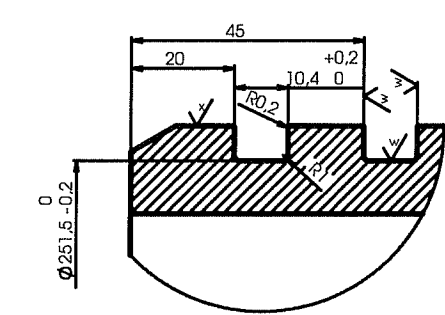
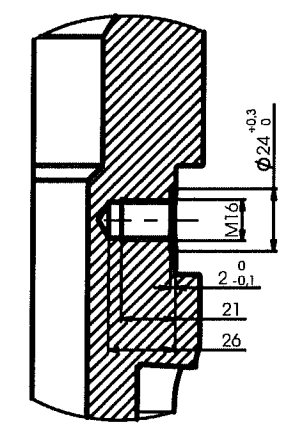


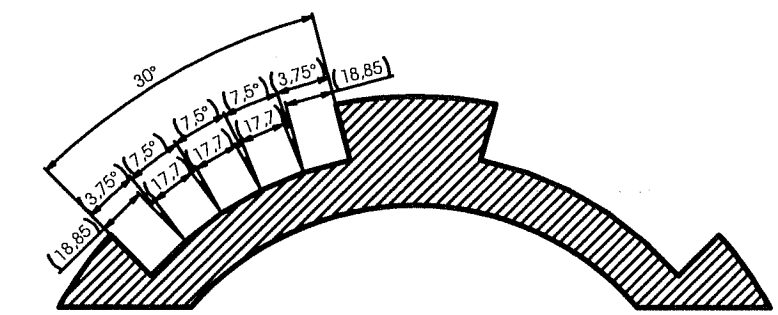
ANSICHT C



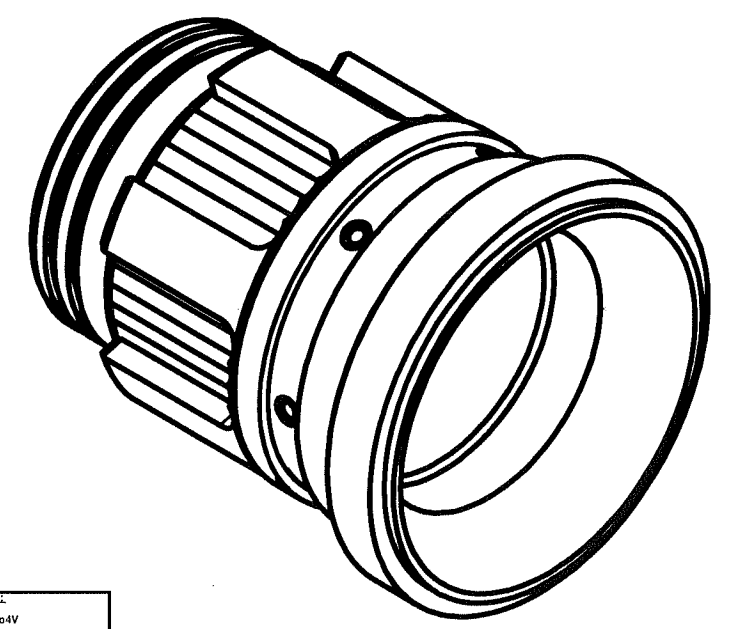
DETAIL B 2:1



D-D



G-G



Material:  
 NBR ; 34CrMo4V  
 Scheideteil für Fertigungsmaß  
 L: 440 ; DA: 368 ; DI: 228

