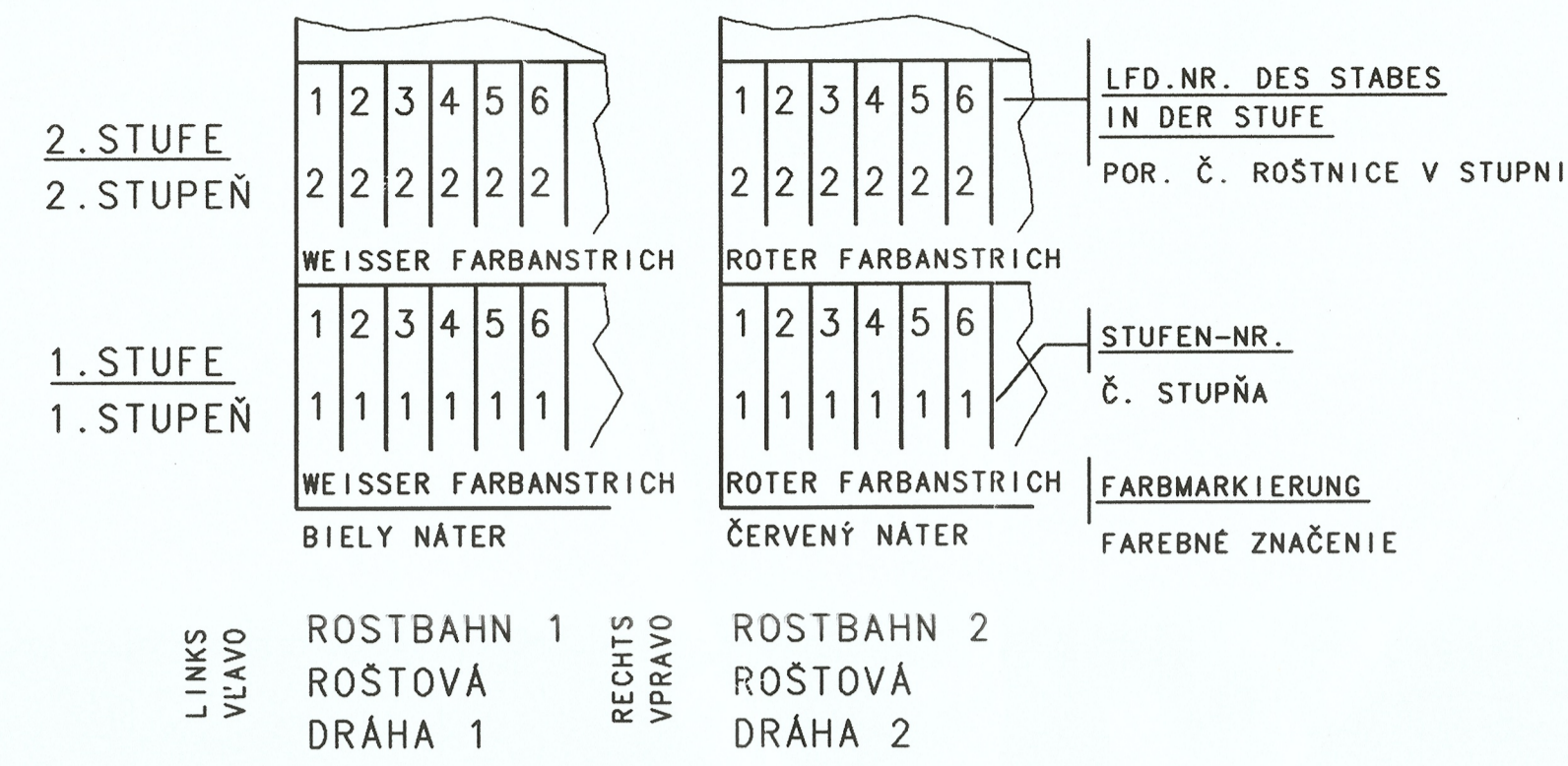
