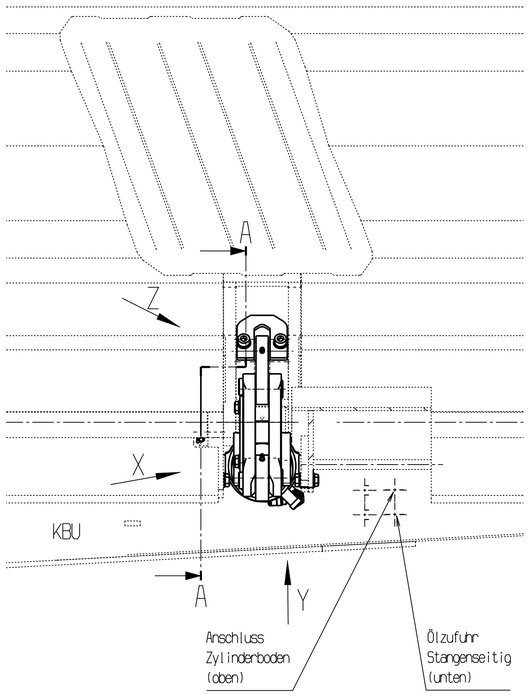
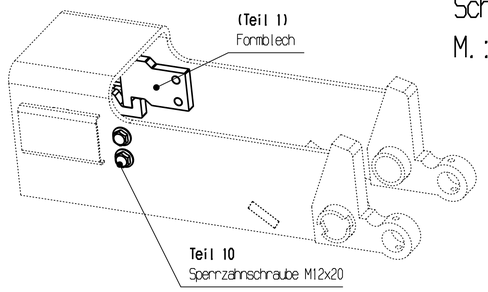
Seitenwand

