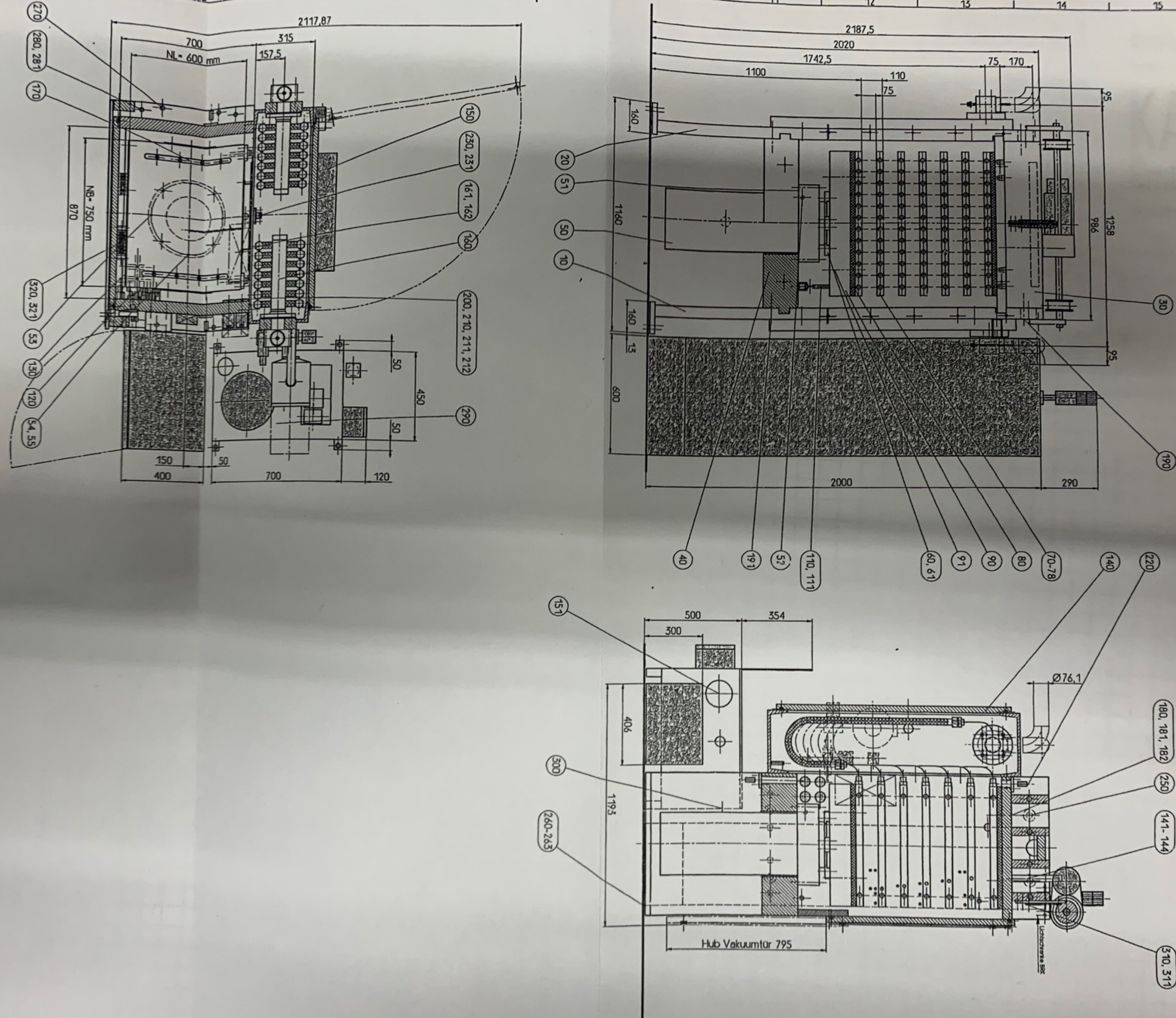
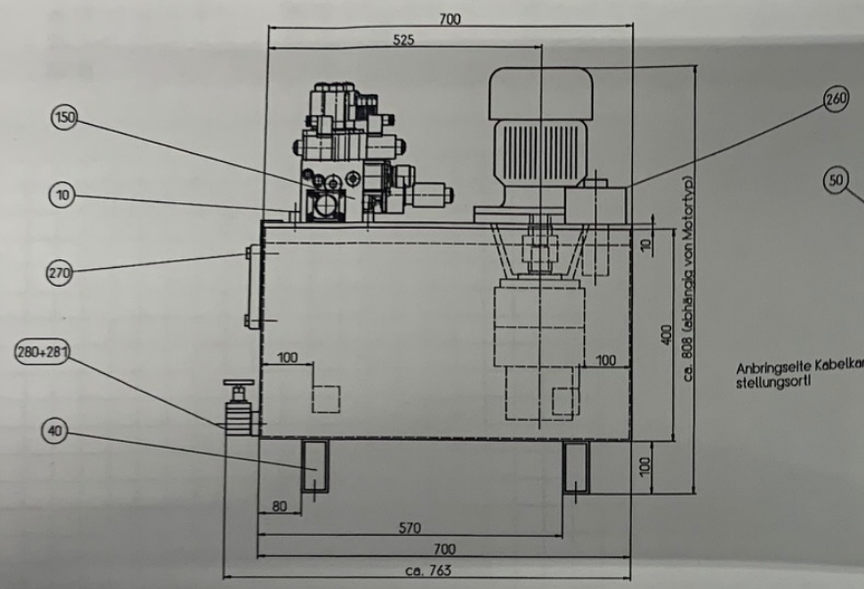