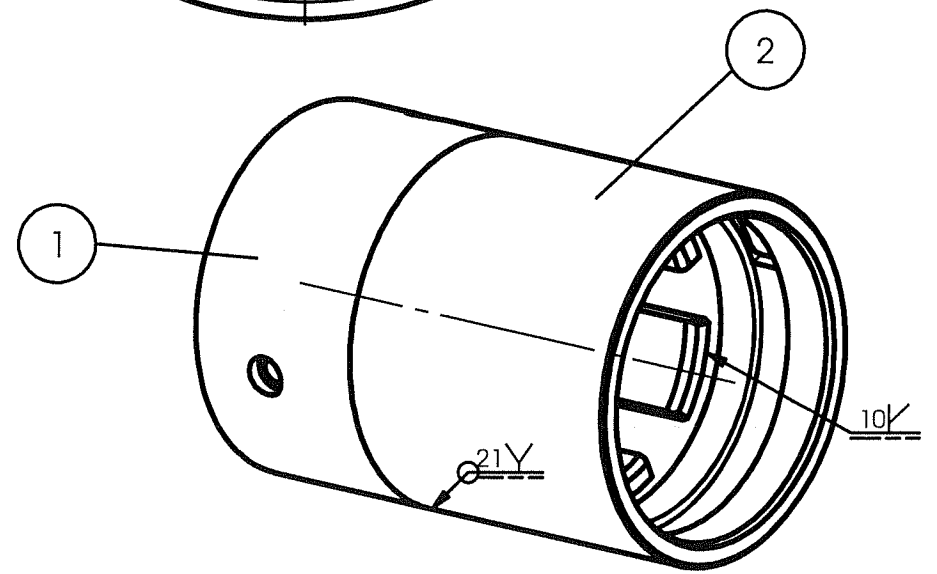
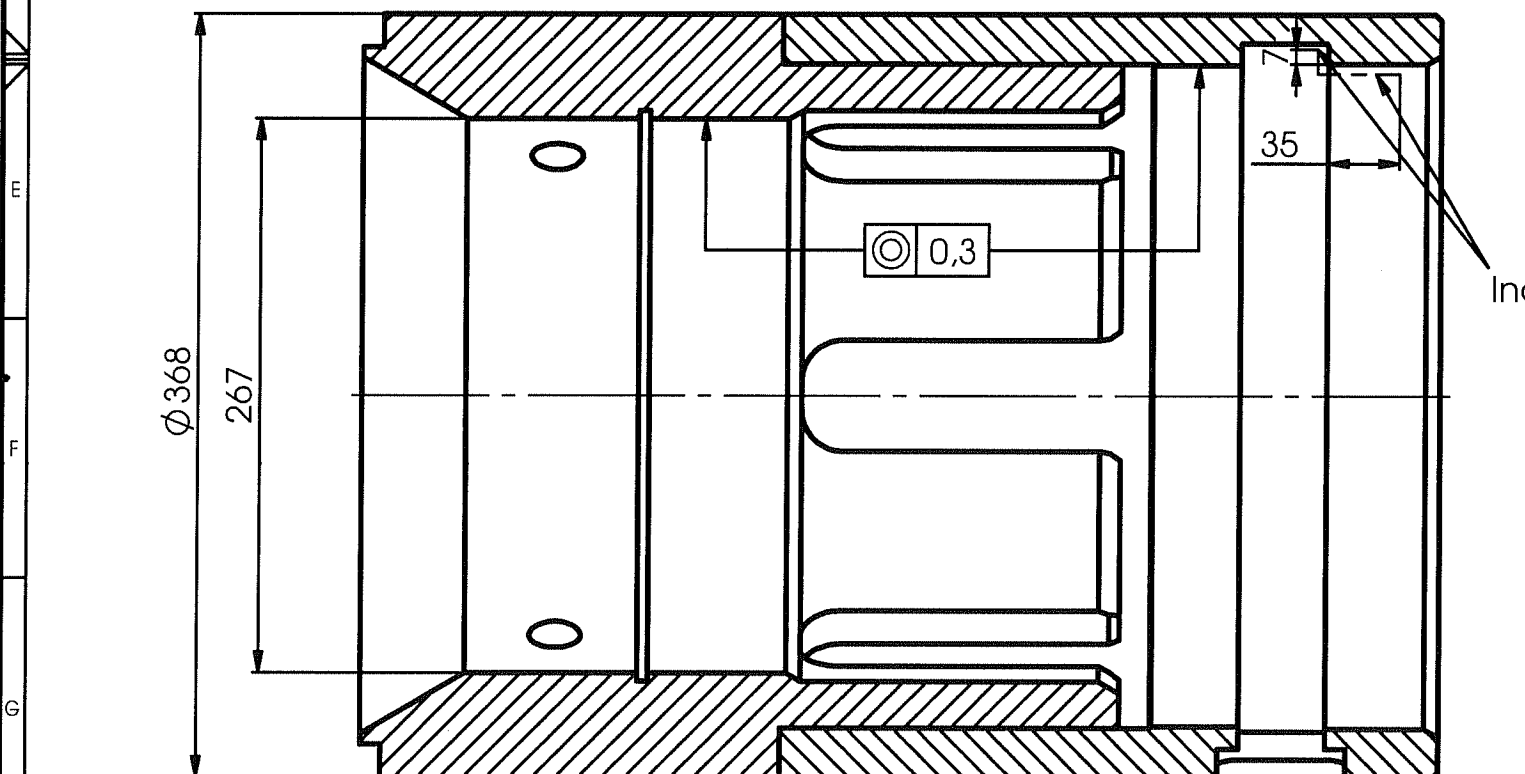
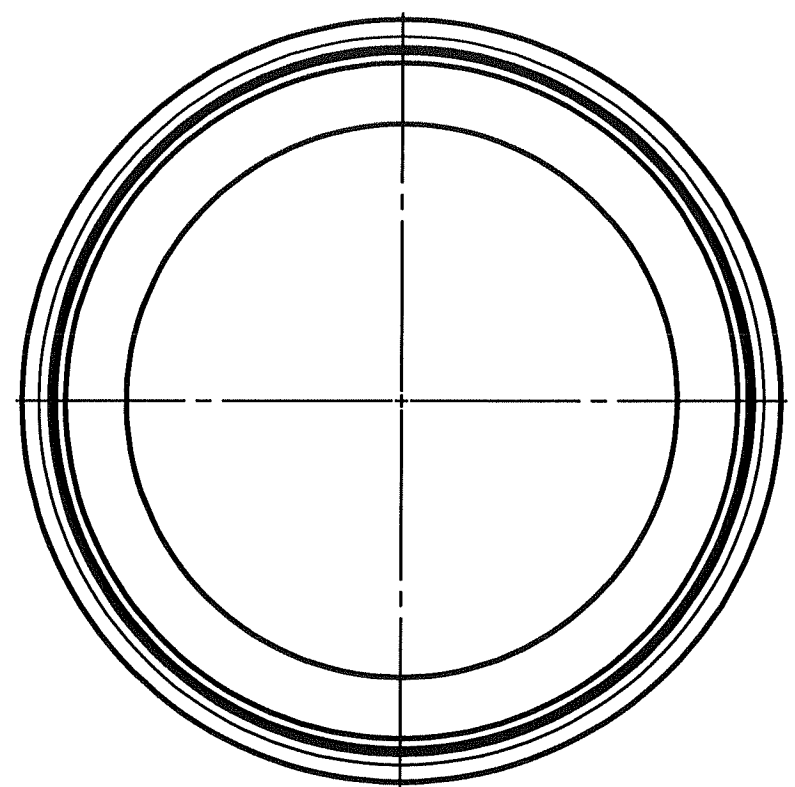
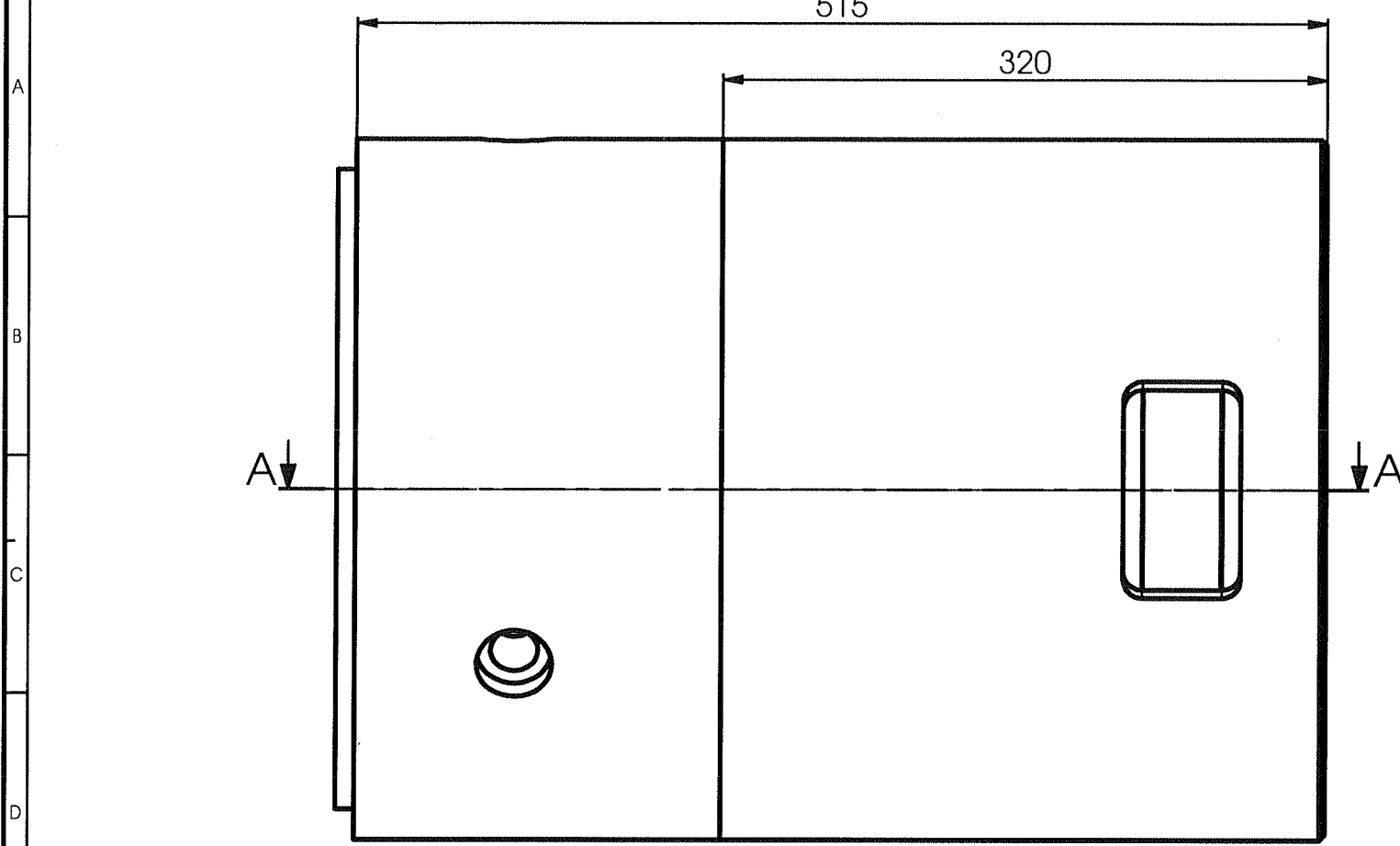
WERKSTÜCKKANTEN/EDGES WORKING PARIS DIN 6784  
 AUSSENGEWINDE BIS KERNDURCHMESSER, INNEN-  
 GEWINDE BIS GEWINDEDURCHMESSER 45° GEFAST  
 MALE THREAD UP TO THREAD CORE DIAMETER, FEMALE  
 THREAD UP TO THREAD DIAMETER 45° CHAMFER

