

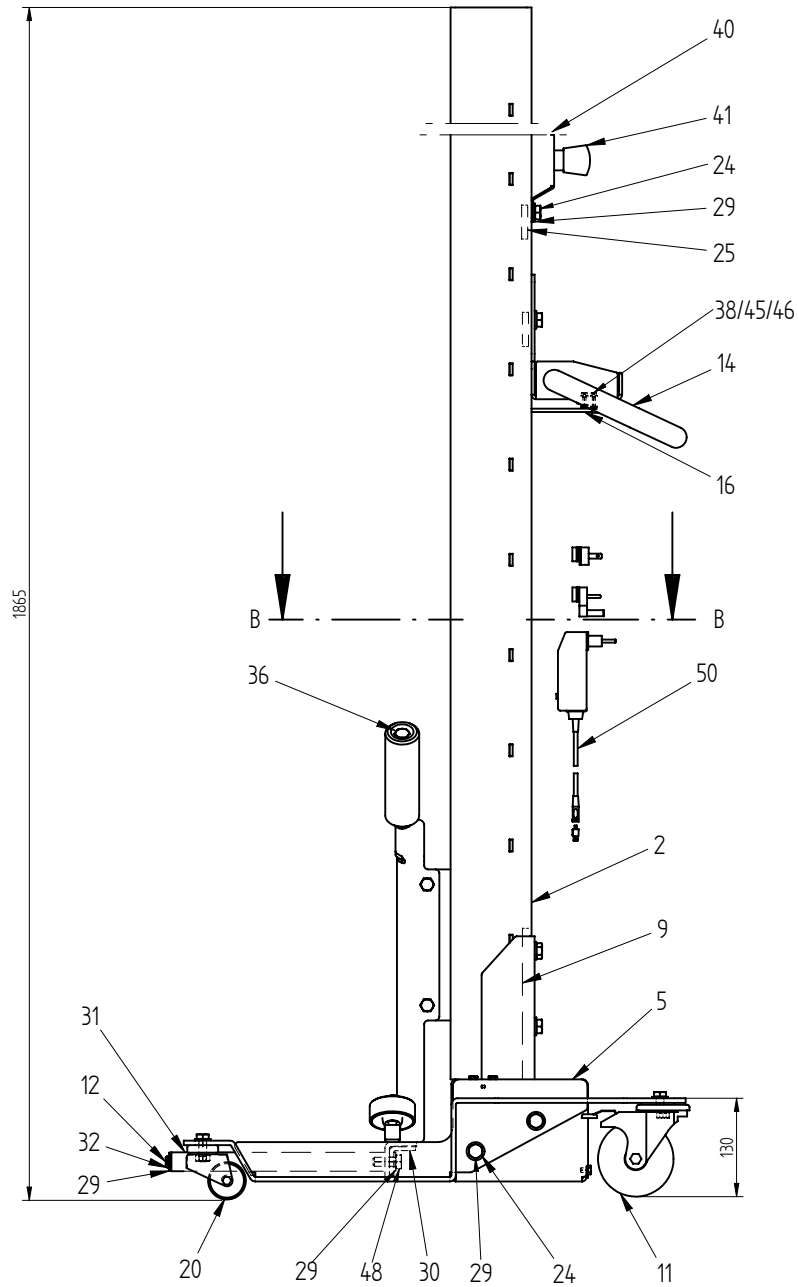
Pos.	pcs.	Description	Order-No.
1	1	Stand welded	103886
2	1	Spindle	103889
3	1	Nut	103891
4	1	Nut mounting	103905
5	2	Guiding plate	103906
6	1	Axle deep groove ball bearing	104135
7	1	Column base welded	104623
8	1	Covering cap	104519
9	1	DU socket	100592
10	2	Cylinder screw	701020
11	10	Lock nut	703305
12	8	Cylinder screw	701057
13	3	Cylinder screw	700926
14	1	Spring	105247

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570									
Toleranzgrad	für Lagemaße Δ 1 in mm				Nennbereich L				Winkelmaß α in ° und Winkelkehlgröße
	bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000	bis 35	über 35 bis 1000	
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±30'	±20'
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1°	±45'	±30'

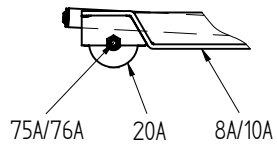
Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt, noch dritten Personen, insbesondere Konkurrentenfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Zugstange Fertigungs zulässige Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 2768										
Toleranzgrad	Nennweite über 0,5 bis 3		Nennweite über 3 bis 6		Nennweite über 6 bis 30		Nennweite über 30 bis 120		Nennweite über 120 bis 400	
	fein	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4
groß	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±6	±8
sehr grob	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8	±12	±18

