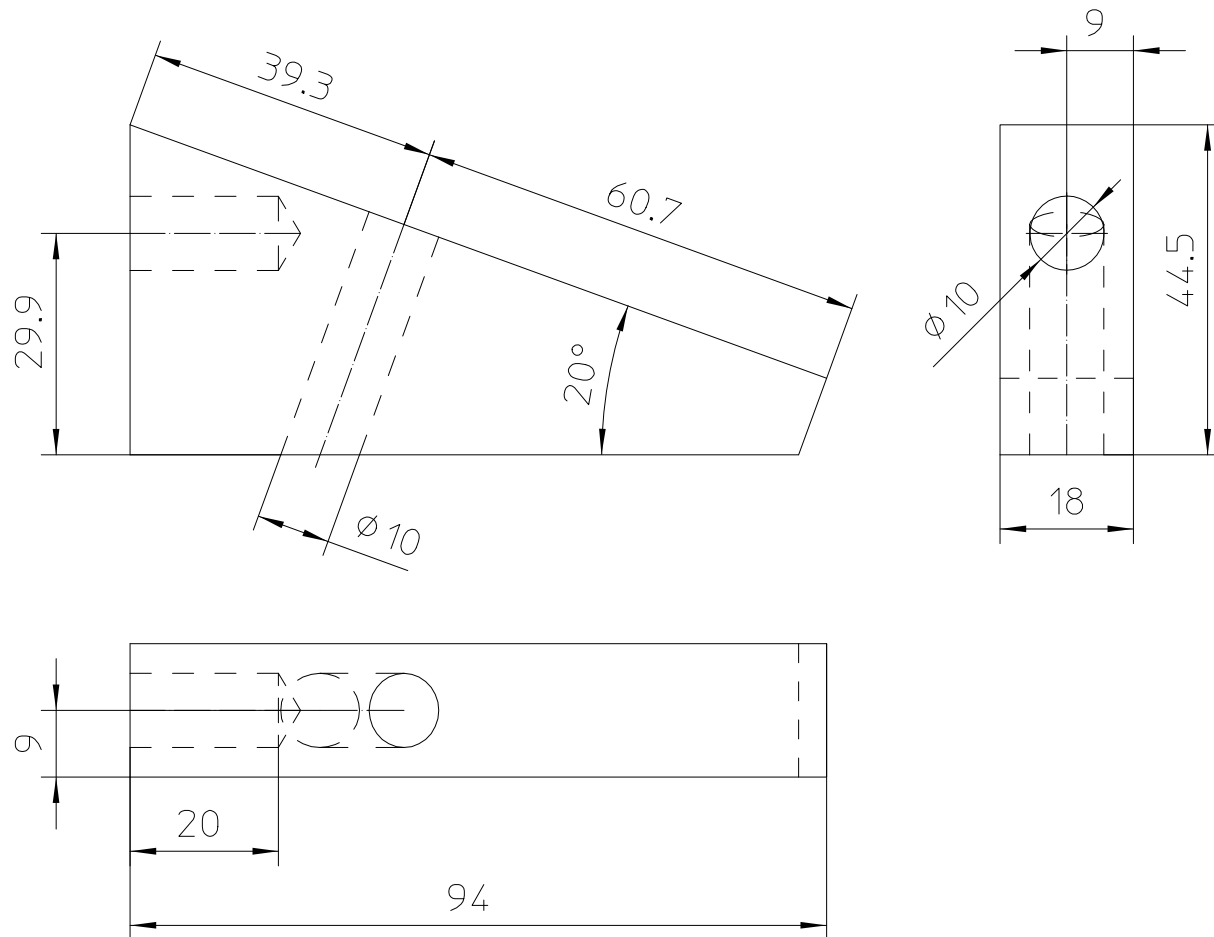


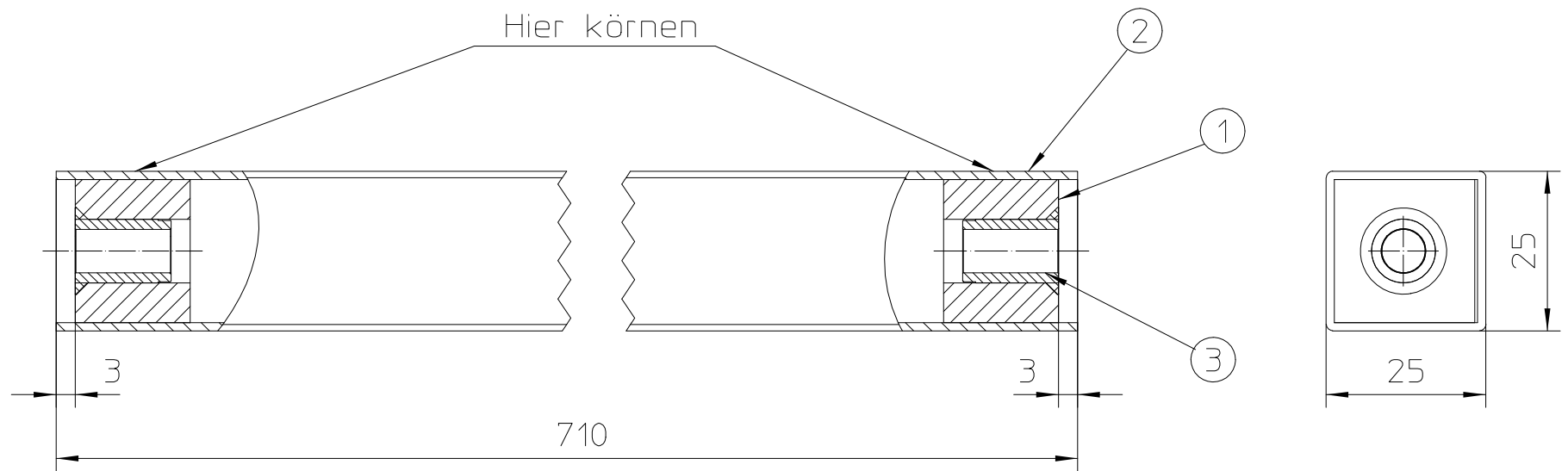
Bearbeitungsablauf:  
-Taschen fräsen  
-Senkungen bohren  
-Stirnlöcher bohren

USE RANGE				TOLERANCE		SURFACE	ARCHIVE		SCALE 1:2.5		
							MATERIAL				
					DATE	NAME	DESCRIPTION  				



Bearbeitungsschritte:  
-Stirnlöcher bohren

USE RANGE				TOLERANCE		SURFACE	ARCHIVE		SCALE 1:1		
							MATERIAL				
					DATE	NAME	DESCRIPTION  <div>101</div>				
				DRAWN							
				APPR.							
				RLS.							
							DRAWING-NUMBER				SHEET
							füße.1				1
											OF 1
INDEX	DESCRIPTION	DATE	NAME	ORIGINAL			I.EXCH.F.		I.EXCH.TH.		

