

THE NETHERLANDS
(N E D E R L A N D)

EC TYPE-APPROVAL CERTIFICATE

Communication concerning the:

- ~~type approval~~⁽¹⁾
- extension of type-approval⁽¹⁾
- ~~refusal of type approval~~⁽¹⁾
- ~~withdrawal of type approval~~⁽¹⁾

of a type of a component with regard to Directive 94/20/EC as last amended by Directive 2006/96/EC.

Type-approval number⁽²⁾ : e4*94/20*1205*03

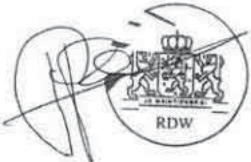
Reason for extension : alternativ trade name of manufacturer
WALTERSCHEID

SECTION I

- 0.1. Make (trade name of manufacturer) : Bernhofer
alternativ Scharmüller
alternativ WALTERSCHEID
- 0.2. Type and general commercial description(s) : 75; drabar eye
version: 1 and 2
- 0.3. Means of identification of type, if marked on the component⁽³⁾ : Make (trade name) and type
- 0.3.1. Location of that marking : on type plate, on the body of drawbar eye
- 0.5. Name and address of manufacturer : Ferdinand Bernhofer Gesellschaft m.b.H.
Eden 5
A – 5251 Hönhart
07. In the case of components and separate technical units, location and method of affixing of the EEC approval mark : on type plate, on the body of drawbar eye
- 0.8. Name(s) and address(es) of assembly plant(s) : see information document (Annex III), item 0.8



SECTION II

1. Additional information (where applicable) : see Appendix I
2. Technical service responsible for carrying out the tests : DEKRA Automobil GmbH
: Automobil Test Center
Senftenberger Strass 30
D – 01998 Klettwitz
3. Date of test report : 20/01/2011
4. Number of test report : extension 03 to 200105597
5. Remarks (if any) : see Appendix I
6. Place : Zoetermeer
7. Date : 25-JAN-2011
8. Signature : 
P. Reuderink
9. The index to the information package lodged with the competent authority that has granted type-approval, which may be obtained on request, is attached:
 - Application form relating to Annex III and annexed drawings.
 - Drawings and instructions for attachment.
 - Fitting instructions.

⁽¹⁾ Delete where not applicable.

⁽²⁾ The EEC type-approval number appearing on this document shall consist of all sections outlined in Annex VII to Directive 70/156/EEC, as last amended by Directive 92/53/EEC. The component itself shall be marked as prescribed in the relevant separate Directive.

⁽³⁾ If the means of identification of type contains characters not relevant to describe the vehicle, component or separate technical unit types covered by this type-approval certificate such characters shall be represented in the documentation by the symbol: “?” (e.g. ABC??123??).

APPENDIX I

to EEC type-approval certificate number: e4*94/20*1205*03

concerning the component type-approval of mechanical coupling devices with regard to Directive 94/20/EC as last amended by Directive 2006/96/EC.

1. Additional information
- 1.1. Class of the type of coupling : S
- 1.2. Categories or types of vehicles for which the device is designed or restricted : see instructions for attachment and use
- 1.3. Maximum D-/ D_C-value ⁽¹⁾ : 125 kN / 100kN
- 1.4. Maximum vertical load S at the coupling point ⁽¹⁾ : 1000 kg
- 1.5. Maximum load U at the fifth wheel coupling point ⁽¹⁾ : --
- 1.6. Maximum V-value ⁽¹⁾ : 40 kN
- 1.7. Instructions for attachment of the coupling type to the vehicle and photographs or drawings of the fixing points at the vehicle given by the manufacturer; additional information if the use of the coupling type is restricted to special types of vehicles : see instruction for attachment and use
- 1.8. Information on the fitting of special towing brackets or mounting plates ⁽¹⁾ : not applicabel
5. Remarks[SDS4] ⁽²⁾ : The installation of the coupling device on the vehicle must be checked according to the requirements given in Annex VII (see Annex I Paragraph 5.10.)

⁽¹⁾ Delete where not applicable.

⁽²⁾ Including information as to whether fifth wheel couplings are unsuitable for positive steering.



Prüfbericht Test Report

Gemäß Richtlinie des Europäischen Parlamentes
und des Rates über

*According to the Directive of the European
Parliament and of the Council relating to*

Mechanische Verbindungseinrichtung von Kraftfahrzeugen und Kraftfahrzeuganhängern sowie ihre Anbringung an diesen Fahrzeugen (Bauteilprüfung)

the mechanical coupling devices of motor vehicles and their trailers and their attachment to those vehicles (component test)

94/20/EG / EC

vom / of 30.05.1994

zuletzt geändert durch / as last amended by

2006/95/ EG /EC

vom / of 20.12.2006

Genehmigungsstand / Approval status	
EG / EC	Genehmigungsnummer Number of approval
	e4*94/20*1205*02

Typ / Type : 75
Hersteller / Manufacturer : Ferdinand Bernhofer Gesellschaft m.b.H.

Gründe für die Erweiterung
Reasons for extensions

: Aufnahme einer zusätzlichen Fabrikmarke und Aktualisierung der dazugehörigen Unterlagen / Dokumentationen.
Addition of an alternative trade name of manufacturer an correction of the documents.

0. Allgemeine Angaben
General

- 0.1. Fabrikmarke (Firmenname des Herstellers)
Make (trade name of manufacturer) : BERNHOFER
wahlweise / alternative: WALTERSCHEID
wahlweise / alternative: Scharmüller
- 0.2. Typ und Bauart der Verbindungseinrichtung
Type and design of the coupling device : 75, Zugöse
75, drawbar eye
- 0.3. Klasse der Verbindungseinrichtung
Class of coupling device : S
- 0.4. Name und Anschrift des Herstellers
Manufacturer's name and address : Ferdinand Bernhofer Gesellschaft m.b.H.
Press- und Gesenkschmiede
Eden 5
A – 5251 Hönnhart
- 0.5. Beschreibungsbogen
Information document
- Nr. : 75
No.
- Ausgabedatum : 20.01.2011
Date of issue 20/01/2011

Typ / Type : 75

Hersteller / Manufacturer : Ferdinand Bernhofer Gesellschaft m.b.H.

0.6.	Kennwerte <i>Characteristic values</i>	:	D-Wert <i>D-value</i>	125 kN
			Dc-Wert <i>Dc-value</i>	100 kN
			V-Wert <i>V-value</i>	40 kN
			Vertikale Stützlast Kuppelpunkt <i>Vertical load coupling point</i>	1000 kg
			siehe Montage- und Betriebsanleitung <i>see installation and operating instructions</i>	

1. Prüfgegenstand
Test object

1.1.	Ausführung <i>Version</i>	:	entfällt <i>not applicable</i>
1.2.	Kennzeichnung <i>Marking</i>	:	entfällt <i>not applicable</i>
1.3.	Bemerkungen <i>Remarks</i>	:	keine <i>none</i>

2. Prüfprotokoll
Test record

2.1.	Prüfbedingungen <i>Test conditions</i>	:	
2.1.1.	Mess- und Prüfeinrichtungen <i>Equipment for measuring and testing</i>	:	entfällt <i>not applicable</i>
2.1.2.	Prüfparameter <i>Parameter of the test</i>	:	entfällt <i>not applicable</i>
2.1.3.	Werkstoffprüfungen <i>Material tests</i>	:	keine <i>none</i>
2.1.4.	Mitgeltende Prüfgrundlagen <i>Further applicable test regulations</i>	:	keine <i>none</i>

Typ / Type : **75**
Hersteller / Manufacturer : **Ferdinand Bernhofer Gesellschaft m.b.H.**

2.2. Prüfergebnisse
Test results

Prüfparameter und Prüfergebnisse : entfällt
Parameter of the test and test results not applicable

Montage- und Betriebsanleitung : Die Montage- und Betriebsanleitung enthält
Installation and operating instructions : ausreichende Informationen zur Montage und zum
ordnungsgemäßen Betrieb.
*The installation and operating instructions contain
sufficient information for mounting and correct
operation.*

2.3. Allgemeine Angaben
Other information

Ort der Prüfung : DEKRA Automobil GmbH
Place of testing : Automobil Test Center

Datum der Prüfung : 20.01.2011
Date of testing : 20/01/2011

2.4. Bemerkungen : Die Aufbewahrung des Prüfmusters ist nicht
Remarks : erforderlich
*The storage of the sample is not
necessary.*

Typ / *Type* : 75

Hersteller / *Manufacturer* : Ferdinand Bernhofer Gesellschaft m.b.H.

3. **Anlagen**
Appendices

1. Liste der Änderungen
List of modifications

2. Beschreibungsbogen Nr. 75 vom
20.01.2011 einschließlich
Verzeichnis der
Herstellerunterlagen
*Information document No.75 from
20/01/2011 inclusive index of
information documents*

3. Herstellerunterlagen
Manufacture's documentation

Typ / Type : 75
Hersteller / Manufacturer : Ferdinand Bernhofer Gesellschaft m.b.H.

4. **Schlussbescheinigung**
Statement of conformity

Der unter Nr. 0.5. angegebene Beschreibungsbogen einschließlich der Herstellerunterlagen und der darin beschriebene Typ - e n t s p r e c h e n - der o. a. Prüfspezifikation.

The information document as mentioned under No. 0.5. inclusive manufacturers documents and the type described therein are - i n c o m p l i a n c e - with the Test Specification mentioned above.

Dieser Prüfbericht umfasst die Seiten 1 bis 6.

Dieser Prüfbericht darf nur vom Auftraggeber und nur in vollem Wortlaut vervielfältigt und weitergegeben werden. Eine auszugsweise Vervielfältigung und Veröffentlichung des Prüfberichtes ist nur nach schriftlicher Genehmigung des Prüflaboratoriums zulässig.

The Test Report comprises pages 1 to 6.

The Test Report shall be reproduced and published in full only and by the client only. It shall be reproduced partially with the written permission of the Test Laboratory only.

TECHNISCHER DIENST / TECHNICAL SERVICE

benannt von / designated by

Kraftfahrt-Bundesamt – Benennungsstelle / designation body – KBA-P 00006-95

RDW – Type Approval Division – RDW-99050017

NSAI – National Standards Authority of Ireland – Technical Service No. 91

akkreditiert von / accredited by

Deutsche Akkreditierungsstelle GmbH Bundesrepublik Deutschland / Federal Republic of Germany

Prüflaboratorium / Test Laboratory D-PL-11060-01-00

Inspektionsstelle / Inspection Body D-IS-11060-01-00

Klettwitz, 20.01.2011



Dipl.-Ing. (FH) Ulf Bulling
Fachspezialist
Specialist

Tel.: 035754/7344 592 – Fax: 035754/7345 500 – e-mail: ulf.bulling@dekra.com

Grundgutachten: J:\Vorgang\GA200105597
2. Nachtrag: J:\Vorgang\GA200513681

Typ / Type : 75
Hersteller / Manufacturer : Ferdinand Bernhofer Gesellschaft m.b.H

Liste der Änderungen
List of modifications

Anlage / Appendix

1

Einzelheiten zum Antrag vom <i>More details for application of</i>	:	26.08.2010 26/08/2010
Es wird berichtigt <i>Correction of</i>	:	entfällt <i>not applicable</i>
Es wird geändert <i>Modification of</i>	:	Montage und Betriebsanleitung <i>mounting and operation instruction</i> Beschreibungsbogen <i>description paper</i>
Es wird hinzugefügt <i>Addition of</i>	:	Technische Zeichnungen gemäß Verzeichnis der Herstellerunterlagen <i>technical drawings like register of manufacturer documents</i> wahlweise / alternativ Fabrikmarke WALTERSCHEID <i>trademark WALTERSCHEID</i>
Es entfällt <i>Deletion of</i>	:	bisherige technische Zeichnungen entfallen <i>omit early technical drawings</i>



Beschreibungsbogen Nr. 75

betreffend die EWG-Typgenehmigung von mechanischen Verbindungseinrichtungen für Kraftfahrzeuge und Kraftfahrzeuganhänger (Richtlinie 94/20/EG)

0.1. Allgemeines

- 0.2. Fabrikmarke (Firmenname des Herstellers): Ferdinand Bernhofer GmbH
wahlweise Scharmüller
wahlweise WALTERSCHEID
- 0.3. Typ und Handelsbezeichnung: 75, Zugöse, Ausführungen 1 und 2
- 0.5. Name und Anschrift des Herstellers: Ferdinand Bernhofer GmbH
Eden 5
A - 5251 Hönnhart
- 0.7. Lage und Art der Anbringung der EWG-Genehmigungskennzeichnung: Zugöseschaft, Fabrikschild an der rechten oder linken Seite
- 0.8. Anschrift der Fertigungsstätten: siehe Punkt 0.5.

1. Verbindung zwischen Zugfahrzeug und Anhänger oder Sattelanhänger

- 1.1. Ausführliche technische Beschreibung des Typs der mechanischen Verbindungseinrichtung: siehe Anlagen
- 1.2. Klasse und Typ der Verbindungseinrichtung: S, 75, Ausführungen 1 und 2
- 1.3. Zulässiger D-Wert: 125 kN
Zulässiger Dc-Wert: 100 kN
- 1.4. Zulässige vertikale Stützlast S am Kuppelpunkt: 1000 kg
- 1.5. Zulässige Sattellast U an der Sattelkupplung: - t
- 1.6. Zulässiger V-Wert: 40 kN
- 1.7. Herstellerangaben zur Anbringung des Typs der Verbindungseinrichtung am Fahrzeug und Fotos oder Zeichnungen der Befestigungspunkte sowie zusätzliche Angaben, wenn die Verwendung des Typs der Verbindungseinrichtung auf besondere Fahrzeugtypen beschränkt ist: siehe Montage- und Betriebsanleitung
- 1.8. Angaben über eventuelle anzubringende Anhängerböcke oder Montageplatten: -

Datum: 20.01.2011
Aktenzeichen: 75



Verzeichnis der Anlagen zum Beschreibungsbogen Nr. 75

	Zeichnung Nr. Drawing No.	Datum Date
Montage und Betriebsanleitung (2 Seiten) <i>Installation an operating instructions (2 pages)</i>	--	20.01.11
Zeichnung / <i>Drawing</i> „Zugöse Typ 75 – Rohteil“	001.137-000	10.11.09
Zeichnung / <i>Drawing</i> „Zugöse Typ 75 – Ausf. 1“	001.137-001	10.11.09
Zeichnung / <i>Drawing</i> „Typenschild“	001.137-004	10.08.10
Zeichnung / <i>Drawing</i> „Typenschild“	001.137-005	10.08.10
Zeichnung / <i>Drawing</i> „Zugöse Typ 75 – Ausf. 2“	001.137-006	10.11.09
Zeichnung / <i>Drawing</i> „Typenschild“	001.137-007	10.08.10
Zeichnung / <i>Drawing</i> „Typenschild“	001.137-008	10.08.10
Zeichnung / <i>Drawing</i> „Zugöse Typ 75 – Ausf. 1“	001.137-009	10.11.09
Zeichnung / <i>Drawing</i> „Zugöse Typ 75 – Ausf. 2“	001.137-010	10.11.09
Zeichnung / <i>Drawing</i> „Zugöse Rohteil“	001.137-013	20.08.08
Zeichnung / <i>Drawing</i> „Zugöse Typ 75 – Ausf. 1“	001.137-014	20.08.08
Zeichnung / <i>Drawing</i> „Zugöse Typ 75 – Ausf. 2“	001.137-015	20.08.08
Zeichnung / <i>Drawing</i> „Typenschild“	001.137-017	11.06.10
Zeichnung / <i>Drawing</i> „Zugöse Typ 75 – Ausf. 1“	001.137-018	18.05.10
Zeichnung / <i>Drawing</i> „Typenschild“	001.137-019	11.06.10
Zeichnung / <i>Drawing</i> „Zugöse Typ 75 – Ausf. 2“	001.137-020	11.06.10
Zeichnung / <i>Drawing</i> „Zugöse Typ 75 Rohteil“	001.137-021	29.06.10
Zeichnung / <i>Drawing</i> „Zugöse Typ 75 – Ausf. 1“	001.137-022	29.06.10
Zeichnung / <i>Drawing</i> „Zugöse Typ 75 – Ausf. 2“	001.137-023	29.06.10
Bestätigung / <i>Confirmation</i>	--	23.04.10

Datum: 20.01.2011
Aktenzeichen: 75



Typ:	75
Ausführungen:	1 – mit 6 Loch Flanschbefestigung 2 – mit 8 Loch Flanschbefestigung
Genehmigungszeichen nach Richtlinie 94/20/EG:	e4 00 –1205

Kennwerte / Verwendungsbereich

Mehrachsanhänger:

zul. D-Wert bis 125 kN

Starrdeichselanhänger:

zul. D_c-Wert bis 100 kN
zul. Stützlast am Kuppelpunkt (S) bis 1000 kg
zul. V-Wert (V) bis 40 kN

Die Zugösen vom Typ 75 sind für Anhänger mit starren oder vertikal schwenkbaren Zugeinrichtungen geeignet. Beim Betrieb dürfen die aufgeführten Kennwerte nicht überschritten werden.

