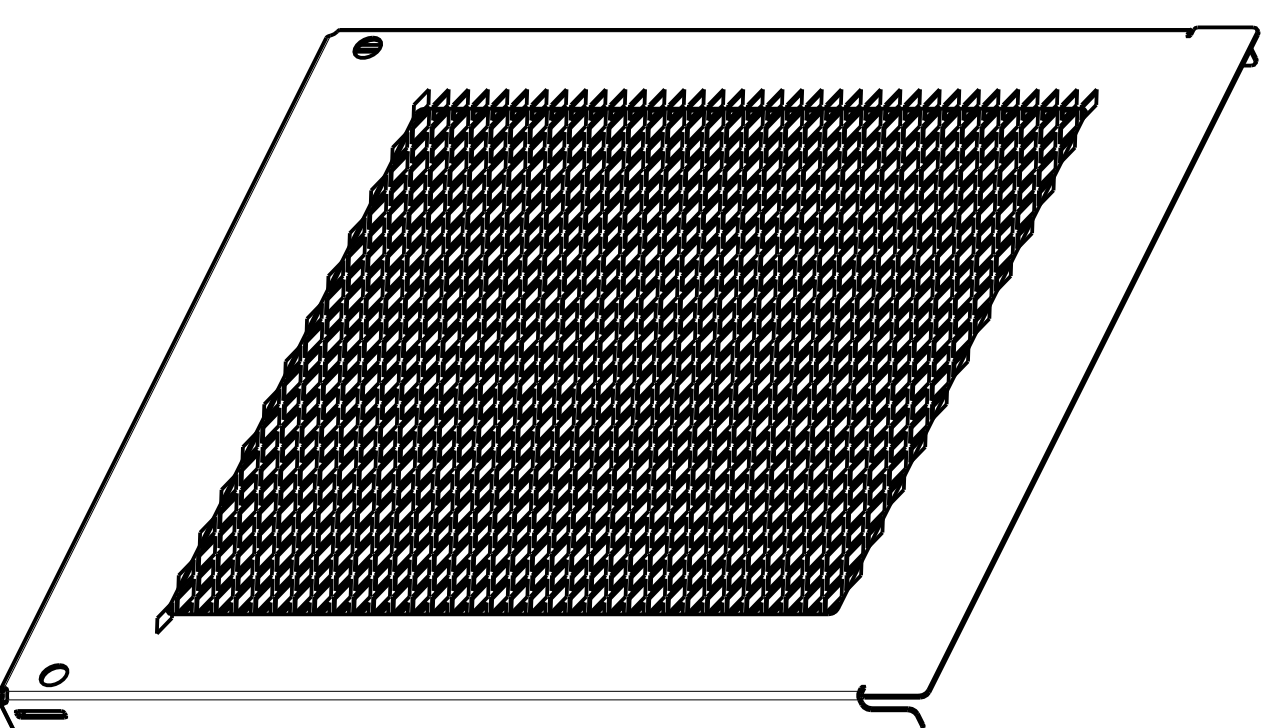
