

**Harlacher AG CH-3800 Interlaken**

Tel. ++41(0)33 827 02 10  
Fax ++41(0)33 827 02 15  
E-Mail: harlacher-ag@bluewin.ch



**FAX MESSAGE**

FROM/VON:	R. Fischer	DATE:	07.Jan.2003
TO/AN:	Saati Print	FAX-Nr.	914 232 4004
ATTN/Z.HD:	Chris LaGoy	TEL-Nr.	
SUBJECT/BETRIFFT	IGT	PAGE (S):	9

Dear Chris

Attached are the drawings we talked about today. We assume that the additional bolt for the motor support plate will be sufficient to hold the motor in place.

Please contact us if you have any further inquiries or suggestions. Thank you.

Best Regards  
HARLACHER AG

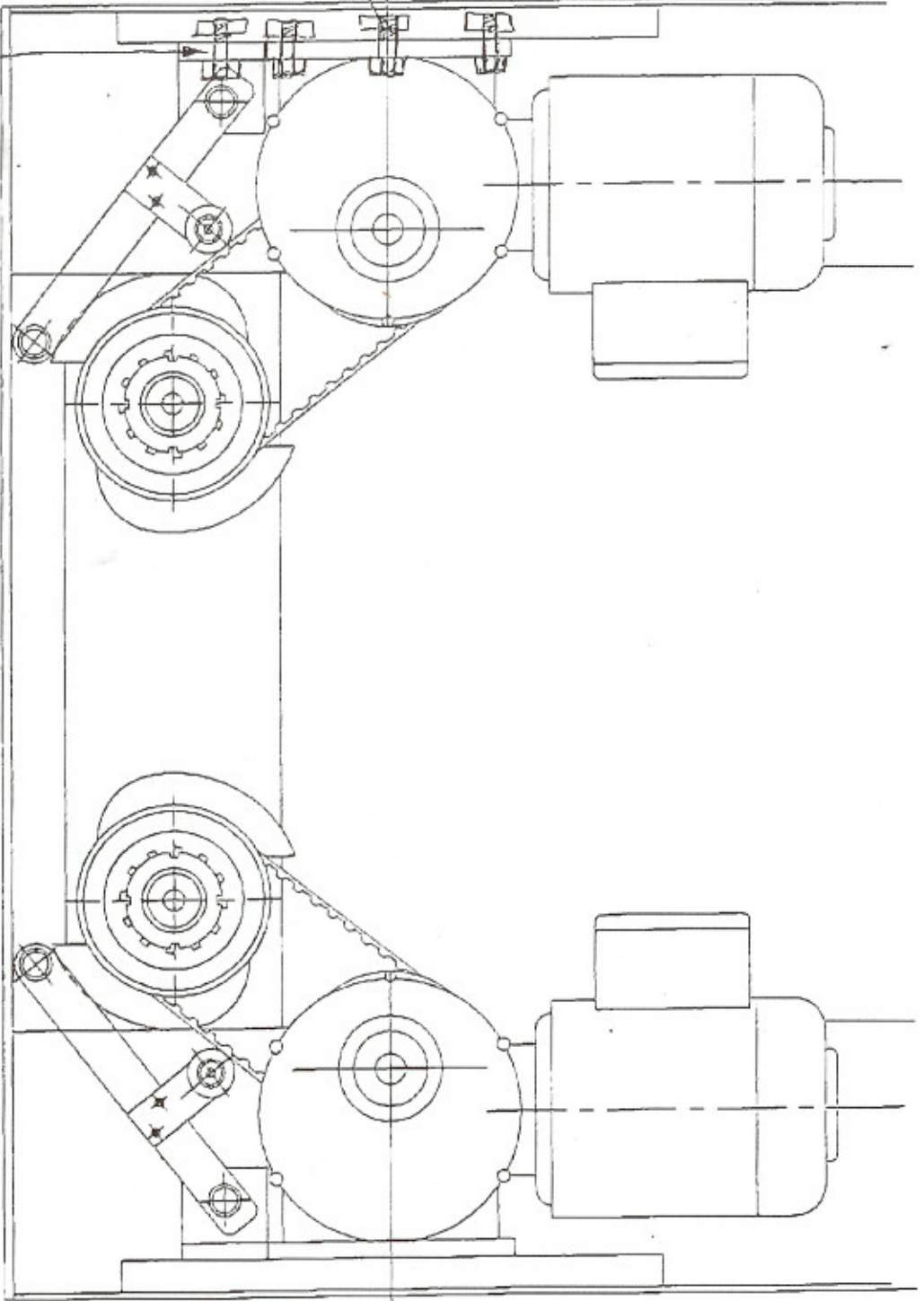
Ruedi Fischer

**Kopie**

- Move this part down  
after tightening the  
motor

New bolt  
M6

07.01.03  
J. Feich



07.01.03 JF

03

NR.477

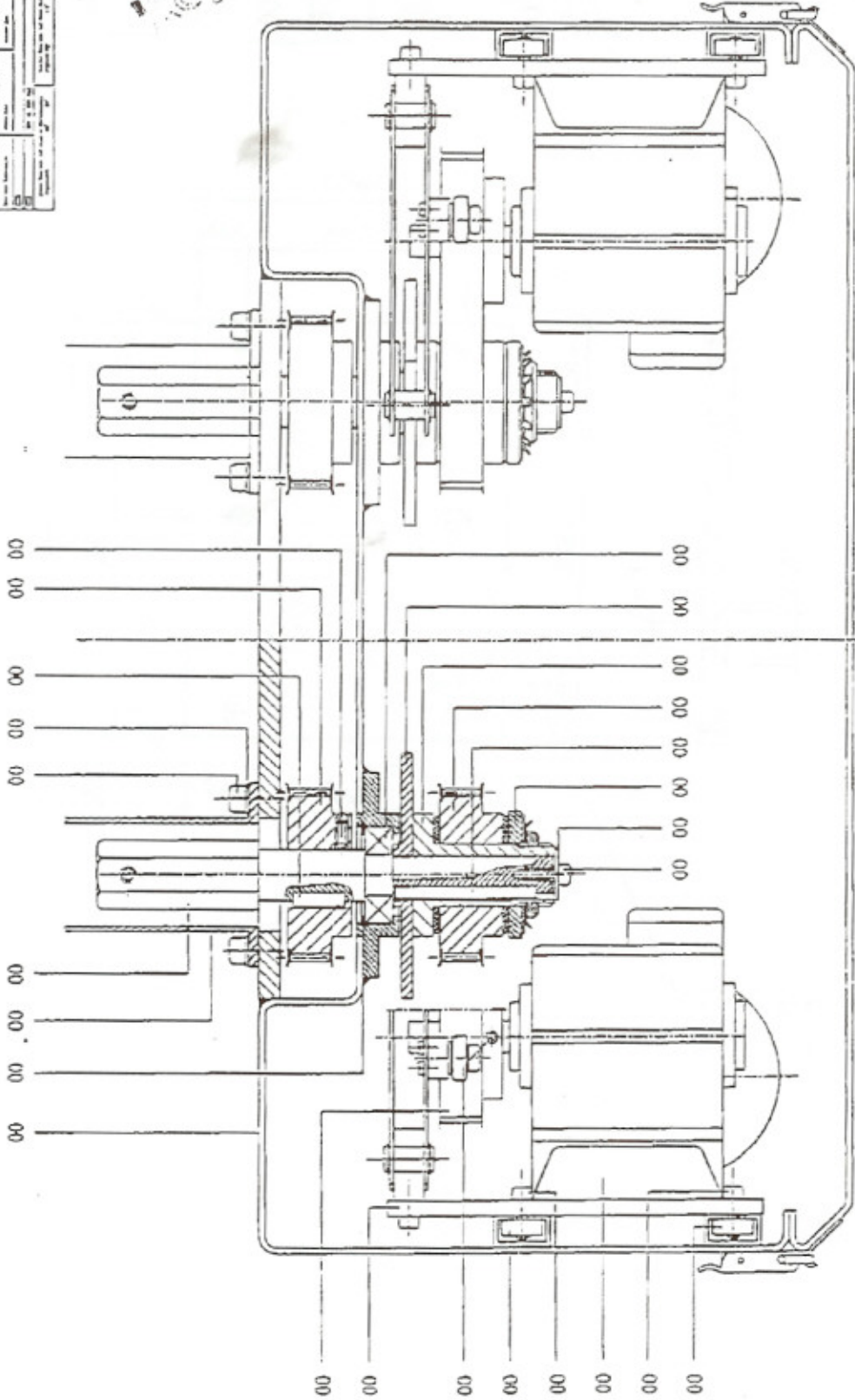
HARLACHER AG 3800 INTERLAKEN + MATESTECH