Der D_c-Wert ist als theoretische Vergleichskraft definiert, der die horizontale Deichselkraft zwischen Zugfahrzeug und Starrdeichselanhänger beschreibt. Der D_c-Wert kann mit der nachstehenden Formel überprüft werden.

$$\text{Dc-Wert: } D_c = g \cdot \frac{(T \cdot C)}{(T + C)} \quad \text{in kN}$$

Dabei ist:
T = technisch zulässige Gesamtmasse des Zugfahrzeuges in t
C = Summe der Achslasten des mit der zulässigen Masse beladenen Zentralachsanhängers in t
g = Erdbeschleunigung, angenommen werden 9,81 m/s²

Der V-Wert ist ebenso als theoretische Vergleichskraft definiert, der die vertikale Deichselkraft zwischen Zugfahrzeug und Starrdeichselanhänger beschreibt. Der V-Wert kann mit nachstehender Formel in Abhängigkeit der Hinterachsfederung des Zugfahrzeuges berechnet werden.

$$\text{V-Wert: } V = a \cdot \frac{x^2}{l^2} \cdot C \quad \text{in kN}$$

Dabei ist:
a = vertikale Vergleichsbeschleunigung am Kuppelpunkt in m/s²
a1 = 1,8 m/s² für Fahrzeuge mit Luftfederung
a2 = 2,0 m/s² für Fahrzeuge mit anderen Federungen
C = Summe der Achslasten des mit der zulässigen Masse beladenen Zentralachsanhängers in t
x = Länge der Ladefläche in m
l = wirksame Zugdeichsellänge von Mitte Kuppelpunkt bis Mitte Achsaggregat in m
 $x^2/l^2 \geq 1$ (bei rechnerisch ermittelten Werten kleiner 1 ist mindestens der Faktor 1,0 zu verwenden)

Montageanleitung

Für die Montage der Zugöse muss die Anschlussplatte der Zugeinrichtung mit den in Abb. 1 bzw. Abb. 2 dargestellten Anschlussmaßen versehen sein. Der Zugösenflansch und die Anschlussplatte der Zugeinrichtung müssen lack- und fettfrei sein. Die Zugöse ist mit 6 Stück Zylinderschrauben (Ausführung 1) bzw. mit 8 Stück Zylinderschrauben (Ausführung 2) mit Innensechskant M16 der Güte 10.9 (ISO 4762) und einem Anzugsdrehmoment von 300 Nm (Schrauben geschmiert) an die Flanschplatte zu befestigen. Das Festziehen der Schrauben erfolgt über Kreuz. Schweißanschlüsse sind nicht zulässig.

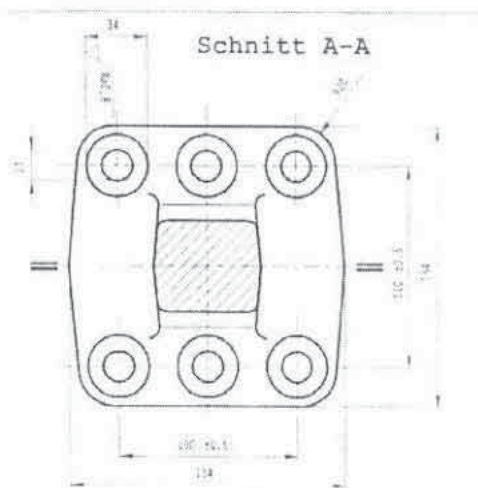


Abb. 1 Zugöse Ausführung 1 mit 6 Loch Flanschbefestigung

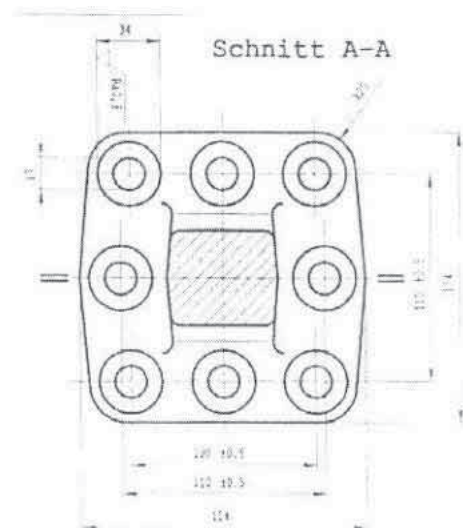


Abb. 2 Zugöse Ausführung 1 mit 8 Loch Flanschbefestigung

Betriebsanleitung

Die Zugösen sind ausschließlich mit typgenehmigten und für den Verwendungsbereich geeigneten Bolzenkupplungen zu kombinieren, die insbesondere die erforderlichen Kennwerte und die erforderlichen horizontalen und vertikalen Schwenkwinkel der Zugösen gewährleisten.

Bei horizontaler Stellung von Zugfahrzeug und Anhänger muss sich die gekuppelte Zugöse etwa in waagerechter Lage zur Fahrbahn befinden (Winkelabweichung gegenüber der Horizontalen nach oben und unten maximal 3°), um die betriebsüblichen Schwenkwinkel zwischen Zugöse und Bolzenkupplung nicht zu behindern.

Im Rahmen der Fahrzeugwartungen sind die Kontaktflächen im Kuppelpunkt zu schmieren und die Befestigungsschrauben der Zugöse mittels Drehmomentenschlüssel auf festen Sitz zu überprüfen. Lockere Schrauben sind durch neue Schrauben zu ersetzen. Beschädigte, verformte oder verschlissene Zugösen sind zu erneuern. Der Verschleiß am Zugöseninnendurchmesser darf max. 1,5 mm (Innendurchmesser an keiner Stelle mehr als 41,5 mm) betragen. Der Austausch ist, soweit der Fahrzeughalter nicht selbst über entsprechende Fachkräfte und die erforderlichen technischen Einrichtungen verfügt, durch eine Fachwerkstatt vornehmen zu lassen.

Abnahmehinweise:

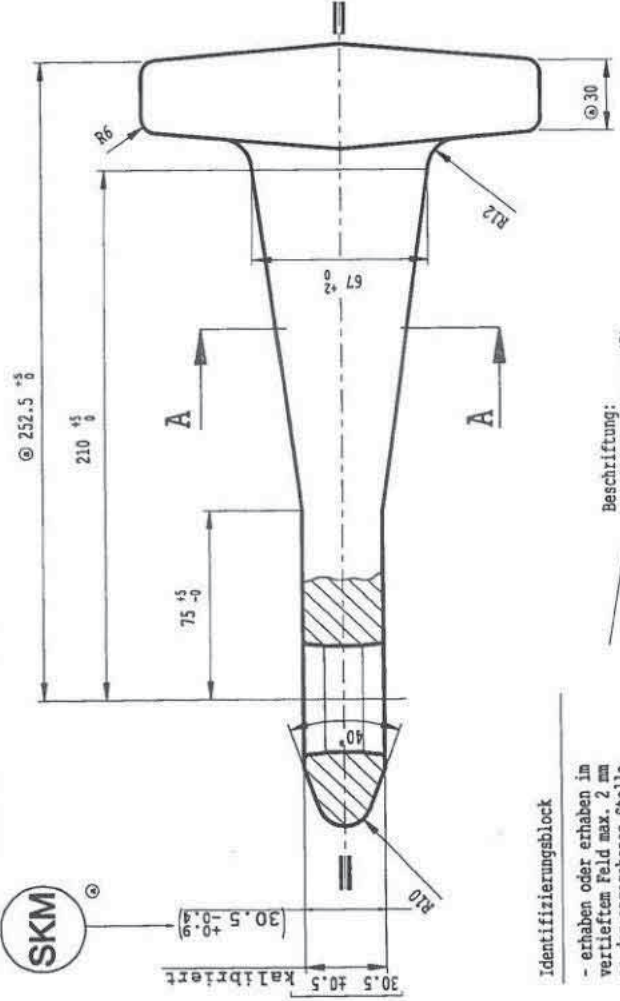
Die Anbauabnahme der Zugöse erfolgt im Geltungsbereich der Europäischen Gemeinschaft nach Richtlinie 94/20/EG; Anhang I Nr. 5.10. nach den Anforderungen des Anhangs VII und im Geltungsbereich der BRD entsprechend den Vorschriften der StVZO bzw. FZO.

Auf die Pflichten des §13 FZO hinsichtlich der Daten in der Zulassungsbescheinigung in bezug auf die zulässige Anhängelast sowie auf die zulässige Stützlast wird hingewiesen.

1 2 3 4 5 6 7 8



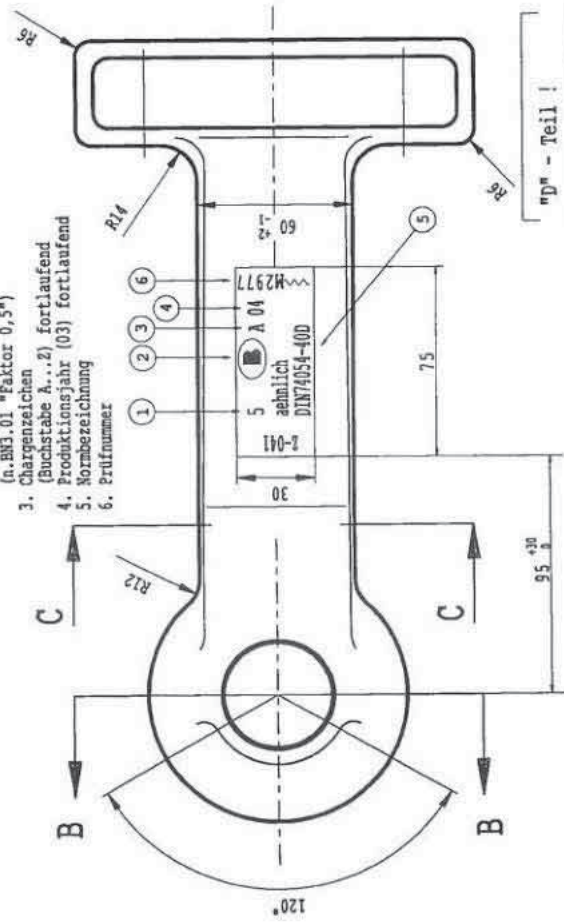
30,5 ±0,5 kalibriert
30,5 ±0,4



Identifizierungsblock

- erhaben oder erhaben im vertieftem Feld max. 2 mm an der angegebenen Stelle

- Beschriftung:
1. Lieferer-Nummer (5)
 2. Firmenlogo
 3. Chargenzeichen (n.B.M3.01 "Faktor 0,5")
 4. Buchstabe A...2) fortlaufend
 5. Produktionsjahr (03) fortlaufend
 6. Prüfnummer



"D" - Teil!

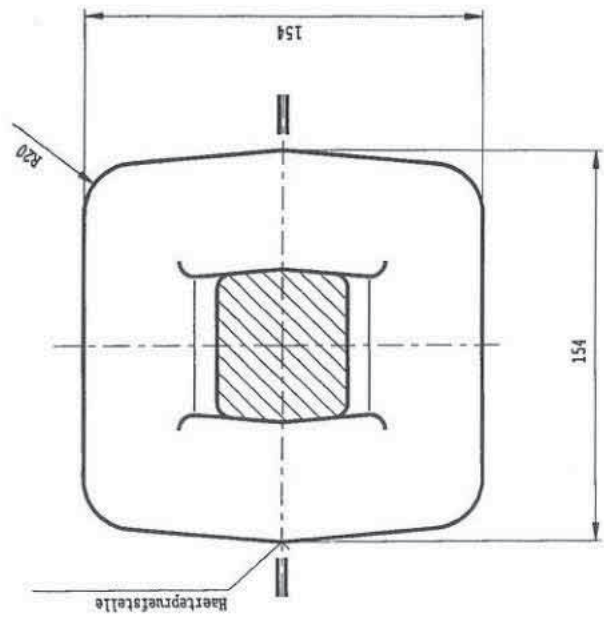
Gesenkschraube 5°

Alle unbemessenen Radien R 6

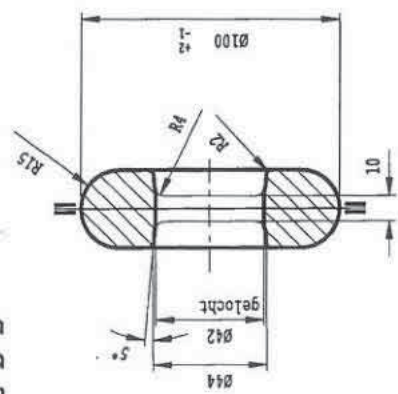
100% auf Rissfreiheit prüfen

SKM = Schmiedekontrollmaß

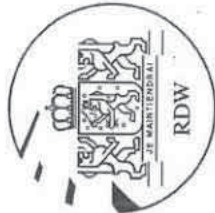
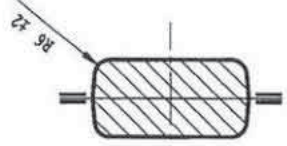
Schnitt A-A



Schnitt B-B



Schnitt C-C



** auf 950 - 1100 N/mm²

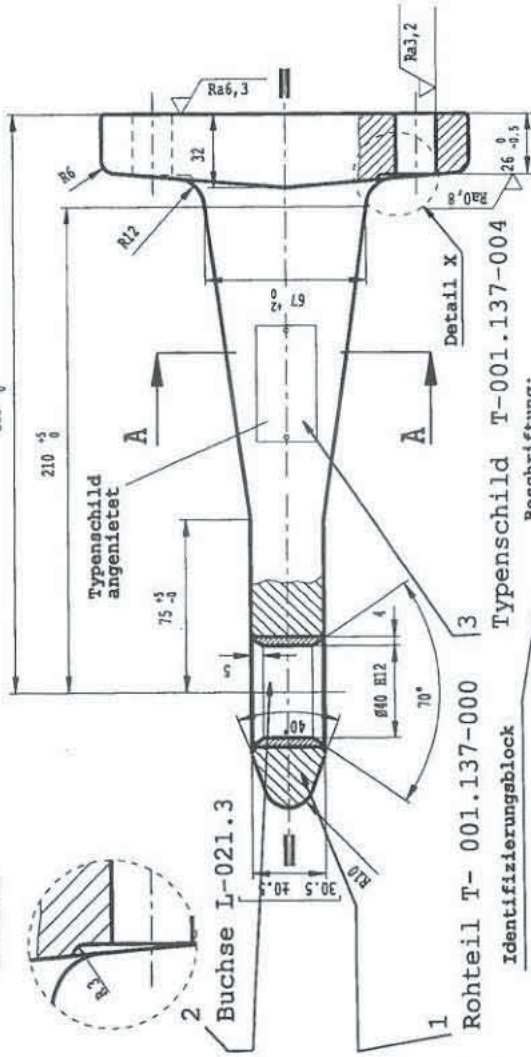
C A D ZEICHNUNG PROJEKTION TÜRSTANGE Ges. n. B. H. Gesteinmetalle W-1111 KESSLER ZAL 31715/112-3 ZAL 31715/112-3		001.137-000 Genest Nr. 001/137 Fertigung 10.11.09 Maßstab: 1:1 A1 2.1.08		2-041 Werkstoff: Material: 1.723 42 Ck6 4 Norm: 1 Fertigung: 1 001.137-000 18.11.97	
Maßstab: 1:1 A1	Fertigung: 10.11.09	Material: 1.723	Norm: 42 Ck6 4	Werkstoff: 2-041	Fertigung: 10.11.09

Größen-Toleranzen	ISO 286	ISO 287
Größen	1,1	1,1
Toleranzen	±0,1	±0,1
Größen	1,1	1,1
Toleranzen	±0,1	±0,1
Größen	1,1	1,1
Toleranzen	±0,1	±0,1
Größen	1,1	1,1
Toleranzen	±0,1	±0,1

Detail X



2 Buchse L-021.3

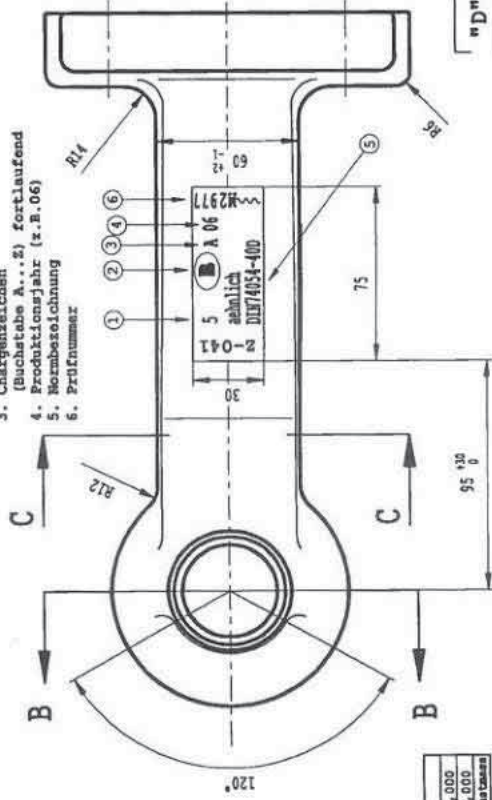


1 Rohteil T- 001.137-000

Typenschild T-001.137-004

Identifizierungsblock
- erhaben oder erhaben in vertieftem Feld max. 2 mm an der angegebenen Stelle