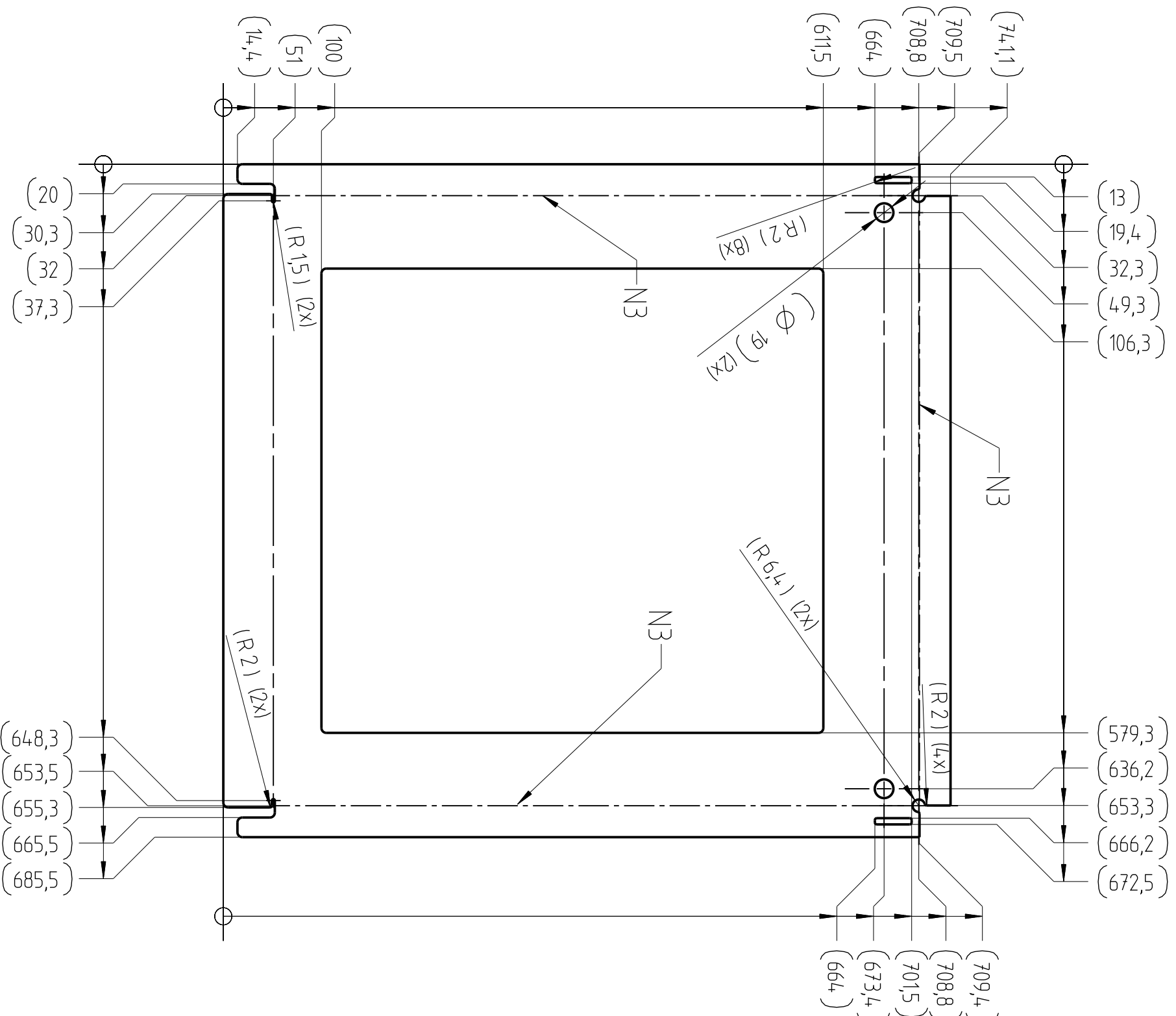
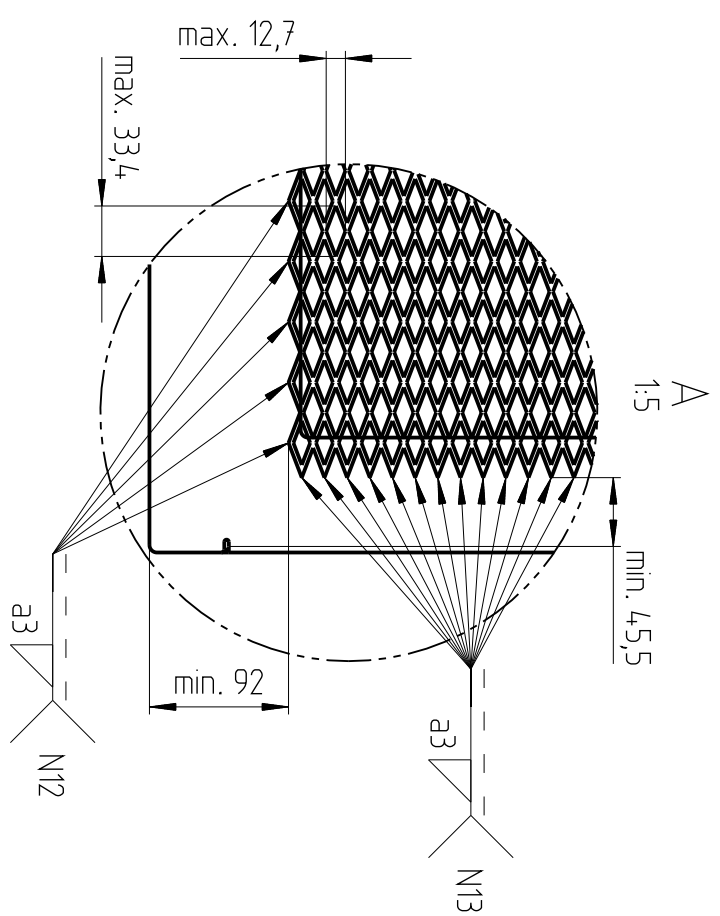
