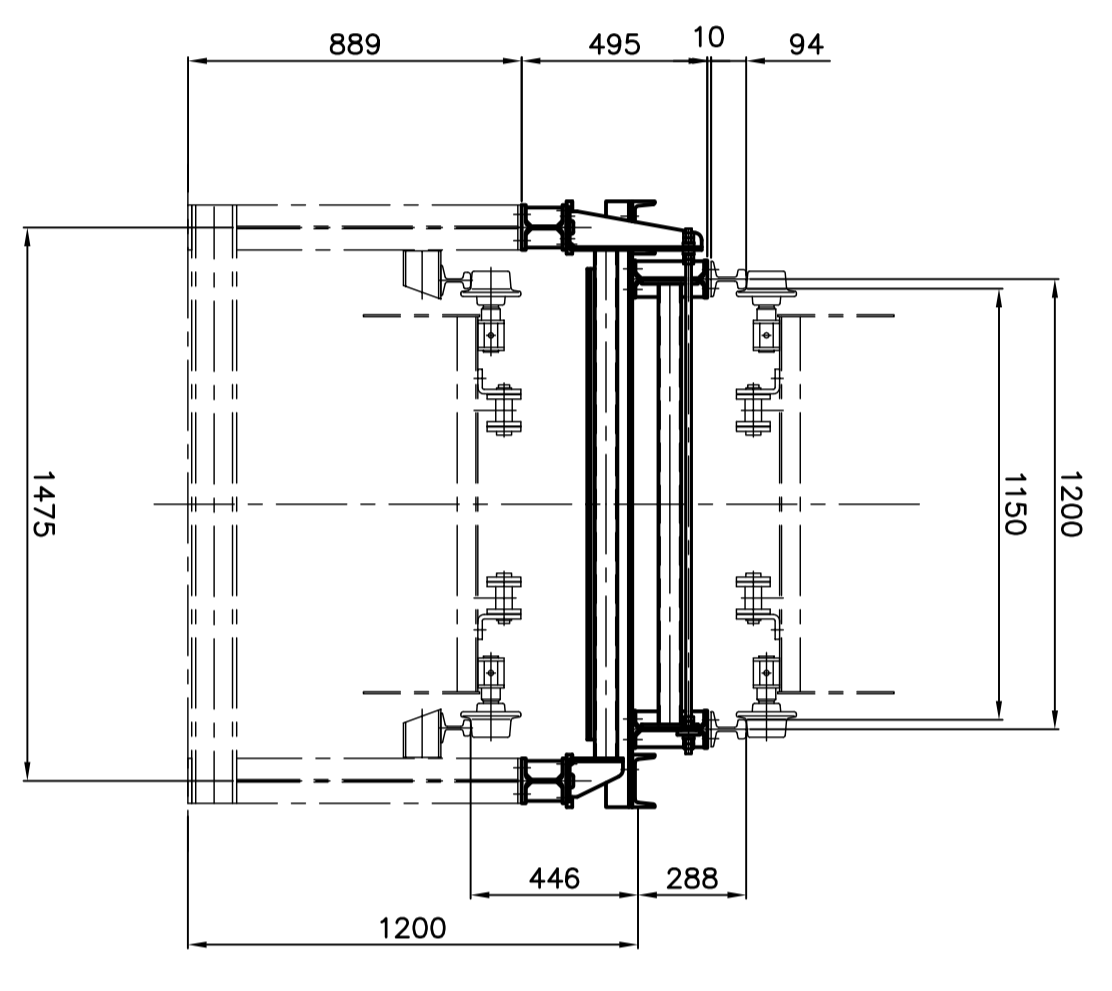