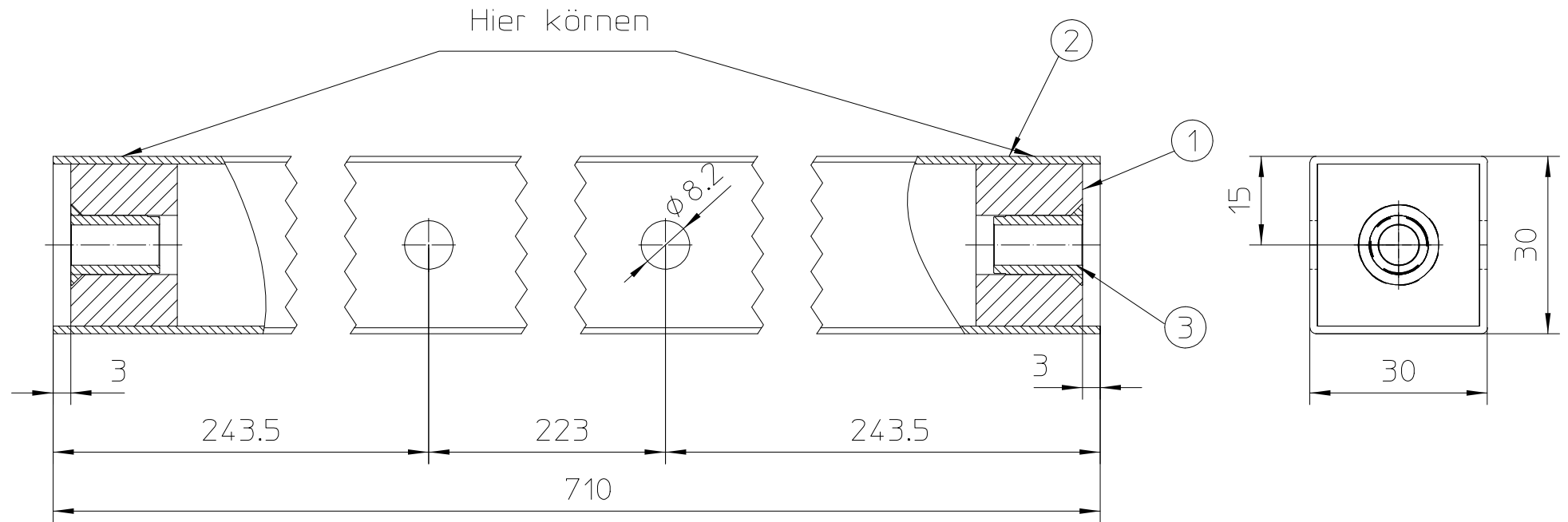


Pos	Part No.	Part Name
1	102	formrohrverbinder klein
2	509	wagenprofil
3	501	rampa_muffe_M8.1.1

Bearbeitungsablauf:

- Rampa-Muffe in den Formrohr-verbinder schrauben
- Verbinder in das Formrohr drücken
- Profil können

USE RANGE				TOLERANCE		SURFACE	ARCHIVE		SCALE 1:1		
							MATERIAL				
					DATE	NAME	DESCRIPTION				
				DRAWN							
				APPR.							
				RLS.							
							DRAWING-NUMBER			SHEET	
							Wagenprofil_vorne			1	
										OF 1	
INDEX	DESCRIPTION	DATE	NAME	ORIGINAL			I.EXCH.F.		I.EXCH.TH.		

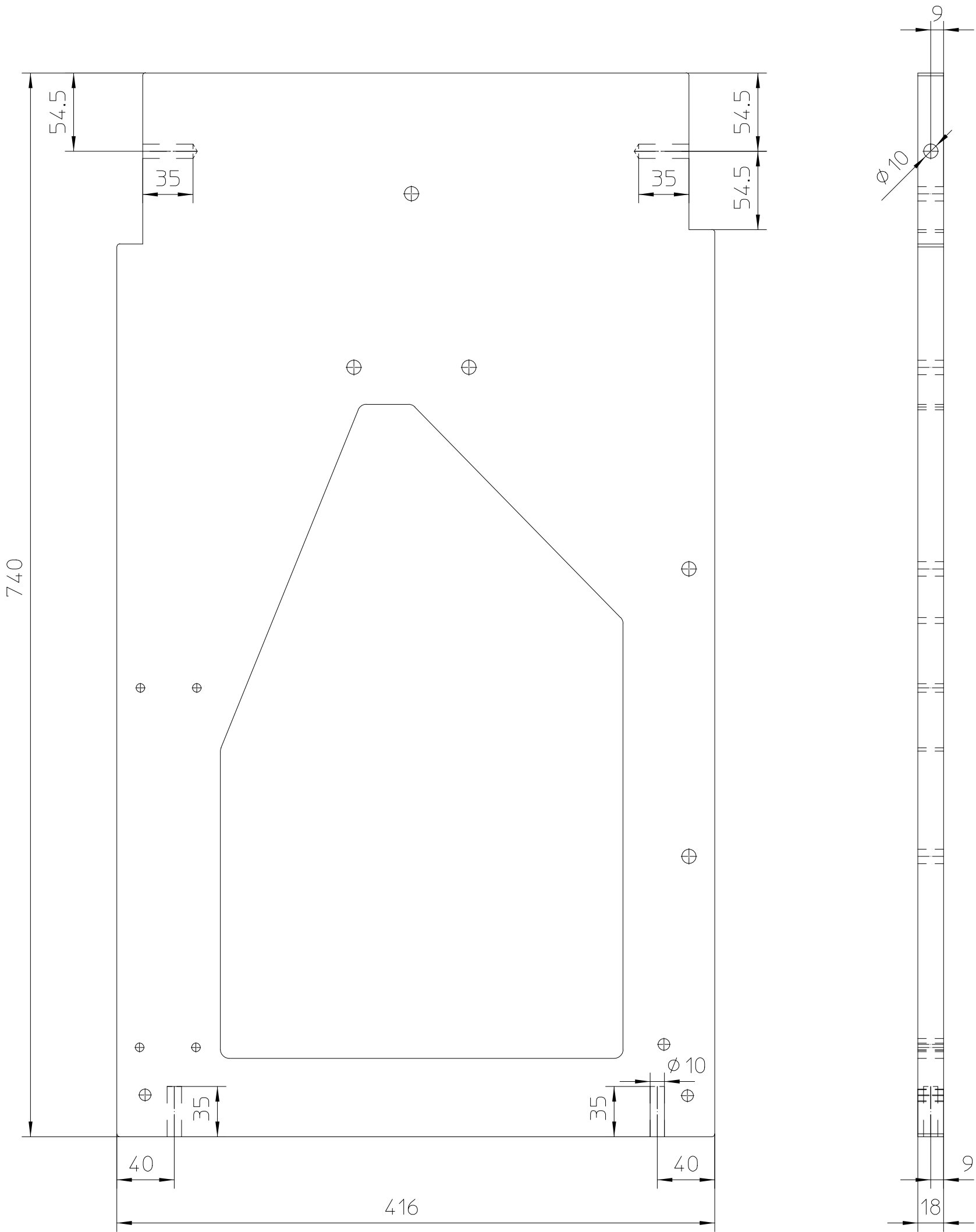


Pos	Part No.	Part Name
1	103	formrohrverbinder groß
2	510	basisprofil
3	501	rampa_muffe_M8

#### Bearbeitungsablauf:

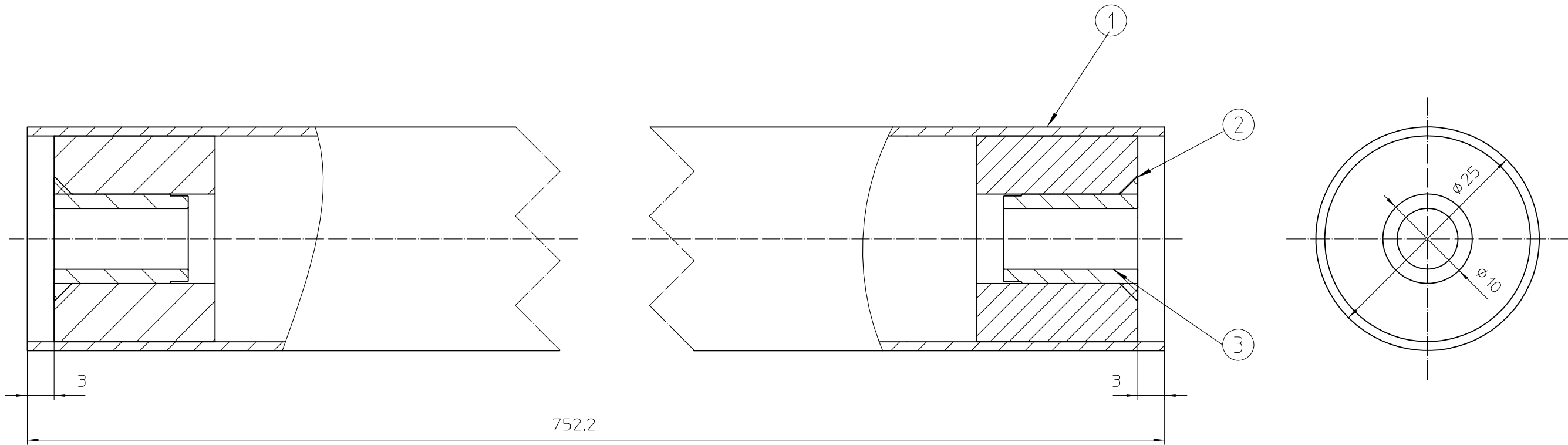
- Löcher im Profil bohren und senken
- Rampa-Muffen in den Formrohrverbinder schrauben
- Verbinder in das Formrohr drücken
- Profil können

USE RANGE				TOLERANCE		SURFACE	ARCHIVE		SCALE 1:1		
							MATERIAL				
					DATE	NAME	DESCRIPTION				
				DRAWN							
				APPR.							
				RLS.							
							DRAWING-NUMBER				SHEET
							Basisprofil_vorne				1
											OF 1
INDEX	DESCRIPTION	DATE	NAME	ORIGINAL			I.EXCH.F.		I.EXCH.TH.		




