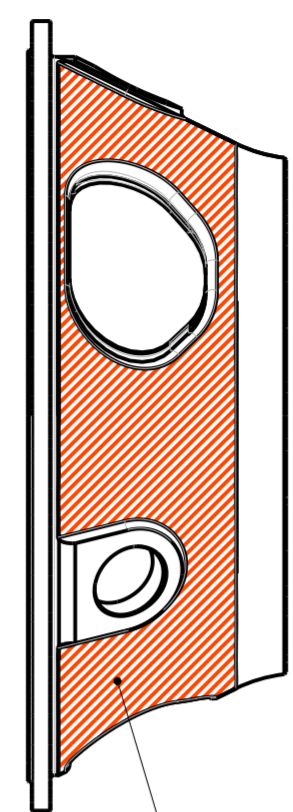
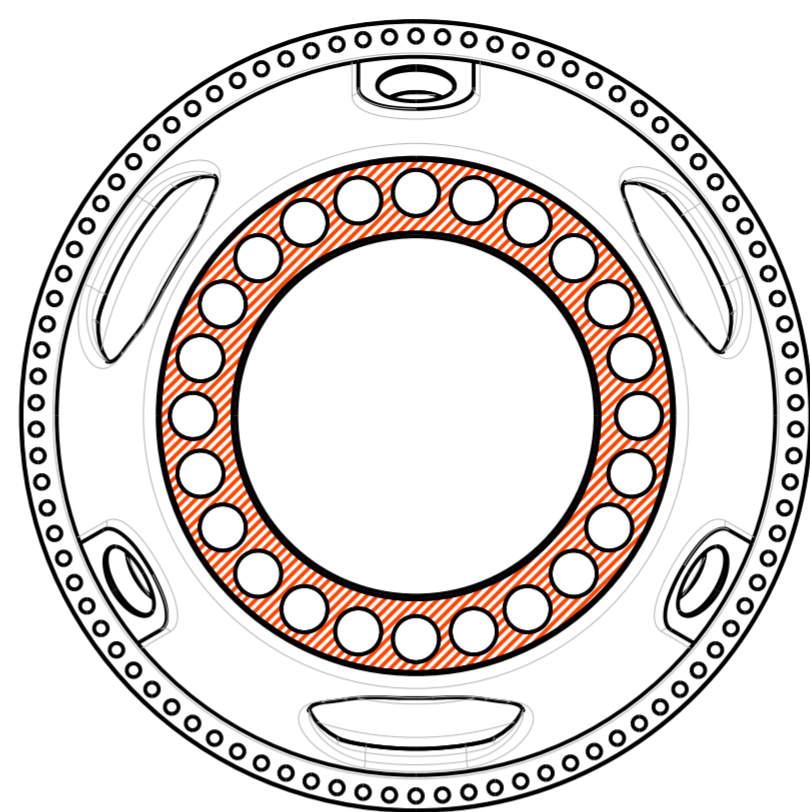
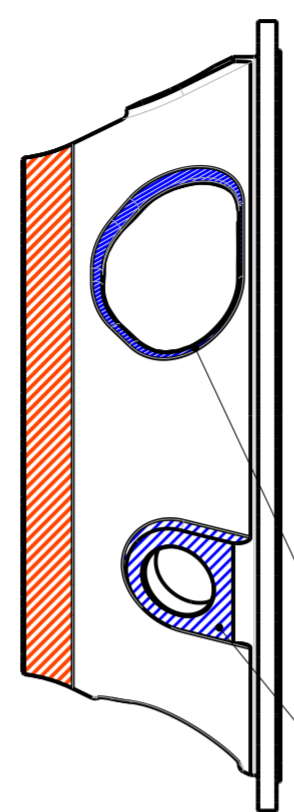
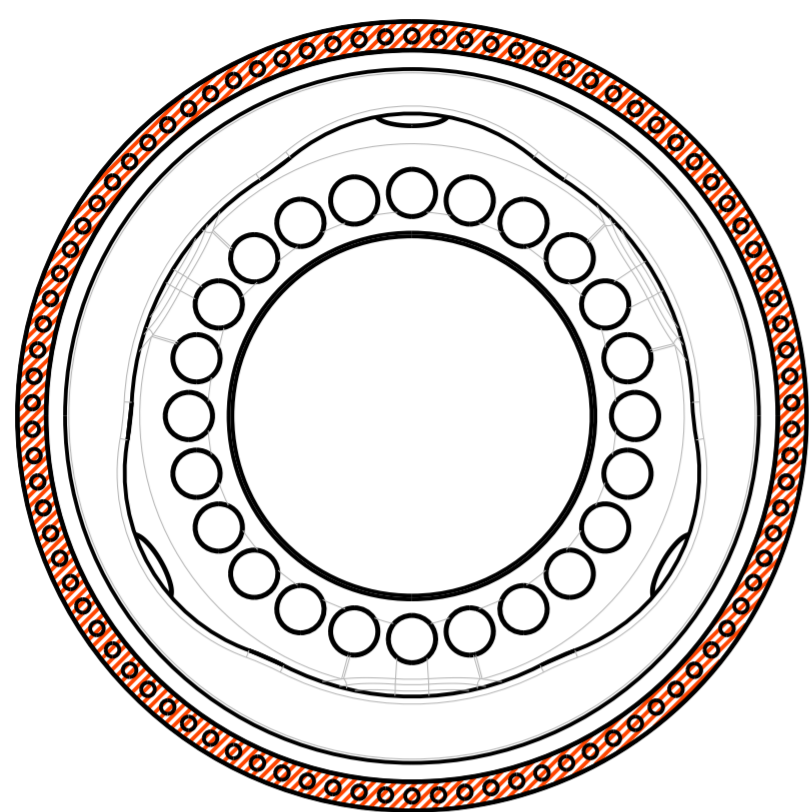