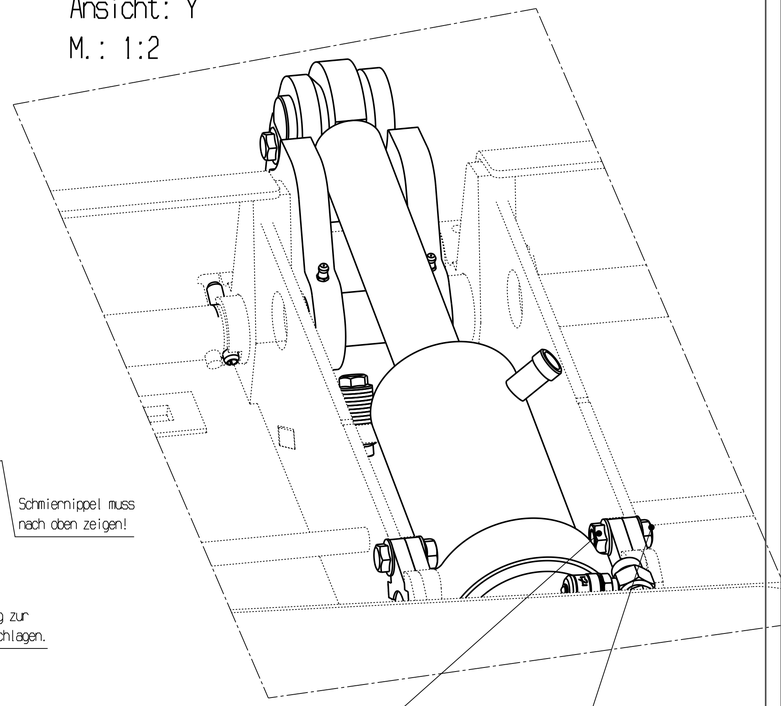


Pressenlager DA16

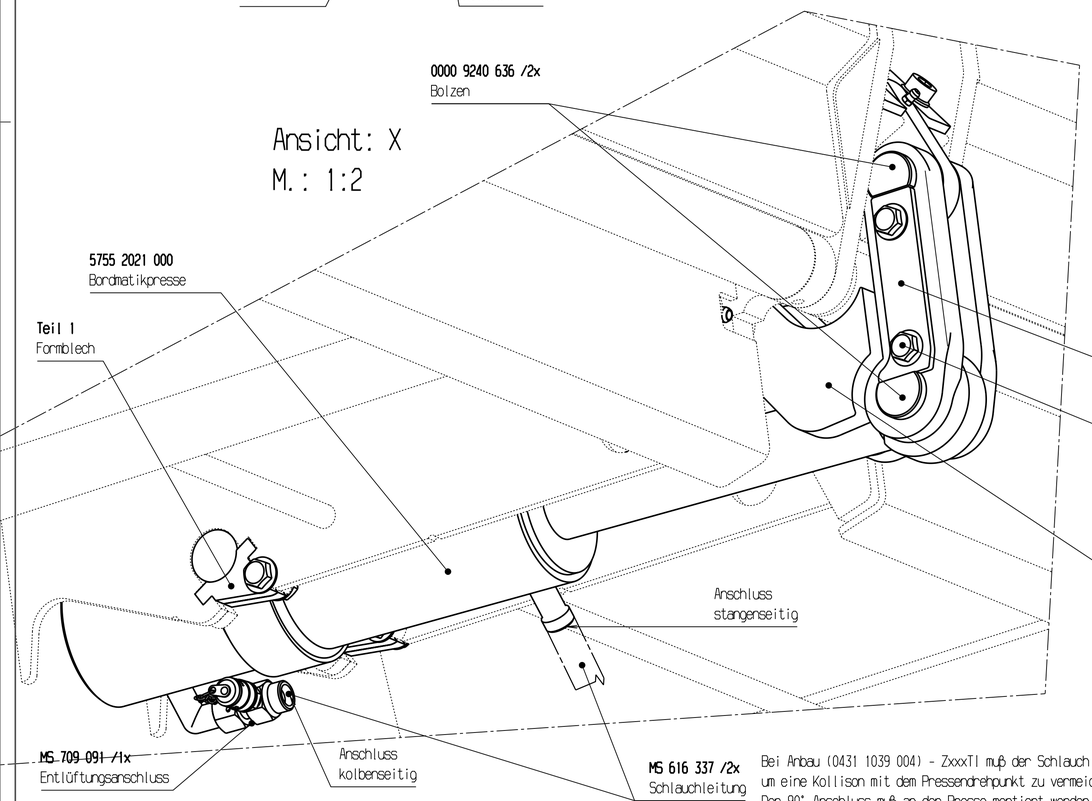


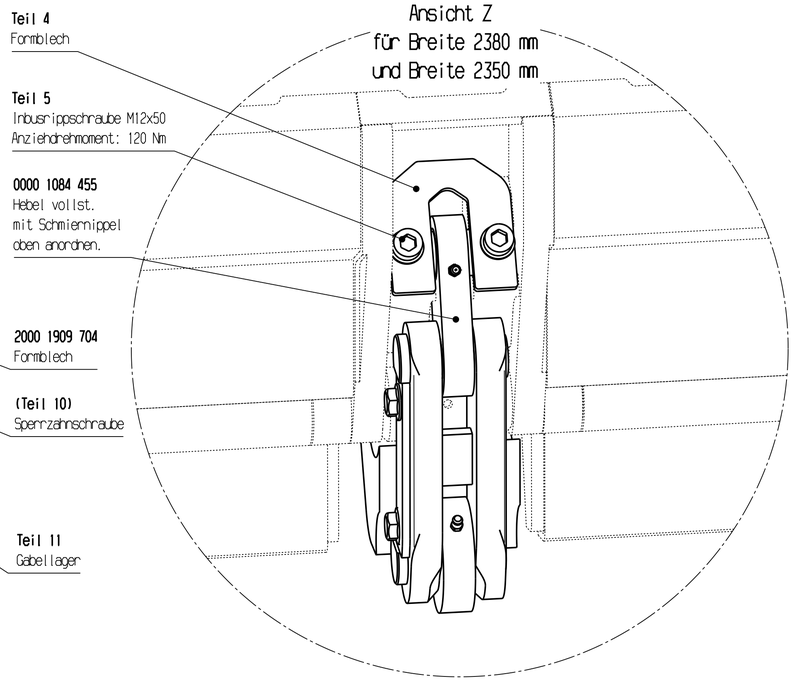
Schnitt: A-A
M.: 1:2

Ansicht: Y
M.: 1:2



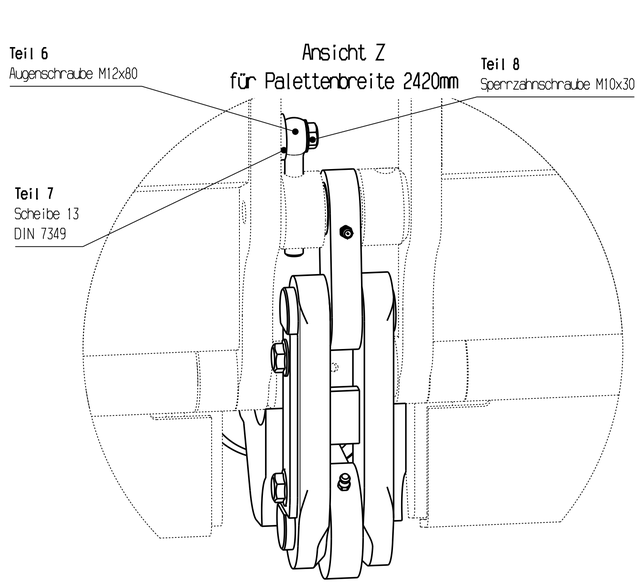
Ansicht: X
M.: 1:2





Ansicht Z
für Breite 2380 mm
und Breite 2350 mm

Ansicht Z
für Palettenbreite 2420mm



*Normalerweise 9 Scheiben pro Anschlag,
wenn weniger, dann ggf. kürzere M12x40 verbauen.
Anzugsdrehmoment nach Werknorm 0000 0560 000

Die Stückliste bezieht sich auf den Einbau einer Presse,
bei Zwei-, und Dreipressenanlagen ist die Stückzahl
entsprechend zu erhöhen.

Bei Anbau (0431 1039 004) - ZxxxTl muß der Schlauch gedreht werden,
um eine Kollison mit dem Pressendrehpunkt zu vermeiden.
Der 90° Anschluss muß an der Presse montiert werden.

(Teil 11,12 und 13
Gabellager Bolzen und Spannstifte werden beim ZxxxTl
beim Einbau der Isolierung vor dem Lack angebaut
siehe 0431 1039 010)

Zeichnung.-Nr.:	Fzg.-Typ	lichte Breite	Teil 1 Formblech	Anzahl Teil 1	Anzahl Teil 2 MS 425 950	Anzahl Teil 3 MS 506 365	Anzahl Teil 4 2000 1909 703	Anzahl Teil 5 MS 440 950	Anzahl Teil 6 MS 457 250	Anzahl Teil 7 MS 511 307	Anzahl Teil 8 MS 425 941	Anzahl Teil 9 MS 573 308 (Lamellenstopfen) auf Zeichnung NICHT dargestellt	Anzahl Teil 10 MS 425 948	Anzahl Teil 11 0000 1089 727	Anzahl Teil 12 0000 9240 840	Anzahl Teil 13 524 101	Gewicht [kg]