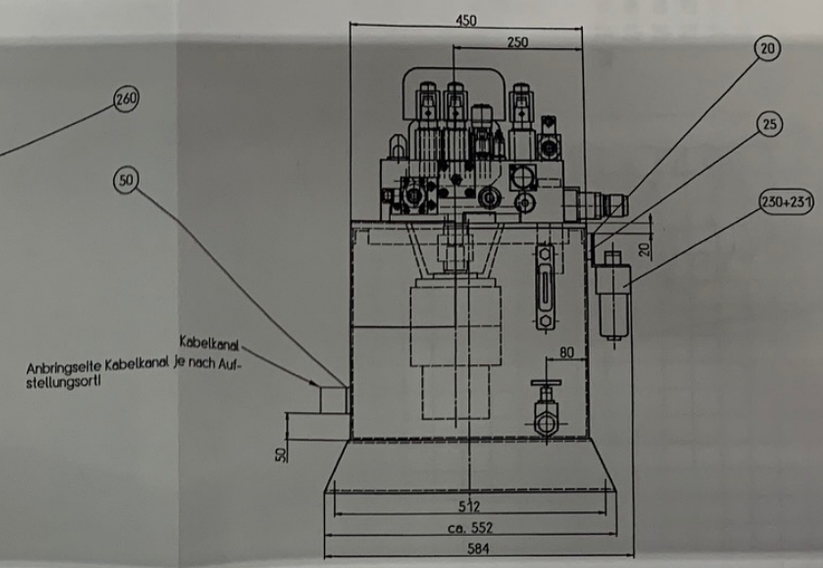
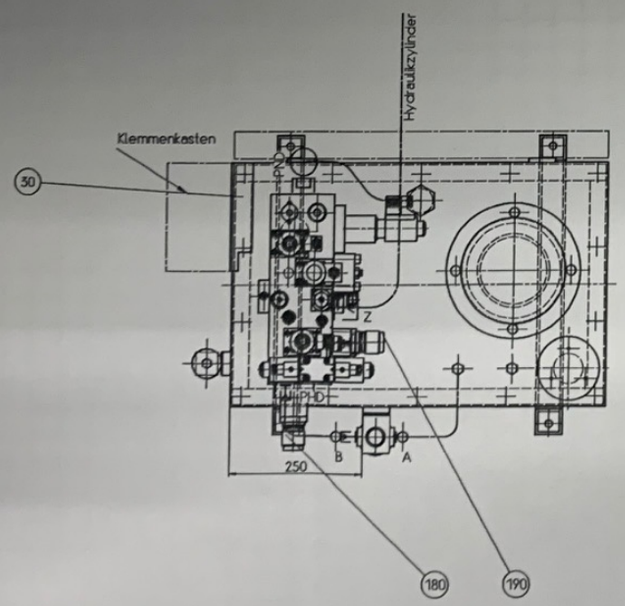