- Beschriftung:
1. Lieferart-Nummer (5)
 2. Firmenlogo *faktor 0,5**
 3. Chargenzeichen
 4. Buchstabe A...Z fortlaufend
 5. Produktionsjahr (z.B. 06)
 6. Normbezeichnung
 7. Prüfnummer

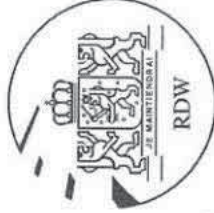
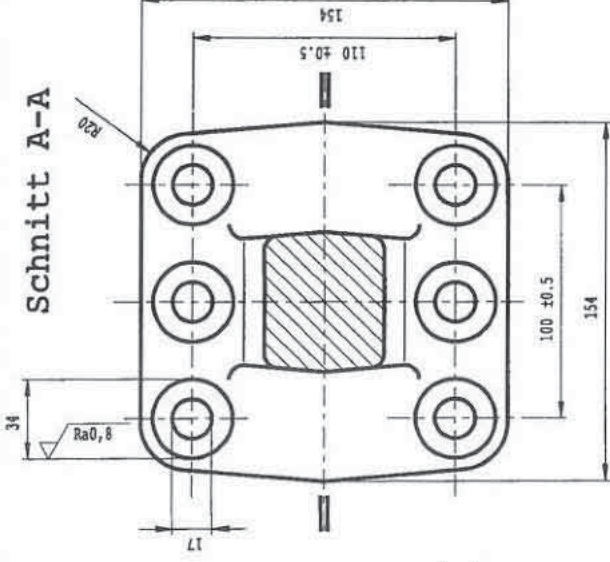


Schnitt B-B
(ohne Buchse dargestellt)

Schnitt C-C

Zugöse vergütet auf 950 - 1100 N/mm2
Buchse vergütet auf 1125 - 1290 N/mm2

Schnitt A-A



Material	Art.Nr.
448B9	48.062
840B12	40.250
840B12	40.000

Schnittmaßstab	
Maßstab	Vergrößerung
1:1	1:1
2:1	2:1
3:1	3:1
4:1	4:1
5:1	5:1
6:1	6:1
7:1	7:1
8:1	8:1
9:1	9:1
10:1	10:1
11:1	11:1
12:1	12:1
13:1	13:1
14:1	14:1
15:1	15:1
16:1	16:1
17:1	17:1
18:1	18:1
19:1	19:1
20:1	20:1

"D" - Teil !

100% auf Rissfreiheit prüfen

Gesenkschräge 5°

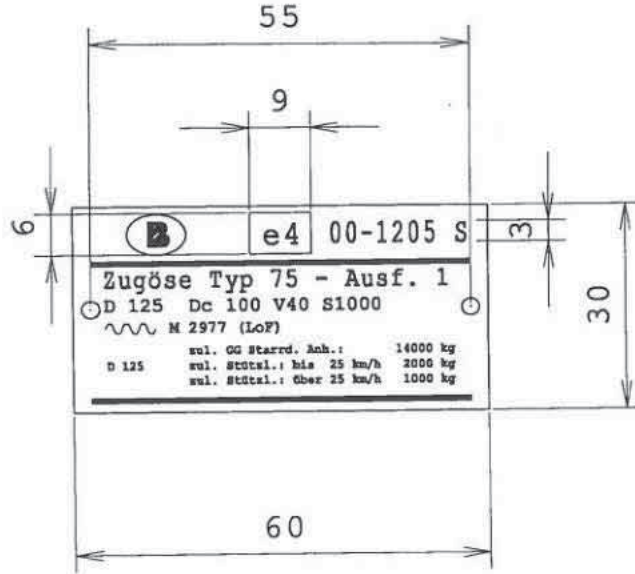
Alle unbemasteten Radien R 6




Technische Zeichnung	
Bezeichnung	Zeichnungs-Nr.
001.137-001	2-041.1
C A D	
SEITE 1	001/137
ZEICHNUNG	
FEDERND	
BÜROSE TYP 75 Ausf. 1	
Maßstab: 1:1 A1	
001.137-001	
001.137-001	

TYPENSCHILD

FUER ZUGOESE TYP 75-Ausf.1
 GESENK-NR. 001/137
 ARTIKEL-NR. Z-041.1



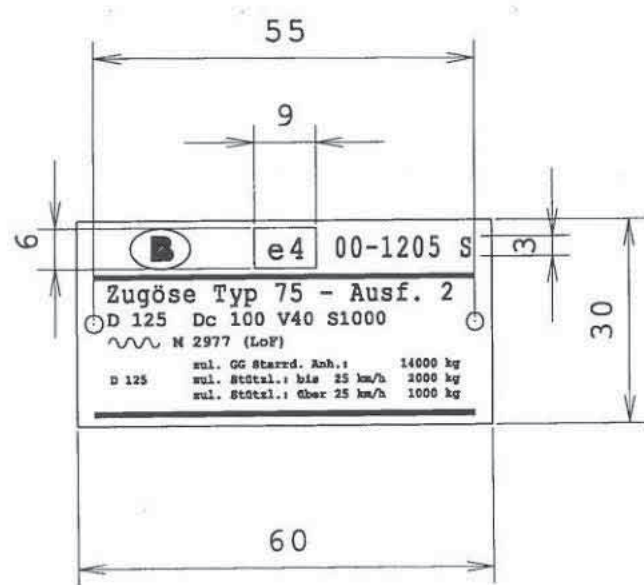
Genehmigungskennzeichnung nach 94/20/EG
 a = 9 mm

Index	Aenderung	Datum	Name	Stk.	Benennung	Teil	Werkstoff	Rohmass	Zeichnungsnr.
Zeichnung fuer Fa.						Teile-Nr. T-001.137-004			
Ablage-Nr 001.137-004									
 C A D ZEICHNUNG FERDINAND BERNHOFER Ges.m.b.H. Gesenkschmiede A-5251 HOEHNHART TEL.07755/7272-0 FAX.07755/7272-7	Gesenk Nr.			Werkstoff:		Zustand:			
				Norm-bez.:		Oberfl.Zustand:			
	Name		Datum		Benennung:				
	Gez Forstenp.		10.08.10		TYPENSCHILD				
Gep				Zeichnungs-Nr. 001.137-004					
Masstab: 1:1				Ers.d.			Ers.f. 16.05.01		
Ohne unser Einverstaendnis, Ueberlassung an dritte Personen lt.B.G.B.I.Nr.197/36 von 18.VI.1935 VERBOTEN									


E D C B A

TYPENSCHILD

FUER ZUGOESE TYP 75-Ausf.2
 GESENK-NR. 001/137
 ARTIKEL-NR. Z-041.2

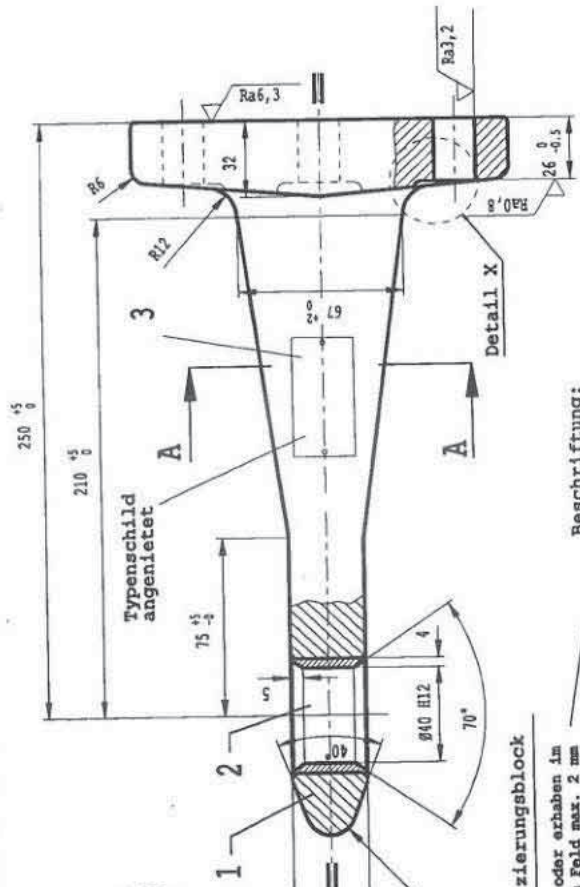
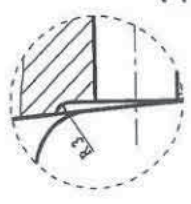


Genehmigungskennzeichnung nach 94/20/EG
 a = 9 mm

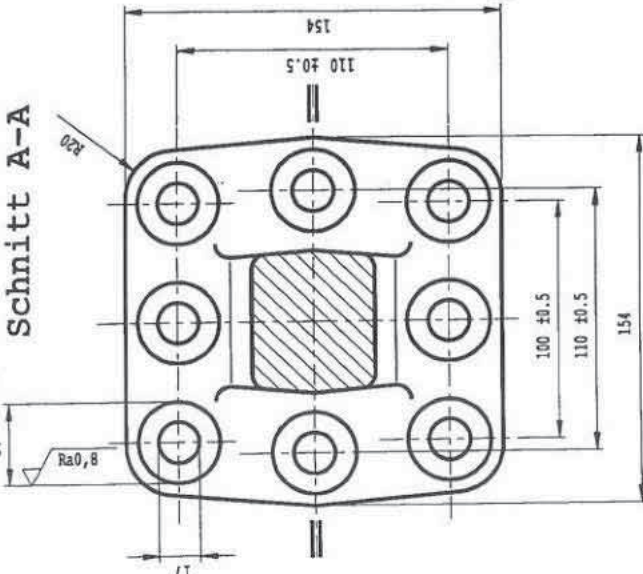
Index	Aenderung	Datum	Name	Stk.	Benennung	Teil	Werkstoff	Rohmass	Zeichnungsnr.
Zeichnung fuer Fa.						Teile-Nr. T-001.137-005			
Ablage-Nr 001.137-005									
 CAD ZEICHNUNG FERDINAND BERNHOFER			Gesenk Nr.		Werkstoff:		Zustand:		
					Norm-bez.:		Oberfl. Zustand:		
Gez		Name		Datum		Benennung: TYPENSCHILD			
Gep		Forstemp.		10.08.10					
Ges.m.b.H. Gesenkschmiede A-5251 HOEHNHART			Masstab: 1:1		Zeichnungs-Nr. 001.137-005				
TEL.07755/7272-0 FAX.07755/7272-7			Ohne unser Einverstaendnis, Ueberlassung an dritte Personen lt.B.G.B.Nr.197/36 von 18.VI.1935 VERBOTEN		Ers.d.		Ers.f. 11.09.01		

E D C B A

Detail X

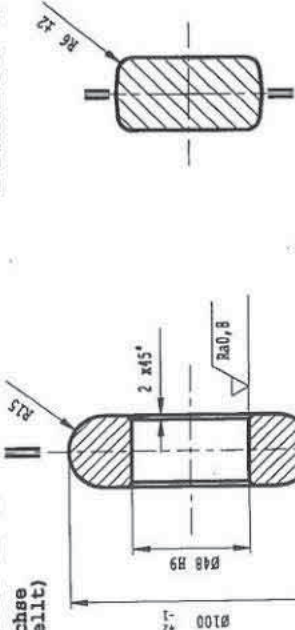


Schnitt A-A



Schnitt B-B
(ohne Buchse dargestellt)

Schnitt C-C

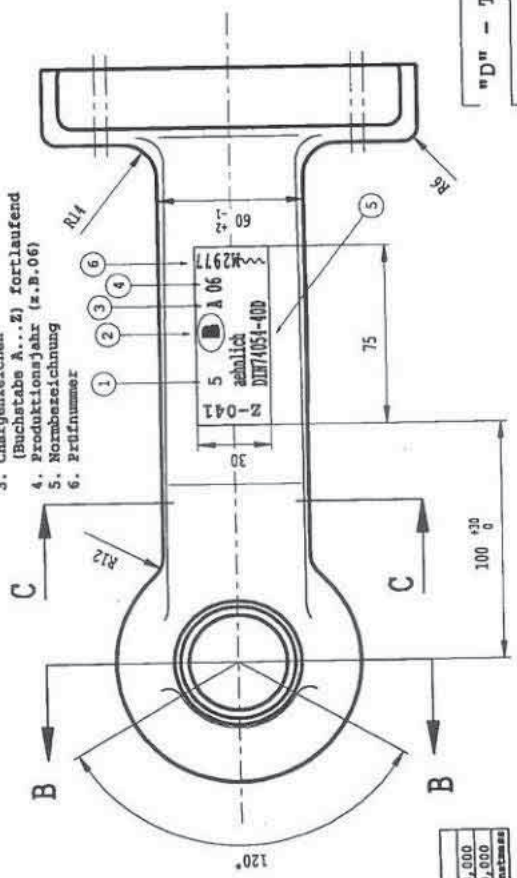


Zugöse vergütet auf 950 - 1100 N/mm²
Buchse vergütet auf 1125 - 1290 N/mm²

Identifizierungsblock

- erhaben oder erhaben im vertieften Feld max. 2 mm an der angegebenen Stelle

- Beschriftung:
1. Lieferer-Nummer (5)
 2. Firmenlogo
 3. Chargenzeichen (in BN3.02 "faktor 0,5")
 4. (Buchstabe A...Z) Fortlaufend
 5. Produktionsjahr (z.B. 06)
 6. Prüfnummer

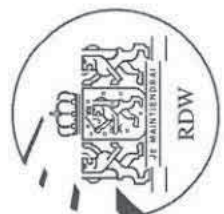


Gesenkschräge 5°

Alle unbemasteten Radien R 6

"D" - Teil !

100% auf Rissfreiheit prüfen



648R9	49,062	49,000
640H12	40,250	40,000
Prüfung: Zugschraube M12x125		

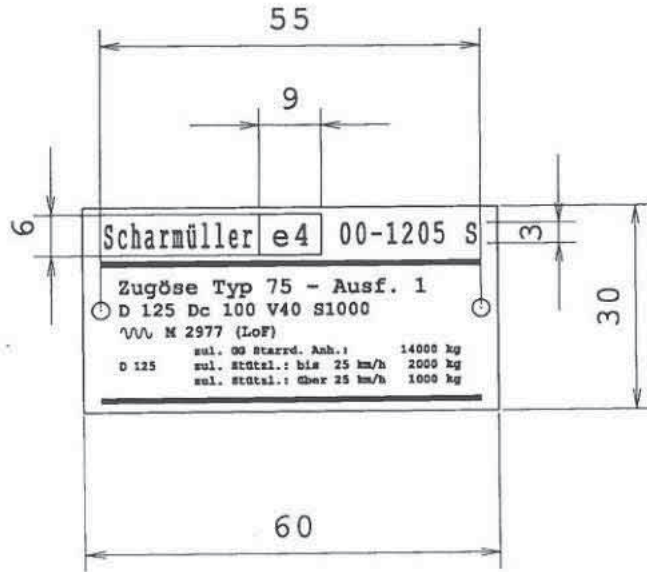
Schweißtoleranzen nach DIN 7525 F	
Welding	mit Winkel
Welding	90° ± 1°
Welding	135° ± 1°
Welding	150° ± 1°
Welding	180° ± 1°
Welding	180° ± 1°
Welding	180° ± 1°
Welding	180° ± 1°
Welding	180° ± 1°
Welding	180° ± 1°
Welding	180° ± 1°

001.137-006	
Z-041.2	
C A D	
001/137	
ZUGÖSE TYP 75 Ausf. 2	
001.137-006	
001.137-006	


648R9	49,062	49,000
640H12	40,250	40,000
Prüfung: Zugschraube M12x125		

TYPENSCHILD

FUER ZUGOESE TYP 75 Ausf. 1
 GESENK-NR. 001/137
 ARTIKEL-NR. Z-041.11

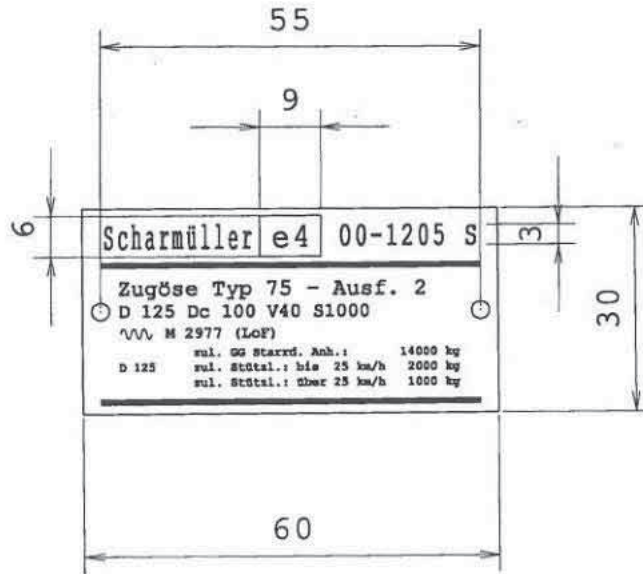


Genehmigungskennzeichnung nach 94/20/EG
 a=9mm


Index	Anderung	Datum	Name	Stk.	Benennung	Teil	Werkstoff	Rohmass	Artikel-/Teile-Nr.
			Scharmüller						T-001.137-007
			001.137-007						
			Gesenk Nr.		Werkstoff:		Zustand:		
			Name		Norm-bez.:		Oberfl. Zustand:		
			Datum		Benennung:				
			Gez Forstenp. 10.08.10		Typenschild				
			Gep . . .						
			Massstab: 1:1 A4		Zeichnungs-Nr. 001.137-007				
			Ohne unser Einverständnis, Überlassung an dritte Personen lt. B.G.B. Nr. 197/36 von 18.VI.1935 VERBOTEN		Ers.d.		Ers.f. 27.04.05		