VERGÜTEN Rm (N/mm²)  
 HARDENING 1000 ± 50

EINGEGANGEN AM 25. MAI 2009

INDUKTIVGEHÄRTET INDUCTION HARDENING	HRC 52 ± 6	EINHÄRTUNGSTIEFE HARDNESS PENETRATION DEPTH	RH in mm 1.25 ± 0.5
---	---------------	--	------------------------

0000592684-000 05 1/1  
 0000384776  
 Vater-teile-Kell-Verbindung 750 K INFORMATION  
 MALE PART ONLY FOR INFORMATION



INDUKTIVGEHÄRTET INDUCTION HARDENING	HRC 52 +6	EINHÄRTUNGSTIEFE HARDNESS PENETRATION DEPTH	Rht in mm 1,25 +0,5
---	--------------	--	------------------------

VERGÜTEN HARDENING	Rm (N/mm <sup>2</sup> ) 1000 + 50
-----------------------	--------------------------------------

OHNE/NO	C	25CrMo4 V / 34CrMo4 N
S/W-POS.	WERKSTOFFVERBINDUNG/MATERIAL COMBINATION	
	BEWERTUNGSGRUPPE/CLASSIFICATION GROUP ACC. TO DIN EN 25817	
SCHWEISSKATEG./WELDING CLASS ACC. TO	AM 82 004	2
BAU+ABNAHMEVORSCHRIFT/CONSTRUCTION+ACCEPTANCE SPEC.	DIN 18800	
NAHTVORBEREITUNG/WELDING PREPARATION	DIN EN 29692	
SCHWEISSVERB. HOHLPROFIL/WELDED JOINT OF HOLLOW SECTION	DIN 18808	
ZEICHNERISCHE DARSTELLUNG/WELDING SYMBOLS	DIN EN 22553	
UNBEMASSTE KEHLNÄHTE/FILLED WELD WITHOUT DIMENSION	a= 10	