17:37

07.01.03

Proj. Nr.	11
Rev.	1
Zeichner	
Gepr. / Ing.	
Techn. Abt.	
Material	
Werkstoff	
Maßstab	
Blatt Nr.	
Blattanzahl	
Blattgröße	
Blattformat	
Blattfarbe	
Blatttyp	
Blattmaterial	
Blattgröße	
Blattformat	
Blattfarbe	
Blatttyp	
Blattmaterial	

Kopie

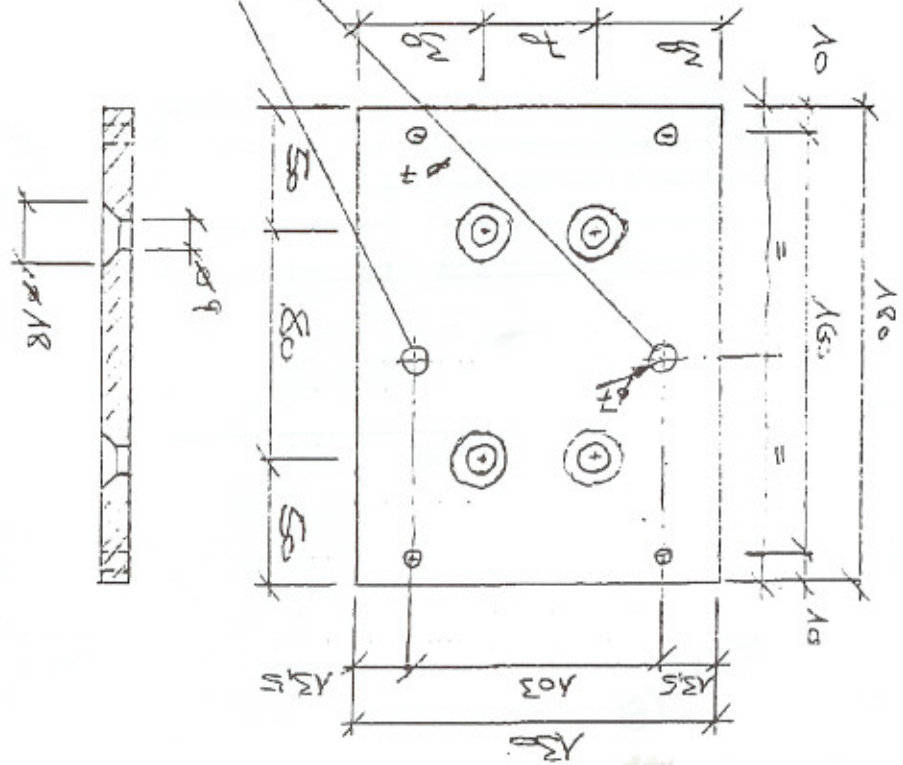


Proj. Nr.	11
Rev.	1
Zeichner	
Gepr. / Ing.	
Techn. Abt.	
Material	
Werkstoff	
Maßstab	
Blatt Nr.	
Blattanzahl	
Blattgröße	
Blattformat	
Blattfarbe	
Blatttyp	
Blattmaterial	