Allgemeintoleranzen DIN ISO 2768 - mK								Tolerierung DIN ISO 8015			Maßstab 1:10	Gewicht
>0,5	>3	>6	>30	>120	>400	>1000	>2000	Oberflächen DIN ISO 1302			Werkstoff	
3	6	30	120	400	1000	2000	4000	Schweißkonstr. DIN 8570-AE				
±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	sonst. Allg.-Toleranzen WN 0004				
								DIN A1	Datum	Name	Benennung	
								Bearb.	27.08.98	Uegert	Hydraulische Heizpresse LAMV 100	
								Gepr.	27.08.98	PJL	750 x 600 mm, 6 Etagen, ETSP 110 mm,	
								Norm				
								Schutzvermerk DIN 34 - 1 - D			Zeichnungsnummer	Blatt
								BÜRKLE PRESSEN OBERFLÄCHENTECHNIK			F 064 394 -00	1 / 1 Bl.
Nr.	Änderung	Datum	Name								Ursprung	Ers. f.

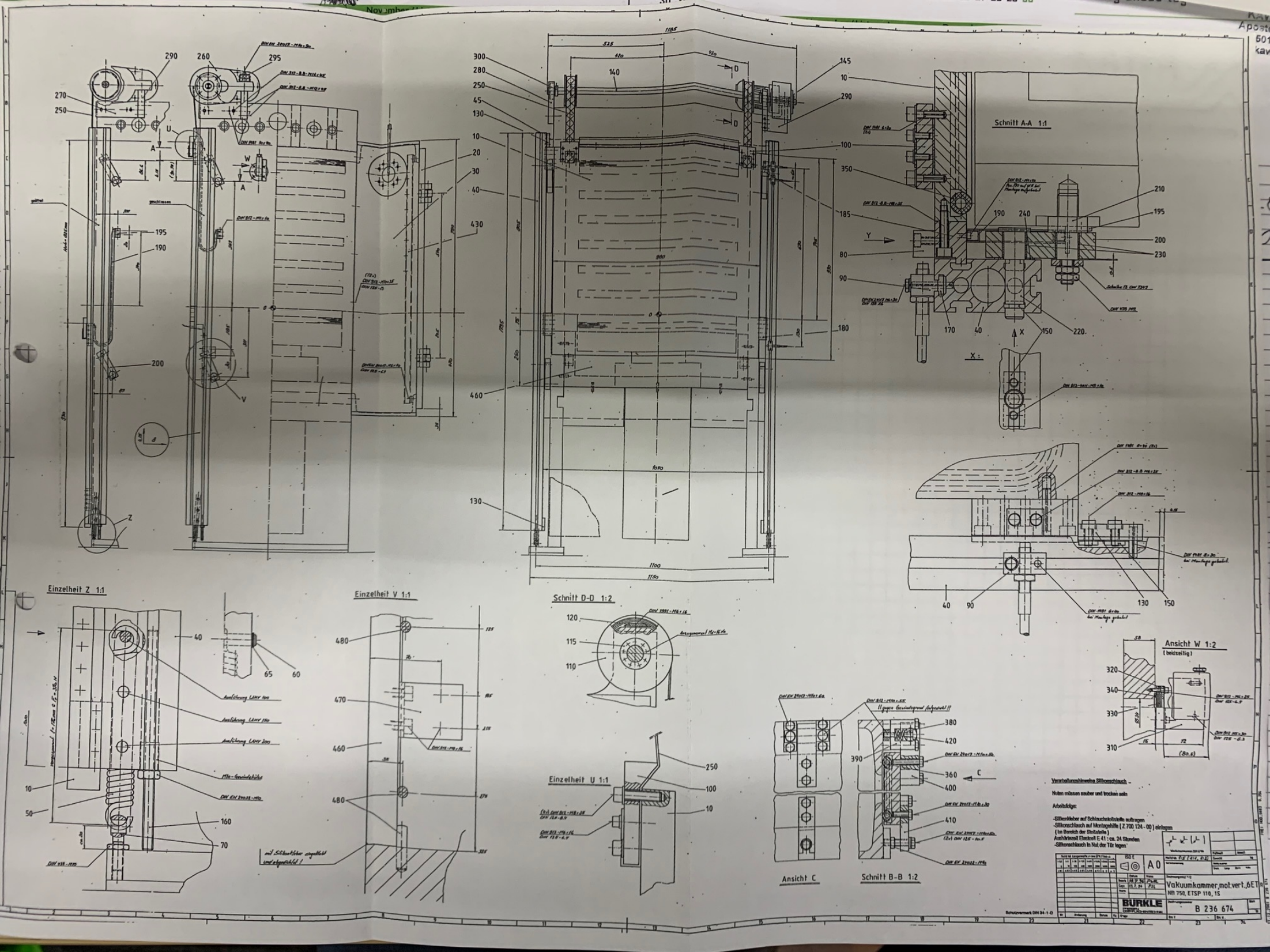


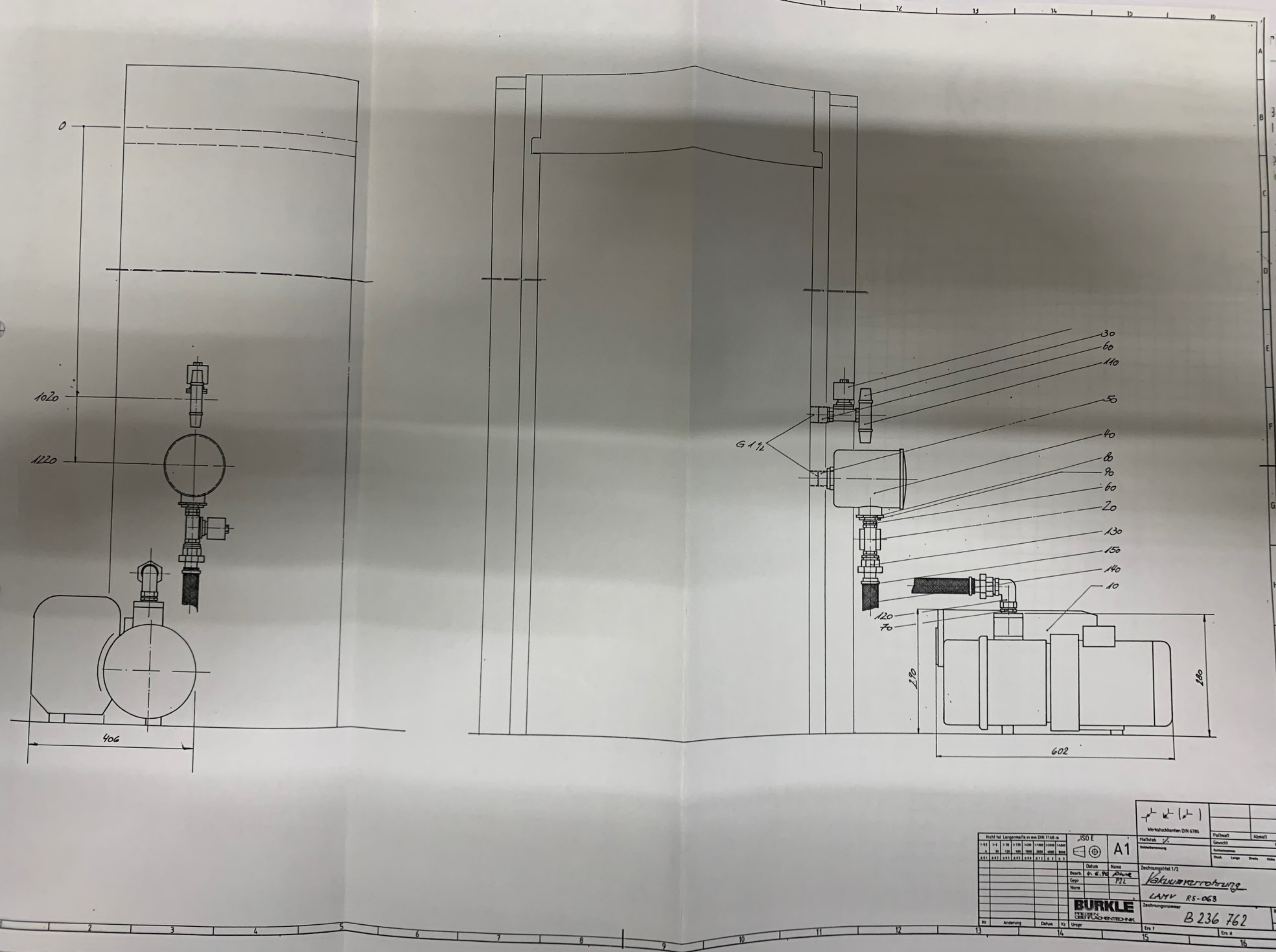


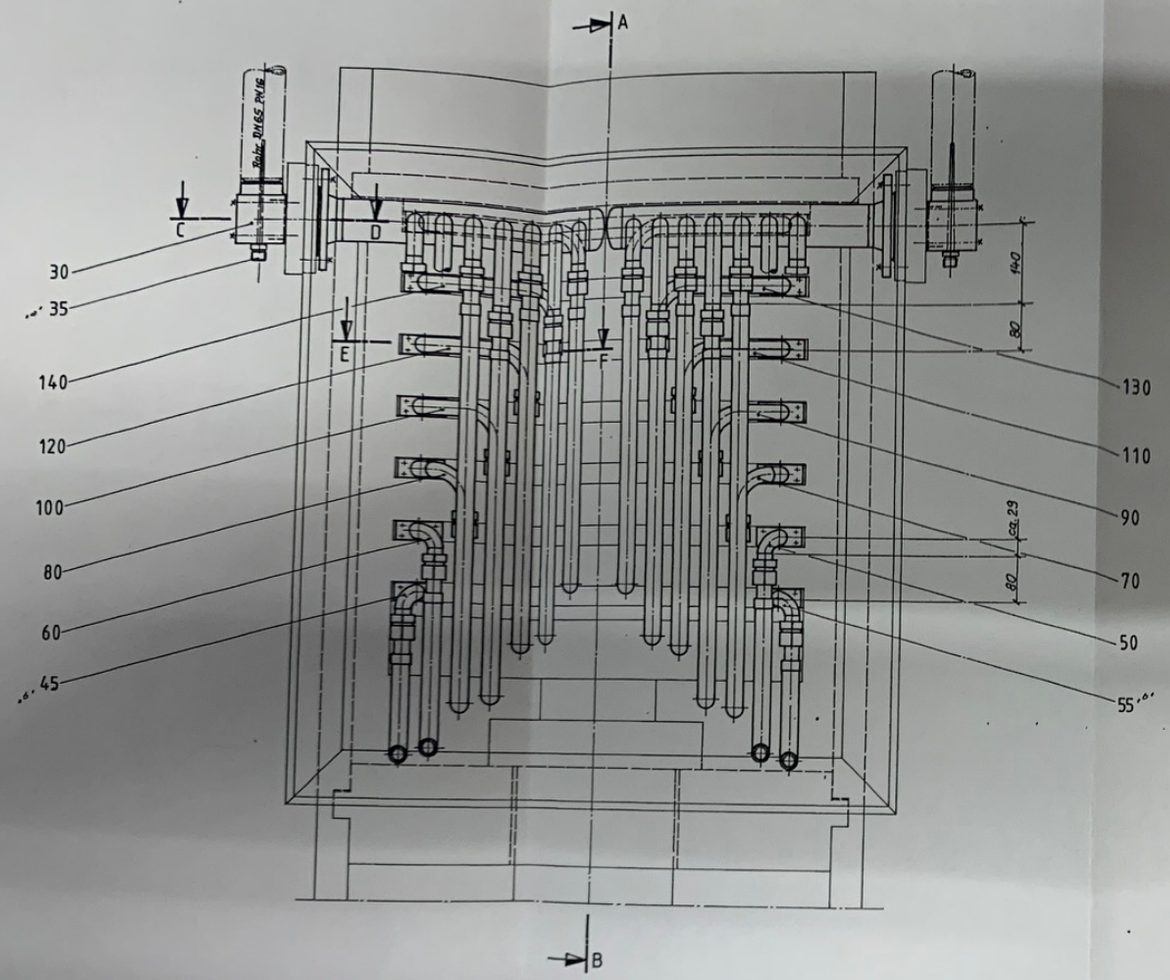


Benötigte Ölmenge ca. 110l

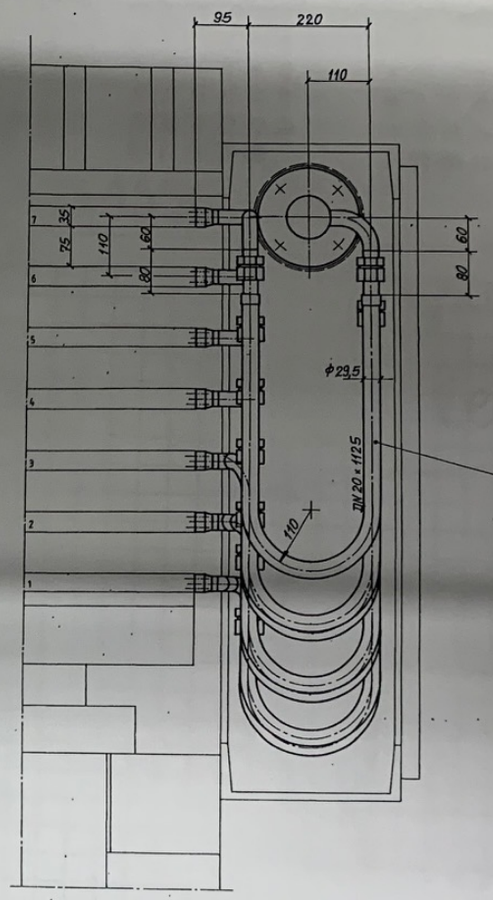
Allgemeintoleranzen DIN ISO 2768 - mK								Toleranzen DIN ISO 8015			Maßstab 1 : 5	Gewicht
±0,5	±3	±4	±10	±120	±400	±1000	±2000	Oberflächen DIN ISO 1302			Werkstoff	
,3	,4	,20	,120	,400	,1000	,2000	,4000	Schweißkonstr. DIN 8570-A2				
±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	konst. Allg.-Toleranzen WN 0004				
								DIN A1	Datum	Name	Benennung	
								Bearb.	30.11.2000	Heist	Hydr.-Antrieb	
								Geprüf.	30.11.2000			
								Norm			SBM060, Motor BG-100	
								Schutzvermerk DIN 34 - 1 - D				
								BÜRKLE PRESSEN OBERFLÄCHENTECHNIK			Zeichnungsnummer B 211 363 -00	Blatt 1 / 1 Bl.
Nr.	Änderung		Datum	Name							Ursprung: B 154 737 -00	Ers. f.:


Schnitt A-A 1:1
Einzelheit Z 1:1
Einzelheit V 1:1
Schnitt D-D 1:2
Einzelheit U 1:1
Ansicht C
Schnitt B-B 1:2
Ansicht W 1:2
(beidseitig)
Verwaltungshinweis Silikonschlauch
Nuten müssen sauber und trocken sein
Arbeitsfolge:
-Silikonkleber auf Schlauchanschlussstelle auftragen
-Silikonschlauch auf Montagehülse (Z 700 124 - 00) einlegen
(Im Bereich der Stoßstelle)
Aushärtezeit Elastosil E 41: ca. 24 Stunden
-Silikonschlauch in Nut der Tür legen
BÜRKLE
Vakuumkammer,mot.vert.,6ET
NB 750, ETSP 110, 1S
B 236 674
A0
Schutzvermerk DIN 34-1-D