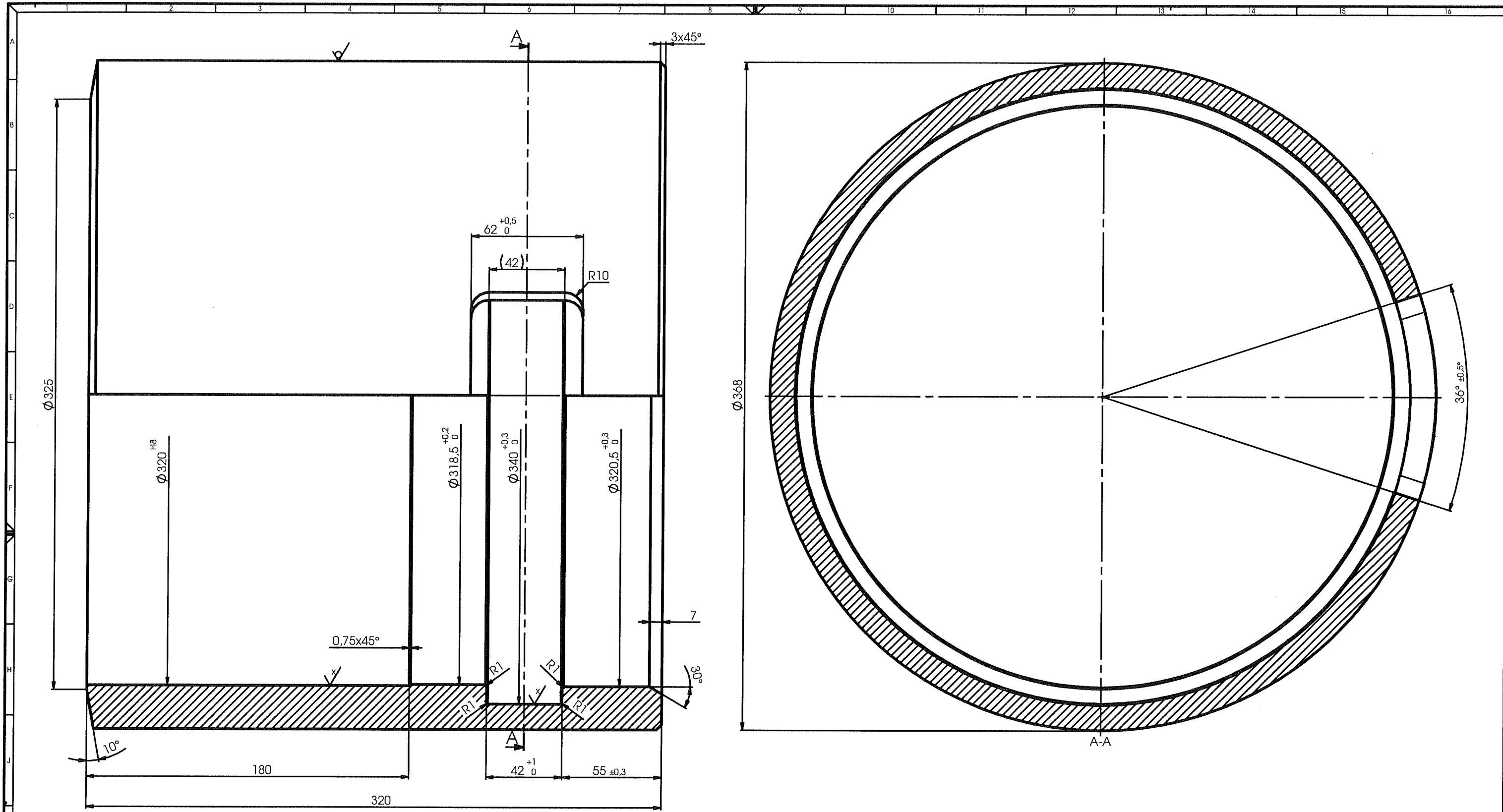
A-A

MATERIAL	OBERFLÄCHENANGABE/SURFACE SPECIFICATION DIN ISO 1302
	ARBEITSLACK = BN0008 $\sqrt{R_z 4}$ $\sqrt{R_z 10}$ $\sqrt{R_z 25}$ $\sqrt{R_z 63}$ $\sqrt{R_z}$
	ALLGEMEINTOLERANZ/GENERAL TOLERANCE DIN ISO 2768 MH
	ALLGEMEINTOL. SCHWEISSK./GENERAL TOL. WELDING DIN EN ISO 13920 BF

BENENNUNG/DESCRIPTION  
Mutterteil-Keilverbindung s+b  
FEMALE COUPLING

EINGEGANGEN AM 25. MAI 2009

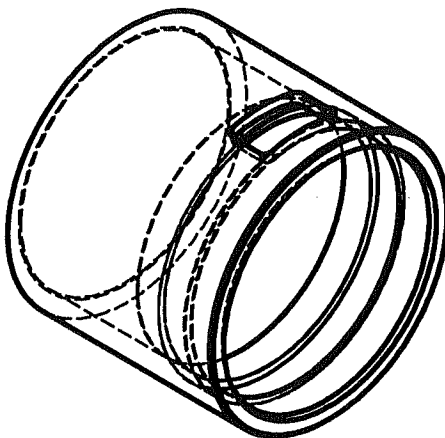
D-NR. 00059666	REVIS. 02	ART 04	BLATT/SHEET 1 / 1	URHEBERRECHT/COPYRIGHT DIN 34
MAT-NR. 0000384775	MAT-REVIS.-INDEX 016252	ERSTELLT/DONE BY 23.09.2002	L. BEARB./LAST REV. 02.12.2004	GEPRÜFT/CHECKED 02.12.2004
MASSTAB/SCALE 1:2.5	PROJ-ISO 128	GEWICHT/WEIGHT 151.958 kg		



WERKSTÜCKKANTEN/EDGES WORKING PARTS DIN 6784  
 AUSSENGEWINDE BIS KERNDURCHMESSER, INNEN-  
 GEWINDE BIS GEWINDEDURCHMESSER 45° GEFAST  
 MALE THREAD UP TO THREADCORE DIAMETER, FEMALE  
 THREAD UP TO THREAD DIAMETER 45° CHAMFER

-0.5	+0.5
-0.3	+0.3

INNENKANTE/RUNNING EDGE  
 AUSSENKANTE/TOP EDGE



rohmaterial:  
 MNR ; 34CrMo4V  
 Schmiedeteil für Fertigmaße:  
 Da: 368 ; Di: 318,5 ; L: 320