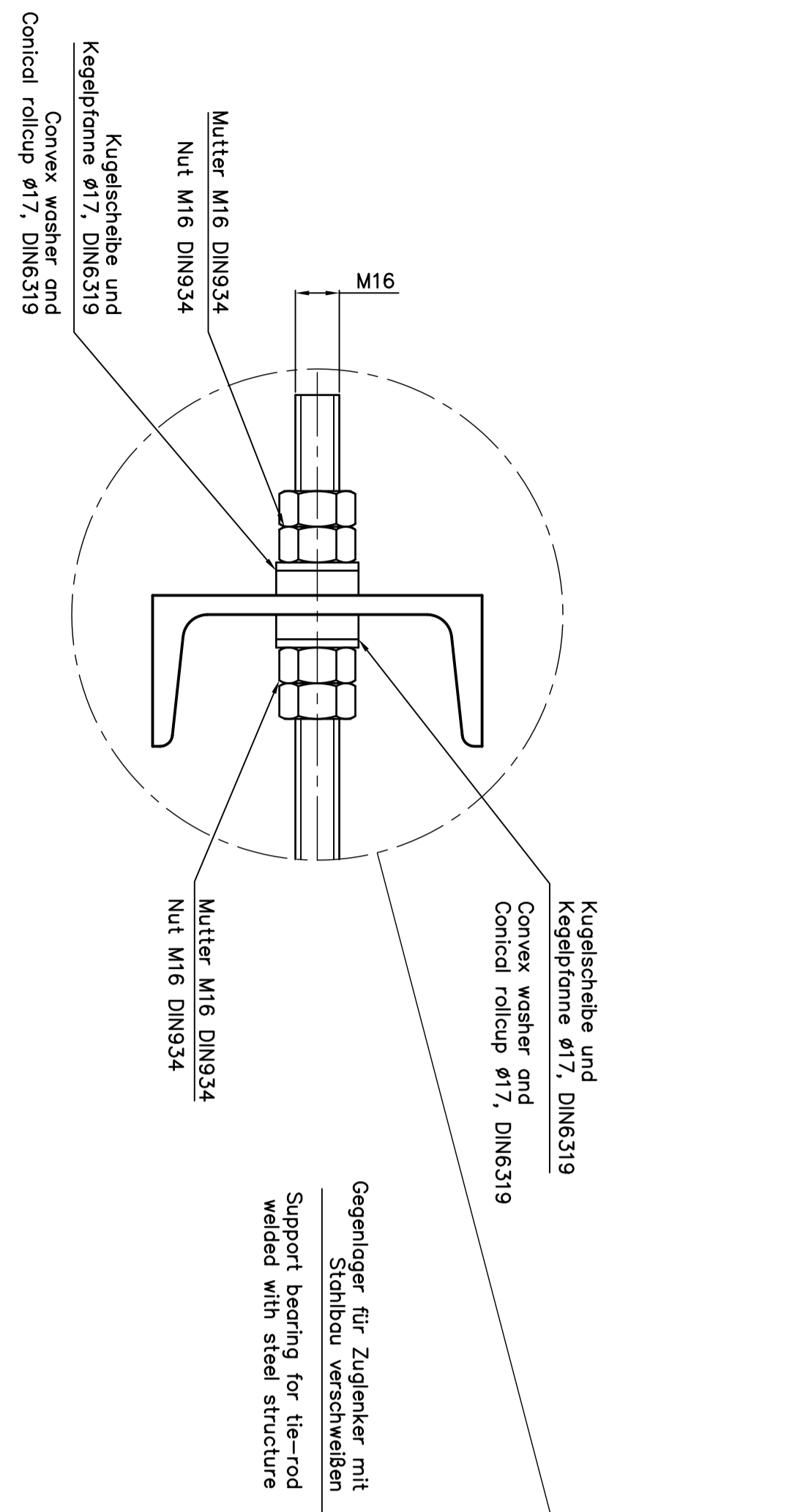