Bearbeitungsablauf:  
-Stirnlöcher bohren

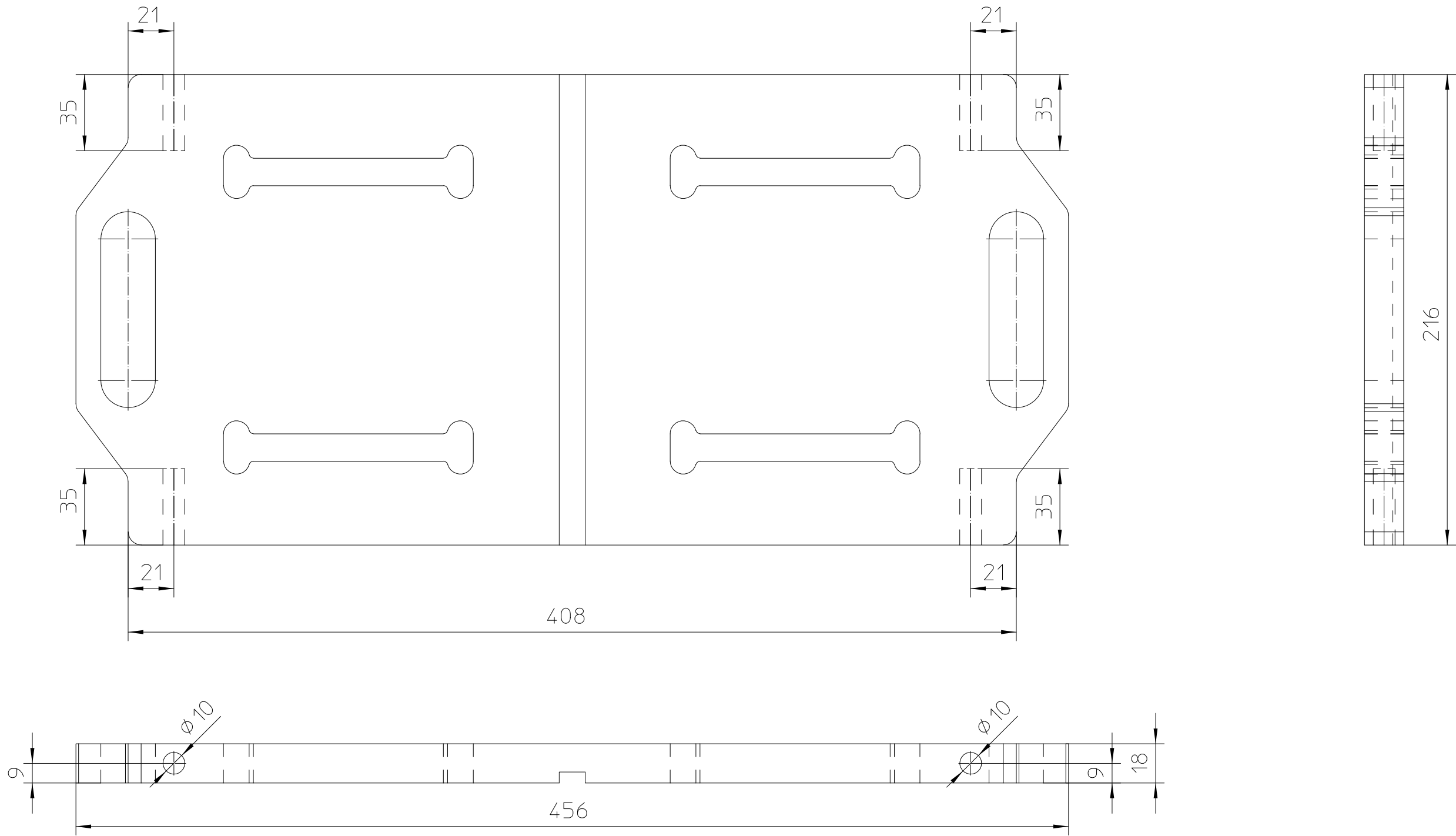
USE RANGE				TOLERANCE		SURFACE	ARCHIVE	SCALE 1:3		
							MATERIAL			
				DATE	NAME	DESCRIPTION  106				
				DRAWN						
				APPR.						
				RLS.						
							DRAWING-NUMBER		SHEET	
							seitenplatte.1		1	
									OF 1	
INDEX	DESCRIPTION	DATE	NAME	ORIGINAL			I.EXCH.F.		I.EXCH.TH.	



Pos	Part No.	Part Name
1	511	rohr
2	114	formrohrverbinder_griff
3	501	rampa_muffe_M8

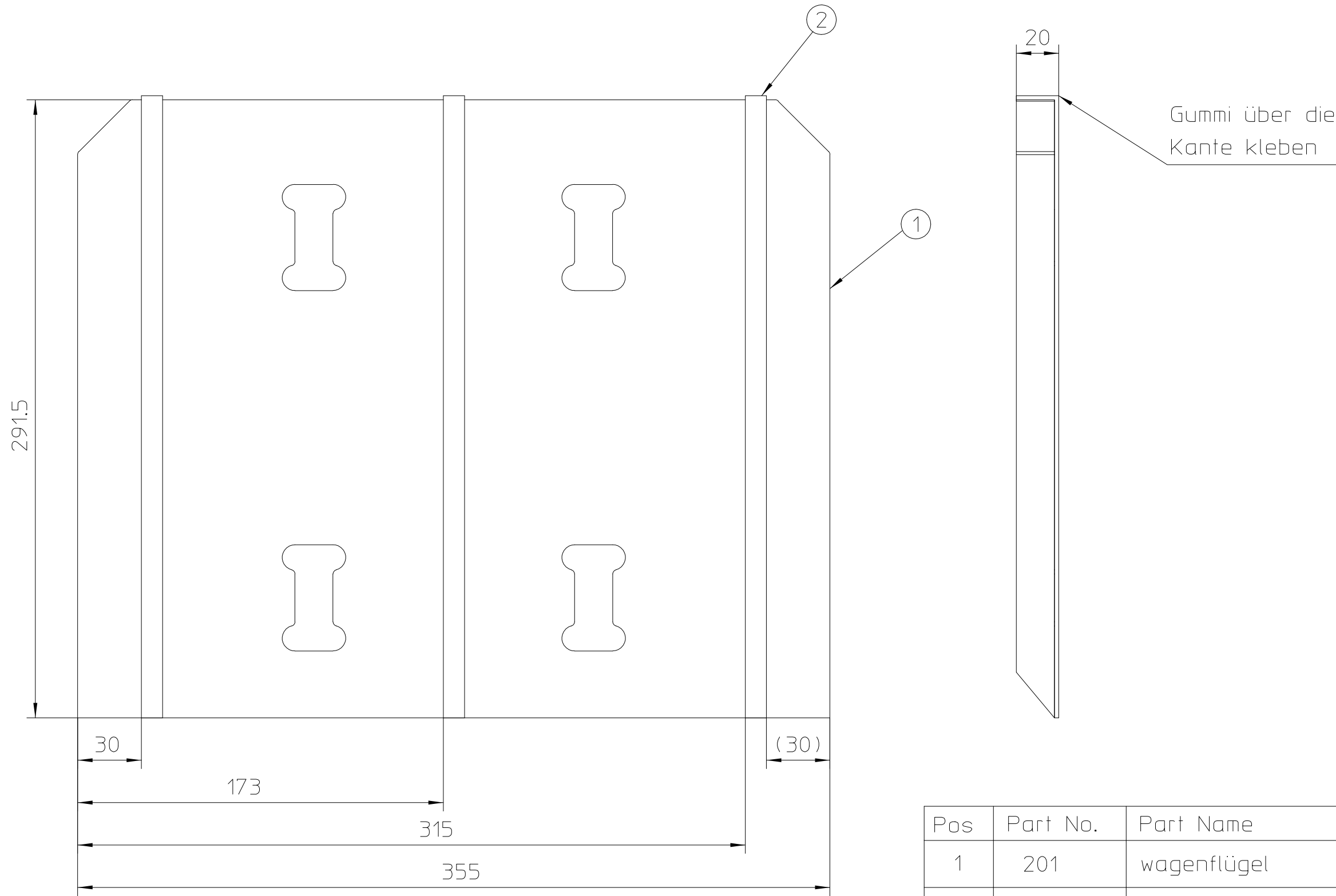
Bearbeitungsablauf:  
-Rampa-Muffe in den Formrohr-  
verbinder schrauben  
-Verbinder in das Formrohr drücken  
-Profil kören