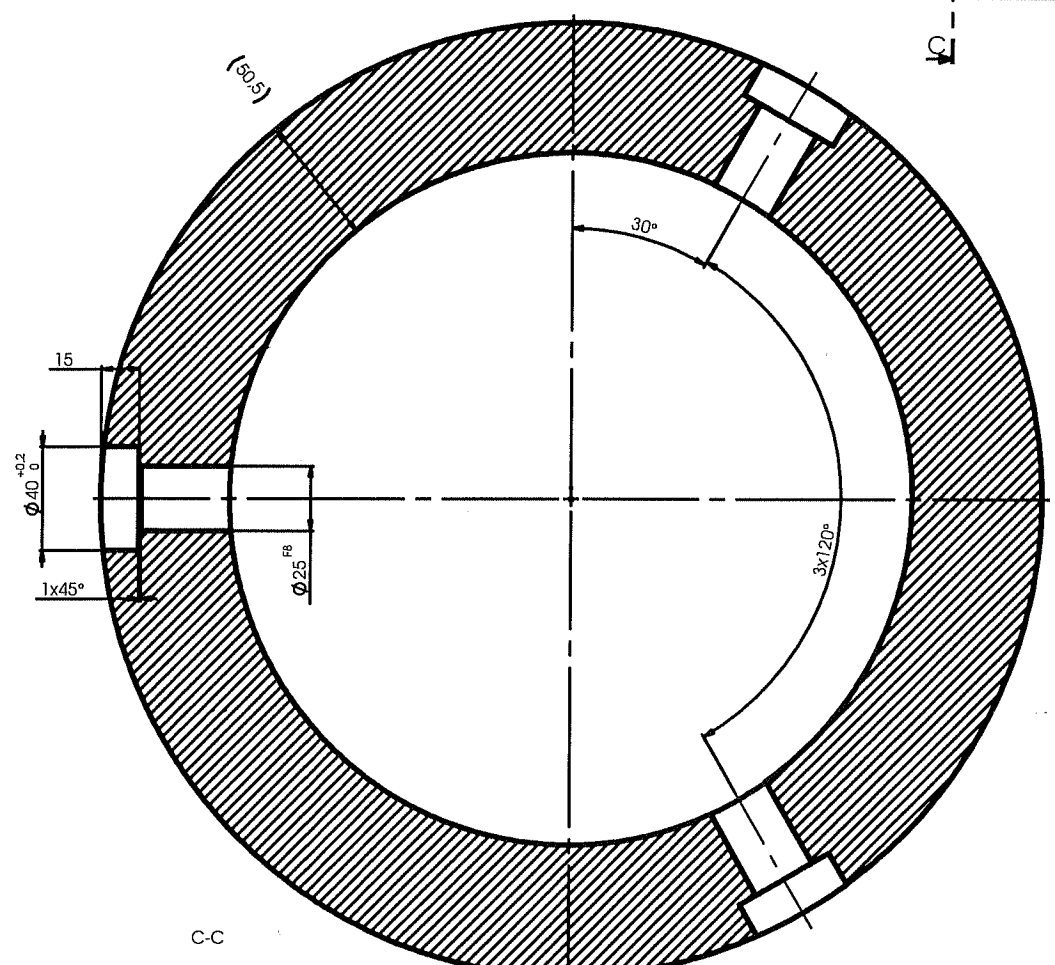
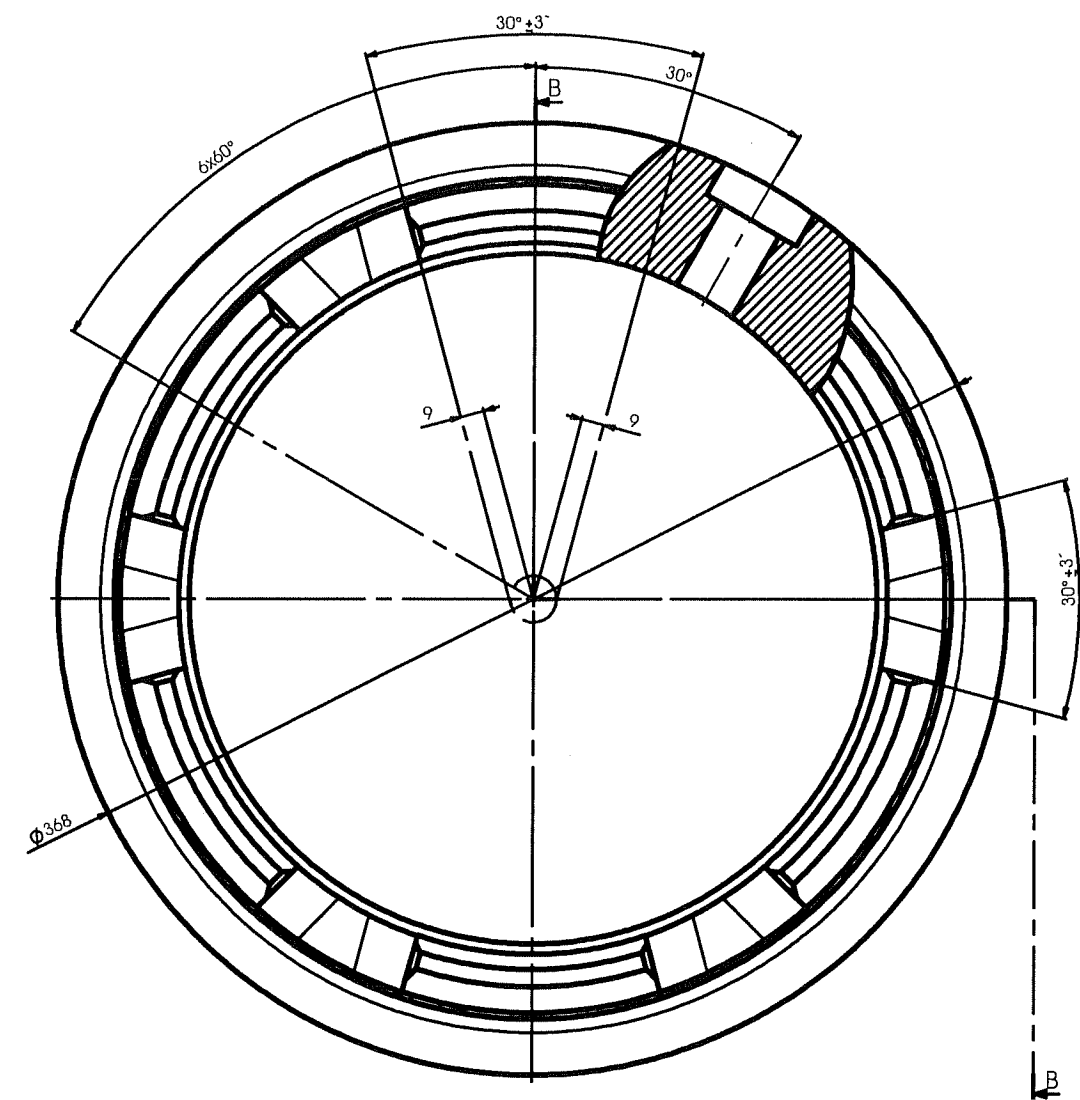