0431 1039 004	ZxxxTl	2,35m	5000 1909 182	8	2	4	1	2	-	-	-	2	2	-	-	-	19
0431 1039 003	DAxx	2,42m	2000 1909 925	2	-	2	-	-	1	1	1	1	6	1	1	2	26
0431 1039 002	D3xx, D4xx, Bxxx, Txxx	2,42m	2000 1909 705	4	2	4	-	-	1	1	1	1	2	1	1	2	26
0431 1039 001	DAxx	2,38m	2000 1909 925	2	-	2	1	2	-	-	-	2	6	1	1	2	26
0431 1039 000	D3xx, D4xx, Bxxx, Txxx	2,38m	2000 1909 705	4	2	4	1	2	-	-	-	2	2	1	1	2	26

Material indexe entsprechen dem Dokumentenindex der Tabellenzeichnung.

Parts revision according to document index of the tabular drawing.

Werkstoff/material		Dokumentenindex document index:	- j	Anzahl quantity:	1x	Änderungsbeschreibung revision text
		Änderungsnummer revision number:	9055710	Verbau von M12x50-SKS 425 954 statt M12x40-SKS 425 952		
		Abt. Dept. A-TD	Datum date	Name name		
		Gezeichnet drawn	08.01.24	HON		
	Abt. Dept. A-TT	Datum date	Name name	Allgemeintoleranzen nach general tolerance according to	Oberflächen nach surface according to	F.X. MEILLER Fahrzeug- und Maschinenfabrik GmbH & Co KG - 80997 München
	Gezeichnet drawn	29.06.08	MEI			
Passmaß fit size	Abmaß dimension	Geprüft checked	08.01.24	FUG	0000 0391 501	0000 0391 500
Maßstab/scale 1:5		Benennung/title ANBAU BORDMATIK für Ein-, Zwei-, und Dreipressenanlage				Zeichnung-Nr./drawing no. 0431 1039 - 000 Pos. Ch. Blatt/sheet 004
© F.X. MEILLER Schutzvermerk nach protection notice acc. to DIN ISO 16016		Info : gez.: 0431 1039 000				FORMAT B = A1 CAD:CATIA V5