Maße ohne Toleranzangabe für Länge,Winkel,Form,Lage nach DIN-ISO 2768-mK für Schweißkonstruktionen nach DIN-ISO 13920-BE	Dimensions without Tolerances for Length,Angle,Form,Position according DIN-ISO 2768-mK for Weld Constructions according DIN-ISO 13920-BE	Bearb.zichen/Surface	Maßstab Scale	2:1	Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten Notice protection note DIN ISO 16016			
				Datum/Date	Name		Datum/Date	Name
			gez/drawn			geänd/mod		
			gepr/appr			freig/releas		
Benennung:			Description: <div>114</div>					
Änderung / Modification		Ursprung / Origin		ZeichnungsNr / DrawingNo		Version	Blatt/Sheet	von/of
							1	1
		Entstanden aus / Originated from					Format A3	



Bearbeitungsablauf:  
-Stirnlöcher bohren

USE RANGE				TOLERANCE		SURFACE	ARCHIVE	SCALE 1:2	
							MATERIAL		
					DATE	NAME	DESCRIPTION  		

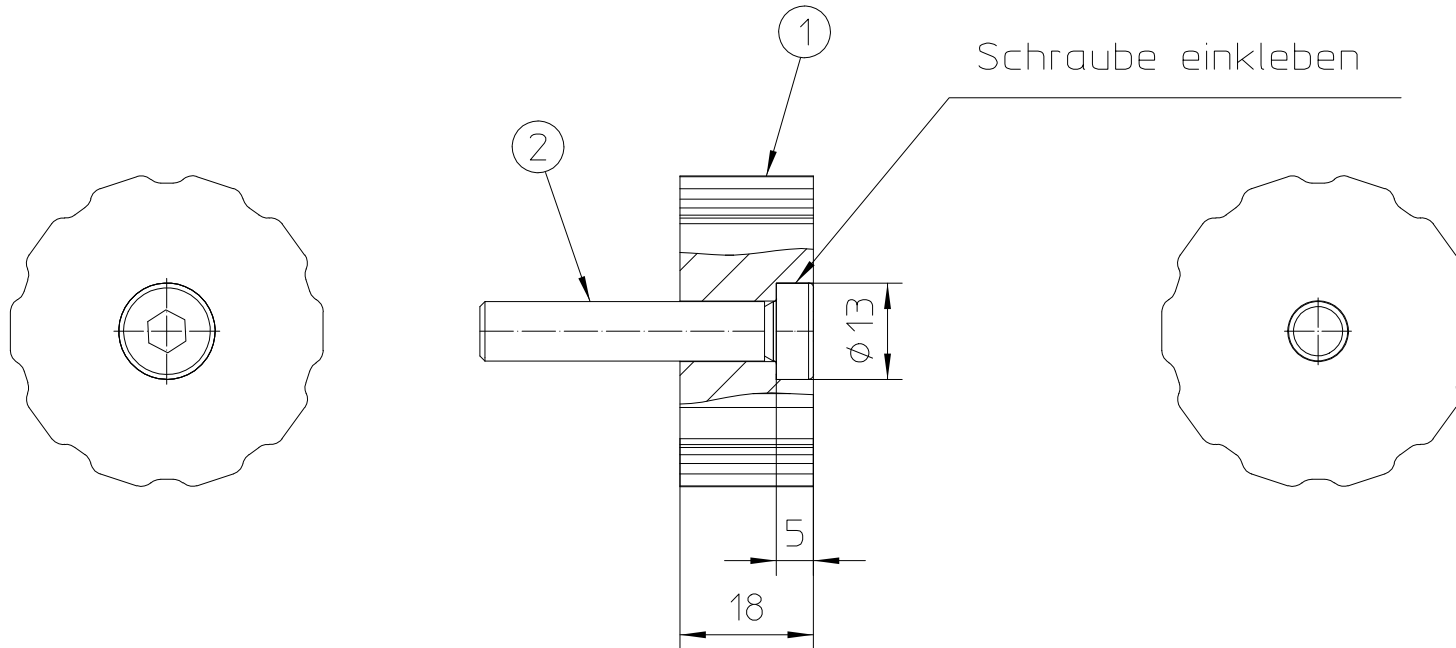


Pos	Part No.	Part Name
1	201	wagenflügel
2	513	epdm-gummistreifen

Bearbeitungsablauf:  
-EPDM-Gummi zuschneiden auf 312mm-lange Streifen (3x)  
-Gummi auf Wagenflügel kleben

USE RANGE				TOLERANCE		SURFACE	ARCHIVE		SCALE 1:2		
							MATERIAL				
					DATE	NAME	DESCRIPTION				
				DRAWN							
				APPR.							
				RLS.							
							DRAWING-NUMBER			SHEET	
							Wagenflügel_rechts			1	
										OF 1	
INDEX	DESCRIPTION	DATE	NAME	ORIGINAL			I.EXCH.F.		I.EXCH.TH.		

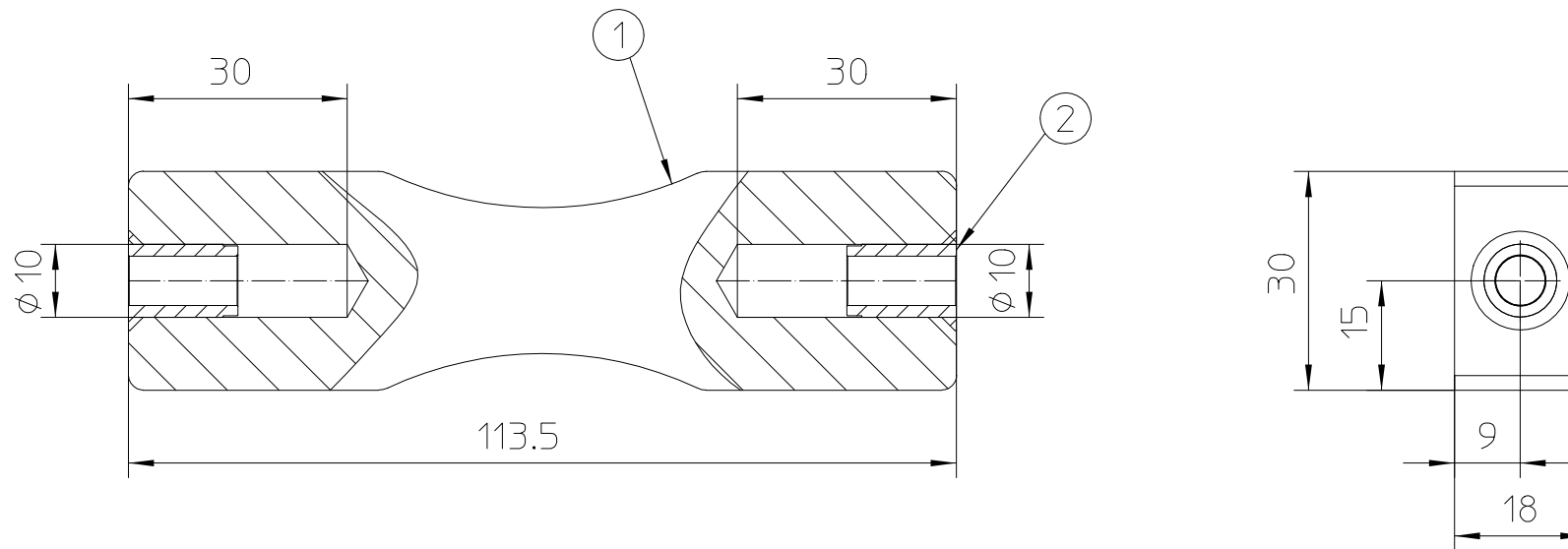




Pos	Part No.	Part Name
1	204	spanngriff
2	503	schraube_M8X40

Bearbeitungsablauf:  
 -Ø13-Bohrung senken  
 -Schraube mit grünem Loctite einkleben

USE RANGE				TOLERANCE		SURFACE	ARCHIVE		SCALE 1:1		
							MATERIAL				
					DATE	NAME	DESCRIPTION				
				DRAWN							
				APPR.							
				RLS.							
							DRAWING-NUMBER				SHEET
							Spannstück_links				1
											OF 1
INDEX	DESCRIPTION	DATE	NAME	ORIGINAL			I.EXCH.F.		I.EXCH.TH.		

