



H E R S T E L L E R - Serien-Bescheinigung
S U P P L I E R - Serial-Certificate

<u>LISEGA-Type</u>	<u>Nr./N°</u>	<u>Stück/Quantity</u>
112415	04764500-7-00000	10
<u>Benennung/Description</u>	<u>Lastbereich/Load range</u>	<u>Wegbereich/Travel range</u>
Konstanthänger Constant hanger	1.00-2.50 kN	0-450 mm
<u>Zeichn.-Nr./Draw.-No.</u>	<u>Federrate/Spring rate</u>	<u>Abmessung/Dimension</u>
19672-1-0132/4	./.	M12
<u>Anforderung/Requirement</u>	<u>LISEGA Kataloge</u>	
- Standardhalterungen 2010	// - Standard supports 2010	

Stückliste Nr./Part list No.: 19673-5-0132/3

Position	Artikel	Art-N° Material	Dimension	Ident-No.	Certif.
1.0	Kurveinheit Cam assembly	0000	Baugruppe 1 19683-3-0132		
1.1	Kurve Cam	3502 1.0553/S355JO	25 mm 56131-1-5632/0		135902
1.2	Aufnahmerohr Cam tube	1808	Ø 21.0X 4.5 59714-4-4900/6		131831
1.3	Spannhülse Split taper sleeve	3406 1.5026/55 Si 7	Ø 3x 24		
1.4	Bundbuchse Bushing	0680	BB 1012 DU		
2.0	Lastrohreinheit Load tube assembly	0000	Baugruppe 2 19674-3-0132		
2.1	Federplatte oben Upp.spring end plate	3461 1.0038/S235JRG2	6 mm 19675-3-0132/4		133937
2.3	Lastrohr (Oberteil) Load tube (upper part)	1648 1.0305/P235G1TH	Ø 60.3X 4.0 19676-4-0132/2		135677
2.5	Bolzen f. Konst.Hgr pin for Const.Hgr	2051 1.4006/SA479TP410	Ø 15X112 TEI 50459-4-5013/3		135635
2.6	Distanzrohr Distance tube	1610 1.0305/P235G1TH	Ø 21.3X 2.6		135670
2.7	Stützrollenlager Backingrolls bearing	3640	NUTR 15 (A)		
2.8	Spannmutter K-H Load nut	3421 1.0553/S355JO	Gr. 2, M 12 52540-3		136582
2.10	Ausgleichsscheibe compensait.wascher	0192 St	16x1x26		
2.11	Sicherungsscheibe Securing disc	3242 St	Gr. 12		
3.0	Gehäuse Case	0000	Baugruppe 3 19677-3-0132		
3.1	Vierkant oben upper connect. block	4225 1.0570/S355J2G3	30 MM 52620-4-5242/3		136435
3.2	Vierkant unten Lower connect. block	4223 1.0570/S355J2G3	20 MM 52621-4-5242/1		131653
3.3	Blockierleiste	2148	Gr.1124.5		135895