TYPENSCHILD

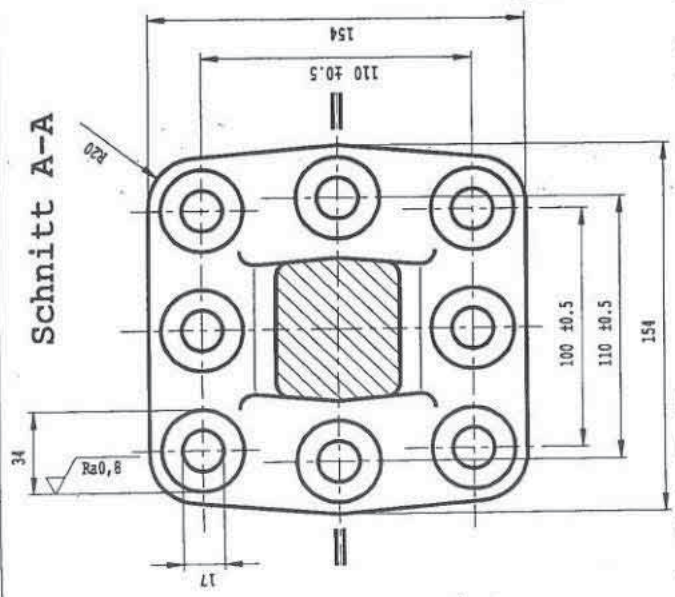
FUER ZUGOESE TYP 75 Ausf. 2
 GESENK-NR. 001/137
 ARTIKEL-NR. Z-041.12



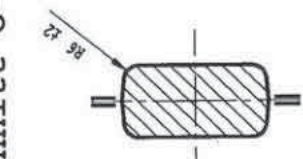
Genehmigungskennzeichnung nach 94/20/EG
 a=9mm

Index	Anderung	Datum	Name	Stk.	Benennung	Teil	Werkstoff	Rohmass	Artikel-/Teile-Nr.	
Zeichnung fuer Fa. Scharmüller						Artikel-Nr. T-001.137-008				
Ablage-Nr. 001.137-008										
 <p>CAD ZEICHNUNG FERDINAND BERNHOFER Ges.m.b.H. Gesenkschmiede A-5251 HOEHNHART TEL.07755/7272-0 FAX.07755/7272-7</p>			Gesenk Nr.		Werkstoff:		Zustand:			
			Name		Datum		Norm-bez.:		Oberfl.Zustand:	
			Gez Forstenp.		10.08.10		Benennung: Typenschild			
			Gep				Zeichnungs-Nr. 001.137-008			
Masstab: 1:1 A4 Ohne unser Einverständnis, Überlassung an dritte Personen lt.B.G.B.I.Nr.197/36 von 18.VI.1935 VERBOTEN						Ers.d.		Ers.f. 27.04.05		

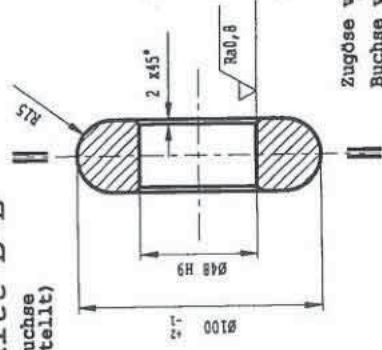
Schnitt A-A



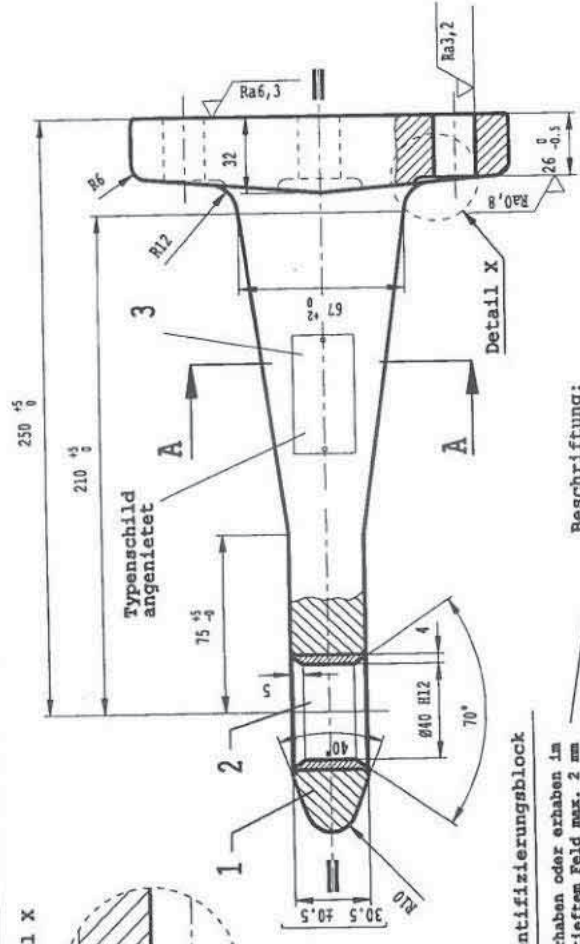
Schnitt C-C



Schnitt B-B
(ohne Buchse dargestellt)



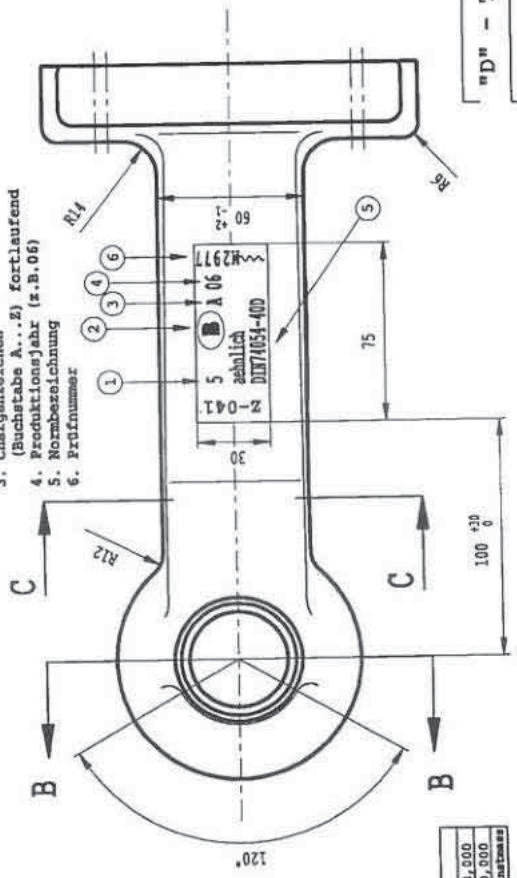
zugöse vergütet auf 950 - 1100 N/mm²
Buchse vergütet auf 1125 - 1290 N/mm²



Identifizierungsblock
- erhaben oder erhaben im vertieftem Feld max. 2 mm an der angegebenen Stelle

Beschriftung:

1. Lieferer-Nummer (5)
2. Firmenlogo (in BN3.02 *Faktor 0,5*)
3. Charakterzeichen
4. (Buchstabe A...B) fortlaufend
5. Produktionsjahr (z.B.06)
6. Normbezeichnung
7. Prüfnummer



Gesenkschräge 5°

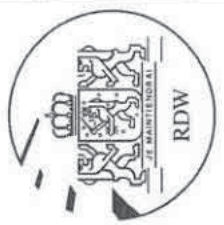
Alle unbemasteten Radien R 6

"D" - Teil !
100% auf Rissfreiheit prüfen

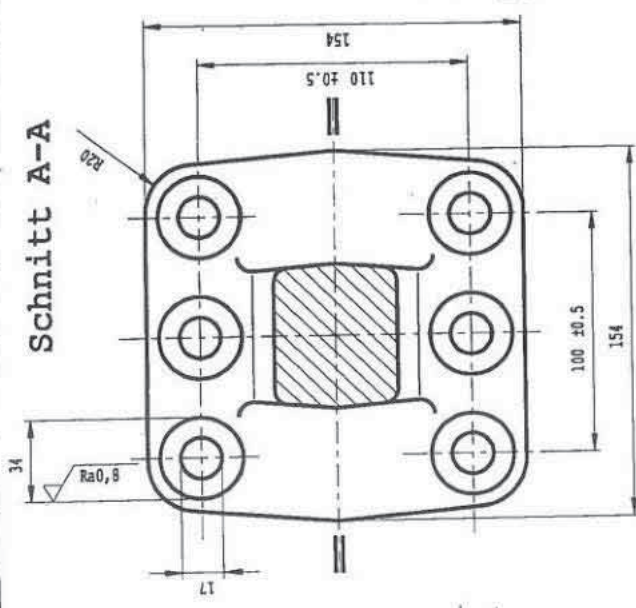
648B9	48,062	49,500
640B12	40,250	40,500
Prüfung Geometrischer Merkmale		

Schweißverbindungen nach DIN 755 F	
Werkstoff	mit Anbei.
Werkstoff	2.1 - 1.1
Werkstoff	2.2 - 1.2
Werkstoff	2.3 - 1.3
Werkstoff	2.4 - 1.4
Werkstoff	2.5 - 1.5
Werkstoff	2.6 - 1.6
Werkstoff	2.7 - 1.7
Werkstoff	2.8 - 1.8
Werkstoff	2.9 - 1.9
Werkstoff	3.0 - 2.0
Werkstoff	3.1 - 2.1
Werkstoff	3.2 - 2.2

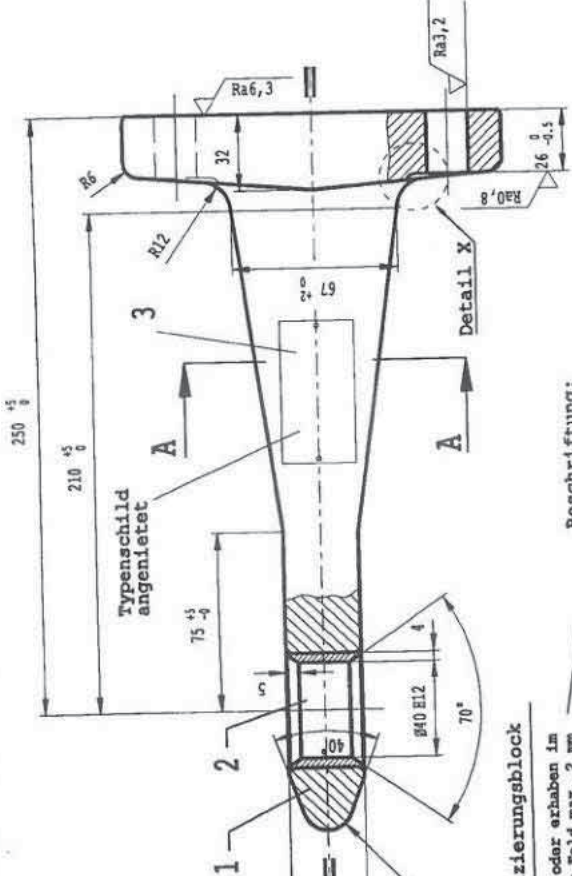
C A D		001/137		Z-041.12	
ZUGBOSE YFP 75 Ausf.2		001.137-010		001.137-010	
001.137-010		001.137-010		001.137-010	
001.137-010		001.137-010		001.137-010	
001.137-010		001.137-010		001.137-010	
001.137-010		001.137-010		001.137-010	
001.137-010		001.137-010		001.137-010	
001.137-010		001.137-010		001.137-010	
001.137-010		001.137-010		001.137-010	
001.137-010		001.137-010		001.137-010	



Schnitt A-A



Detail X

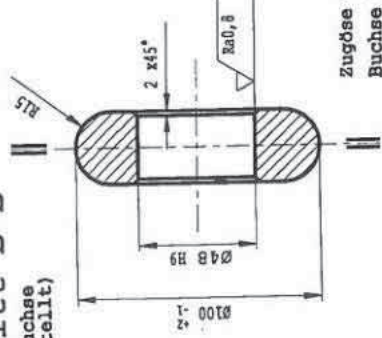


Identifizierungsblock

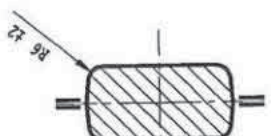
- erhaben oder erhaben im vertieftem Feld max. 2 mm an der angegebenen Stelle

- Beschriftung:**
1. Lieferer-Nummer (5)
 2. Firmenlogo
 3. Chargenzeichen (n.B.N3.02 "Faktor 0,5") (Buchstabe A...Z) fortlaufend
 4. Produktionsjahr (s.B.06)
 5. Normbezeichnung
 6. Prüfnummer

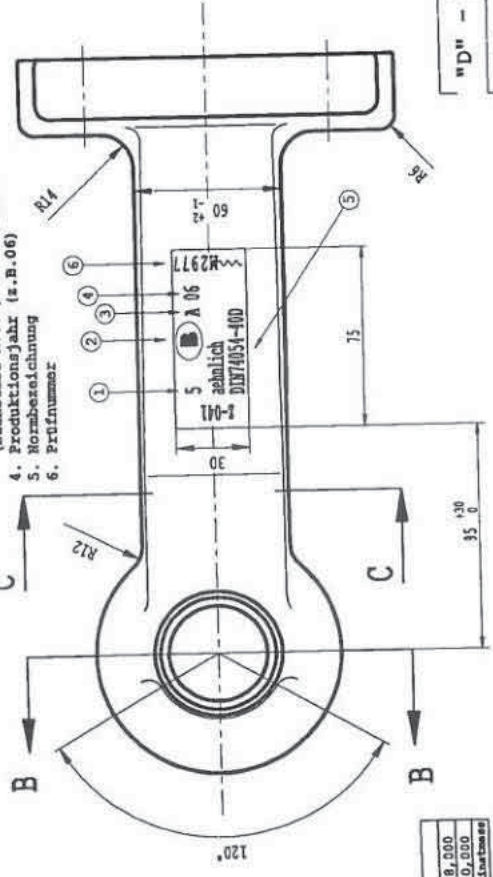
Schnitt B-B
(ohne Buchse dargestellt)



Schnitt C-C



Zugöse vergütet auf 950 - 1100 N/mm²
Buchse vergütet auf 1125 - 1290 N/mm²



Gesenkschräge 5°

Alle unbemassten Radien R 6

Normen	48,062	48,000
610H9	40,250	40,000
610H12	40,250	40,000

Prüfung / Gebrauchs / Prüfverfahren

Schmelzverfahren	nach DIN 7548 P	mit Ident.
Normen	1.1	1.1
Prüfung	1.1	1.1
Prüfung	1.1	1.1
Prüfung	1.1	1.1
Prüfung	1.1	1.1
Prüfung	1.1	1.1
Prüfung	1.1	1.1
Prüfung	1.1	1.1
Prüfung	1.1	1.1
Prüfung	1.1	1.1