Als Betriebsgeheimnis anvertraut.
 PROPRIETARY DATA. COMPANY CONFIDENTIAL.
 ALL RIGHTS RESERVED.

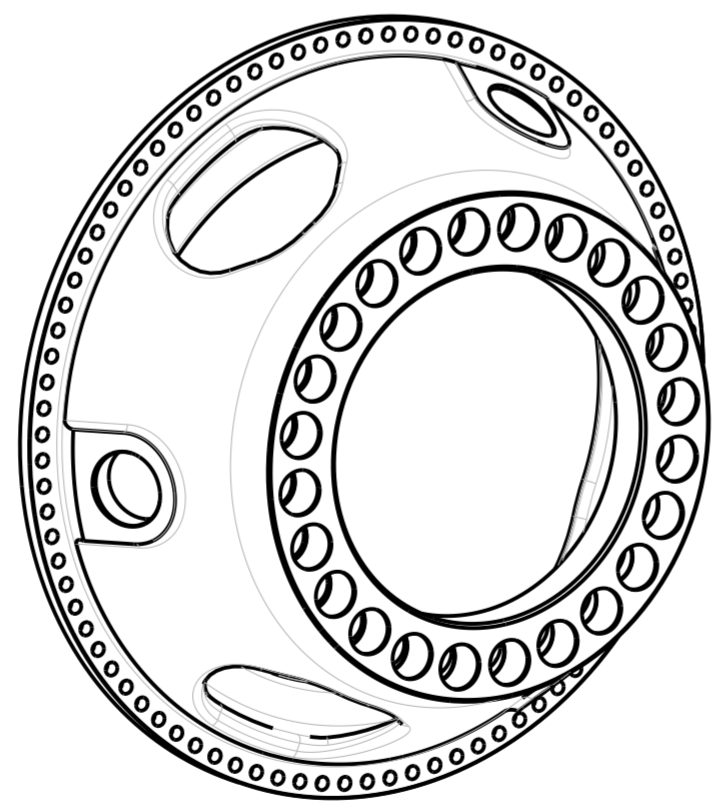
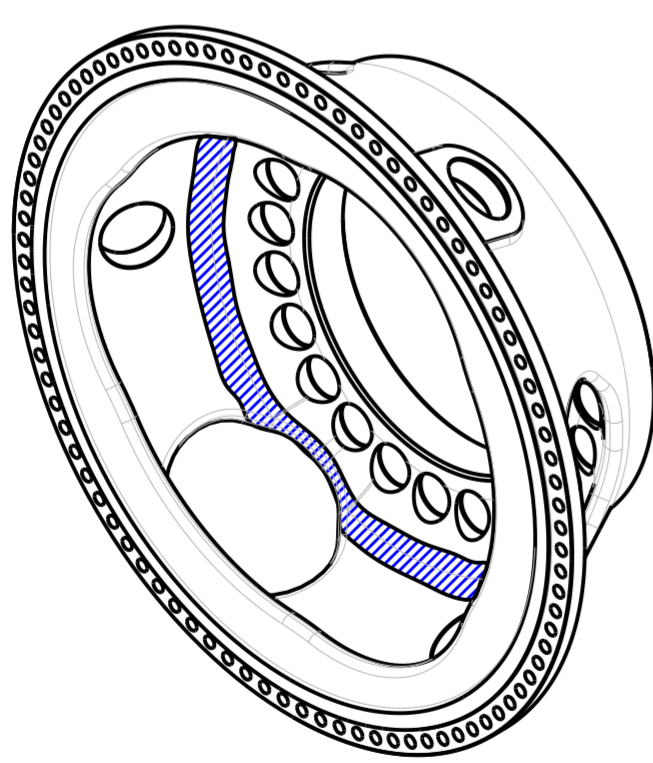