LISEGA-Type
112415

Nr./N°
04764500-7-00000

Stück/Quantity
10

Position	Artikel	Art-N° Material	Dimension	Ident-N°	Certif.
3.4	Serrated str.f.tr.st Seitenblech Side plate	1.0038/S235JRG2 4305	53162-4-5322/3 Bl. 3 mm		133935
3.5	Stirnplatte front plate	1.0038/S235JRG2 3462	19678-4-0132/4 8 mm		135895
3.6	Zentrierrohr Centring ring	1.0038/S235JRG2 1202	19679-4-0132/2 Ø 70.0X 2.6(2.9)		
4.0	Einstellhaube Load adjustment assb	1.0254/P235T1 0000	19679-4-0132/2 Baugruppe 4		
4.1	Federplatte unten Spring plate upper	5863 1.0038/S235JRG2	19680-4-0132 Bl. 10 mm		135896
4.2	Federführungsrohr Guide tube f.spring	1210 1.0254/P235T1	19632-4-0132/2 Ø114.3X 3.2		136372
4.3	Lastskala Load scale	1435	19681-4-0132/1 0.5X20X290 /TYP		
4.4	Blindniet Pop rivet	0232	Ø 3.0X 4.0		
5	Scheibe f. Konst-Hgr Disk f. Const.hanger	3712 1.0038/SA675Gr.55	Gr. 2 , 59702-3-5920/5		137340
6	Abdeckblech Dust cover	0065	112415 1.0X155 19682-4-0132/2		
7	Federführung Spring guide	1680 1.0305/P235G1TH	Ø 88.9X20.0 19568-4-0102/5		
8	Blockierung (Igel) Travel stop	2149 1.0038/S235JRG2	Bl. 8 mm 53162-4-5322/3		135895
9	Druckschraube Dowel bolt	0450 8.8	M12x 65, Gr.0/3 51233-4-5180/5		
10	Verstell-SktSchraube Load adjustm. bolt	4165 8.8	M12X350 1 51232-4-5134/8		
11	Führungsbuchse Guide bushing	1191 2.0321-10	Gr. 2 57026-4-5773/4		
12	Lagerbolzen 0/3b25 Bearing pin	0422 1.4006/SA479TP410	Ø12x 45 50441-3-5000/9		117589
13	Blockierbolzen Pin	2211 1.4006/SA479TP410	Ø 15X162 50470-4-5015/2		135635
14	Bolzen f. Konst.Hgr pin for Const.Hgr	1950 1.4006/SA479TP410	Ø 10X144 TE 50464-4-5005/3		1310
15	Druckfeder Spring	0261	NR. 21 58128-3	E21CW35	143414
16	Druckfeder Spring	0263	NR. 22 58128-3	E22CW26	142549
17.1	Stellring m.Gewinde Setting ring	3352	Ø 15.3X12.0 57063-4-5700/1		
17.2	Stellring o.Gewinde setting ring	3312	Ø 15.3X12.0 57063-4-5700/1		
18	Skt-Schraube Hexagonal Screw	2910 8.8	M 10X 20		
19	Sechskantmutter hexagonal nut	632928 8	M12		
20	Lagerschale Bearing box	0462	0/3 L 25 57000-4-5700/4		
22	Spannhülse Split taper sleeve	3388 1.5026/55 Si 7	Ø 5X 20		
23	Ausgleichsscheibe compensait.wascher	0192 St	16x1x26		
26	Sicherungsscheibe Securing disc	3242	Gr. 12		
27	Druckfeder	0274	NR. 23	E23CW20	142031



LISEGA-Type
112415

Nr./N°
04764500-7-00000

Position	Artikel	Art-N° Material	Dimension	Ident-N°	Certif.
28	Spring		58128-3		
	Scheibe	682918	d1= 13		
30	Shim ring	St			
	Scheibe	4097	Ø 10.5		
31	Shim ring	St			
	Bajonett-Clip	0131	10 mbo 06		
	Bayonet clip	St			
32	Blindniet	0232	Ø 3.0X 4.0		
	Pop rivet				
33	Blindniet	0233	Ø 3.0X10.0		
	Pop rivet				
34	Typenschild	3790	FÜR KONSTANTHÄN		
	Name plate		58101-4-5830/8		
35	Wegskala für KH	3412	450 mm (0.5X25		
	Travel scale		58124-2-5841/3		
36	Lastanzeiger	1493	F.KONST.HGR.198		
	Load indicator		59704-4-5900/0		
38	Gew.Stift m. Ringsch	1300	M 6X 8		
	Headless screw	1.4305/X 10CrNiS			
41	Führung auf Lastrohr	2592	Gr. 2		
	lead on load tube	1.4306/X 2 CrNi19			

O B E R F L Ä C H E N B E S C H A F F E N H E I T:

Die Stahlteile sind nach der Strahlentrostung Vorbehandlungsgrad SA 2 1/2 gemäß DIN EN ISO 12944-4 mit einem luftfeuchtigkeitshärtenden Einkomponenten-Polyurethan Zinkstaubprimer ≥ 60 my und mit einer Zweikomponenten - Polyacrylat - Polyisocyanat - Farbe versehen worden.

Farbton: hellblau (RAL5012) Schichtstärke: ≥ 60 my Gesamtschichtstärke: ≥ 120 my

Die Federn sind kugelgestrahlt, zinkphosphatiert, in Epoxidharz elektrotauchlackiert und bei 180°C getrocknet.