"D" - Teil !
100% auf Rissfreiheit prüfen

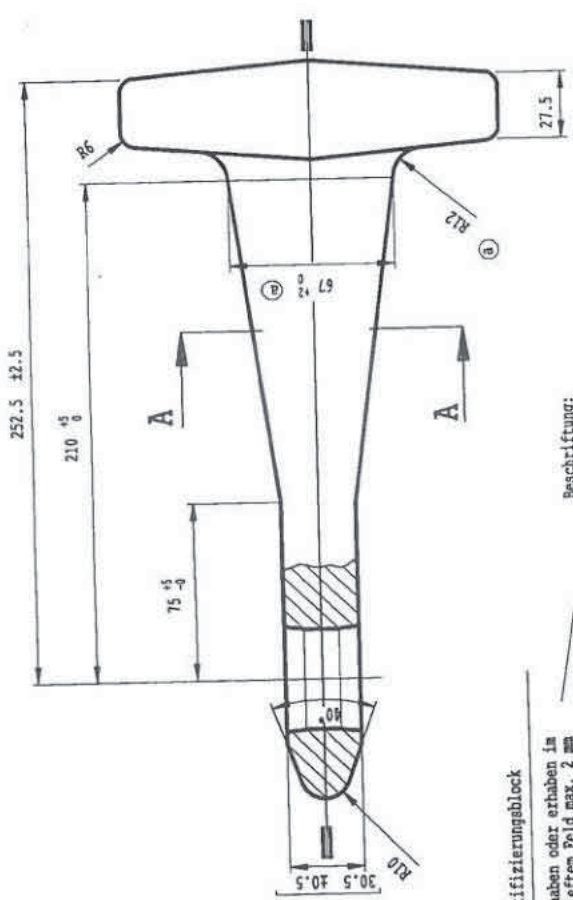
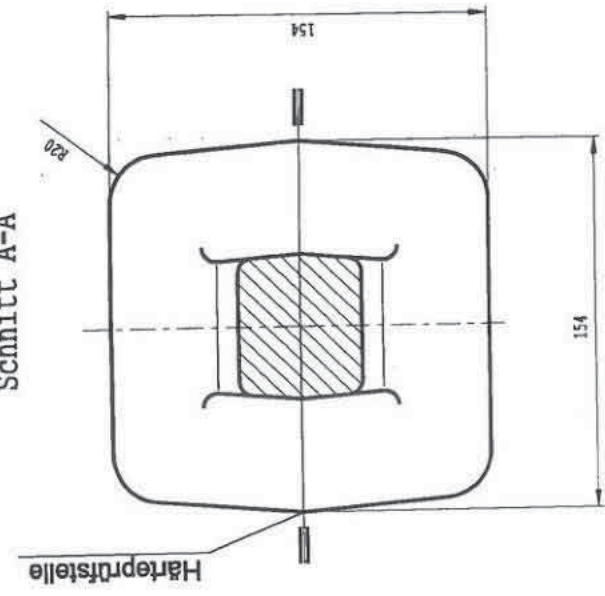
Ra6,3
 Ra3,2
 Ra0,8

C A D		001/137	
1. Typenschiff	2. Zeichnung	3. Zeichnung	4. Zeichnung
5. Zeichnung	6. Zeichnung	7. Zeichnung	8. Zeichnung
9. Zeichnung	10. Zeichnung	11. Zeichnung	12. Zeichnung
13. Zeichnung	14. Zeichnung	15. Zeichnung	16. Zeichnung
17. Zeichnung	18. Zeichnung	19. Zeichnung	20. Zeichnung
21. Zeichnung	22. Zeichnung	23. Zeichnung	24. Zeichnung
25. Zeichnung	26. Zeichnung	27. Zeichnung	28. Zeichnung
29. Zeichnung	30. Zeichnung	31. Zeichnung	32. Zeichnung
33. Zeichnung	34. Zeichnung	35. Zeichnung	36. Zeichnung
37. Zeichnung	38. Zeichnung	39. Zeichnung	40. Zeichnung
41. Zeichnung	42. Zeichnung	43. Zeichnung	44. Zeichnung
45. Zeichnung	46. Zeichnung	47. Zeichnung	48. Zeichnung
49. Zeichnung	50. Zeichnung	51. Zeichnung	52. Zeichnung
53. Zeichnung	54. Zeichnung	55. Zeichnung	56. Zeichnung
57. Zeichnung	58. Zeichnung	59. Zeichnung	60. Zeichnung
61. Zeichnung	62. Zeichnung	63. Zeichnung	64. Zeichnung
65. Zeichnung	66. Zeichnung	67. Zeichnung	68. Zeichnung
69. Zeichnung	70. Zeichnung	71. Zeichnung	72. Zeichnung
73. Zeichnung	74. Zeichnung	75. Zeichnung	76. Zeichnung
77. Zeichnung	78. Zeichnung	79. Zeichnung	80. Zeichnung
81. Zeichnung	82. Zeichnung	83. Zeichnung	84. Zeichnung
85. Zeichnung	86. Zeichnung	87. Zeichnung	88. Zeichnung
89. Zeichnung	90. Zeichnung	91. Zeichnung	92. Zeichnung
93. Zeichnung	94. Zeichnung	95. Zeichnung	96. Zeichnung
97. Zeichnung	98. Zeichnung	99. Zeichnung	100. Zeichnung

C A D		001/137	
1. Typenschiff	2. Zeichnung	3. Zeichnung	4. Zeichnung
5. Zeichnung	6. Zeichnung	7. Zeichnung	8. Zeichnung
9. Zeichnung	10. Zeichnung	11. Zeichnung	12. Zeichnung
13. Zeichnung	14. Zeichnung	15. Zeichnung	16. Zeichnung
17. Zeichnung	18. Zeichnung	19. Zeichnung	20. Zeichnung
21. Zeichnung	22. Zeichnung	23. Zeichnung	24. Zeichnung
25. Zeichnung	26. Zeichnung	27. Zeichnung	28. Zeichnung
29. Zeichnung	30. Zeichnung	31. Zeichnung	32. Zeichnung
33. Zeichnung	34. Zeichnung	35. Zeichnung	36. Zeichnung
37. Zeichnung	38. Zeichnung	39. Zeichnung	40. Zeichnung
41. Zeichnung	42. Zeichnung	43. Zeichnung	44. Zeichnung
45. Zeichnung	46. Zeichnung	47. Zeichnung	48. Zeichnung
49. Zeichnung	50. Zeichnung	51. Zeichnung	52. Zeichnung
53. Zeichnung	54. Zeichnung	55. Zeichnung	56. Zeichnung
57. Zeichnung	58. Zeichnung	59. Zeichnung	60. Zeichnung
61. Zeichnung	62. Zeichnung	63. Zeichnung	64. Zeichnung
65. Zeichnung	66. Zeichnung	67. Zeichnung	68. Zeichnung
69. Zeichnung	70. Zeichnung	71. Zeichnung	72. Zeichnung
73. Zeichnung	74. Zeichnung	75. Zeichnung	76. Zeichnung
77. Zeichnung	78. Zeichnung	79. Zeichnung	80. Zeichnung
81. Zeichnung	82. Zeichnung	83. Zeichnung	84. Zeichnung
85. Zeichnung	86. Zeichnung	87. Zeichnung	88. Zeichnung
89. Zeichnung	90. Zeichnung	91. Zeichnung	92. Zeichnung
93. Zeichnung	94. Zeichnung	95. Zeichnung	96. Zeichnung
97. Zeichnung	98. Zeichnung	99. Zeichnung	100. Zeichnung



Schnitt A-A

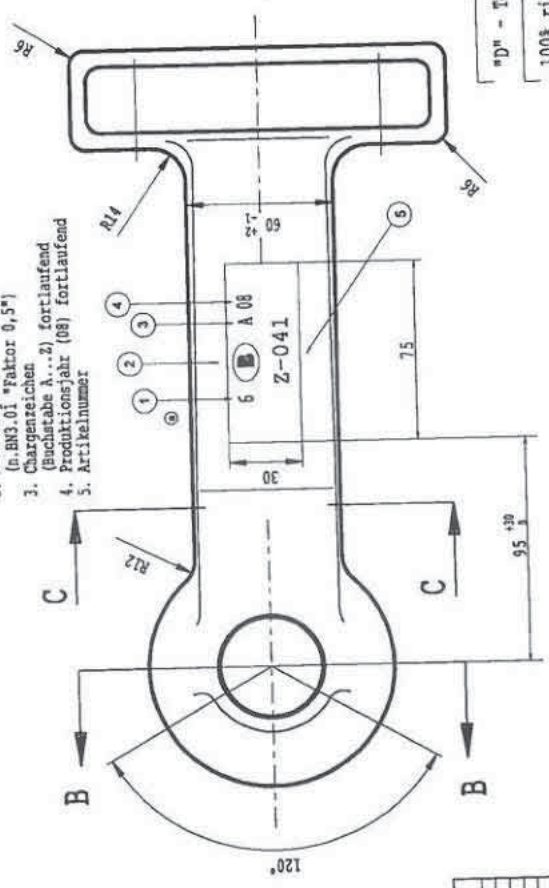


Identifizierungsblock
- erhaben oder erhaben in vertieftem Feld max. 2 mm an der angegebenen Stelle

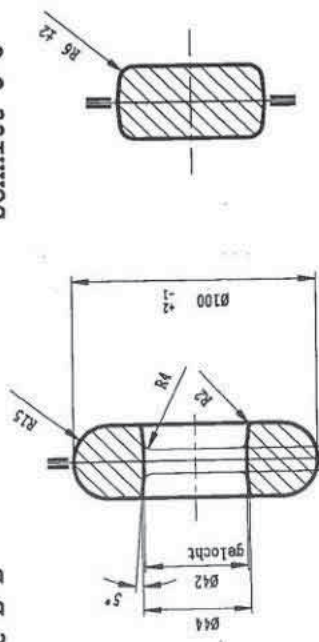
- Beschriftung:
1. Lieferer-Nummer (6)
 2. Firmenlopp (n.BM3.01 *Faktor 0,5*)
 3. Chargenreihen (Buchstabe A...Z) fortlaufend
 4. Produktionsjahr (08) fortlaufend
 5. Artikelnummer



Schnitt B-B



Schnitt C-C



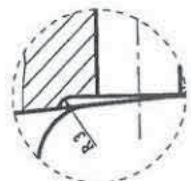
RELAUERE ANWISCHEN	1.2
EN 10241-1 BEARBEITUNGSWEISE	1.1
STUFEN	1.2
STUFEN	1.1
STUFEN	1.0
STUFEN	0.9
STUFEN	0.8
STUFEN	0.7
STUFEN	0.6
STUFEN	0.5
STUFEN	0.4
STUFEN	0.3
STUFEN	0.2
STUFEN	0.1

Festigkeit: 950-1100 N/mm²
Gesenksschräge 5°
Alle unbemessenen Radien R6

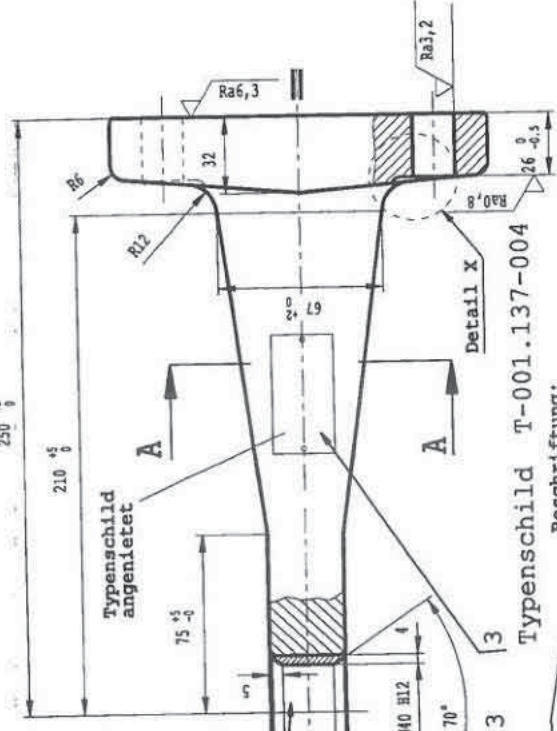
Zustand	42CrMo4	Zustand	42CrMo4
Nenn-bez.	1.7225	Nenn-bez.	1.7225
Benennung	ZUGÖSE Rohteil	Benennung	ZUGÖSE Rohteil
Zeichnungs-Nr.	001.137-013	Zeichnungs-Nr.	001.137-013
Artikel-Nr.	T-001.137-013	Artikel-Nr.	T-001.137-013
Werkstoff	42CrMo4	Werkstoff	42CrMo4
Norm	1.7225	Norm	1.7225
Material	1.1 A1	Material	1.1 A1
Hersteller	FERNHARD BERNHOFER	Hersteller	FERNHARD BERNHOFER
Geometrie	A-5251 HOHNHART	Geometrie	A-5251 HOHNHART
Produktionsjahr	08	Produktionsjahr	08
Produktionsort	WÜRZBURG	Produktionsort	WÜRZBURG
Produktions-Nr.	001.137-013	Produktions-Nr.	001.137-013
Produktions-Nr.	001.137-013	Produktions-Nr.	001.137-013



Detail X



Buchse L-021.3



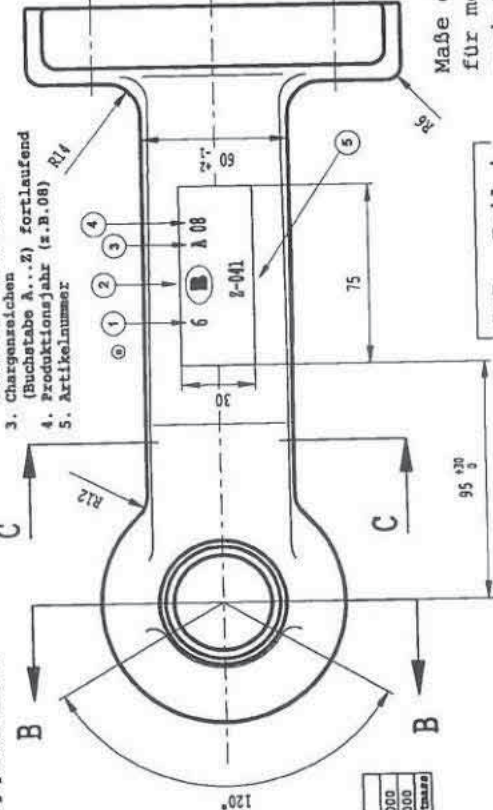
© Rohrteil T-001.137-013

Identifizierungsblock

- erhaben oder erhaben im vertieften Feld max. 2 mm an der angegebenen Stelle

Typenschild T-001.137-004

- Beschriftung:
1. Lieferant-Nummer (6)
 2. Firmenlogo
 3. Chargenzeichen (n.BM3.02 "Faktor 0,5")
 4. Produktionsjahr (s.B.08) R14
 5. Artikelnummer



Gesenkschräge 5°
Alle unbemessenen Radien R6

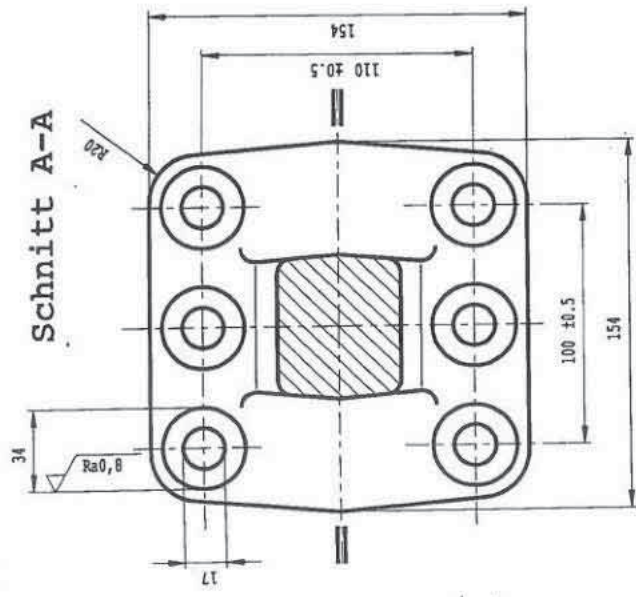
"DW" - Teil!