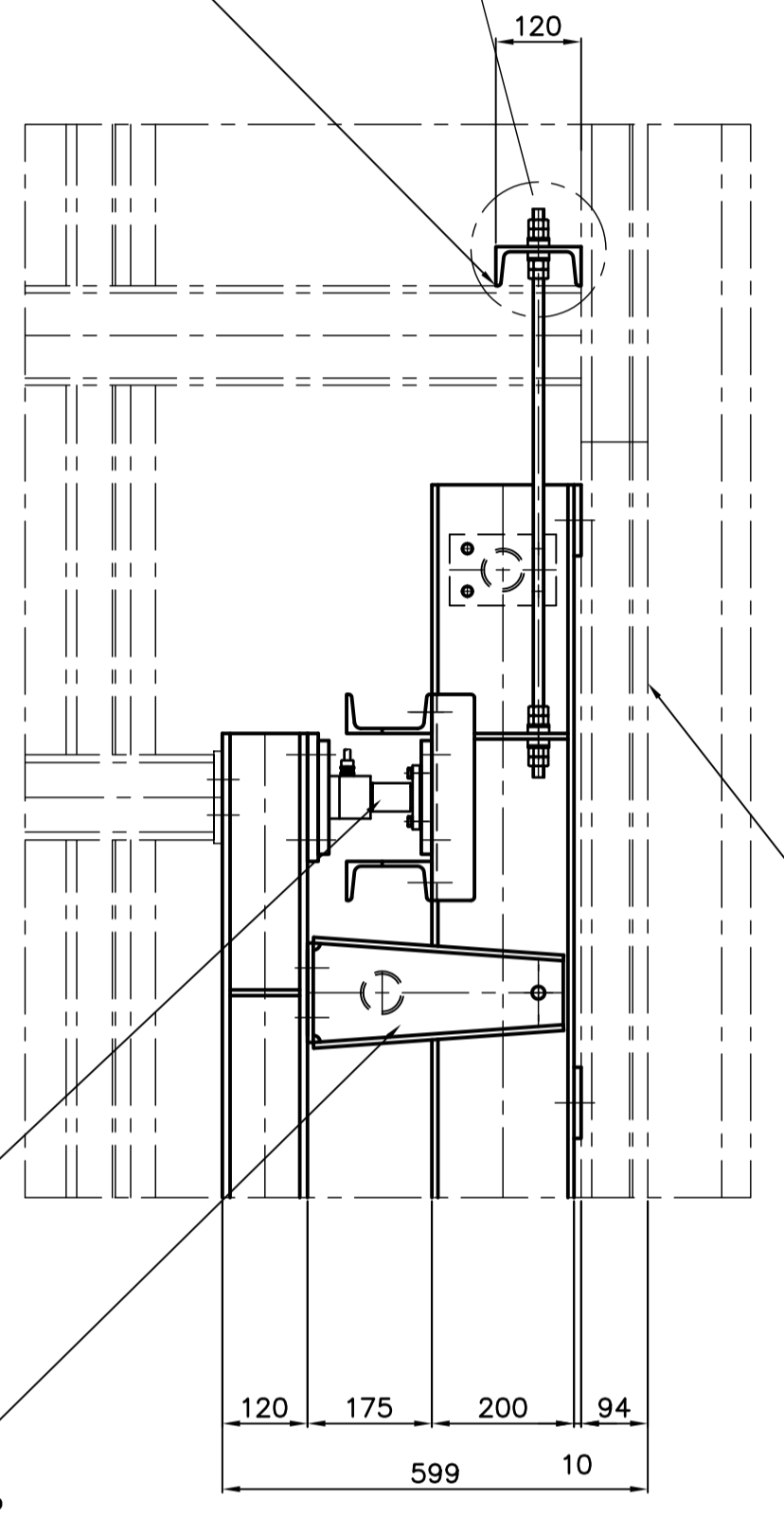
Schnitt AA
Section AA



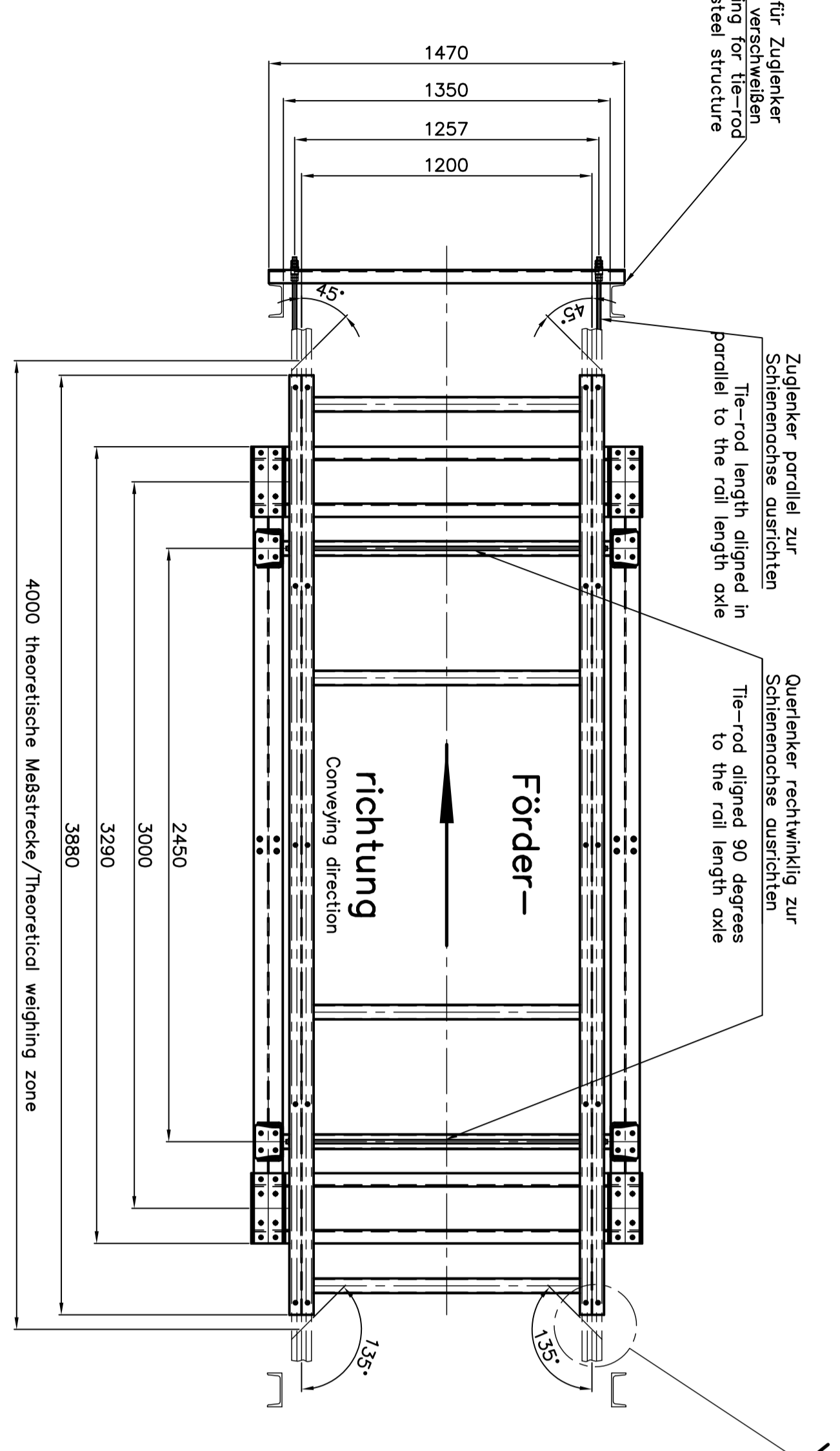
Schnitt BB
Section BB



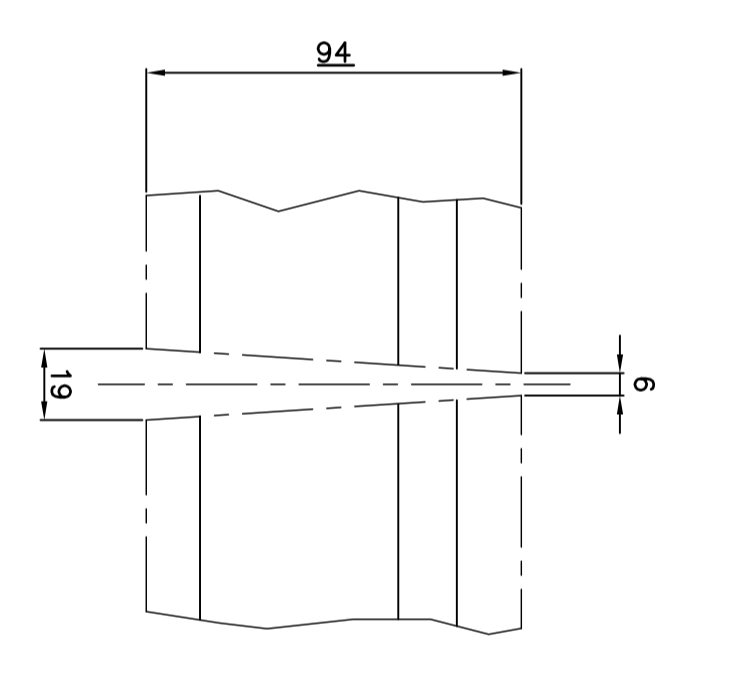
Einzelheit X M 1:10
Detail X



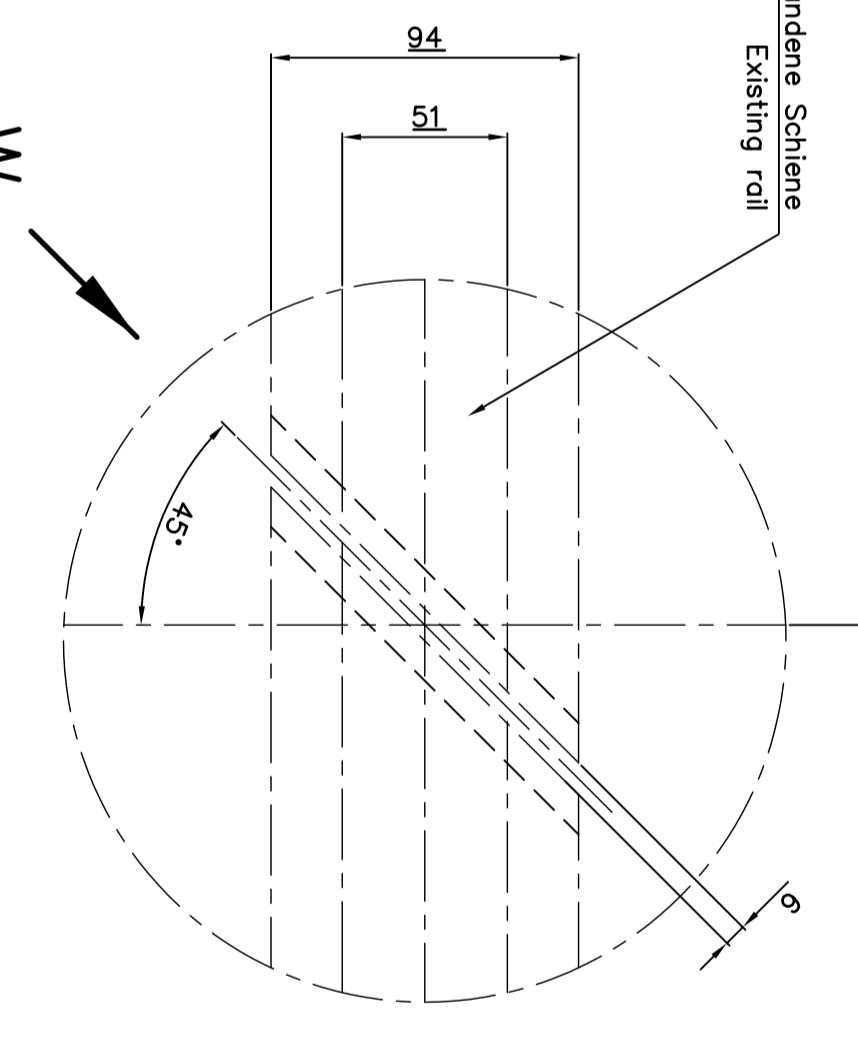
Einzelheit Y M 1:2
Detail Y



Ansicht Z
View Z



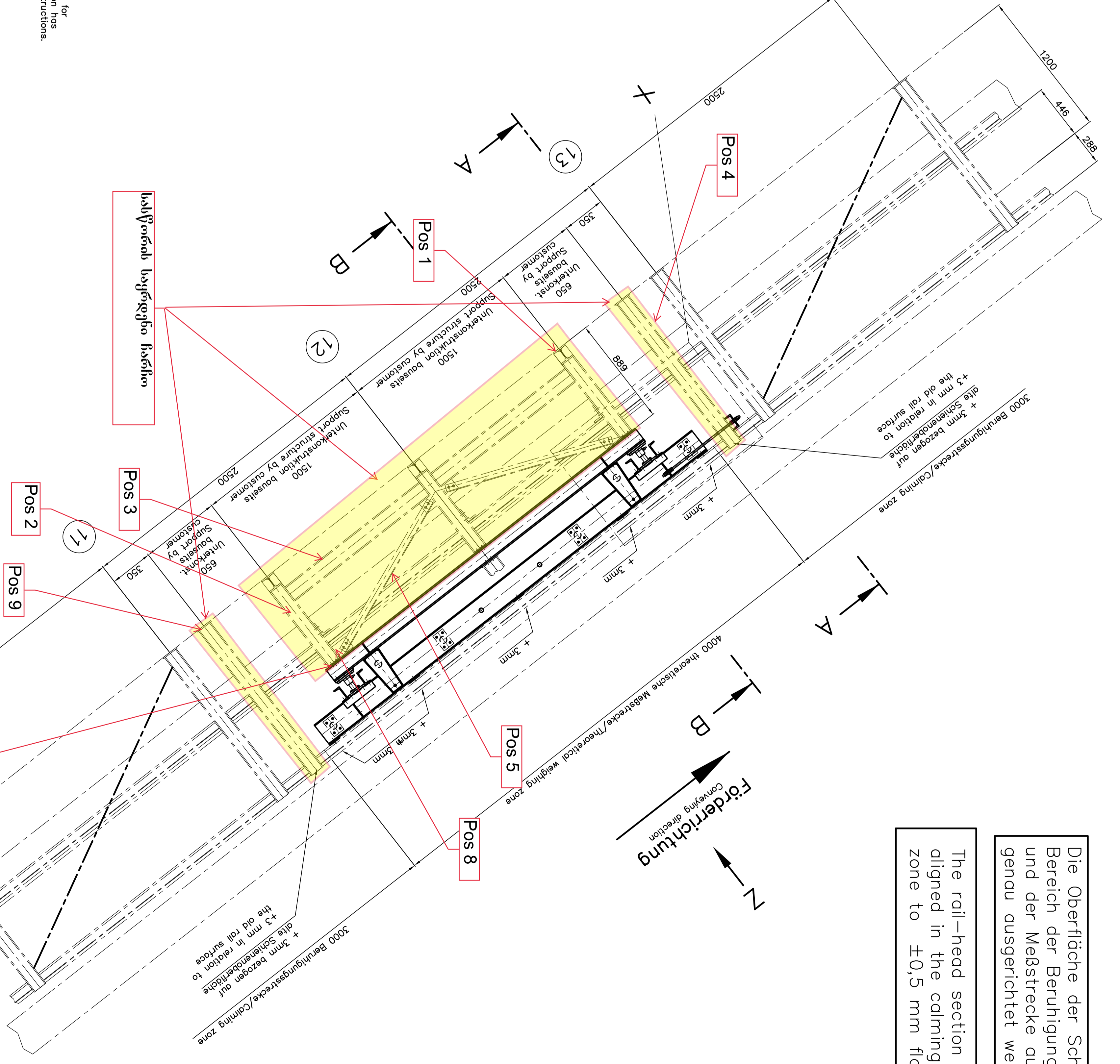
Ansicht W M 1:2
View W



Einzelheit Y M 1:2
Detail Y