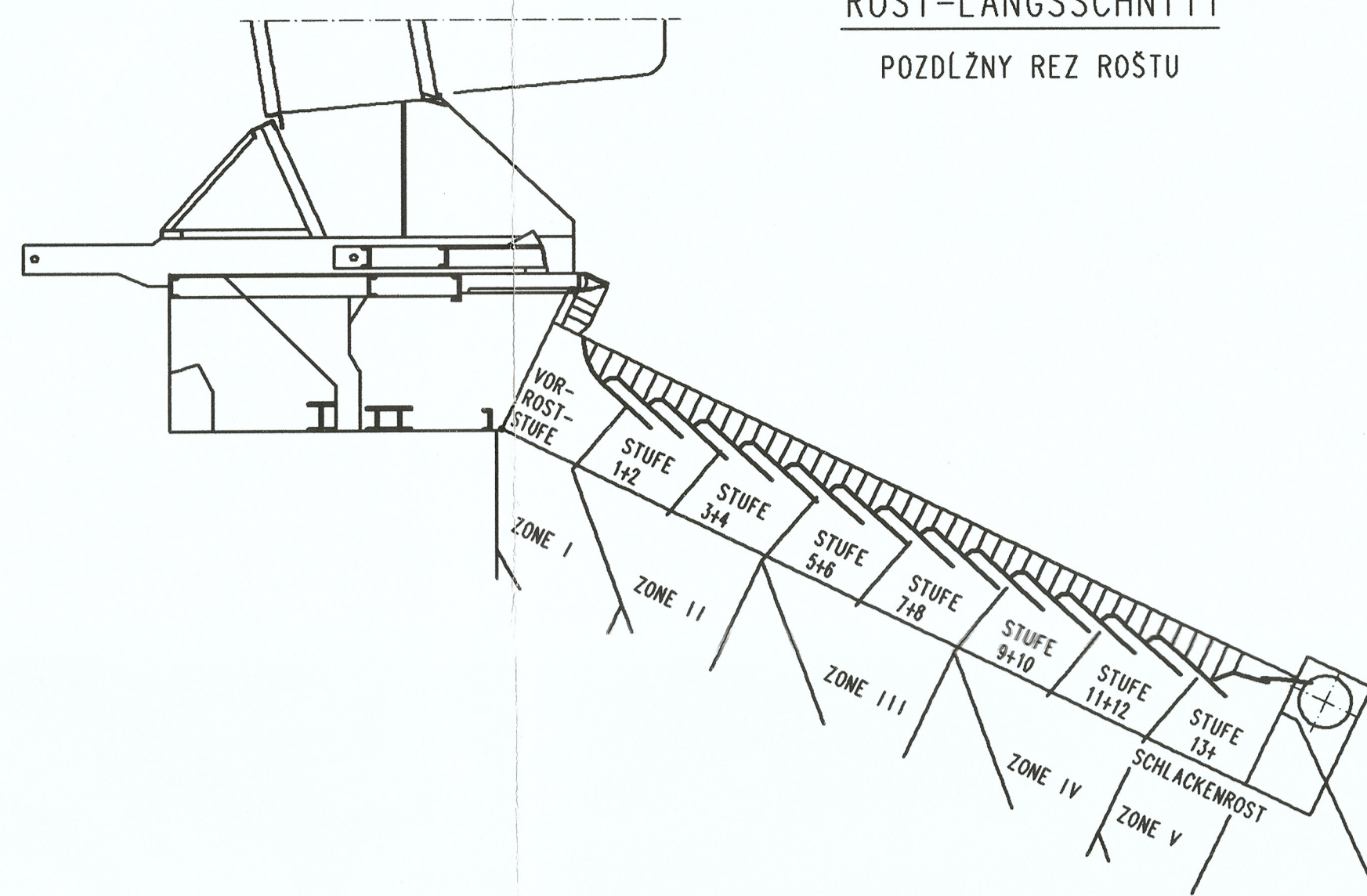