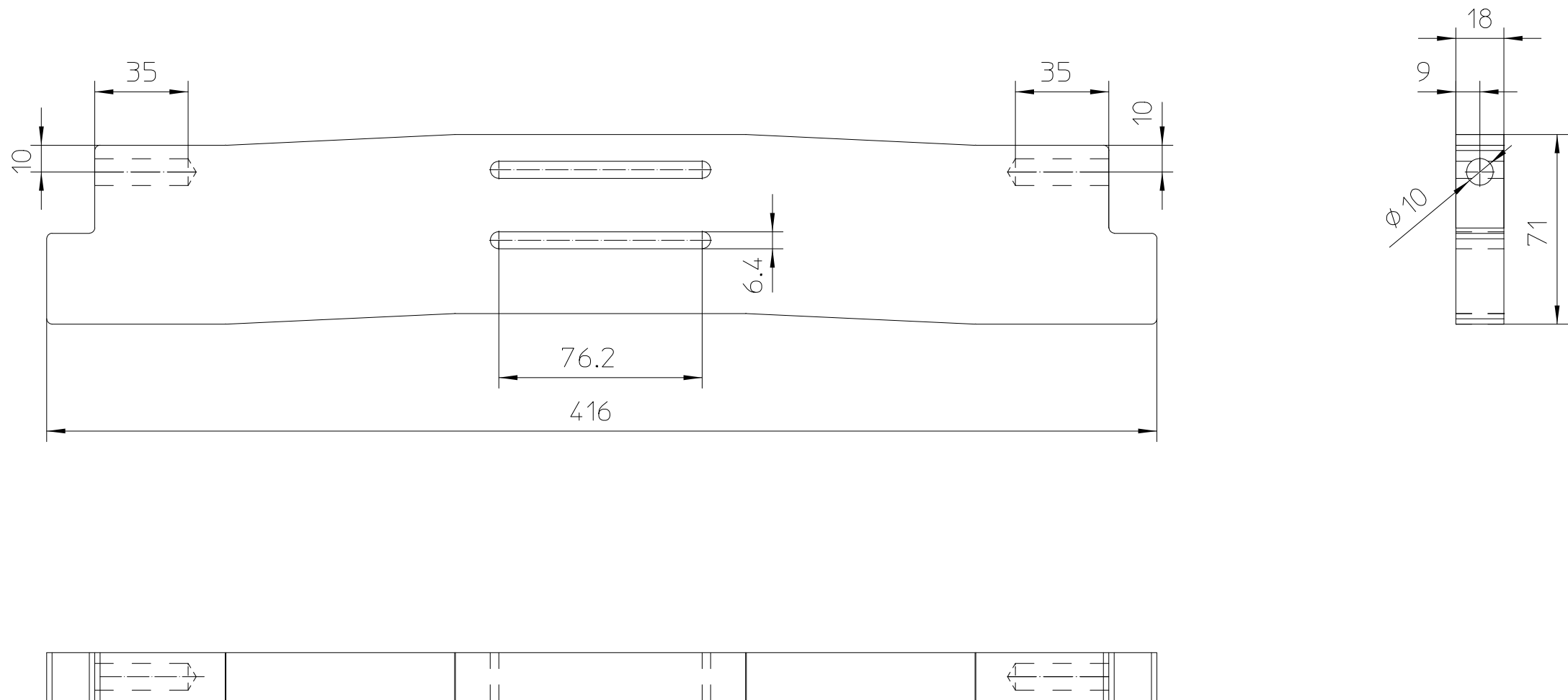


Pos	Part No.	Part Name
1	205	spannstück_wagen
2	501	rampa_muffe_M8

USE RANGE				TOLERANCE		SURFACE	ARCHIVE		SCALE 1:1		
							MATERIAL				
					DATE	NAME	DESCRIPTION				
				DRAWN							
				APPR.							
				RLS.							
							DRAWING-NUMBER				SHEET 1
							Spannstück_links				
									OF 1		
INDEX	DESCRIPTION	DATE	NAME	ORIGINAL			I.EXCH.F.		I.EXCH.TH.		

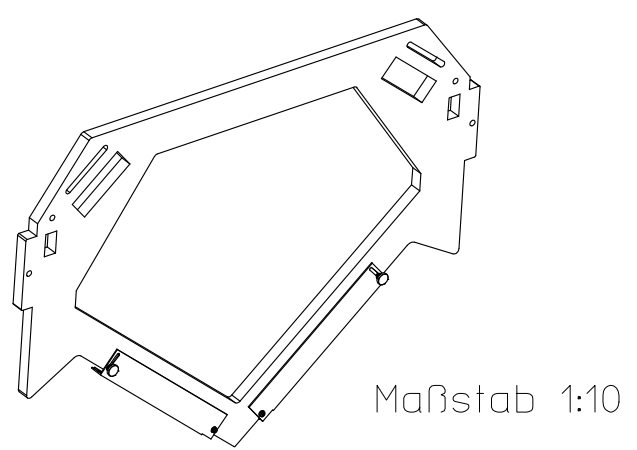
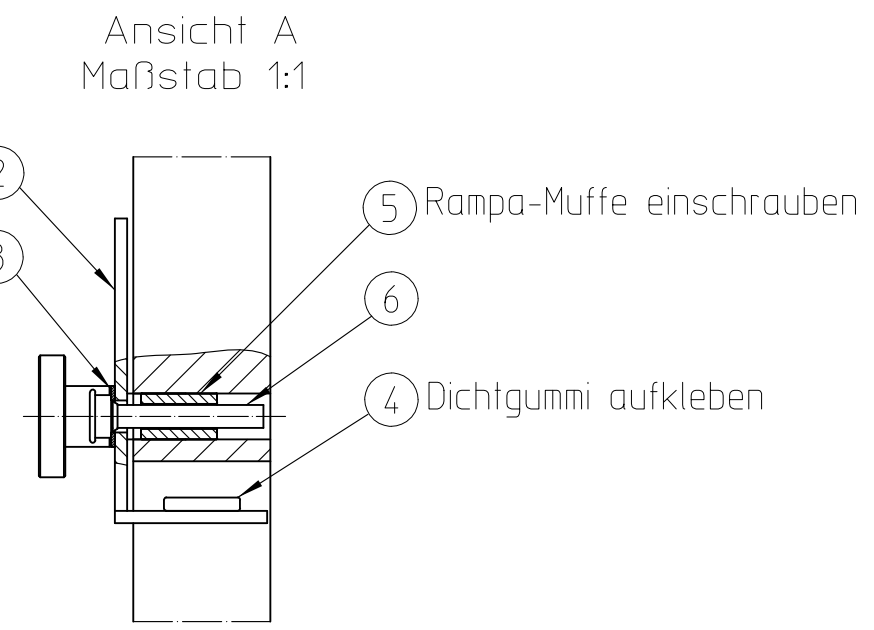
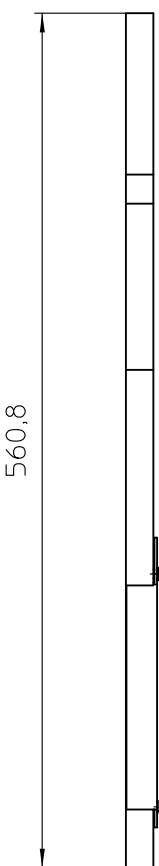
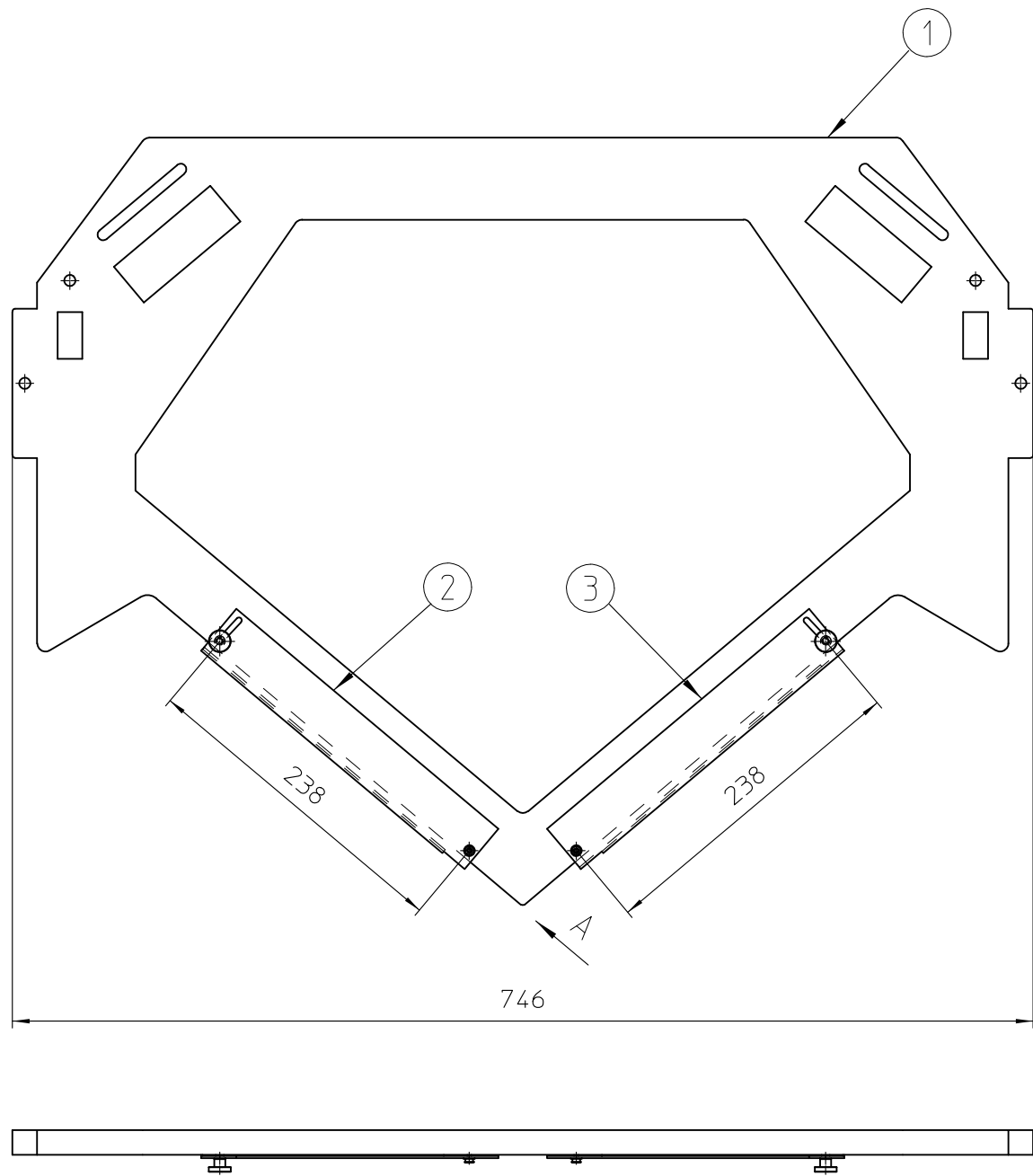
Bearbeitungsablauf:

- Stirnlöcher bohren
- Rampa-Muffe in das Spannstück schrauben



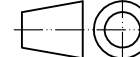
Bearbeitungsablauf:  
-Stirnlöcher bohren

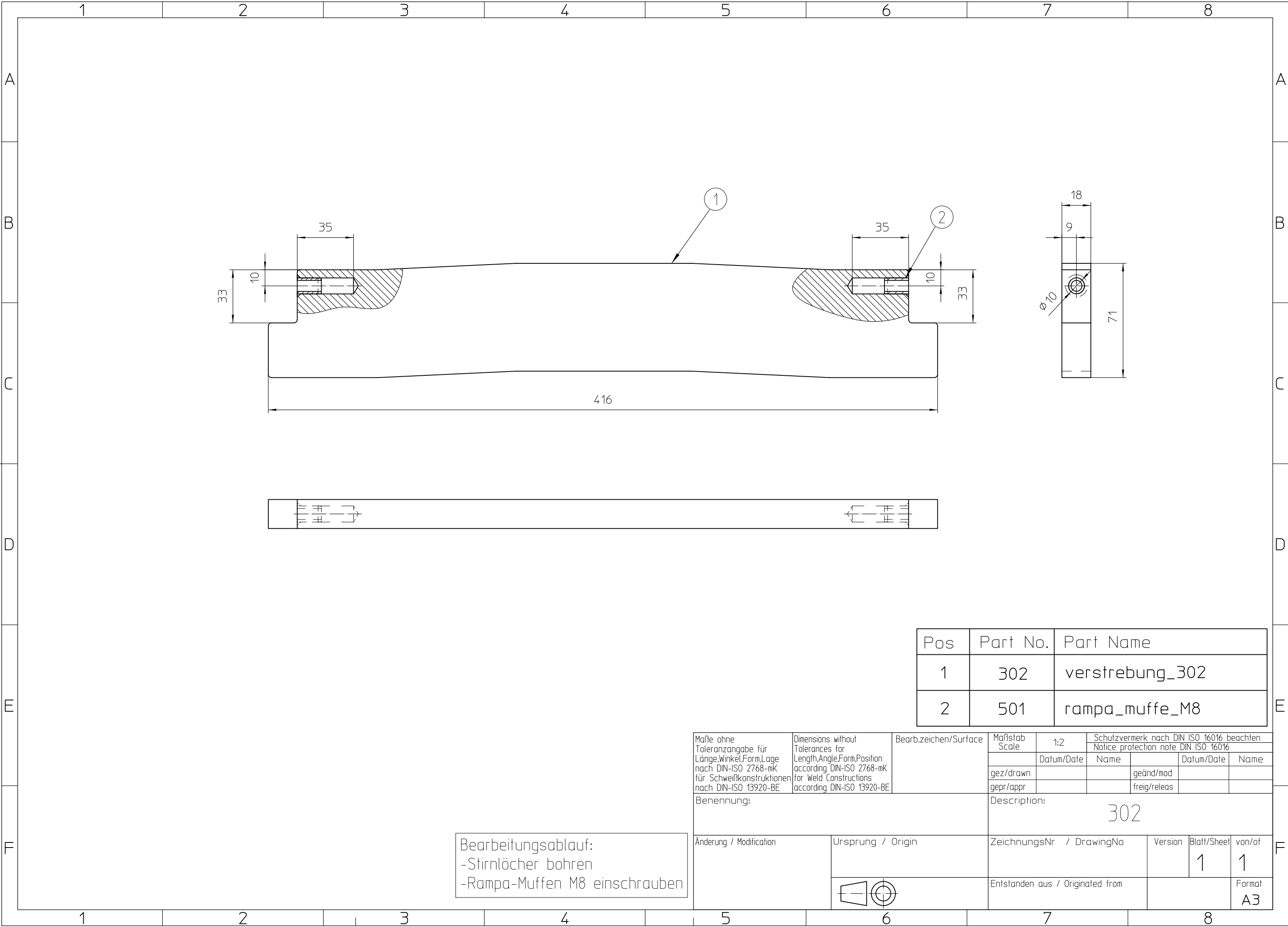
USE RANGE				TOLERANCE		SURFACE	ARCHIVE	SCALE 1:2	
							MATERIAL		
				DATE	NAME	DESCRIPTION  300			
				DRAWN					
				APPR.					
				RLS.					
							DRAWING-NUMBER		SHEET
							kamerabefestigung,1		1
									OF 1
INDEX	DESCRIPTION	DATE	NAME	ORIGINAL			I.EXCH.F.		I.EXCH.TH.