Stückliste siehe Zeichnung 442-5-99

07.01.03 / 1. Teil

two extra holes at  
to fit the motor down



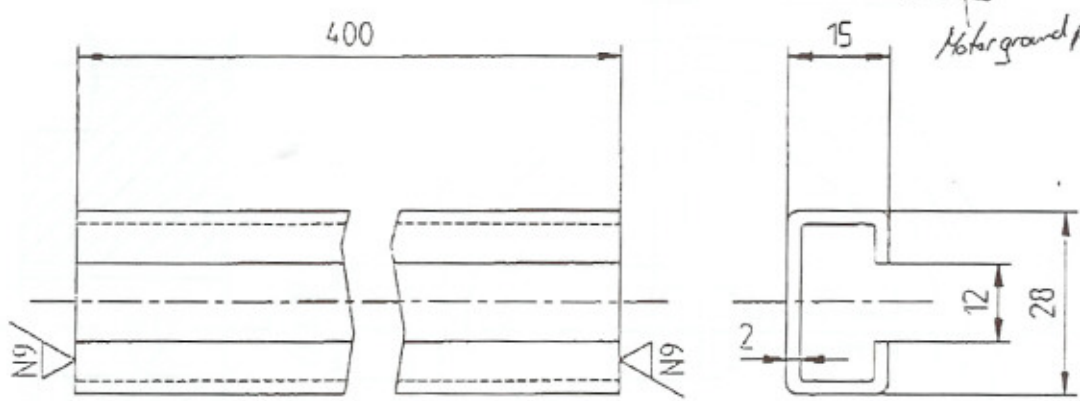
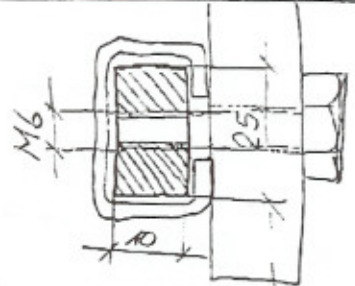
Kopie

FLA 130 / 8 F x 180 25 F

H 41-2 Motor-Grundplatte  
Kommendatur

Genauigkeitsgrad	Nennmass in mm									
	> 0,5 ... 3	> 3 ... 6	> 6 ... 30	> 30 ... 120	> 120 ... 400	> 400 ... 1000	> 1000 ... 2000	> 2000 ... 4000	> 4000 ... 8000	> 8000 ... 12000
	Abmasse in mm									
F	± 0,05	± 0,05	± 0,1	± 0,15	± 0,2	± 0,3	± 0,5	-	-	-
m (mittel)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	± 3	± 4
c (grob)	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	± 3	± 4	± 5	± 6
v (sehr grob)	-	± 0,5	± 1	± 1,5	± 2	± 3	± 4	± 6	± 8	± 10