100% rißgeprüft

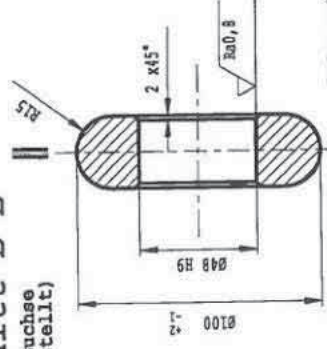
Maße ohne Toleranzangabe für mech. Bearbeitung nach DIN7168 mittel

Gesenkschräge 5°
Alle unbemessenen Radien R6

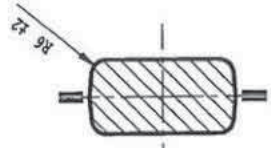
Schnitt A-A



Schnitt B-B
(ohne Buchse dargestellt)



Schnitt C-C



Büchse verzinkt auf 950 - 1100 N/mm²
Buchse verzinkt auf 1125 - 1250 N/mm²

640019	49,062	49,000
640012	40,250	40,000
Preisangabe	Gebarname	Kleinstmaße

Die LAGEREIGENSCHAFTEN sind in der Norm EN 10204-3 zu entnehmen		
STRECKGRENZE R _{eH}	≥ 500	1,3
STRECKGRENZE R _{eL}	≥ 470	1,3
BRUCHZUGFESTIGKEIT R _m	≥ 550	1,3
BRUCHZUGFESTIGKEIT R _m	≥ 550	1,3
BRUCHZUGFESTIGKEIT R _m	≥ 550	1,3
BRUCHZUGFESTIGKEIT R _m	≥ 550	1,3
BRUCHZUGFESTIGKEIT R _m	≥ 550	1,3
BRUCHZUGFESTIGKEIT R _m	≥ 550	1,3
BRUCHZUGFESTIGKEIT R _m	≥ 550	1,3
BRUCHZUGFESTIGKEIT R _m	≥ 550	1,3

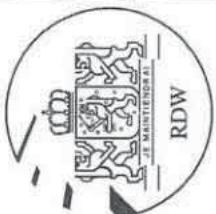
Zugabe Nr. 001.137-014
Artikel-Nr. Z-041.15

Werkstoff: 42CrMo4V
Norm-Nr.: 1.7225
Bezeichnung: ZUGÖSE Typ 75
Ausf. 1

Geometrie: Ø 100 x 100
Länge: 100
Gewicht: 1,7225

Hersteller: FERDINAND BERNHOFER
Kontakt: TEL 07755 7772-0 FAX 07755 7772-9

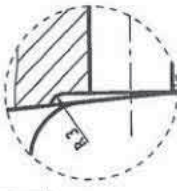
1	Typenliste	1	1	Tafel	1
2	Zeichnung	1	1	Titel	1
3	Profil	1	1	Technische Zeichnung	1
4	Profil	1	1	Technische Zeichnung	1
5	Profil	1	1	Technische Zeichnung	1



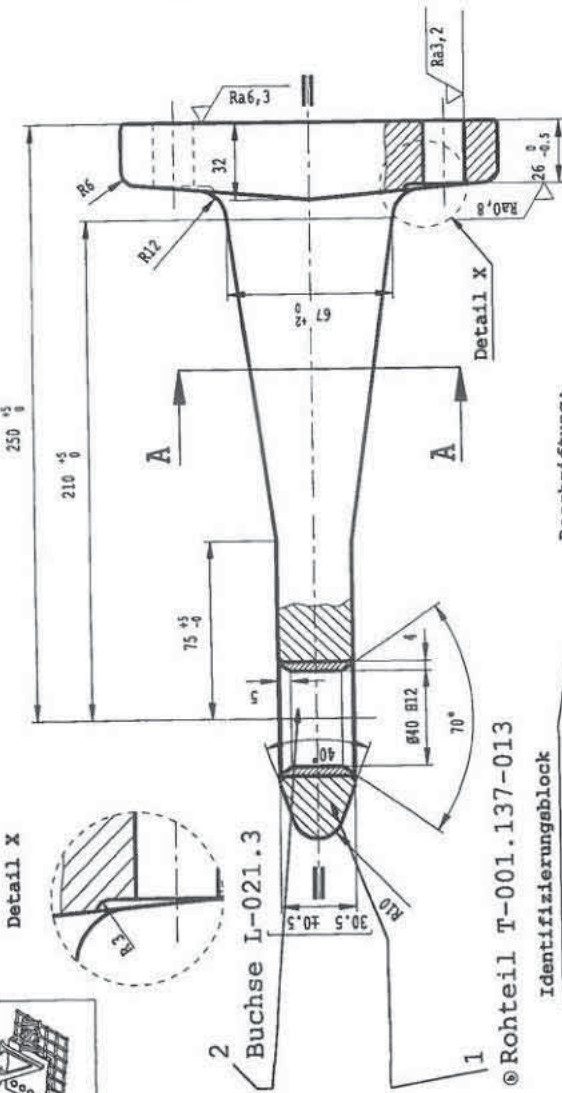
10 9 8 7 6 5 4 3 2 1



Detail X



2 Buchse L-021.3



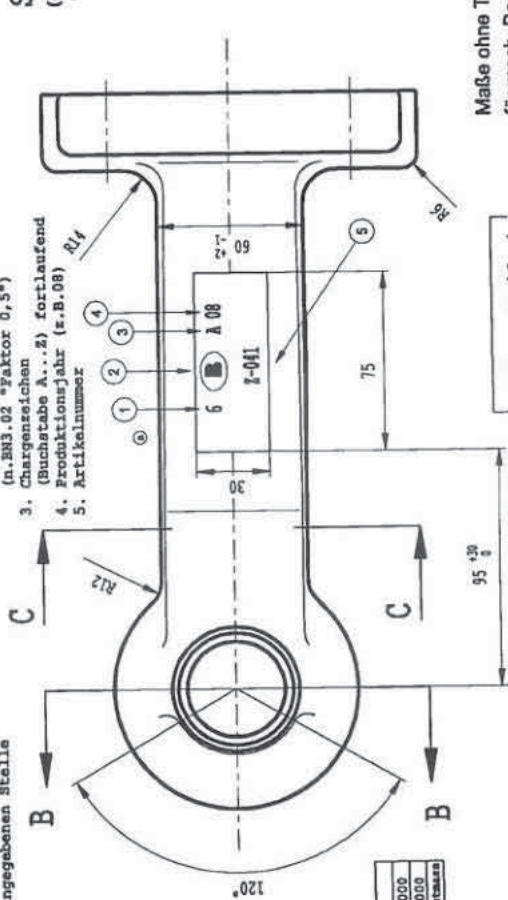
© Rohrtel T-001.137-013

Identifizierungsblock

- erhaben oder erhaben im vertieften Feld max. 2 mm an der angegebenen Stelle

Beschriftung:

1. Lieferer-Nummer (6)
2. Firmenlogo (n.BN3.02 "Faktor 0,5")
3. Chargenzeichen (Buchstabe A..Z) fortlaufend
4. Produktionsjahr (z.B.08)
5. Artikelnummer



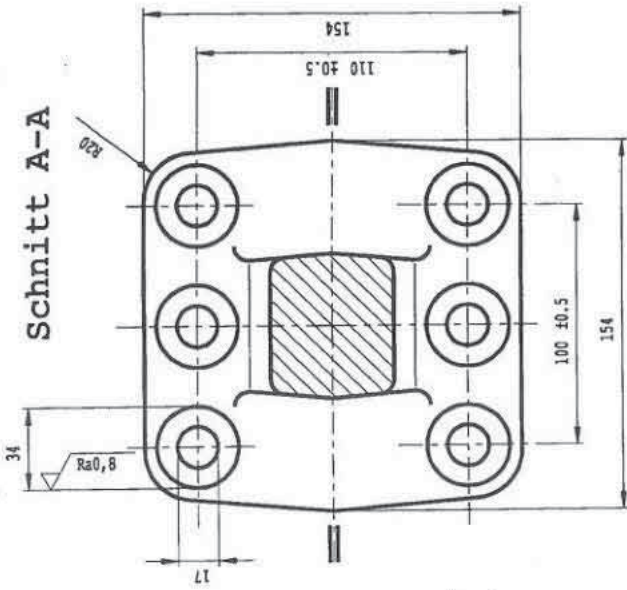
"D" - Teil I

100% rißgeprüft



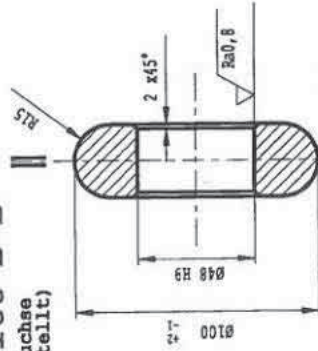
Gesenkschräge 5°
Alle unbearbeiteten Radien R6

Schnitt A-A

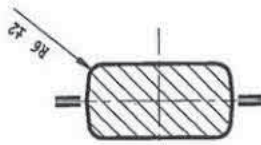


Schnitt B-B

(ohne Buchse dargestellt)



Schnitt C-C



Buchse vergütet auf 950 - 1100 N/mm2

Buchse vergütet auf 1125 - 1290 N/mm2

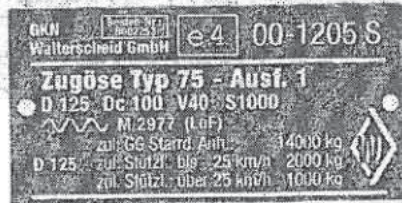
Zählung Nr. Pa.		001.137-013		Arbeitszt.		T-001.137-015	
① Fertigungsart	② Material	③ Maßstab	④ Zeichner	⑤ Prüfer	⑥ Fertigung	⑦ Fertigung	⑧ Fertigung
② 42CrMo4V	③ 1:1	④ 20.08.08	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨
Gewicht Nr. 001/137			Verdicht. 42CrMo4V		Zustand		⑩
Nennmaß 1.7225			Nennmaß 1.7225		Oberflächen		⑪
Bezeichnung ZUGÖSE Typ 75			Ausf. 1		Zählung Nr. 001.137-015		⑫
CAD FERDINAND BERNHOFER			Gesebnachstraße		TEL 07755/7272-0		FAX 07755/7272-7
Gebrauchsbh. A-GES 1 FOHNHART			DIN EN ISO 9001:2008		DIN EN ISO 9001:2008		⑬

Maße ohne Toleranzangabe für mech. Bearbeitung nach DIN7168 mittel

E D C B A

TYPENSCHILD

FUER ZUGOESE TYP 75-Ausf.1
 GESENK-NR. 001/137
 ARTIKEL-NR. Z-041.16

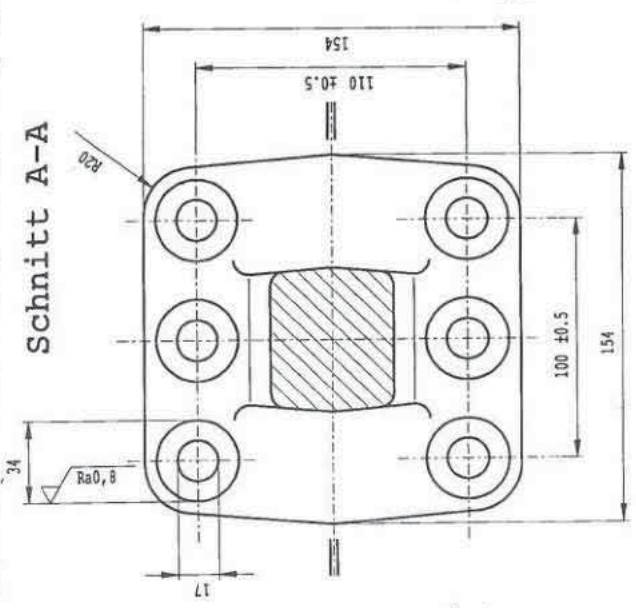


Genehmigungskennzeichnung nach 94/20/EG
 a = 9 mm

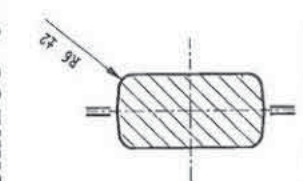
Index	Aenderung	Datum	Name	Stk.	Benennung	Teil	Werkstoff	Rohmass	Zeichnungsnr.
Zeichnung fuer Fa. GKN						Teile-Nr. T-001.137-017			
Ablage-Nr		001.137-017							
<p>C A D ZEICHNUNG FERDINAND BERNHOFER Ges.m.b.H. Gesenkschmiede A-5251 HOEHNHART TEL.07755/7272-0 FAX.07755/7272-7</p>	Gesenk Nr.		Werkstoff:		Zustand:				
			Norm-bez.:		Oberfl. Zustand:				
	Name		Datum		Benennung:				
	Gez Forstenp.		11.06.10		TYPENSCHILD				
Gep.				Zeichnungs-Nr. 001.137-017					
Masstab: 1:1				Ers.d.		Ers.f.			
<small>Ohne unser Einverstaendnis, Ueberlassung an dritte Personen lt. B.G.Bi. Nr. 197/36 vom 18.VI.1935 VERBODEN</small>									

E D C B A

Schnitt A-A

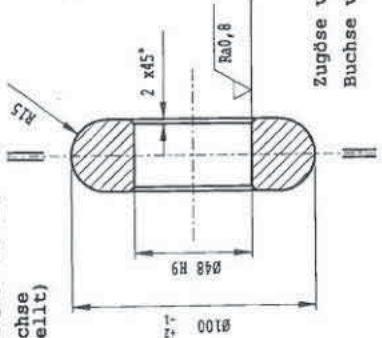


Schnitt C-C

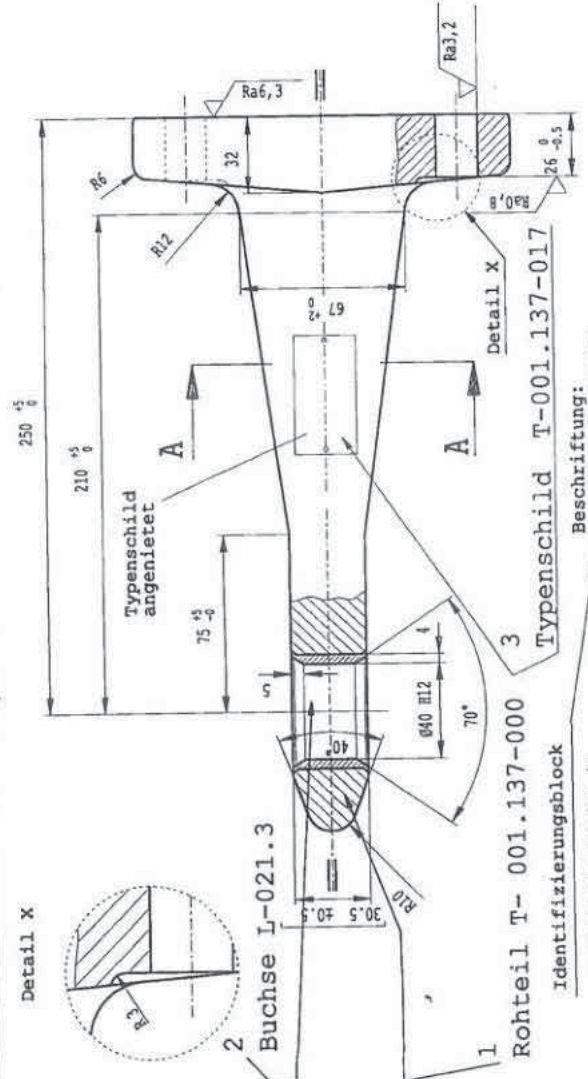


Schnitt B-B

(ohne Buchse dargestellt)



Zugöse vergütet auf 950 - 1100 N/mm²
 Buchse vergütet auf 1125 - 1290 N/mm²

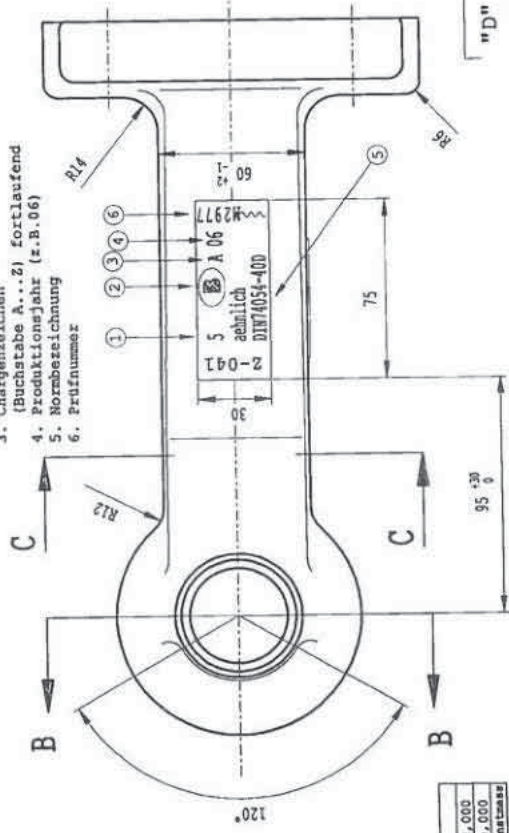


Typenschild T-001.137-017

Rohteil T- 001.137-000

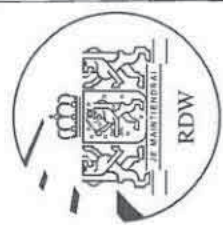
Identifizierungsblock
 - erhaben oder erhaben im vertieftem Feld max. 2 mm an der angegebenen Stelle

- Beschriftung:
1. Liefer-Nummer (5)
 2. Firmenlogo
 3. Chargezeichen
 4. (Buchstabe A...Z) fortlaufend
 5. Produktionsjahr (z.B.06)
 6. Prüfnummer



"D" - Teil !
 100% auf Rissfreiheit prüfen

Gesenkschräge 5°
 Alle unbemasteten Radien R 6

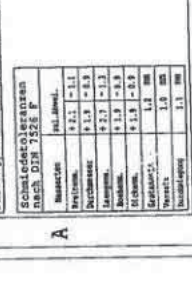
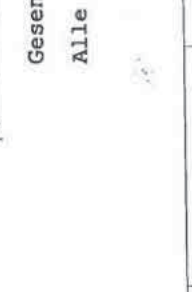
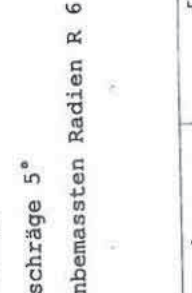


Material	Stärke	Stückzahl
848H9	49,062	49,000
840H12	40,250	40,000
Prüfung: Größtmass Kleinmass		