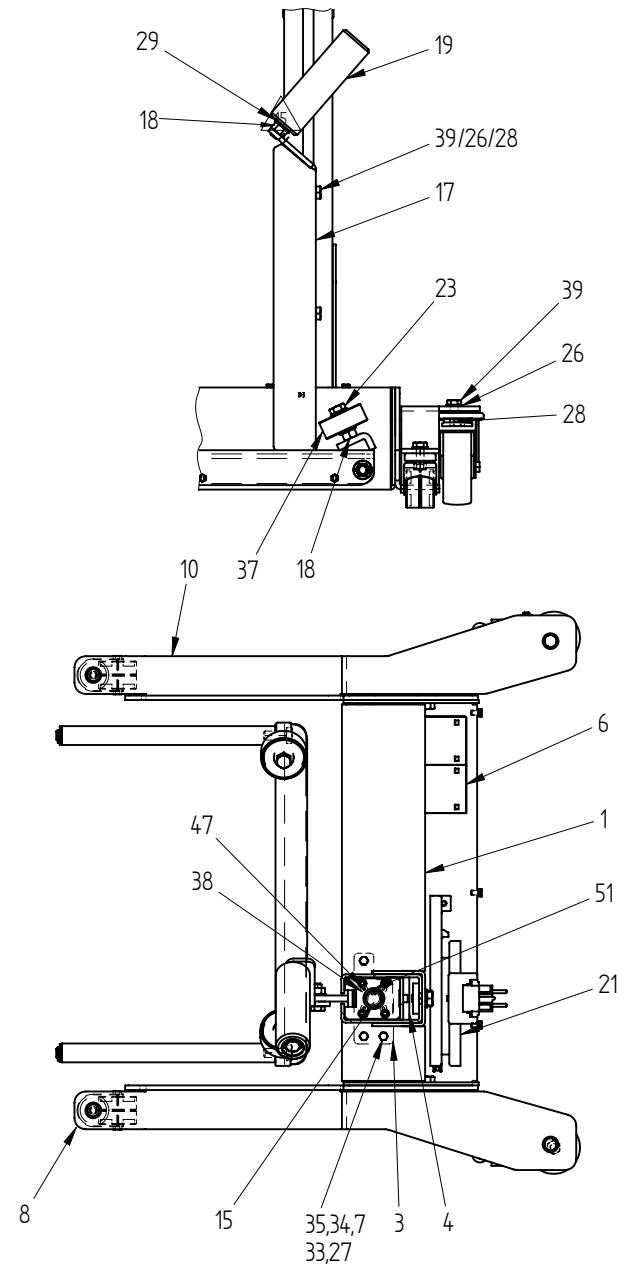
Werkstoff / Halbzeug / DIN			
Modell Nr. / Werkzeug Nr.			
a		Zeichnung mit Normteilen vervollständigen	
Buchstabe		Änderung	
BLITZ M. Schneider		Maßstab	
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH		1:2	
78199 Bräunlingen		Datum	
		16.12.2002	
		Name	
		shirth	
		Zeichn.Nr.	
		103887	
Oberflächenbehandlung		Die Maße werden besonders geprüft	
Ersatz für		Ständer kpl.	
		5-10 Radmontagewagen	



Ausführung A :



Schnitt B - B



Abgabeterminen für Schneidwerkzeuge DIN 8570		Abgabeterminen für Schneidwerkzeuge DIN 8570		Abgabeterminen für Schneidwerkzeuge DIN 8570		Abgabeterminen für Schneidwerkzeuge DIN 8570	
Größe	Abgabe	Größe	Abgabe	Größe	Abgabe	Größe	Abgabe
A	12	B	14	C	16	D	18
E	20	F	22	G	24	H	26
I	28	J	30	K	32	L	34
M	36	N	38	O	40	P	42
Q	44	R	46	S	48	T	50

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger überträgt ist, sie darf weder vervielfältigt, noch Dritten Personen, insbesondere Konkurrenzfirmen ohne unsere Erlaubnis eingesehen oder ausgedruckt geteilt werden.