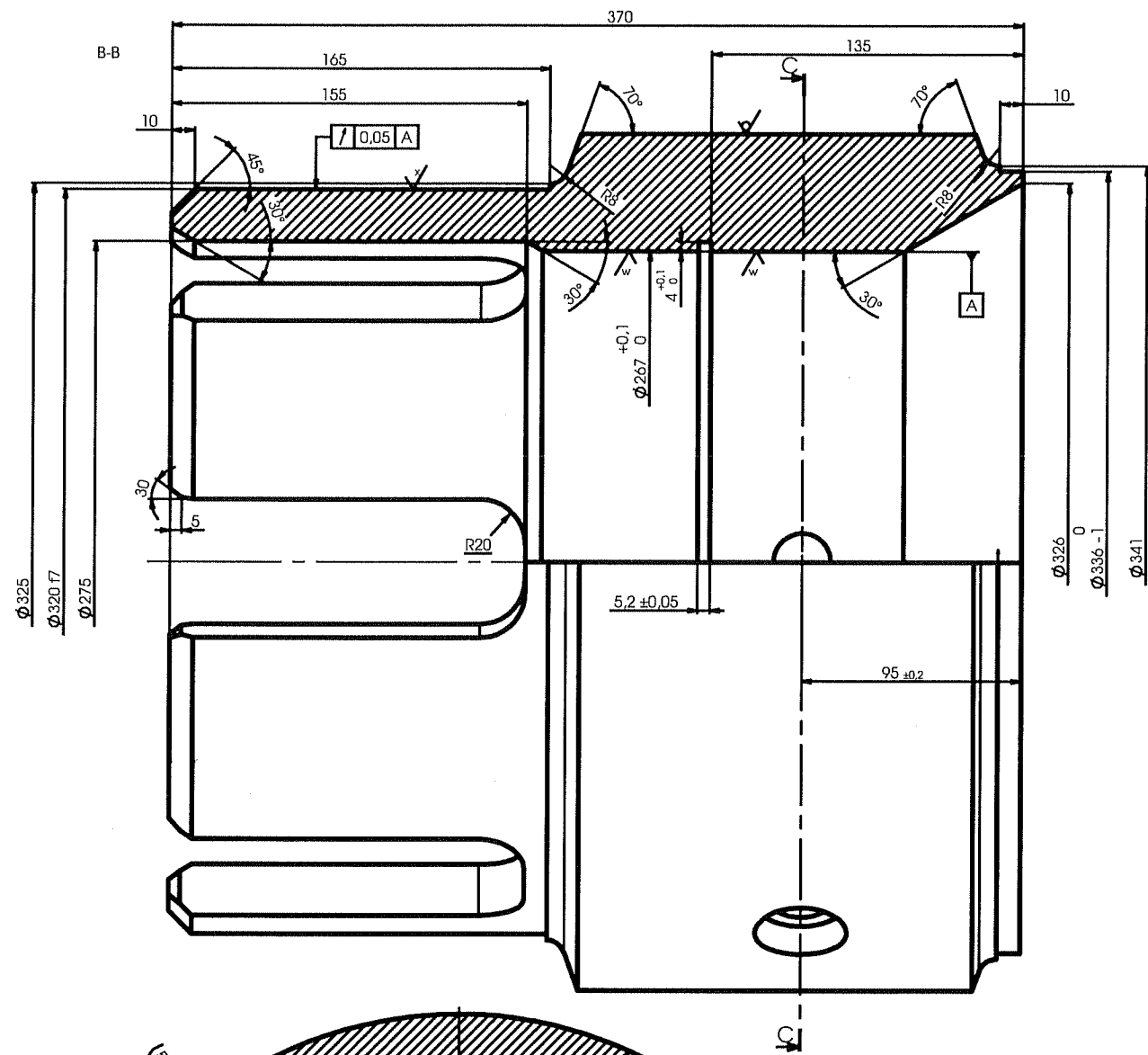
VERGÜTEN  
 HARDENING Rm (N/mm²)  
 1000 + 50