Bearbeitungsablauf:  
-Rampa-Muffen M4 einschrauben  
-Dichtgummi auf den Winkel kleben  
-Winkel anschrauben (unten mit ISK-Schrauben, oben mit Rändelschrauben)  
-ISK-Schrauben einkleben

Pos	Part No.	Part Name
1	301	frontplatte_301
2	512	aluwinkel
3	512	aluwinkel
4	513	dichtprofil_aluwinkel
5	500	rampa_muffe_M4.1
6	502	schraube_M4x20
7	504	rändelschraube_M4x20
8	505	scheibe_M4

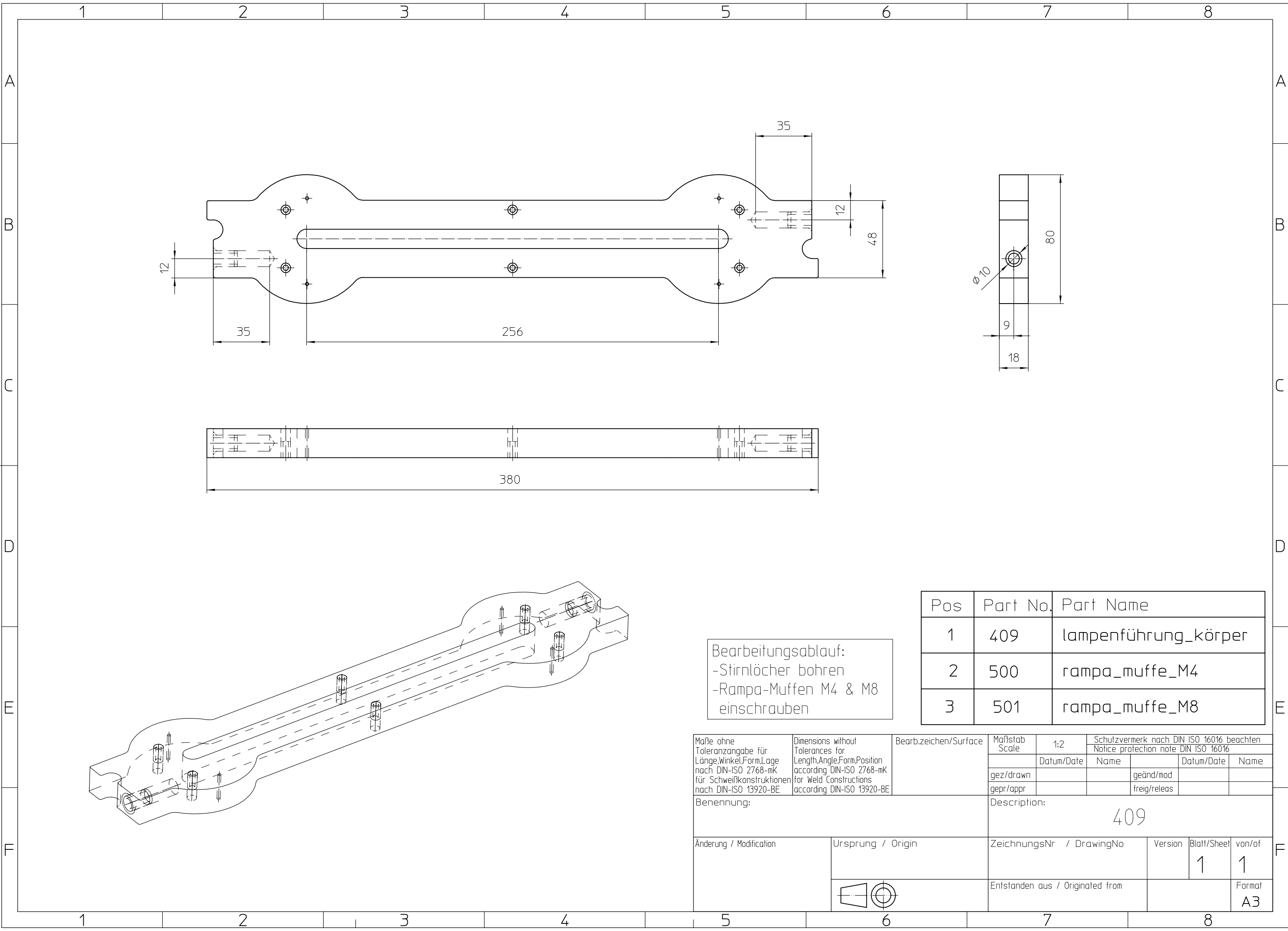
Maße ohne Toleranzangabe für Länge,Winkel,Form,Lage nach DIN-ISO 2768-mK für Schweißkonstruktionen nach DIN-ISO 13920-BE	Dimensions without Tolerances for Length,Angle,Form,Position according DIN-ISO 2768-mK for Weld Constructions according DIN-ISO 13920-BE	Bearb.zeichen/Surface	Maßstab Scale	1:5	Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten Notice protection note DIN ISO 16016			
				Datum/Date	Name		Datum/Date	Name
			gez/drawn			geänd/mod		
			gepr/appr			freig/releas		
Benennung:			Description: <div>301</div>					
Änderung / Modification		Ursprung / Origin		ZeichnungsNr / DrawingNo		Version	Blatt/Sheet	von/of
							1	1
		Entstanden aus / Originated from					Format A3	



Pos	Part No.	Part Name
1	302	verstrebung_302
2	501	rampa_muffe_M8


Maße ohne Toleranzangabe für Länge,Winkel,Form,Lage nach DIN-ISO 2768-mK für Schweißkonstruktionen nach DIN-ISO 13920-BE	Dimensions without Tolerances for Length,Angle,Form,Position according DIN-ISO 2768-mK for Weld Constructions according DIN-ISO 13920-BE	Bearb.zichen/Surface	Maßstab Scale	1:2	Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten Notice protection note DIN ISO 16016			
				Datum/Date	Name		Datum/Date	Name
			gez/drawn			geänd/mod		
			gepr/appr			freig/releas		
Benennung:			Description: <div>302</div>					
Änderung / Modification		Ursprung / Origin		ZeichnungsNr / DrawingNo		Version	Blatt/Sheet	von/of
							1	1
		Entstanden aus / Originated from					Format A3	

Bearbeitungsablauf:  
-Stirnlöcher bohren  
-Rampa-Muffen M8 einschrauben



Bearbeitungsablauf:  
-Stirnlöcher bohren  
-Rampa-Muffen M4 & M8  
  einschrauben

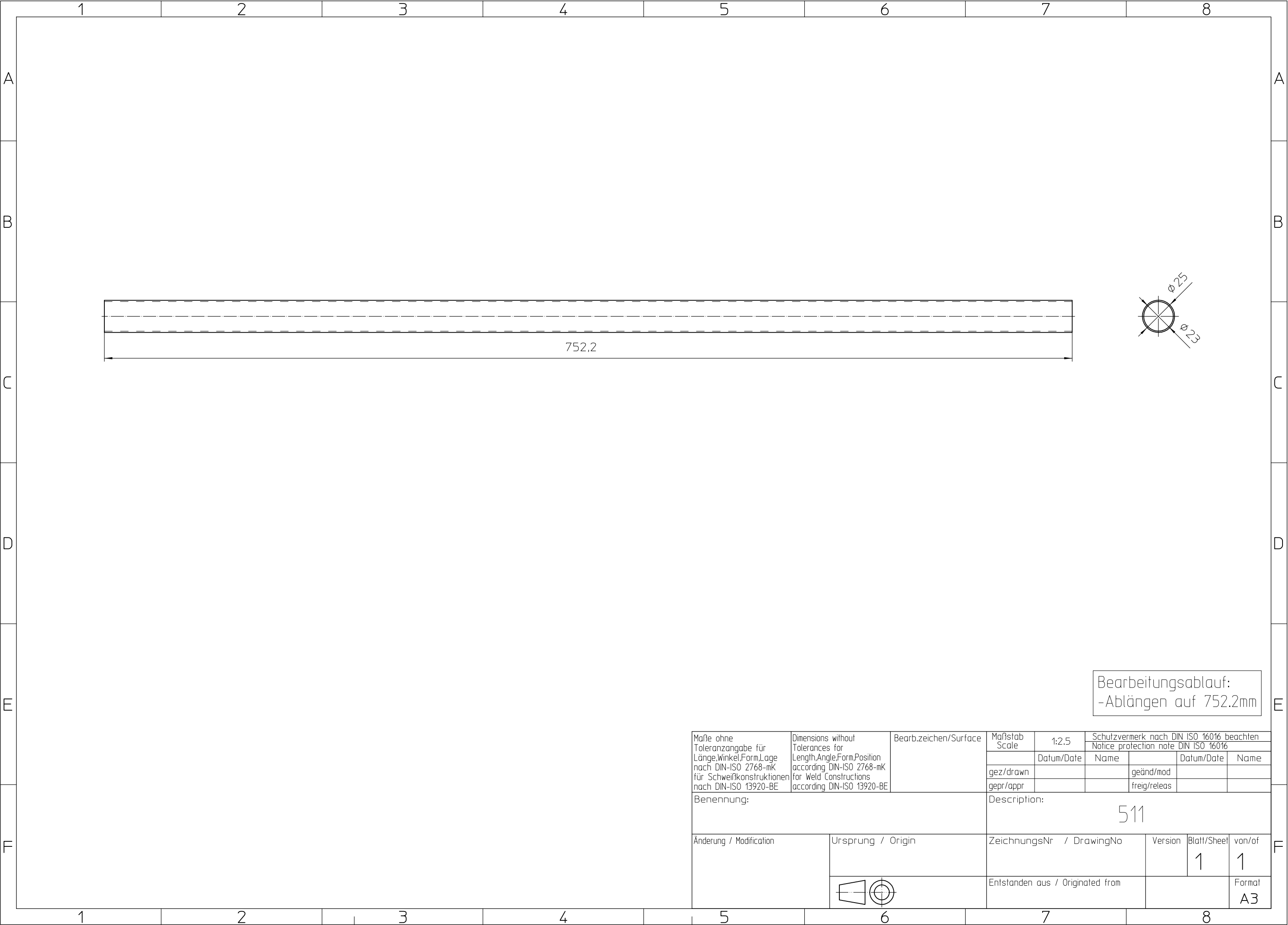
Pos	Part No.	Part Name
1	409	lampenführung_körper
2	500	rampa_muffe_M4
3	501	rampa_muffe_M8

