BALANSIRATI JEDANPUT BEZ I JEDANPUT SA UDARNIM PLOČAMA
6. RUKAVCE VRATILA PRE NASAĐIVANJA GLAVČINE KAO I SVE ZAVRTNJEVE RADNOM (UDARNOM) KOLU DOBRO NATRLJATI SA "MOLGKOTE" PRAŠKOM, BEZ IKAKVIH DODATAKA.
PAŽNJA PREUZIMANJE!
OBRATITI PAŽNJU DA LI SU NAVOJI URADENI KAKO TREBA. BOKOVI NAVOJA MORAJU BITI GLATKI, A ŠPICEVI OČIŠĆENI OD GRANCLI I ZARAVKJENI, ODNOSNO ZAOBLJENI (DIN 13, LIST 11). CELISHODNO JE DA SE NAVOJI I RUPE SA NAVOJIMA DOGOVARAJUĆIM ALATIMA ZA NAREZIVANJE I UREZIVANJE NAVOJA. NAKNADNO DORADE, SVI ZAVRTNJEVI MORAJU SE RUČNO LAKO DATI UVRTATI.
θ STRELICA UGRAVIRANA ELEKTRIČNIM OBELEŽIVAČIM.
Težina kompletnog rotora je 15250 kg
KLIN
KLIN
KLIN
A-STRANA
KLIN
KLIN
PLOČA 37
OPRUŽ. PRSTEN
VIJAK
VIJAK
VILJK
SILNICA
Zamjeno
Zamjeno
Izrađeno
Kontrolisao
Tehnička kontrola
Ispitao
Ispitao
Ispitao

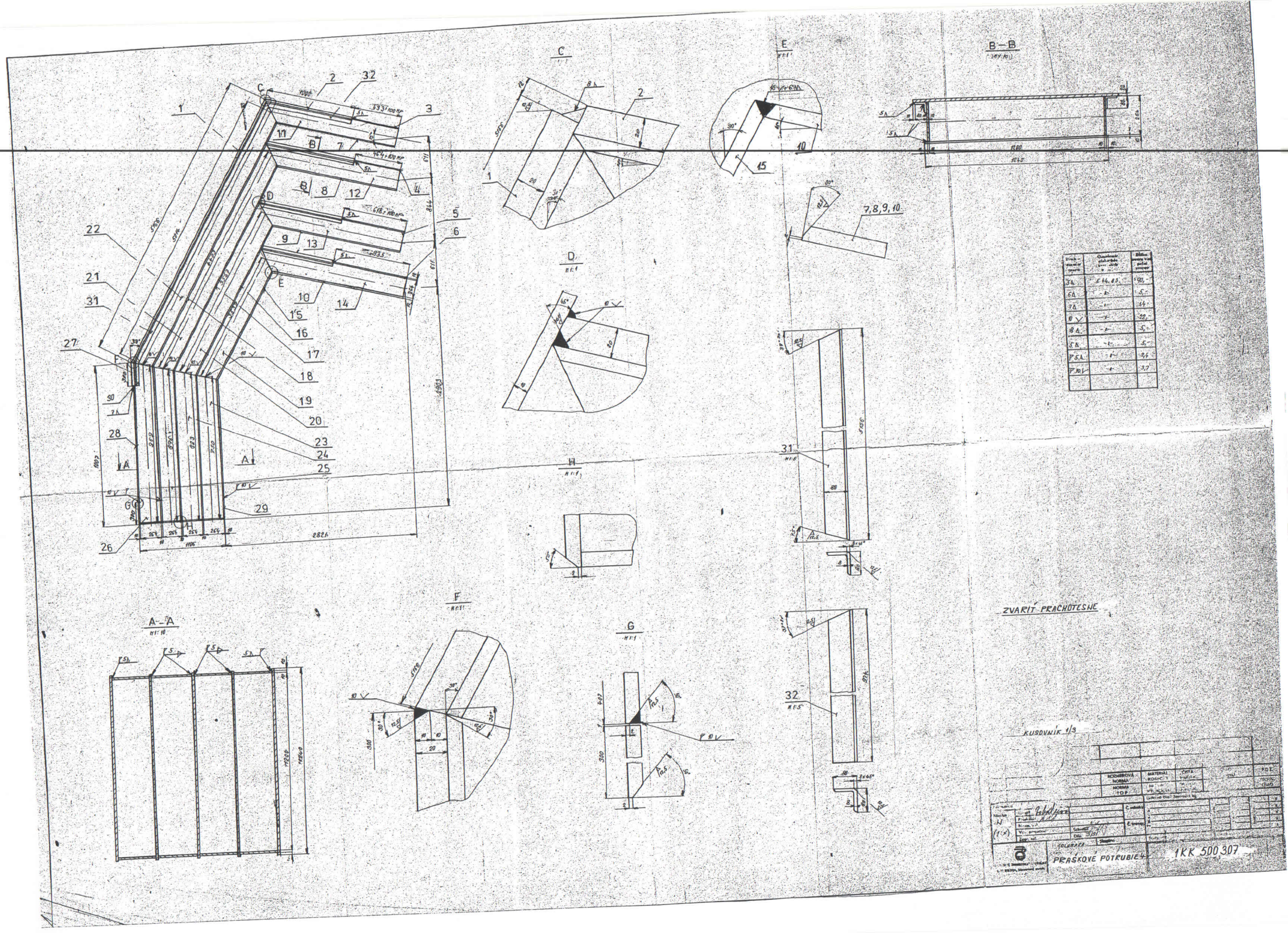

Schnitt D-D
Schnitt C-C
Schnitt A-A
Schnitt B-B
Schnitt B-B
Achtung Werkstatt!
Achtung Abnahme!
Gesamtgewicht des Schlagrades
M210-170: 19-3210


REZ B-B
DETAIL X
DETAIL Y
DETAIL 2
DETAIL E
DETAIL G
DETAIL F
DETAIL H
SCHNITT REZ A-A
SCHNITT REZ C-C
SCHNITT REZ D-D
5470,6 Kg
ZVARIT PRACHOTESNE
SCHWEISSNÄHTE STAUBDICHT DURCHFÜHREN.
PRASKOVE POTRUBI D KZ 500 058
STAUBLEITUNG


C
1:1
E
1:1
B – B
1:10
D
1:1
H
1:1
A – A
1:10
F
1:1
G
1:1
7,8,9,10
ZVAREIT PRACHOTESNE
KUCOVNICE 1/3
PRÁSKOVÉ POTRUBÍ I.
1 KK 500303


B – B
M 1:10
C
M 1:1
D
M 1:1
F
M 1:1
N
1:1
M 1:2
7,8,9,10
1:15
(1:X)
PRÁŠKOVÉ POTRUBIE 2
1KK 500 304


A–A
B–B
C
D
F
N
31
78.39.10
PRAŠKOVÉ POTRUBÍ 3
1KK 500306


C
E
B–B
D
H
F
G
A–A
7,8,9,10
ZVARIT PRACHOTESNE
KUSOVNÍK 1/3
PRÁŠKOVÉ POTRUBIE
1KK 500 307