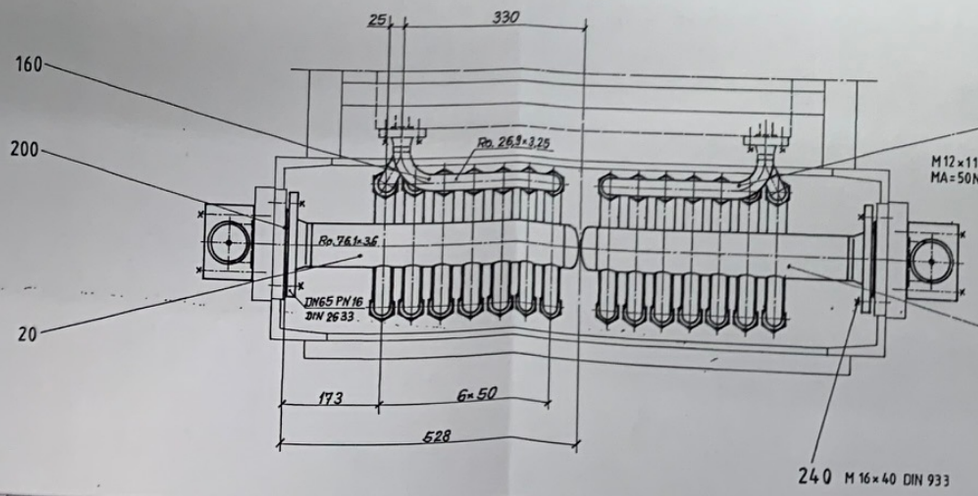

0
1020
1220
406
G 1 1/2
30
60
110
50
40
80
90
60
20
130
150
140
10
120
70
290
280
602
Werkstückkanten DIN 6784
Nicht tol. Längenmaße in mm DIN 7168-m
ISO E
A1
Maßstab ./.
Paßmaß
Abmaß
Gewicht kg
Datum
Name
Bearb. 4.6.90
Gepr PJL
Norm
Zeichnungstitel 1/2
Vakuumverrohrung
LAMV R5-063
Zeichnungsnummer
B 236 762
Blatt
BÜRKLE
PRESSEN OBERFLÄCHENTECHNIK
Nr
Änderung
Datum
Kz
Urspr
Ers f
Ers d
FREI MOD. 9883 0,500



Schnitt A-B

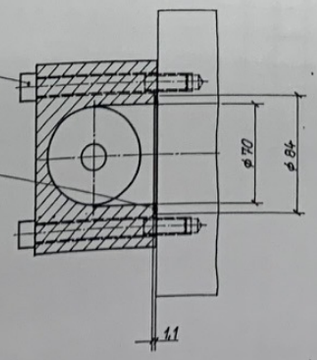


Anziehdrehmoment der DILO-Verschr.:
MA = 65 Nm



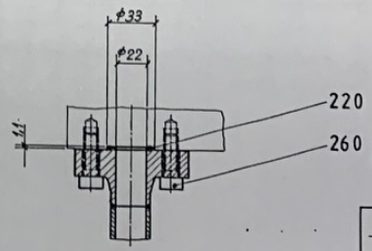
Schnitt C-D

Maßstab 1:2



Schnitt E-F

Maßstab 1:2



Nicht bei Langenmaße an nach DIN 7168-m			ISO E	A1	
			96	Datum	Name
			Bearb.	15.02.	[illegible]
			Gepr.	11.06.86	[illegible]
			Norm		
20	Rz. Nr. 33 eingef.	6.5.1.97	RSH	BÜRKLE GMBH DESIGN-ENTECHNIK	
30	Rz. 30 eingef.	3.6.1.97	RSH		
Nr	Änderung	Datum	Kz	Urspr	