Dimensionen für die Fertigung		Dimensionen für die Fertigung		Dimensionen für die Fertigung		Dimensionen für die Fertigung	
Größe	Abgabe	Größe	Abgabe	Größe	Abgabe	Größe	Abgabe
A	12	B	14	C	16	D	18
E	20	F	22	G	24	H	26
I	28	J	30	K	32	L	34
M	36	N	38	O	40	P	42
Q	44	R	46	S	48	T	50

Werkstoff / Halbzeug / DIN							
Modell Nr. / Werkzeug Nr.							
BlitzRotary GmbH		Maßstab	15	Datum	10.06.2003	Name	bangst
78199 Braunlingen		Zeichn.Nr.	104206				B
Oberflächenbehandlung		Die Mäuse werden besonders geölt		Ersatz für		Radmontagewagen	
						5-10	

Pos.	Description	Order No.
1	Girder welded	104074
2	Stand complete	103887
3	Holder	104093
4	DC gearbox motor	103895
5	Covering cap	105101
6	Battery	103896
7	Vibration damper	757108
8	Feet left	106102
8A	Feet left	105375
9	Gate change	105034
10	Feet right	106103
10A	Feet right	105374
11	Rotation roll	105391
12	Axle	104615
14	Holder	104617
15	Coupling	103893
16	Hand switch up-down	104621
17	Axle holder welded	104612
18	Nut	703104
19	Roll	104616
20	Rotation roll	105774
20A	roller	105392
21	Control	105036
22	Charging cable with connector	105671
23	Hexagon bolt	700237
24	Hexagon bolt	700044
25	Gate change	105033
26	Plain washer	703412
27	Spring washer	703512

Pos.	Description	Order No.
28	Hexagon bolt	703103
29	Plain washer	703413
30	amplification	106675
31	Roller	105245
32	Lock ring	704046
33	Plain washer	703410
34	Nut	703101
35	Hexagon bolt	700013
36	Hexagon bolt	105246
37	Roller	4710012
38	Plain washer	703421
39	Hexagon bolt	700212
40	Emergency stop casing	105221
41	Emergency stop	105324
42	Cable battery control	105672
43	Cable battery emergency stop	105673
44	Cable battery-battery	105674
45	Cylinder screw	700891
46	Nut	703027
47	Cylinder screw	701000
48	Hexagon bolt	700222
50	Battery charger	105302
51	Grub screw	701208
60	Carton Master Wheel	105761
70	Adhesive label	105644
71	Adhesive label 60 kg	105645
72	Name plate	3600011
75A	Hexagon bolt	700421
76A	lock nut	703314

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570									
Für Lagemaße Δ l in mm	Nennbereich l					Winkelmaße α in ° und für Schweißnähte			
	bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000	bis 35°	über 35° bis 100°	über 100°
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±30'	±20'
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1°	±45'	±30'

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt, noch dritten Personen, insbesondere Konkurrenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Zugstange Fertigungstoleranzabweichung für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 2768										
Toleranzklasse	Nennweite über 0,5 bis 3		über 3 bis 6		über 6 bis 30		über 30 bis 120		über 120 bis 400	
	fein	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	—	—
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±2	
grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4	±4	
sehr grob	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8	±8	

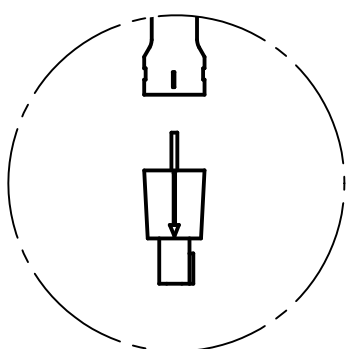
Werkstoff / Halbzeug / DIN							
Modell Nr. / Werkzeug Nr.							
Buchstabe	Änderung	Datum		Name			
BlitzRotary GmbH		Maßstab	Datum	Name	Zeichn.Nr.		
78199 Bräunlingen			10.06.03	S.Hirth	104206		
Oberflächenbehandlung		Die Maße werden besonders geprüft		Benennung			
		Ersatz für		Radmontagewagen			
				5-10			

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DN 65/70	Winkelmaße Δ in ° und für Schenkellänge	über 2000 bis 4000	über 1000 bis 2000	über 35 bis 100	über 35 bis 100	über 35 bis 100
		±4	±4	±5	±5	±10
für Längsmaße Δ in mm	Nennbereich	über 120 bis 35	über 30 bis 120	über 120 bis 35	über 30 bis 120	über 30 bis 120
		±1	±1	±2	±3	±3
Genauigkeitsgrad	A	über 30 bis 120	über 120 bis 35	über 30 bis 120	über 120 bis 35	über 30 bis 120
		±1	±1	±2	±3	±3
B	C	über 30 bis 120	über 120 bis 35	über 30 bis 120	über 120 bis 35	über 30 bis 120
		±1	±1	±2	±3	±3
X		über 30 bis 120	über 120 bis 35	über 30 bis 120	über 120 bis 35	über 30 bis 120
		±1	±1	±2	±3	±3