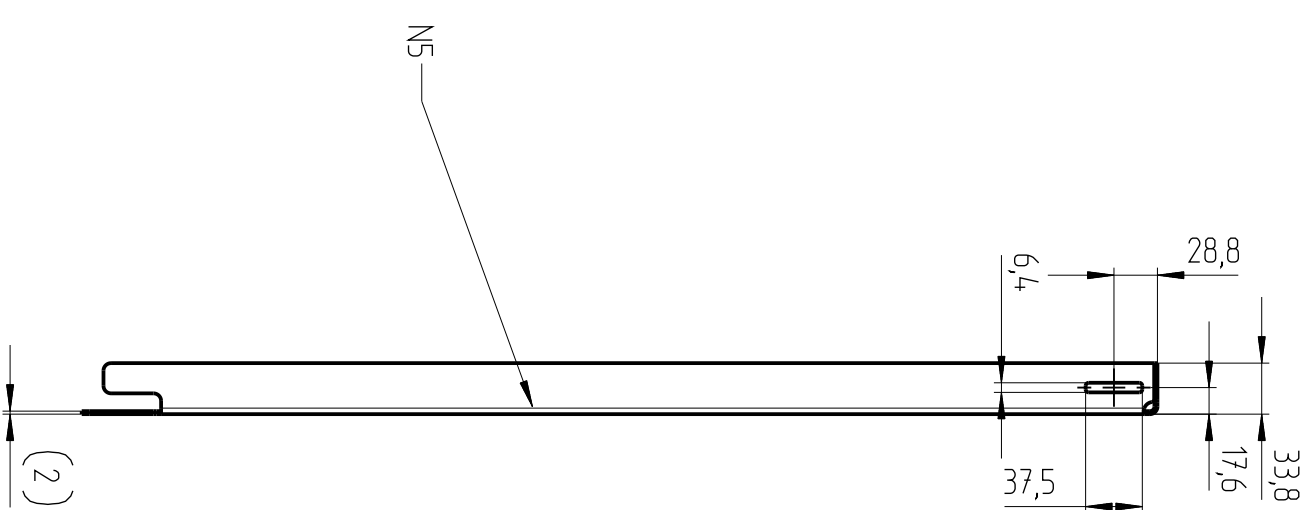