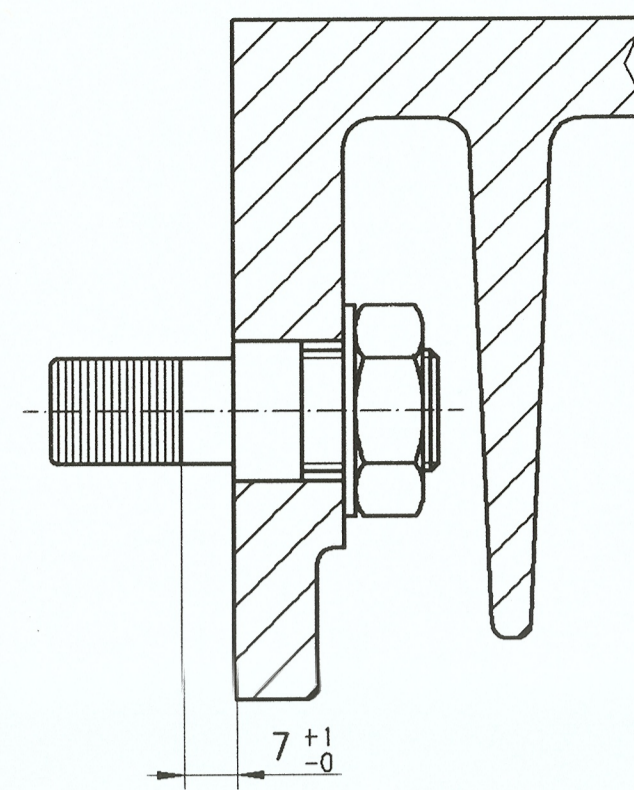
KENNE ICHNUNGSSCHEMA  
SCHEMA ZNAČENIA



ROST-LÄNGSSCHNITT  
POZDĽŤNY REZ ROSTU



SKIZZE  
NACHT  
1:1



EINBAUANWEISUNG FÜR WERKSTATT UND BAUSTELLE

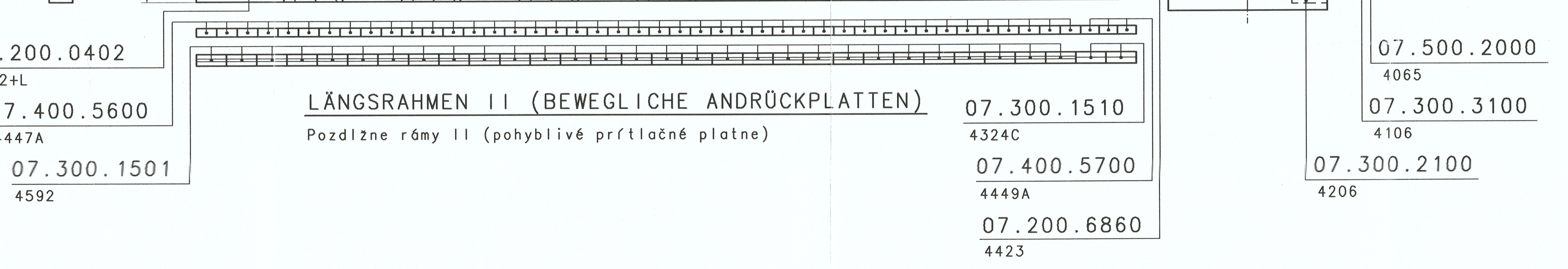
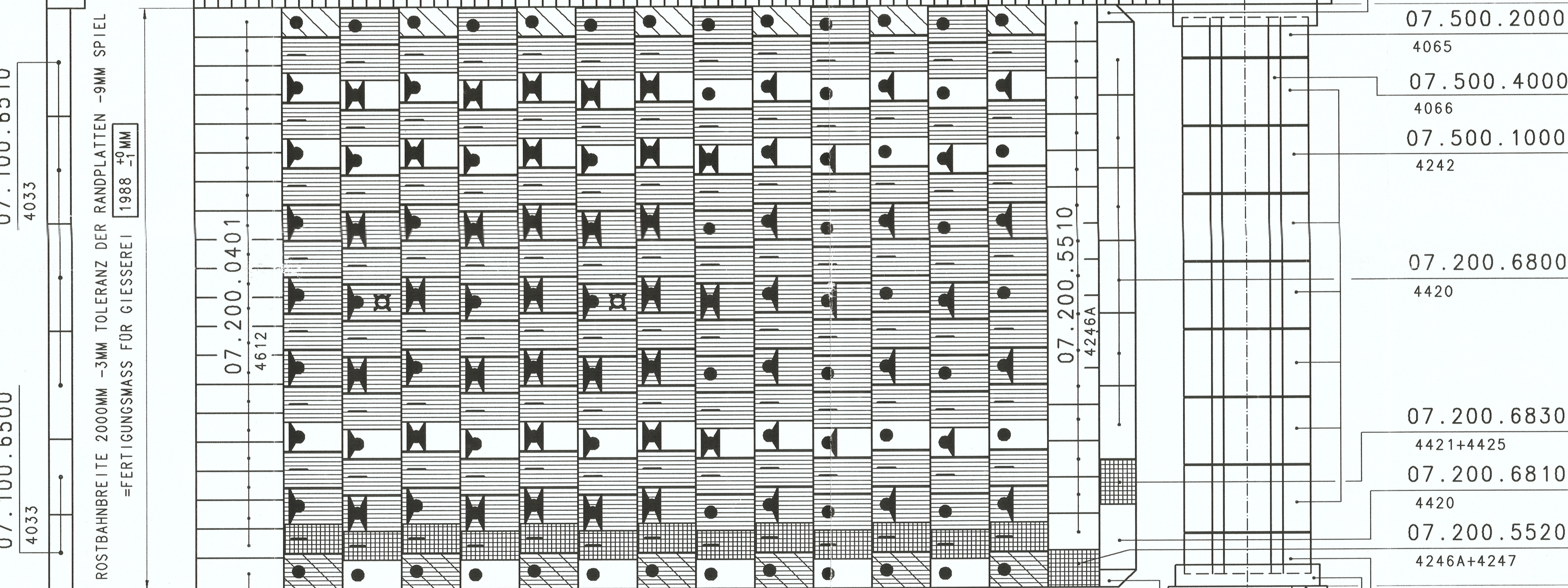
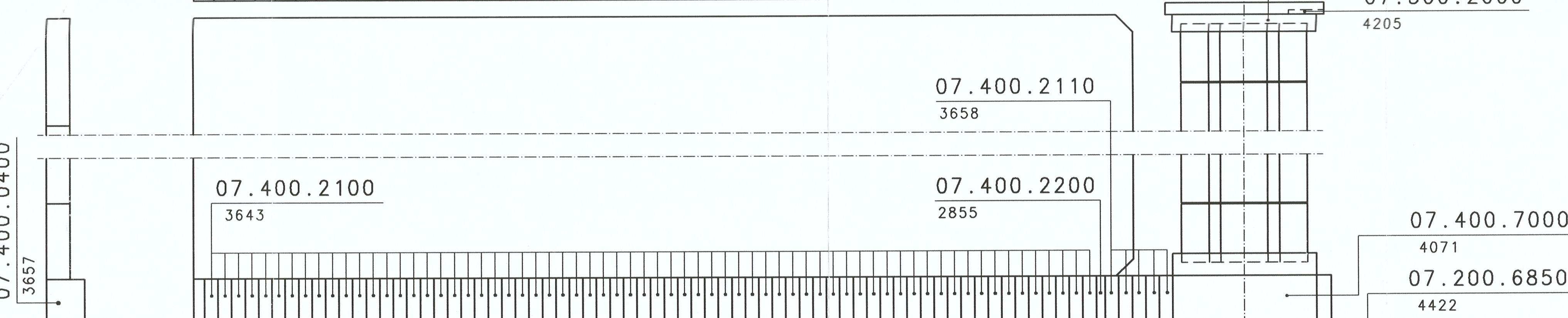
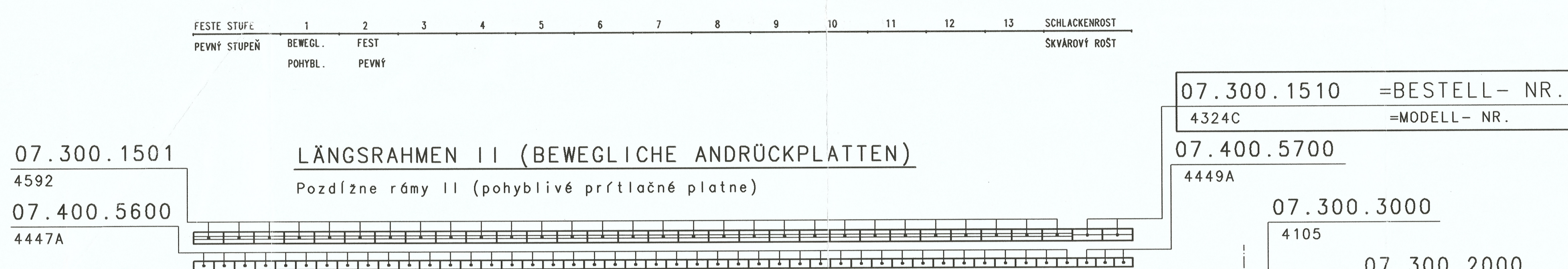
- VOR BEGINN DER AUSLEGUNG DEN ROST LAUFEN DANN UND NACH DEN ANGABEN DER MONTAGESKIZZE, ZCHNG. 2K057621, DIE RICHTIGE ENDLAGE DES STUFENRAHMENS PRÜFEN.
- DIE ROSTSTÄBE SIND GENAU IN DER IM SCHEMA ANGEgebenEN REIHENFOLGE EINZULEGEN.
- JEDE STUFE WIRD LINKS BEGINNEND, VON DER BESCHICKUNG AUS GESEHEN, AUSGELEGT.
- IM ZUSAMMENGEPRESSTEN ZUSTAND MUSS JEDE STUFE 9MM SPIEL HABEN. IST DER VERBLEIBENDE SPALT KLEINER, SO SIND DIE AUSGLEICHSTÄBE AUF DAS ENTSPRECHENDE MASS ABZUSCHLEIFEN. AUSGLEICHSTÄBE SIND JEWEILS DIE VORLETZTEN STÄBE JEDER STUFE.