Maße ohne Toleranzangabe für Länge,Winkel,Form,Lage nach DIN-ISO 2768-mK für Schweißkonstruktionen nach DIN-ISO 13920-BE	Dimensions without Tolerances for Length,Angle,Form,Position according DIN-ISO 2768-mK for Weld Constructions according DIN-ISO 13920-BE	Bearb.zeichen/Surface	Maßstab Scale	1:2	Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten Notice protection note DIN ISO 16016			
				Datum/Date	Name		Datum/Date	Name
			gez/drawn			geänd/mod		
			gepr/appr			freig/releas		
Benennung:			Description: <div>409</div>					
Änderung / Modification		Ursprung / Origin		ZeichnungsNr / DrawingNo		Version	Blatt/Sheet	von/of
							1	1
		Entstanden aus / Originated from					Format A3	

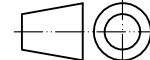


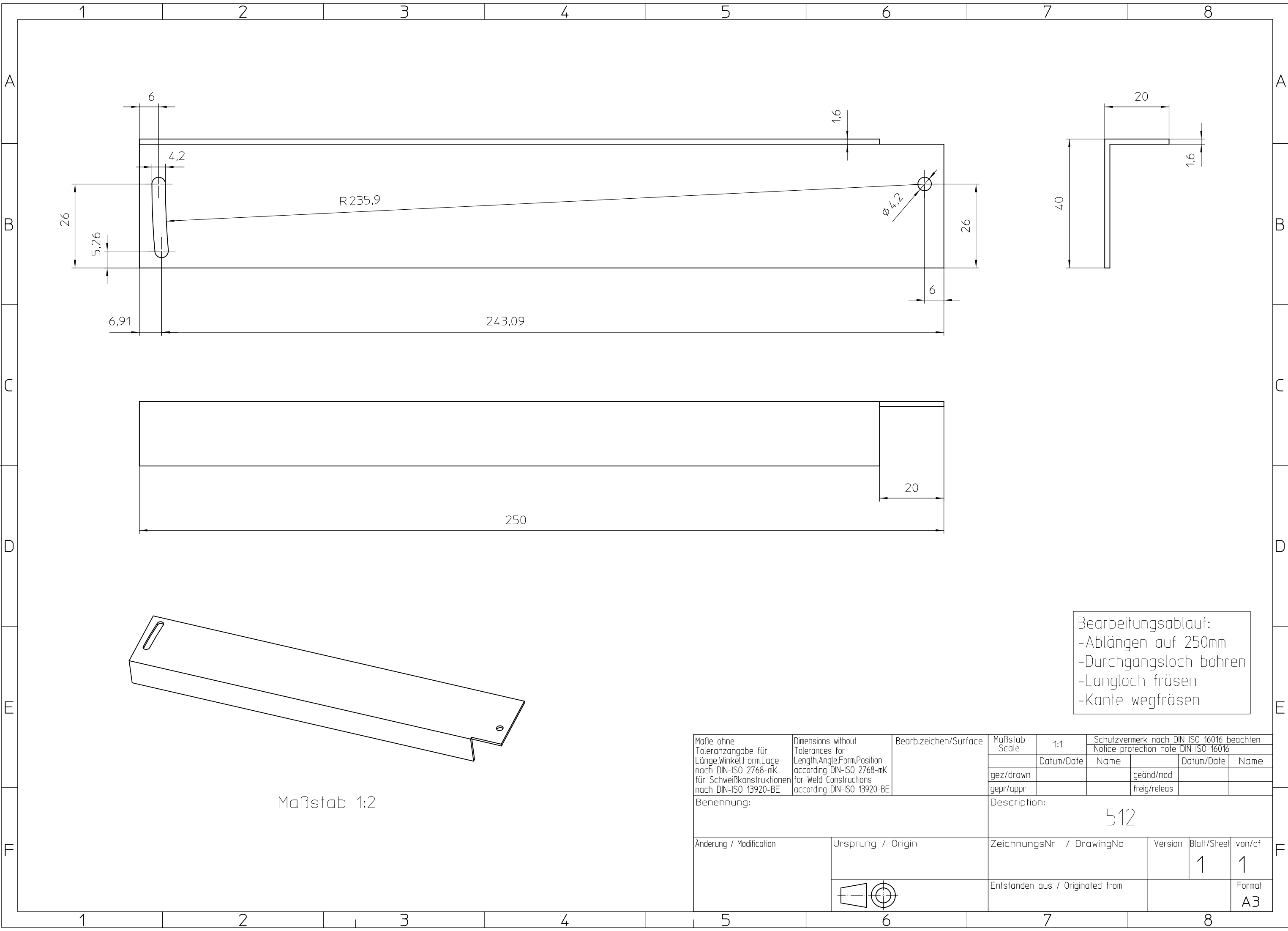







Bearbeitungsablauf:  
-Ablängen auf 752.2mm

Maße ohne Toleranzangabe für Länge,Winkel,Form,Lage nach DIN-ISO 2768-mK für Schweißkonstruktionen nach DIN-ISO 13920-BE	Dimensions without Tolerances for Length,Angle,Form,Position according DIN-ISO 2768-mK for Weld Constructions according DIN-ISO 13920-BE	Bearb.zeichen/Surface	Maßstab Scale	1:2.5	Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten Notice protection note DIN ISO 16016			
				Datum/Date	Name		Datum/Date	Name
			gez/drawn			geänd/mod		
			gepr/appr			freig/releas		
Benennung:			Description: <div>511</div>					
Änderung / Modification		Ursprung / Origin		ZeichnungsNr / DrawingNo		Version	Blatt/Sheet	von/of
				Entstanden aus / Originated from			1	1
								Format A3



Bearbeitungsablauf:  
-Ablängen auf 250mm  
-Durchgangsloch bohren  
-Langloch fräsen  
-Kante wegfräsen

Maßstab 1:2

Maße ohne Toleranzangabe für Länge,Winkel,Form,Lage nach DIN-ISO 2768-mK für Schweißkonstruktionen nach DIN-ISO 13920-BE	Dimensions without Tolerances for Length,Angle,Form,Position according DIN-ISO 2768-mK for Weld Constructions according DIN-ISO 13920-BE	Bearb.zeichen/Surface	Maßstab Scale	1:1	Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten Notice protection note DIN ISO 16016			
				Datum/Date	Name		Datum/Date	Name
			gez/drawn			geänd/mod		
			gepr/appr			freig/releas		
Benennung:			Description: <div>512</div>					
Änderung / Modification	Ursprung / Origin	ZeichnungsNr / DrawingNo		Version	Blatt/Sheet	von/of		
		Entstanden aus / Originated from				Format A3		