Werkstückkanten DIN 6784

Maßstab 1:5; 1:2

Rohmaß-bezeichnung

Fertigmaß | Abmaß

Gewicht kg

Rohmaßnummer: Stück | Länge | Breite | Höhe

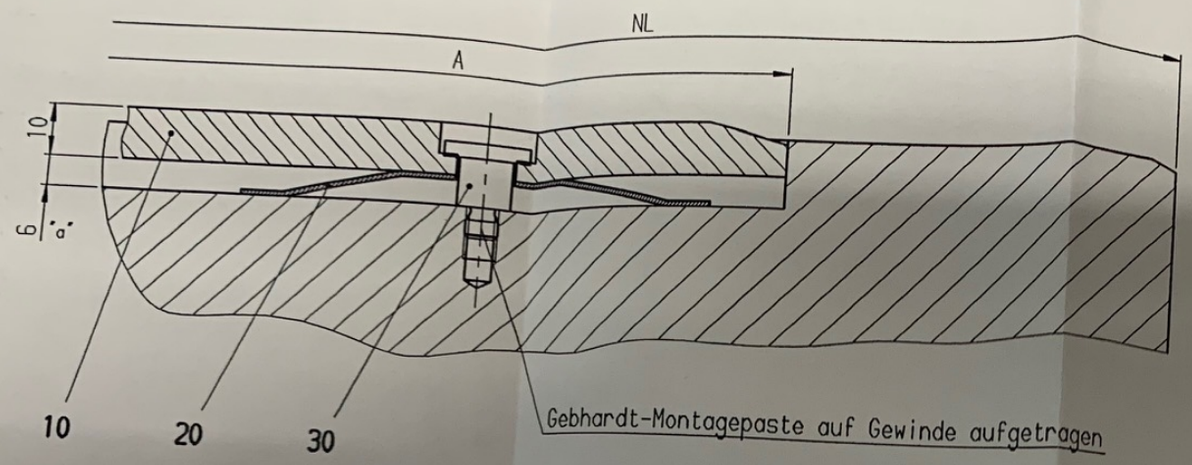
Zeichnungsteil 1/2

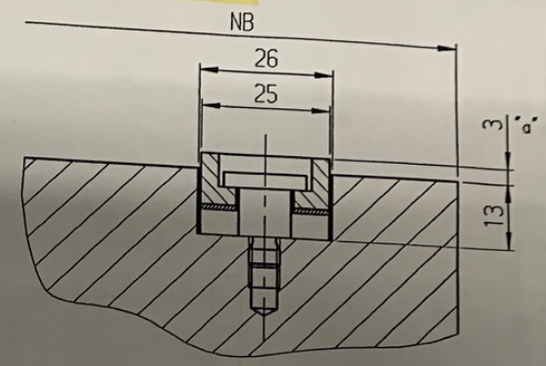
Heiz-Kühlverrohrung LAMV
6 ET ETSP 110

Zeichnungsnummer: B 230 448

Blatt

Ers f | Ers d





PJL	21	450	8
PJL	20	700	12
LAS	19	900	16
LJL	18	950	18
LJL	17	1150	11
LPB	16	1000	16
LAG	15	700	12
LAG	14	600	8
LAG	13	500	6
LAG	12	950	8
PBA	11	1050	16
LAG	10	800	10
LAG	09	900	10
LAG	08	600	6
LAG	07	550	6
PBA	06	650	6
LRK	05	950	12
LRK	04	700	10
LRK	03	600	10
LRK	02	650	10
LRK	01	1150	14
LRK	00	700	6
Name	Var.	A	n

.	.	.	.
.	.	.	.
.	.	.	.
.	.	.	.
.	.	.	.
.	.	.	.
.	.	.	.
.	.	.	.
.	.	.	.
.	.	.	.
.	.	.	.
.	.	.	.
.	.	.	.
.	.	.	.
.	.	.	.
.	.	.	.
.	30	.	.
.	29	.	.
PJL	28	1200	20
PSR	27	950	16
PAS	26	1000	18
PJL	25	1250	16
LAS	24	1150	20
PJL	23	850	8
PJL	22	900	14
Name	Var.	A	n

Vorspannkraft pro Blattfeder bei h_1=6mm : F_1=200N
Federkraft pro Blattfeder bei h_2=3mm : F_2=400N

max. Betriebstemperatur 400°C

n = Anzahl der Blattfedern

Nicht tol.Längenmaße in mm DIN 7168-m

>0.5 ...6	>6 ...30	>30 ..120	>120 ..400	>400 .1000	>1000 .2000	>2000 .4000	>4000 .8000
±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	± 2	± 3

h	.	.	.
g	.	.	.
f	.	.	.
e	.	.	.
d	.	.	.
c	.	.	.
b	.	.	.
a	5.5/2.5 in 6/3	29-06-90	LRK
Zu.	Änderungstext	Datum	Kz.

CAD

	Datum	Kurzzeichen
Gearb.	13-07-92	LAG
Gepr.	04.01.01	
Norm.		
DIN A3	gez. Guenther	

BÜRKLE Presszen • Oberflächentechnik

Ursprr.:

Maßstab 1:1

Rohteilb

Gewicht kg

Rohteilnummer

Stück Länge Breite

Zeichnungst

GLEITLEISTENANBAU

mit Blattfedern

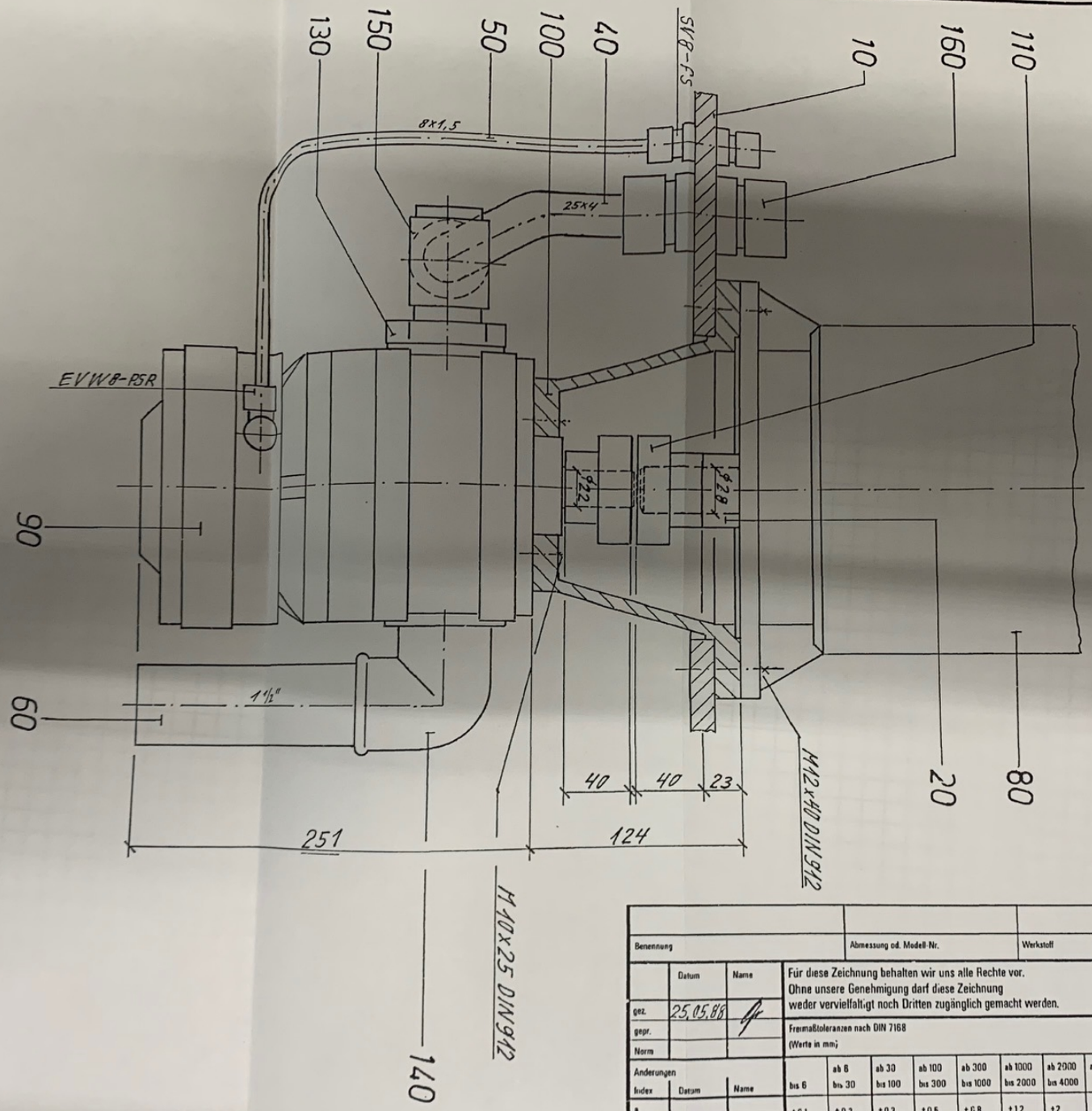
B 171 477 -TA

Blatt 1 1 BL.

Ers.f.: Ers.d.:

FREI NOD_9883 1.000

11.12.2001 B 171 477 -TA 1



Benennung	Abmessung od. Modell-Nr.	Werkstoff	DIN	Ident-Nr	Gewicht kg	Paßmaß	Abmaß

	Datum	Name
gez.	25.05.88	
gepr.		
Norm		

Änderungen Index	Datum	Name
a		
b		
c		
d		
e		
f		

Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor.
Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung
weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden.

Freimaßtoleranzen nach DIN 7168
(Werte in mm)

bis 6	ab 6 bis 30	ab 30 bis 100	ab 100 bis 300	ab 300 bis 1000	ab 1000 bis 2000	ab 2000 bis 4000	ab 4000
±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3

Benennung

Pumpenaufbau

Pumpe: ZPIR 3
Motor: BG100+112

Maßstab 1:2,5

Blatt / von

DIN A3

ROBERT BÜRKLE GMBH & CO.
MASCHINENFABRIK
D-7290 FREUDENSTADT

Ersatz für

Ersetzt durch

Ursprungs-Nr

Klassifizierungs-Nr

Ident-Nr. B 161 390