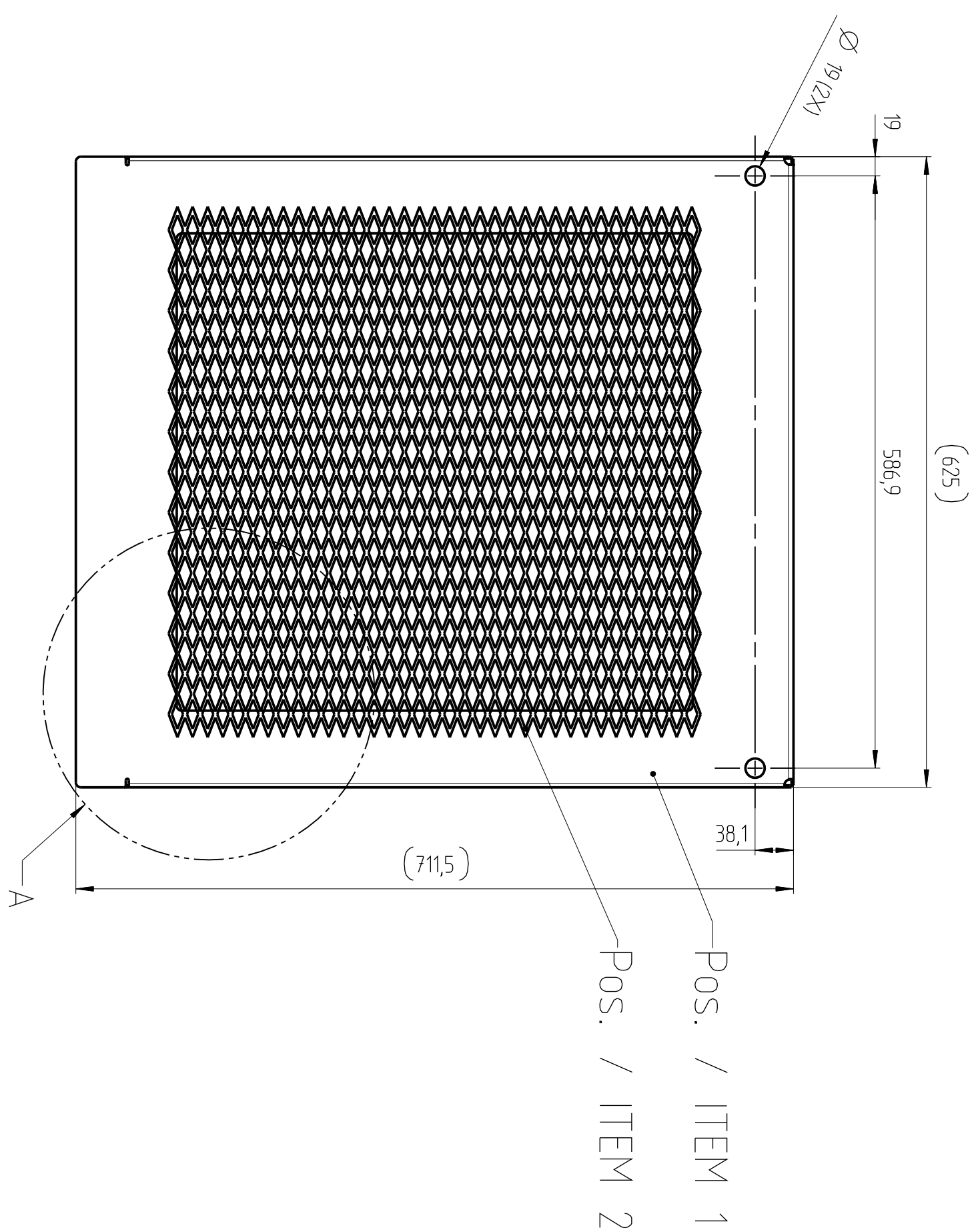