- DER LINKE RANDSTAB JEDER STUFE ERHÄLT KEINEN SEITENRIEGEL, SONDERN EINE EINGEHEFTETE MUTTER M10 BEI SERIE N46.
- DER RECHTE RANDSTAB JEDER STUFE ERHÄLT EINEN KURZEN SEITENRIEGEL, BZW. BEI SERIE 46 EINEN NACH SKIZZE ABGEARBEITETEN RIEGEL.
- ALLE ÜBRIGEN STÄBE ERHALTEN EINEN LANGEN SEITENRIEGEL.
- BEIM EINLEGEN DER ROSTSTÄBE DARF KEINE GEWALT ANGEWENDET WERDEN. GEGEBENENFALLS MUSS DIE EINHÄNGUNG NACHGEARBEITET WERDEN.
- DIE ROSTSTÄBE WERDEN IM LIEFERWERK STUFENWEISE ABGEPASST UND GEMÄSS KENNE ICHNUNGSSCHEMA GEKENNZEICHNET.
- JUM EIN ANECKEN DER RANDSTÄBE AN DEN SEITENPLATTEN ZU VERMEIDEN, MÜSSEN DIE SEITENKANTEN RECHTS, BZW. LINKS AM STABKOPF UND DER EINHÄNGUNG MIT R=2MM GEBROCHEN WERDEN.