EINGEGANGEN AM 25. MAI 2009

D-NR. 000059677-000 VER. 01 BLATT/SHEET 1 / 1 SCHUTZVERZEICHNIS DIN ISO 16016  
 MAT-NR. 0000384773 ERSTELLT/DONE BY 07.05.2008  
 L. BEARB./LAST REV. 07.05.2008  
 GEPRÜFT/CHECKED 07.05.2008

MATERIAL	ORBERFLÄCHENANGABE/SURFACE SPECIFICATION DIN ISO 1302	BENENNUNG/DESCRIPTION	MASSSTAB/SCALE	PROJ-ISO 128
✓ (✓) ✓	ALLGEMEINTOLERANZ/GENERAL TOLERANCE DIN ISO 2768 MH ALLGEMEINTOL. SCHWEISSIG/GENERAL TOL. WELDING DIN EN ISO 15920 BE	Keilverbindung Rohr 750 K KEYING	1:1	PROJ-ISO 128

GEWICHT/WEIGHT 60,977 kg

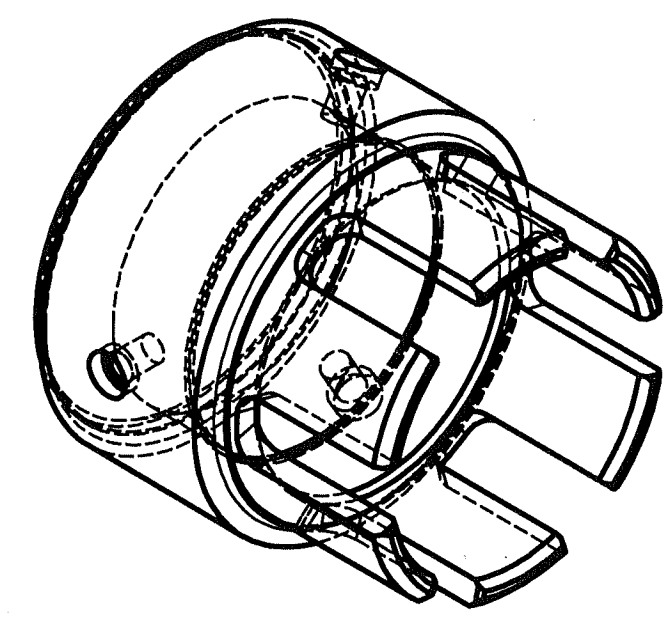


WERKSÜCKKANTEN/EDGES WORKING PARTS DIN 6784  
 AUSSENGEWINDE BIS KERNDURCHMESSER, INNEN-  
 GEWINDE BIS GEWINDEDURCHMESSER 45° GEFAST  
 MALE THREAD UP TO THREADCORE DIAMETER, FEMALE  
 THREAD UP TO THREAD DIAMETER 45° CHAMFER

±0.5	±0.5
±0.3	±0.3

INSEKANTENRUNNIG EDGE  
 AUSSENGEWINDE TOP EDGE

Roh-Mat.:  
 Ro 368,00 \* 55,00 DIN 2448 -25 CrMo 4 v-DIN 17200-3.1B



EINGEGANGEN AM 25. MAI 2009

00000000-	1/1	01.01.0000	01.01.0000
30038477A		01.01.0000	01.01.0000

KEYING ONLY FOR INFORMATION