qlat+/SMOOTH

HINWEIS/NOTE (N.)	
Werkstoff Pos.1: EN 10025-2 - 1.0038 (S235JR)	
MATERIAL ITEM 1:	EN 10025-2 - 1.0038 (S235JR)
Werkstoff Wahlweise Pos.1: ASTM 1008 / ASTM A 1011-09 GRADE 50	
MATERIAL OPTIONALLY ITEM 1:	ASTM 1008 / ASTM A 1011-09 GRADE 50
Werkstoff Pos.2: Abgetauchter Steckstahl	
MATERIAL ITEM 2: FLATBENDED EXPANDED STEEL	
Materialdicke Pos.1: 2 mm	
MATERIAL THICKNESS ITEM 1: 2 mm	
Materialdicke Pos.2: 2,372 mm (wahlw. 13 GA)	
MATERIAL THICKNESS ITEM 2: 2,372 mm (ALT. 13 GA)	
Anleitung nach / DEVELOPMENT PER : DIN 6935 Hinweis: für die Fertigung Die Toleranzen der Abweichung sind in den Abhängigkeit vom Fertigungsverfahren auf die Maße des Fertigteils abzustimmen. NOTE FOR MANUFACTURING DEPENDING ON THE MANUFACTURING PROCESS THE TOLERANCES OF THE DEVIATION SHALL BE DETERMINED ACCORDING TO THE DIMENSIONS OF THE FINISHED COMPONENT.	
K 55/LA	
Begleithe _____ PRE-BENDING LINE _____	
Biegegraden Biegegraden max.: 2X Materialdicke - min.: Materialdicke BENDING RADI MAX.: 2X MATERIAL THICKNESS - MIN: MATERIAL THICKNESS	
5.	
Teil dauerhaft gekennzeichnet mit: PART DURABLY MARKED WITH:	
Markenname/Markenschriftung H 025L- TRADEMARK/DOWNLINE DEUTZ-Fahrer-NUMMER: 0031 9466 DEUTZ-Rohrteil-Nr.: DEUTZ-BLANK-NUMBER:	Serienhöhe TEXT HEIGHT (mm)
Herstellerdatum nach H 025L, DL DATE OF MANUFACTURE CODED ACC. H 025L Chargen-Nummer: BATCH NUMBER:	5-8
Geschäftspartner-Nummer: BUSINESS PARTNER NUMBER:	

6. Eckentlastung nach Wahl des Herstellers
CORNER RELIEF AT THE DISCRETION OF THE MANUFACTURERS

7. Symbole für Schweißnahtarten nach DIN EN 2255

K 81/5

8. Oberfläche nach Fertigungsspezifikation

Oberfläche nach Fertigungsspezifikation
SUBSTRAT PER PRODUCTION SPECIFICATION
 0160 0074, US 8039-55 pulverbeschichtet / POWDERCOAT
 schwarz / BLACK RAL 9005, wahlw. 0 PT RAL 9011 / BLACK
 Schichtdicke / LAYER THICKNESS: 0,025 bis / TO 0,25

41/3

9. Pulverbeschichtung muss UV-beständig sein
POWDER COATING MUST BE UV RESISTANT

10. Alle nicht bemessenen Radian R5

11. Wahlweise Punktschweißen ist zulässig

OPTIONAL SPOT WELDING IS PERMITTED

MINIMUM 50% WELD COVERAGE ON EXPANDED STEEL

13. Mindestens 30% Schweißabdeckung at expandiertem Zustand

14. DO NOT SCALE

14. DO NOT SCALE

[illegible]

Wiedergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Entragung vorbehalten.

COPYING OF THIS DOCUMENT, AND GIVING IT TO OTHERS AND THE USE OR COMMUNICATION OF THE CONTENTS THEREOF, ARE FORBIDDEN WITHOUT EXPRESS AUTHORITY. OFFENDERS ARE LIABLE TO THE PAYMENT OF DAMAGES. ALL RIGHTS ARE RESERVED IN THE EVENT OF THE GRANT OF A PATENT OR THE REGISTRATION OF A UTILITY MODEL OR DESIGN.

Masszahlen und Angaben in Klammern () gelten nicht fuer die Pruefung.
DIMENSIONS AND INDICATIONS IN PARENTHESES () ARE NOT FOR INSPECTION.

In allen Zweifelsfaellen ist der Text in der deutschen Sprache verbindlich.
IN ALL CASES OF DOUBT THE TEXT IN GERMAN LANGUAGE IS BINDING.