Farbton: Schwarz Schichtstärke: ca. 20my

Eingebaute Gewindeteile, Federteller für die Hilfsfedern und der Kurvensatz sind galvanisch verzinkt und gelb chromatiert.

Schichtstärke: ca.15my

Das Bolzenmaterial ist aus nichtrostendem Werkstoff.

S C H W E I S S U N G

Durchzuführende tragende Schweißverbindungen sind entsprechend der Werkstoffgruppe von geprüften Schweißern nach DIN EN 287 = ISO 9606 vorgenommen worden. Die Verfahren sind nach DIN EN 288, ISO 9956 qualifiziert.

Folgende Verfahren und Schweißzusätze kommen standardmäßig zum Tragen:

Metall-Lichtbogenschweißung mit Schutzgas:

M14 (96% Ar + 3% CO₂ + 1% O₂) gemäß DIN EN 439

Schweißdraht-Typ
G4Si1

Norm
DIN EN 440

Werkstoff
S235JRG2, S355J2G3, P265GH,

K E N N Z E I C H N U N G

Mittels aufgenietetem Typenschild und folgenden Angaben: Herstellername, LISEGA Typen-Nr., Einstelllast, Serien-Nr., theoretische Sollwege und Unterstützungs-Pos.-Nr. und LISEGA Komm.-No.

P R Ü F U N G E N

Sicht-, Maß- und Ausführungs- und Funktionsprüfung (Kraft-Weg-Verhalten) ergaben Übereinstimmung mit den Anforderungen.

Wir bestätigen hiermit, daß die mit begleitender Qualitätskontrolle gefertigten Konstanthänger/stützen den Anforderungen, und die verwendeten Werkstoffe den Normen und technischen Lieferbedingungen entsprechen.

ANLAGEN

Werkstoffzeugnisse bzw. Abnahmeprüfzeugnisse und Funktionsdiagramme - siehe Herstellerbescheinigung für den Kunden unter LISEGA Kom. Nr.....

S U R F A C E F I N I S H

After shot blasting in accordance with pre-treatment grade SA 2 1/2 acc. DIN EN ISO 12944.4 and the application of a zinc dust primer coating (1-component polyurethane zinc dust primer (moisture cured)) to a minimum of 60 my, the steel parts are given a second protective coating using a two component acrylic polyurethane finish coat.
Colour: light blue (RAL5012) Minimum thickness: >60 my Total thickness: 120 my

The springs are shot blasted followed by zinc-phosphate treatment and a subsequent epoxy-resin electro dip process, then dried at 180°C.
Colour: black Thickness: approx 20 my

Installed threaded components, spring plate of auxiliary spring are galvanized and yellow chromated.
Thickness: approx 15 my

Non-corroding material is used for the bolts.

W E L D I N G

Load bearing welded connections are carried out by qualified welders in accordance with the respective material grade, according to DIN EN 287 = ISO 9606. The procedures are qualified in accordance with DIN EN 288, ISO 9956.

The following procedures and filler material are used as standard:

Metal arc welding with protective gas:

M14 (96% Ar + 3% CO2 + 1% O2) in accordance with DIN EN 439

Wire type

G4Si1

Rule

DIN EN 440

Werkstoff

S235JRG2, S355J2G3, P265GH....

M A R K I N G / I D E N T I F I C A T I O N

A riveted-on name plate is used, and the following details: Manufacturer's name, LISEGA type No., set load, serial number, theoretical travel and support position number and LISEGA commission number.

C O N T R O L S

The results of the visual, dimensional, constructional and functional tests (load-travel-behaviour) were in conformity with the requirements.

We herewith confirm that the constant hanger/support have been produced under supervision of the QM and that the materials used are in accordance with the standards and technical terms of delivery.

Enclosures:

Material certificates respectively acceptance certificates and functional diagrams - see certificate of conformity for the customer under LISEGA com. No.....



Zeven, 24.05.05

L I S E G A AG

Abt. Qualitätssicherung
Dep. Quality Assurance

-KZS-

Zusammenstellung der Materialzeugnisse zu der Serienbescheinigung
List of content for Mill certificates to LISEGA serial certificate

04764500

143414
142549
142031
137340
136582
136435
136372
135902
135896
135895
135677
135670
135635
133937
133935
131831
131653
131025
117589