POS	QTY	Type	Unit Length mm	Total Length mm	Unit weight kg/m	Total weight kg
POS 1	1	3HEB120	1500	4500	26,7	120,15
POS 2	2	6HEB120	760	4560	26,7	121,75
POS 3	4	4HEB120	1400	5600	52,1	291,76
POS 4	4	4HEB120	1500	6000	26,7	160,20
POS 5	4	4L 60x60x8	1400	5600	7	39,20
POS 6	6	6HEB100	1350	780	20,4	15,91
POS 7	3	3HEB100	1350	4050	7,80	31,53
POS 8	4	8Steel plate 100x140x8	1350	5400	20,4	110,16
POS 9	4	4Steel plate 120x120x10	1350	5400	8,00	43,20
POS 10	6	6Steel plate 120x120x10	1350	8100	1	8,10
						848,99

4000 theoretische Maßstrecke / Theoretical weighing zone



Die Oberfläche der Schiene muß im Bereich der Berühnungsstrecke und der Meßstrecke auf $\pm 0,5$ mm genau ausgerichtet werden!

The roll-head section has to be aligned in the calming and weighing zone to $\pm 0,5$ mm flatness!

Auftr.Nr. 50000121971 Order No. 50000121971
 Projekt Nr. 491366 Project No. 491366
 Fert.Nr. W029828.A01 Serial No. W029828.A01
 180 to/h Klinker 180 to/h Clinker
 $v=0,287$ m/sec $v=0,287$ m/sec
 Steigung 52° inclination 52°

Allgemeine Angaben Hersteller: schendkprocess Zeichnung Nr.: V672277.B84		Zügel Nr. / Auftragsgeber HeidelbergCement, Georgien	
Technische Zeichnung Maßstab: 1:20 Datum: 07.05.23		Zeichnung Nr.: V672277.B84 Blatt: 1	
Normen / Standards DIN 1502 ISO 9013-1A		Hersteller / Manufacturer schendkprocess	