Schleifschleifen nach DIN 7521 P	
Material	Stärke
848H9	49,062
840H12	40,250
840H15	31,750
840H18	23,500
840H21	15,250
840H24	7,000
840H27	2,750
840H30	1,500
840H33	0,250
840H36	0,125
840H39	0,062

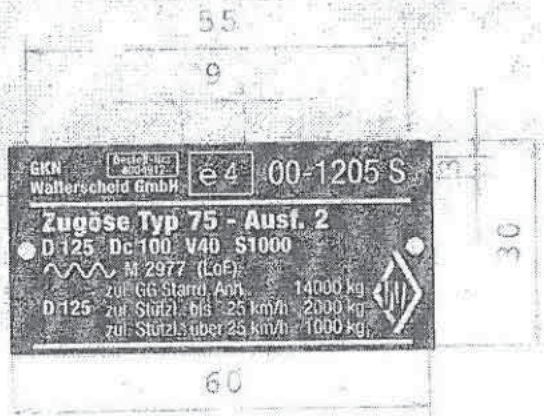
ZUGÖSE		BUCHE	
Material	Stärke	Material	Stärke
848H9	49,062	840H12	40,250
840H12	40,250	840H15	31,750
840H15	31,750	840H18	23,500
840H18	23,500	840H21	15,250
840H21	15,250	840H24	7,000
840H24	7,000	840H27	2,750
840H27	2,750	840H30	1,500
840H30	1,500	840H33	0,250
840H33	0,250	840H36	0,125
840H36	0,125	840H39	0,062

C A D		ZUGÖSE TYP 75 Ausf. 1	
Material	Stärke	Material	Stärke
848H9	49,062	840H12	40,250
840H12	40,250	840H15	31,750
840H15	31,750	840H18	23,500
840H18	23,500	840H21	15,250
840H21	15,250	840H24	7,000
840H24	7,000	840H27	2,750
840H27	2,750	840H30	1,500
840H30	1,500	840H33	0,250
840H33	0,250	840H36	0,125
840H36	0,125	840H39	0,062



TYPENSCHILD


FUER ZUGOESE TYP 75-Ausf. 2
 GESENK-NR. 001/137
 ARTIKEL-NR. Z-041.17

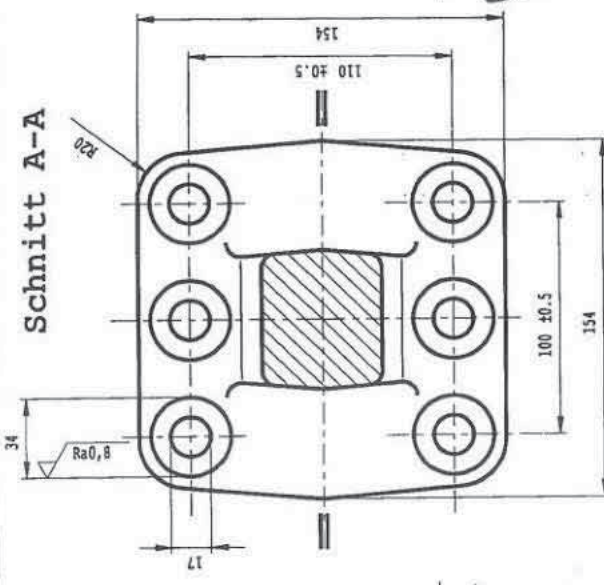


GKN **Walterscheid GmbH** e4 00-1205 S
Zugöse Typ 75 - Ausf. 2
 D 125 Dc 100 V40 S1000
 M 2977 (LoF)
 zur GG-Stand. Art. 14000 kg
 D 125 zur Stütz. bis 25 km/h 2000 kg
 zur Stütz. über 25 km/h 1000 kg

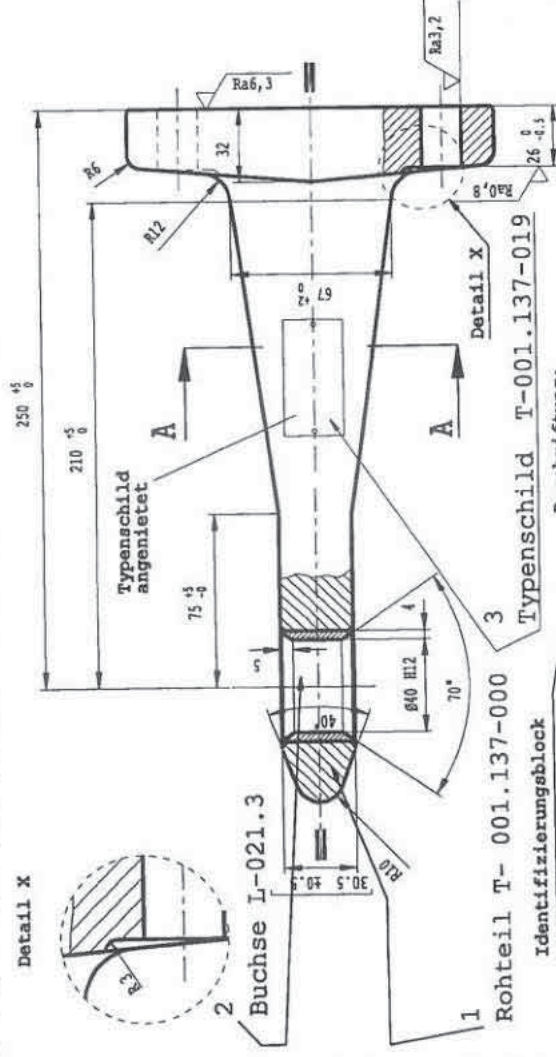


Genehmigungskennzeichnung nach 94/20/EG
 a = 9 mm

Index	Aenderung	Datum	Name	Stk.	Benennung	Teil	Werkstoff	Rohmass	Zeichnungsnr.
Zeichnung fuer Fa. GKN						Teile-Nr. T-001.137-019			
Ablage-Nr			001.137-019						
 C A D ZEICHNUNG FERDINAND BERNHOFER Ges.m.b.H. Gesenkschmiede A-5251 HOEHNHART TEL.07755/7272-0 FAX.07755/7272-7	Gesenk Nr.		Werkstoff:		Zustand:				
			Norm-bez.:		Oberfl.Zustand:				
	Name		Datum		Benennung:				
	Gez Forstenp.		11.06.10		TYPENSCHILD				
Gep.				Zeichnungs-Nr. 001.137-019					
Masstab:		1:1		Ers.d.		Ers.f.			
<small>Ohne unser Einverstaendnis, Ueberlassung an dritte Personen lt. B.G.Bi.Nr.197/36 von 18.VI.1935 VERBOTEN</small>									



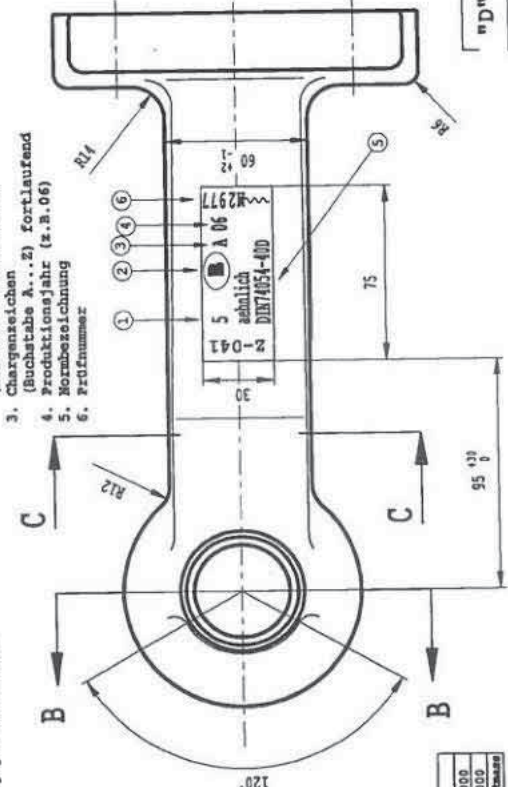
Schnitt A-A



Rohteil T- 001.137-000
Identifizierungsblock

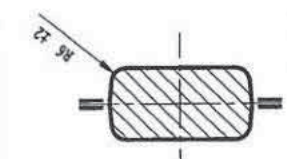
- erhaben oder erhaben im vertieften Feld max. 2 mm an der angegebenen Stelle

- Beschriftung:
1. Lieferant-Nummer (S)
 2. Firmenlogo (n.BM3.02 "Faktor 0,5")
 3. Chargenzeichen
 4. Produktionsjahr (z.B.06)
 5. Normbezeichnung
 6. Profnummer

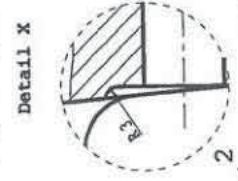


Schnitt B-B
(ohne Buchse dargestellt)

Schnitt C-C



Zugöse vergütet auf 950 - 1100 N/mm2
Buchse vergütet auf 1125 - 1290 N/mm2



Detail X

Buchse L-021.3

Part No.	QTY	Material	Notes
64889	48,000		
640812	40,250		
Prüfung (Ordnungszahl Material)			

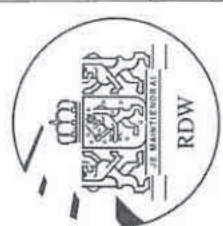
Gesenkschräge 5°
Alle unbemasteten Radlen R 6

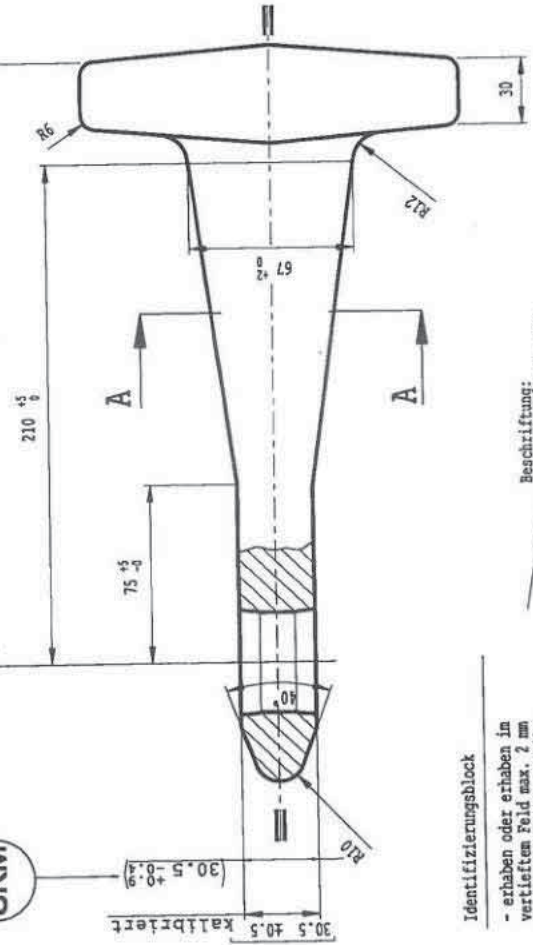
"D" - Teil !

100% auf Rissfreiheit prüfen

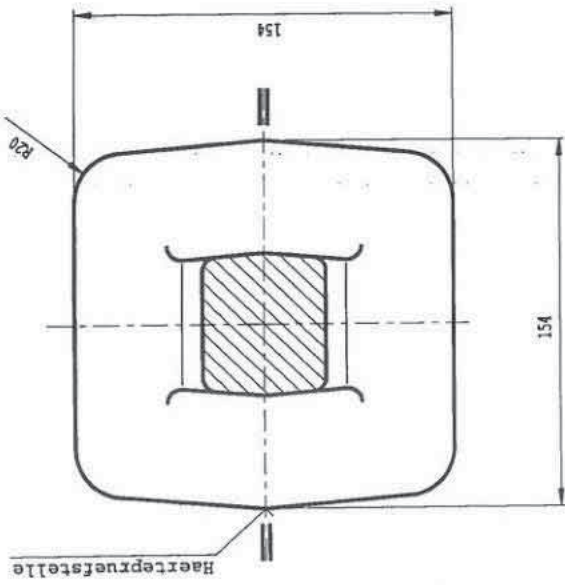


1. VERFAHREN	001.137-020	Material-Nr.	Z-041.17
2. BESCHREIBUNG		Bestell-Nr.	
3. ZEICHNUNG		Gründungs-Nr.	
4. BESCHREIBUNG		Gründungs-Nr.	
5. BESCHREIBUNG		Gründungs-Nr.	
6. BESCHREIBUNG		Gründungs-Nr.	
7. BESCHREIBUNG		Gründungs-Nr.	
8. BESCHREIBUNG		Gründungs-Nr.	
9. BESCHREIBUNG		Gründungs-Nr.	
10. BESCHREIBUNG		Gründungs-Nr.	
11. BESCHREIBUNG		Gründungs-Nr.	
12. BESCHREIBUNG		Gründungs-Nr.	
13. BESCHREIBUNG		Gründungs-Nr.	
14. BESCHREIBUNG		Gründungs-Nr.	
15. BESCHREIBUNG		Gründungs-Nr.	
16. BESCHREIBUNG		Gründungs-Nr.	
17. BESCHREIBUNG		Gründungs-Nr.	
18. BESCHREIBUNG		Gründungs-Nr.	
19. BESCHREIBUNG		Gründungs-Nr.	
20. BESCHREIBUNG		Gründungs-Nr.	

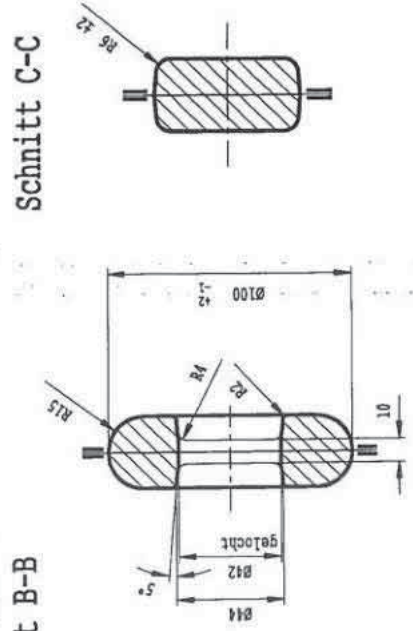




Schnitt A-A

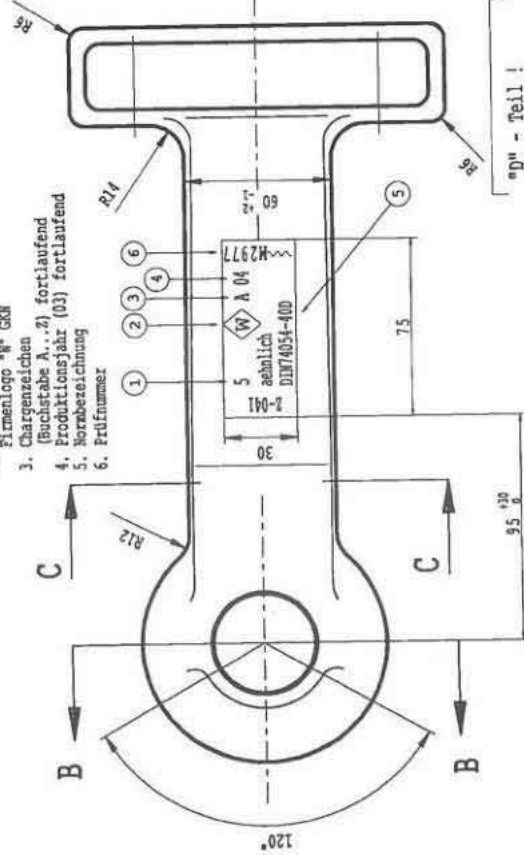


Schnitt B-B



Schnitt C-C

- Beschriftung:
 1. Lieferer-Nummer (5)
 2. Logo
 3. Firmenlogo "SKM"
 4. Chargozeichen (Buchstabe A...Z) fortlaufend
 5. Produktionsjahr (03) fortlaufend
 6. Normbezeichnung
 7. Seriennummer



100% auf Rissfreiheit prüfen

SKM = Schmiedekontrollmaß

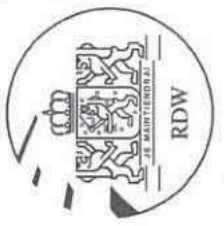
Gesamtschraige 5°

Alle unbenannten Radien R 6

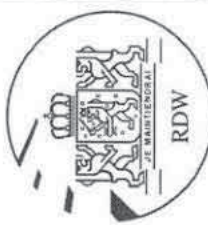
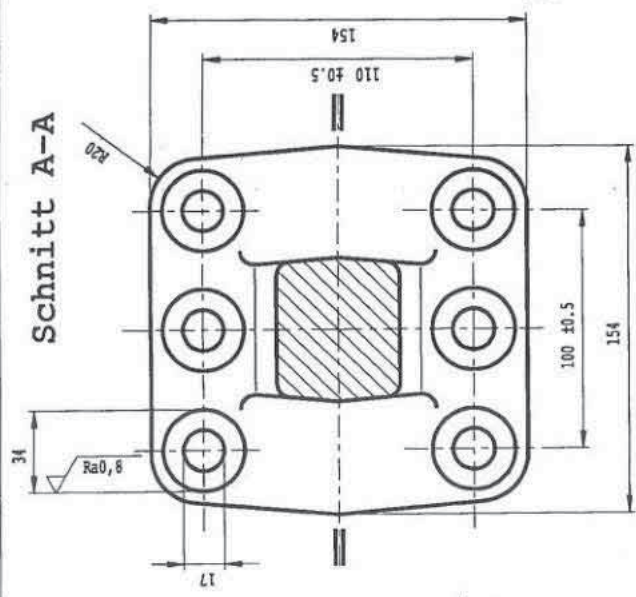
** auf 950 - 1100 N/mm²