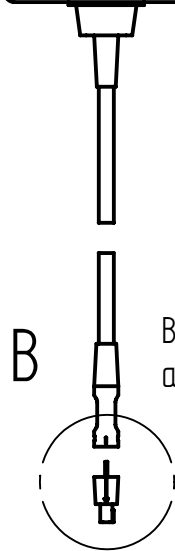
Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt noch Dritten Personen insbesondere Konkurrenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Zusätzliche Fertigung	Zusätzliche Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe in mm (DIN 2108)	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 100	über 100 bis 300	über 300 bis 1000
		±0,05	±0,1	±0,15	±0,3	±0,5
Genauigkeitsgrad	Nennbereich	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 100	über 100 bis 300	über 300 bis 1000
		±0,05	±0,1	±0,15	±0,3	±0,5
fen	mitel	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 100	über 100 bis 300	über 300 bis 1000
		±0,05	±0,1	±0,15	±0,3	±0,5
grob	über grob	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 100	über 100 bis 300	über 300 bis 1000
		±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±1

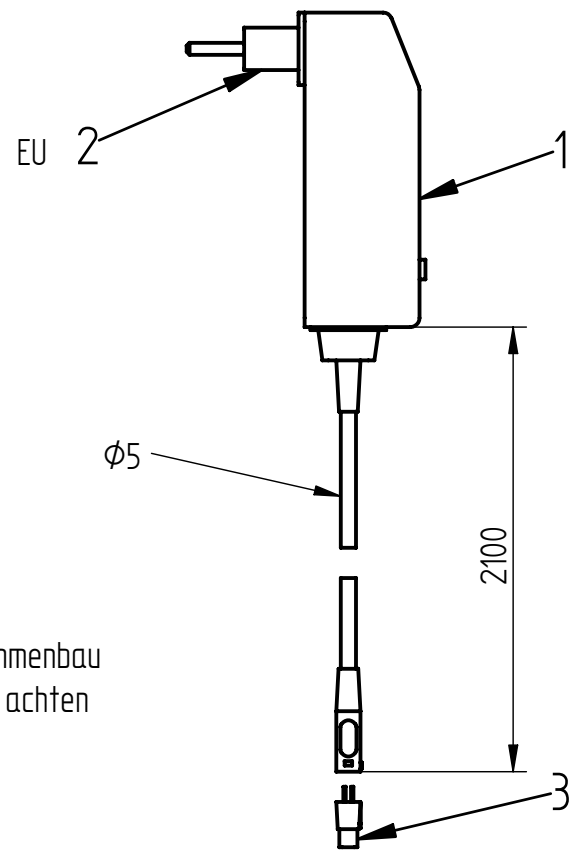
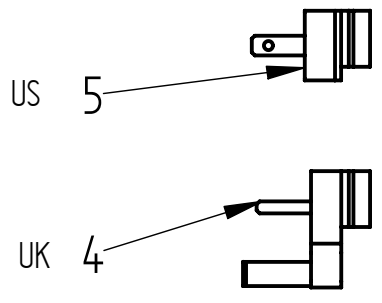
EINZELHEIT B



rot Laden
grün Erhalten
gelb Verpoltter Akku



Beim Zusammenbau auf Polung achten



Primär : 100 - 240 V ~ / 47 - 63 Hz / 300 mA / 65 VA
 Sekundär : 24 V == / 1,4 A / 33,6 VA
 Sicherung : T 2,0 A

IP 30
T 40 / B

Pos.	pcs.	Description	Order-No.
1	1	Lead battery charger MPP 30	105575
2	1	Connector EU	105115
3	1	Texas connector	105117
4	1	Connector UK	105576
5	1	Connector USA	105577

Werkstoff / Halbzeug / DIN					
Modell Nr. / Werkzeug Nr.					
Buchstabe		Änderung		Datum Name	
BLITZ M. Schneider		Maßstab		Zeichn.Nr.	
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH		1:2;		11.07.2003 shirth	
78199 Bräunlingen		1:1		105302	
Oberflächenbehandlung		Die Maße werden besonders geprüft		Benennung	
Ersatz für		5-10 Radmontagewagen		Ladegerät kpl.	