EINBAUANLEITUNG FÜR LANGE SEITENRIEGEL 4K025846  
ZUGEHÖRIGE ZEICHNUNG 4K026067  
EINBAUANLEITUNG FÜR KURZE SEITENRIEGEL 4K027033  
ZUGEHÖRIGE ZEICHNUNG 4K027034  
ANLEITUNG FÜR DAS AUSWECHSELN DER ROSTSTÄBE 4K024458  
ZUGEHÖRIGE ZEICHNUNG 2K056572  
ANORDNUNG DER FESTEN MITTELSTÜCKPLATTEN 1K078898  
ANORDNUNG DER BEWEGL. SEITENPLATTEN 0K107722

ACHTUNG:  
JEDE EINZELNE STUFE IST AUF DEM KONTROLLSTUFENRAHMEN NACH ZEICHNUNG 0K102457 ZUSAMMENZUPASSEN.  
DIE SCHLACKENROSTSTÄBE SIND AUF DEM KONTROLLEINHÄNGERAHMEN 0K015282 ZUSAMMENZUPASSEN.

SYMBOL	NENNBR	MOD-NR.	BEST-NR.	STÜCK PRO BAHN	STÜCK PRO ROST
[Symbol]	125	N 4686	07.200.21002	91	182
[Symbol]	100	4681	07.200.2500	7	14
[Symbol]	125	F 4682	07.200.255022	7	14
[Symbol]	100	N 4681	07.200.250122	7	14
[Symbol]	100	N 4681	07.200.250126	6	12
[Symbol]	100	N 4681R	07.200.280122	9	18
[Symbol]	100	N 4681SR	07.200.280122	13	26
[Symbol]	100	N 4681S	07.200.290122	10	20
[Symbol]	MAX. 125	N 4680 L	07.200.485022	13	26
[Symbol]	125	N 4682	07.200.2551	6	12
[Symbol]	125	N 4682 R	07.200.255122	11	22
[Symbol]	125	N 4682 R	07.200.256122	12	24
[Symbol]	125	N 4682S	07.200.257122	10	20
[Symbol]	125	N 4682SR	07.200.258122	19	38

ROSTSTAB MIT BOHRUNG FÜR THERMOELEMENT



AUSGLEICHSTAB VON MASS 165MM AUF MASS 155MM ABARBEITEN

VYROVNÁVACIA ROSTNICA VYROVNANIE Z MIERKY 165 MM NA MIERKU 155 MM

AUSGLEICHSTAB VON MASS 144MM AUF MASS 128MM ABARBEITEN

VYROVNÁVACIA ROSTNICA VYROVNANIE Z MIERKY 144 MM NA MIERKU 128 MM

Auslegung genehmigt:

am 18.05.00 von Hr. J. Horn  
siehe Zeichnung 3K038523

MOBILITÄT	WICHTIGKEIT	WICHTIGKEIT	WICHTIGKEIT
1	1	1	1

**MARTIN GMBH** für Umwelt- und Energietechnik  
Leopoldstr. 248, D-80807 München

BRATISLAVA

ROSTBELAGSCHEMA, 2000-13-2  
Schéma povrchu roštu

OK109709