Kom.: 5826
Blatt: 9

Schnitt: a÷a

Schnitt: b÷b

Schnitt: c÷c

Schnitt: d÷d

Schnitt: e÷e

Schnitt: f÷f

Schnitt: g÷g

Schnitt: h÷h

Schnitt: k÷k

Schnitt: l÷l

Schnitt: o÷o

Schnitt: p÷p

Schnitt: r÷r

Schnitt: s÷s

Die Lochen-/d. gedrehten Schrauben 23 ø dürfen erst nach dem Einrichten der Stau-Klappe, während der Werksmontage in das Blech „Pos. [d 7] gebohrt werden!

Zum Anschrauben bei der Werksmontage sind nur die Löcher „b" mit 26 ø vorzubohren!

Die Schraubenlöcher werden mit 23 ø vorgebohrt und mit der Druckplatte zusammen mit 24 ø ausgerieben! Schrauben liefert Maschinenbau!

Die Bohrungen 27 ø (Bolzen einpassen) müssen bei den ø 530-30, Pos. [d 33] und [d 36] genau gegenüber liegen!

Unterkreuz und Achsschalter siehe Kom.: 5827, Blatt 7

Klappendrehpunkt

Mergurg 1:13

Bolzen einpassen

Führungsrolle mit Bolzen ø 6 Achsholter siehe Kom. 5827, Bl. 5

Bl. 3937-13...4489...[d 1]

Bl. 803-42...30-18...[d 23]

Bl. 1937-42...30-18...[d 24]

Bl. 8.8 st. [d 27]

Bl. 8.8 st. [d 28]

Bl. 8.8 st. [d 29]

Bl. 8.8 st. [d 30]

Bl. 8.8 st. [d 31]

Bl. 8.8 st. [d 32]

Bl. 8.8 st. [d 35]

Bl. 8.8 st. [d 37]

Bl. 8.8 st. [d 38]

Bl. 8.8 st. [d 39]

Bl. 8.8 st. [d 40]

Bl. 8.8 st. [d 41]

Bl. 8.8 st. [d 42]

Bl. 8.8 st. [d 43]

Bl. 8.8 st. [d 44]

Bl. 8.8 st. [d