Normen	SKM
ISO 9001	
ISO 9002	
ISO 9004	
ISO 14001	
ISO 14002	
ISO 14004	
ISO 14006	
ISO 14008	
ISO 14009	
ISO 14010	
ISO 14011	
ISO 14012	
ISO 14013	
ISO 14014	
ISO 14015	
ISO 14016	
ISO 14017	
ISO 14018	
ISO 14019	
ISO 14020	
ISO 14021	
ISO 14022	
ISO 14023	
ISO 14024	
ISO 14025	
ISO 14026	
ISO 14027	
ISO 14028	
ISO 14029	
ISO 14030	
ISO 14031	
ISO 14032	
ISO 14033	
ISO 14034	
ISO 14035	
ISO 14036	
ISO 14037	
ISO 14038	
ISO 14039	
ISO 14040	
ISO 14041	
ISO 14042	
ISO 14043	
ISO 14044	
ISO 14045	
ISO 14046	
ISO 14047	
ISO 14048	
ISO 14049	
ISO 14050	
ISO 14051	
ISO 14052	
ISO 14053	
ISO 14054	
ISO 14055	
ISO 14056	
ISO 14057	
ISO 14058	
ISO 14059	
ISO 14060	
ISO 14061	
ISO 14062	
ISO 14063	
ISO 14064	
ISO 14065	
ISO 14066	
ISO 14067	
ISO 14068	
ISO 14069	
ISO 14070	
ISO 14071	
ISO 14072	
ISO 14073	
ISO 14074	
ISO 14075	
ISO 14076	
ISO 14077	
ISO 14078	
ISO 14079	
ISO 14080	
ISO 14081	
ISO 14082	
ISO 14083	
ISO 14084	
ISO 14085	
ISO 14086	
ISO 14087	
ISO 14088	
ISO 14089	
ISO 14090	
ISO 14091	
ISO 14092	
ISO 14093	
ISO 14094	
ISO 14095	
ISO 14096	
ISO 14097	
ISO 14098	
ISO 14099	
ISO 14100	
ISO 14101	
ISO 14102	
ISO 14103	
ISO 14104	
ISO 14105	
ISO 14106	
ISO 14107	
ISO 14108	
ISO 14109	
ISO 14110	
ISO 14111	
ISO 14112	
ISO 14113	
ISO 14114	
ISO 14115	
ISO 14116	
ISO 14117	
ISO 14118	
ISO 14119	
ISO 14120	
ISO 14121	
ISO 14122	
ISO 14123	
ISO 14124	
ISO 14125	
ISO 14126	
ISO 14127	
ISO 14128	
ISO 14129	
ISO 14130	
ISO 14131	
ISO 14132	
ISO 14133	
ISO 14134	
ISO 14135	
ISO 14136	
ISO 14137	
ISO 14138	
ISO 14139	
ISO 14140	
ISO 14141	
ISO 14142	
ISO 14143	
ISO 14144	
ISO 14145	
ISO 14146	
ISO 14147	
ISO 14148	
ISO 14149	
ISO 14150	
ISO 14151	
ISO 14152	
ISO 14153	
ISO 14154	
ISO 14155	
ISO 14156	
ISO 14157	
ISO 14158	
ISO 14159	
ISO 14160	
ISO 14161	
ISO 14162	
ISO 14163	
ISO 14164	
ISO 14165	
ISO 14166	
ISO 14167	
ISO 14168	
ISO 14169	
ISO 14170	
ISO 14171	
ISO 14172	
ISO 14173	
ISO 14174	
ISO 14175	
ISO 14176	
ISO 14177	
ISO 14178	
ISO 14179	
ISO 14180	
ISO 14181	
ISO 14182	
ISO 14183	
ISO 14184	
ISO 14185	
ISO 14186	
ISO 14187	
ISO 14188	
ISO 14189	
ISO 14190	
ISO 14191	
ISO 14192	
ISO 14193	
ISO 14194	
ISO 14195	
ISO 14196	
ISO 14197	
ISO 14198	
ISO 14199	
ISO 14200	

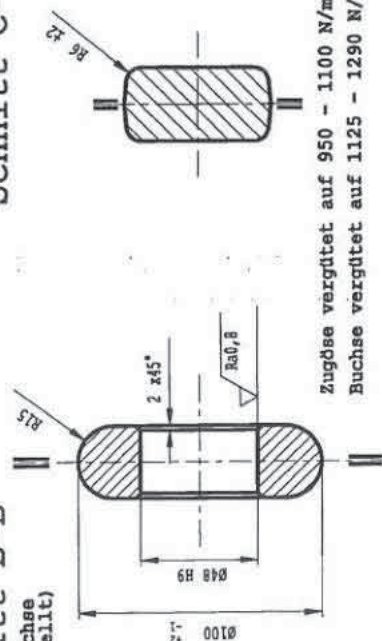
Bestell-Nr.	Zeichnung	Größe	Skizze	Material	Stückzahl	Herstellung	Abnahme	Montage	Einbaupersonal	Skizzen	Zeichner	Prüfer	Gezeichnet	Geprüft
001.137	001/137	A	1:1	Stahl	1									
CAD ZEICHNUNG FÜR DEN EINGANG IN DEN HERSTELLUNGS- PROZESS (NUR FÜR DEN ZWECK DER HERSTELLUNG) Einsehbar der Fertigung (Nur für die Produktion) Maßstab: 1:1 Datum: 01.10.10		Werkstoff: St-52 42 CrMo 4 T-001.137-021		Fertigungs- Nr.: 1.725 Material- Nr.: 001.137-021 Stückzahl: 1										



Schnitt A-A

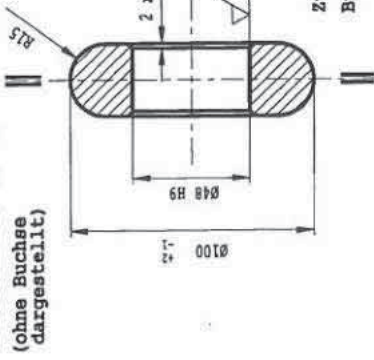


Schnitt C-C

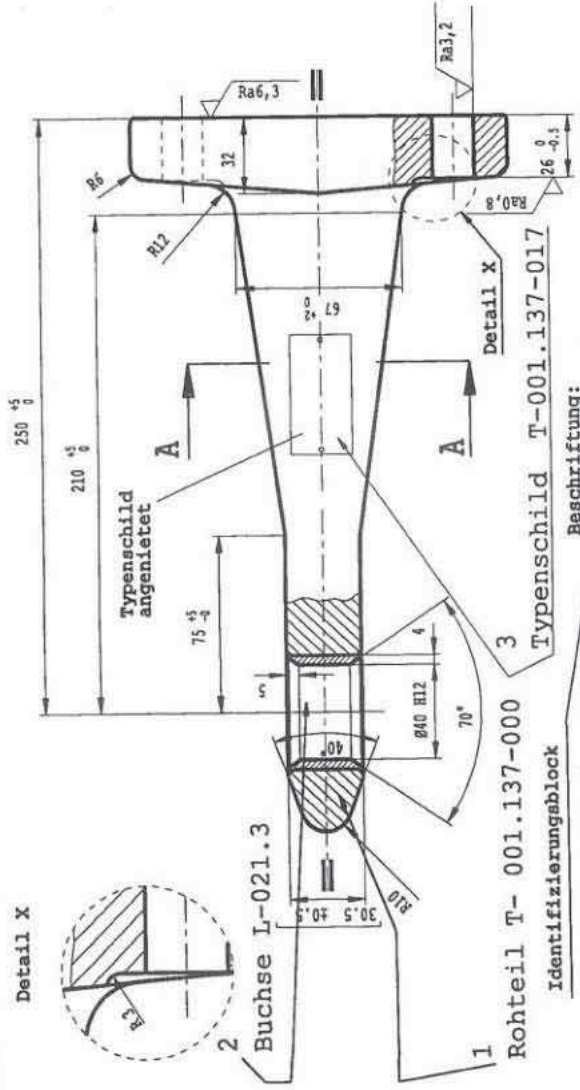


Zugöse vergütet auf 950 - 1100 N/mm²
 Buchse vergütet auf 1125 - 1290 N/mm²

Schnitt B-B



(ohne Buchse dargestellt)



Typenschild T-001.137-017

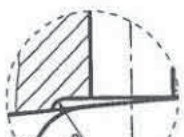
- Beschriftung:**
1. Lieferart-Nummer (5)
 2. Logo
 3. Chargenzeichen
 4. (Buchstabe A...Z) fortlaufend
 5. Produktionsjahr (z.B. 06)
 6. Normbezeichnung
 7. Prüfnummer

Identifizierungsblock

- erhaben oder erhaben im vertieftem Feld max. 2 mm an der angegebenen Stelle

Rohteil T- 001.137-000

Detail X



Buchse L-021.3

640H9	48,062	48,000
640H12	48,250	48,000
Passung (oberste/niedrigste Präzisionsstufe)		

Nennmaß		in mm	
Größenklasse	+2,1	-1,1	
Größenklasse	+1,5	-0,5	
Größenklasse	+1,1	-0,3	
Größenklasse	+0,8	-0,2	
Größenklasse	+0,5	-0,1	
Größenklasse	+0,3	-0,05	
Größenklasse	+0,2	-0,03	
Größenklasse	+0,1	-0,01	

Gesenkschräge 5°

Alle unbemessenen Radien R 6

"D" - Teil I

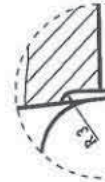
100% auf Rissfreiheit prüfen



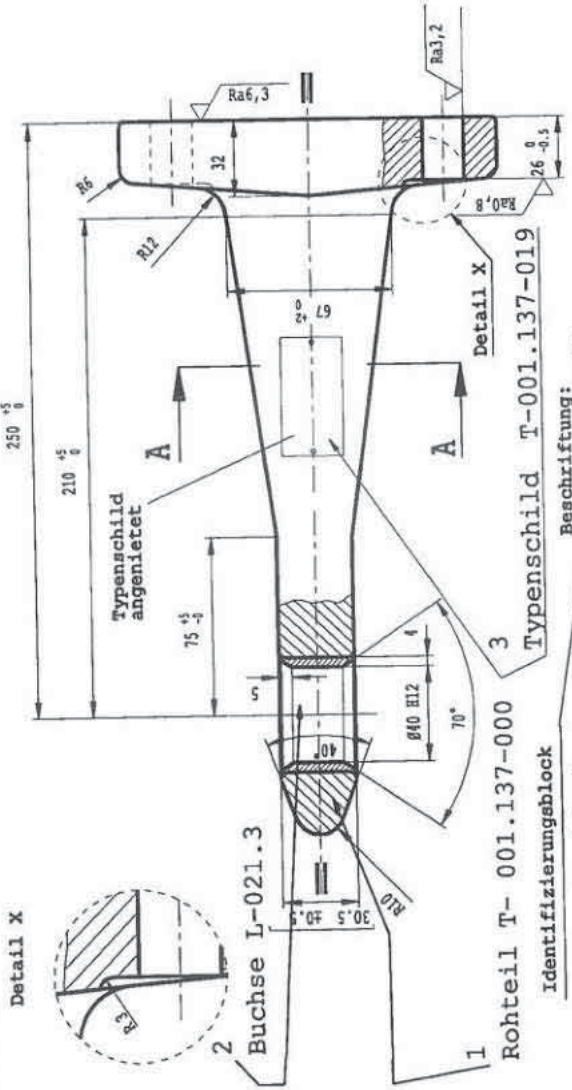
C.A.D.		001/137	
FRANZOSISCHES		ZUGÖSE TYP 75 Ausf. 1	
Gen. u. N.		1:1 A1	
Gesenkschräge		001.137-022	
Gen. u. N.		001.137-022	
Gen. u. N.		001.137-022	

Nennmaß		in mm	
Größenklasse	+2,1	-1,1	
Größenklasse	+1,5	-0,5	
Größenklasse	+1,1	-0,3	
Größenklasse	+0,8	-0,2	
Größenklasse	+0,5	-0,1	
Größenklasse	+0,3	-0,05	
Größenklasse	+0,2	-0,03	
Größenklasse	+0,1	-0,01	

Detail X



Buchse L-021.3



1 Rohteil T- 001.137-000

Identifizierungsblock

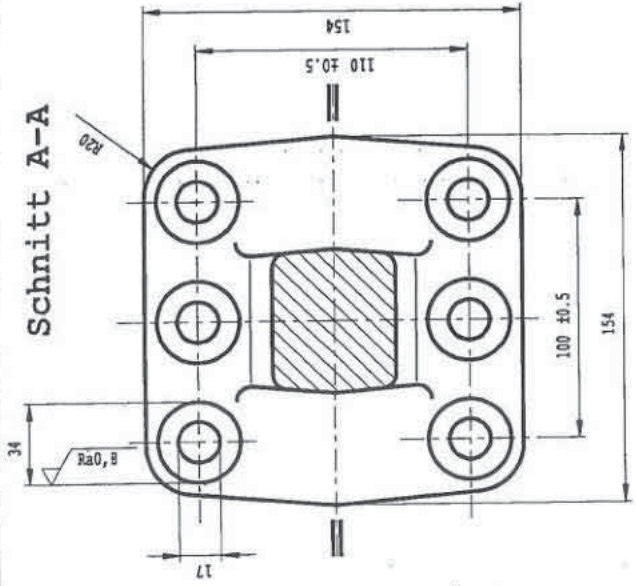
- erhaben oder erhaben in vertieftem Feld max. 2 mm an der angegebenen Stelle

Beschriftung:

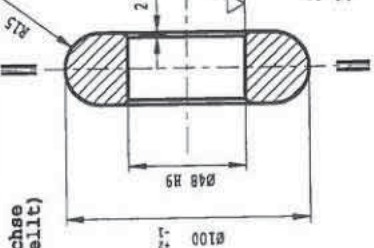
1. Lieferer-Nummer (5)
2. Logo
3. Firmenlogo "W" GRN
4. Chargenzeichen
5. Buchstabe A...Z) fortlaufend
6. Produktionsjahr (s.B.06)
7. Normbezeichnung
8. Prüfnummer

3 Typenschild T-001.137-019

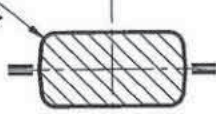
Schnitt A-A



Schnitt B-B
(ohne Buchse dargestellt)



Schnitt C-C



Zugöse vergütet auf 950 N/mm²
Buchse vergütet auf 1125 - 1290 N/mm²

"D" - Teil !

100% auf Rissfreiheit prüfen

Gesenkschräge 5°

Alle unbemasteten Radien R 6

648R9	48,062	48,000
648D12	40,250	40,000
Messung: Größenmess Klartastmess		
Schweißtoleranzen nach DIN 7558 F		
Nahttiefe	ml. Dim.	
Wurzel	0,1 - 1,1	
Stirn	0,1 - 0,1	
Seiten	0,1 - 0,1	
Winkel	0,1 - 0,1	
Stich	0,1 - 0,1	
Stich	0,1 - 0,1	
Stich	0,1 - 0,1	
Stich	0,1 - 0,1	
Stich	0,1 - 0,1	
Stich	0,1 - 0,1	
Stich	0,1 - 0,1	

1. Zeichnung	2. Stückzahl	3. Maßstab	4. Zeichnungsart	5. Blatt	6. Blattanzahl
001.137-023	001.137	1:1	2-D	2-041.19	2
CAD			001/137		
RECHNUNG			RECHNUNG		
KONSTRUKTION			KONSTRUKTION		
ZEICHNER			ZEICHNER		
PRÜFER			PRÜFER		
VERLEGER			VERLEGER		
DATEI-NR.			DATEI-NR.		
PROJEKT-NR.			PROJEKT-NR.		
ARBEIT-NR.			ARBEIT-NR.		
VERFAHREN-NR.			VERFAHREN-NR.		
WÄRMENUMFORMUNG			WÄRMENUMFORMUNG		
WÄRMENUMFORMUNG			WÄRMENUMFORMUNG		
WÄRMENUMFORMUNG			WÄRMENUMFORMUNG		
WÄRMENUMFORMUNG			WÄRMENUMFORMUNG		
WÄRMENUMFORMUNG			WÄRMENUMFORMUNG		