Achtung!
 Alle Radii (Innen- und Außenradien)
 sind mittels Magnetpulververfahren
 zu prüfen

ATTENTION!
 ALL RADII (INSIDE AND OUTSIDE RADII)
 HAVE TO BE INSPECTED UTILIZING
 MAGNETIC PARTICLE INSPECTION

Achtung!
 Der Rotationskörper ist vollständig mittels
 Ultraschallprüfung zu prüfen.

ATTENTION!
 THE ENTIRE ROTATIONAL SOLID HAS TO BE
 INSPECTED BY ULTRASONIC TESTING



Achtung!
 Die Ultraschallprüfung erfolgt mittels
 Abtastung aller gekennzeichneten Fläche.
 Eine Rasterprüfung ist nicht zulässig.

ATTENTION!
 ALL MARKED AREAS HAVE TO BE SCANNED
 BY ULTRASONIC TESTING.
 A GRID PATTERN EXAMINATION IS NOT ALLOWED.

- Ultraschallprüfung**
- Magnetpulverprüfung**

Gewicht/WEIGHT [kg] :		FORMAT:		Dateiname/PRO ENGINEER FILE NAME:	
2028		A2		W0402-N042-000-001-000-01-DMOD	
Halbzeug/PRE-PRODUCT:		Allgemeintol. DIN ISO 2768-mK	Werkstueck-kanten DIN ISO 13715	Massstab/SCALE: 1:20	REVISION: 1
				Werkstoff/MATERIAL: GJS 400 18U-LT DIN EN 1563	
		Datum/DATE		Name	
		EDITOR	27.01.15	Banas	
		CHECK	29.01.15	Grever	
		RELEASE	29.01.15	Grever	
				Benennung/TITLE: W9x	
				Inspektion Rotorkupplung INSPECTION ROTOR COUPLING	
				Zeichnungs-Nr./DRAWING-NO.:	
				W0402-N042-000-001-002-01-DMDR-W2E	
				Blatt 1	
				1 Bl.	
INDEX		DESIGN CHANGE		DATE	
				NAME	
				SUBST. FOR :	
				SUBST. FOR :	