**Kopie**



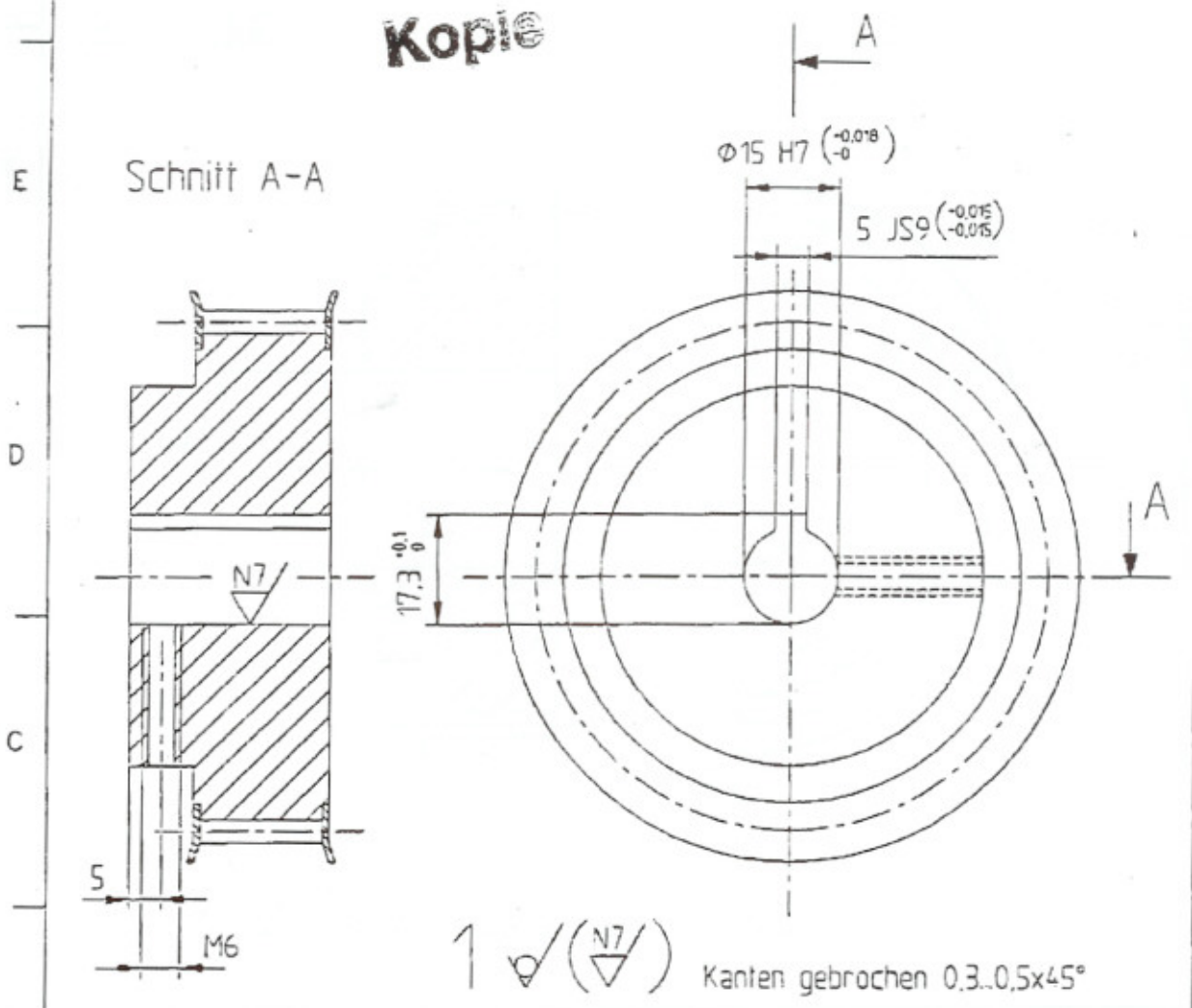
1  $\nabla$  (N9) Kanten gebrochen 0,3..0,5x45°

01	1	St	St. DIN17100	C-Profil kaltgerollt, 28x15	OKB Nr. D12927
Pos:	Menge	Einheit	Sochnummer	Benennung / Merkmale	
DB			Wärmebehandlung:		
Aend	A	Länge von 350 auf 400	11.12.95 sta	D	Für dieses Dokument Behalten wir uns alle Rechte vor
	B			E	
	C			F	
Objekt:		Gegenstand		Massstab	Gezeichnet
H41-2		Motor-Spannschiene		1:1	sta 260695
Gruppe				Geprüft	
Kommandoarm				Gezeichnet	
				Original	Anzahl-BL
				A3	Blatt-Nr.
				Zeichnungs-Nr.	Index
				412-4-17	a

Genauigkeitsgrad	Nennmass in mm									
	> 0,5 3	> 3 6	> 6 30	> 30 120	> 120 400	> 400 1000	> 1000 2000	> 2000 4000	> 4000 8000	> 8000 12000
	Abmasse in mm									
f (fein)	± 0,05	± 0,05	± 0,1	± 0,15	± 0,2	± 0,3	± 0,5	-	-	-
m (mittel)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	± 3	± 4
c (grob)	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	± 3	± 4	± 5	± 6
v (sehr grob)	-	± 0,5	± 1	± 1,5	± 2	± 3	± 4	± 6	± 9	± 10

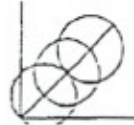
Kopie

Schnitt A-A

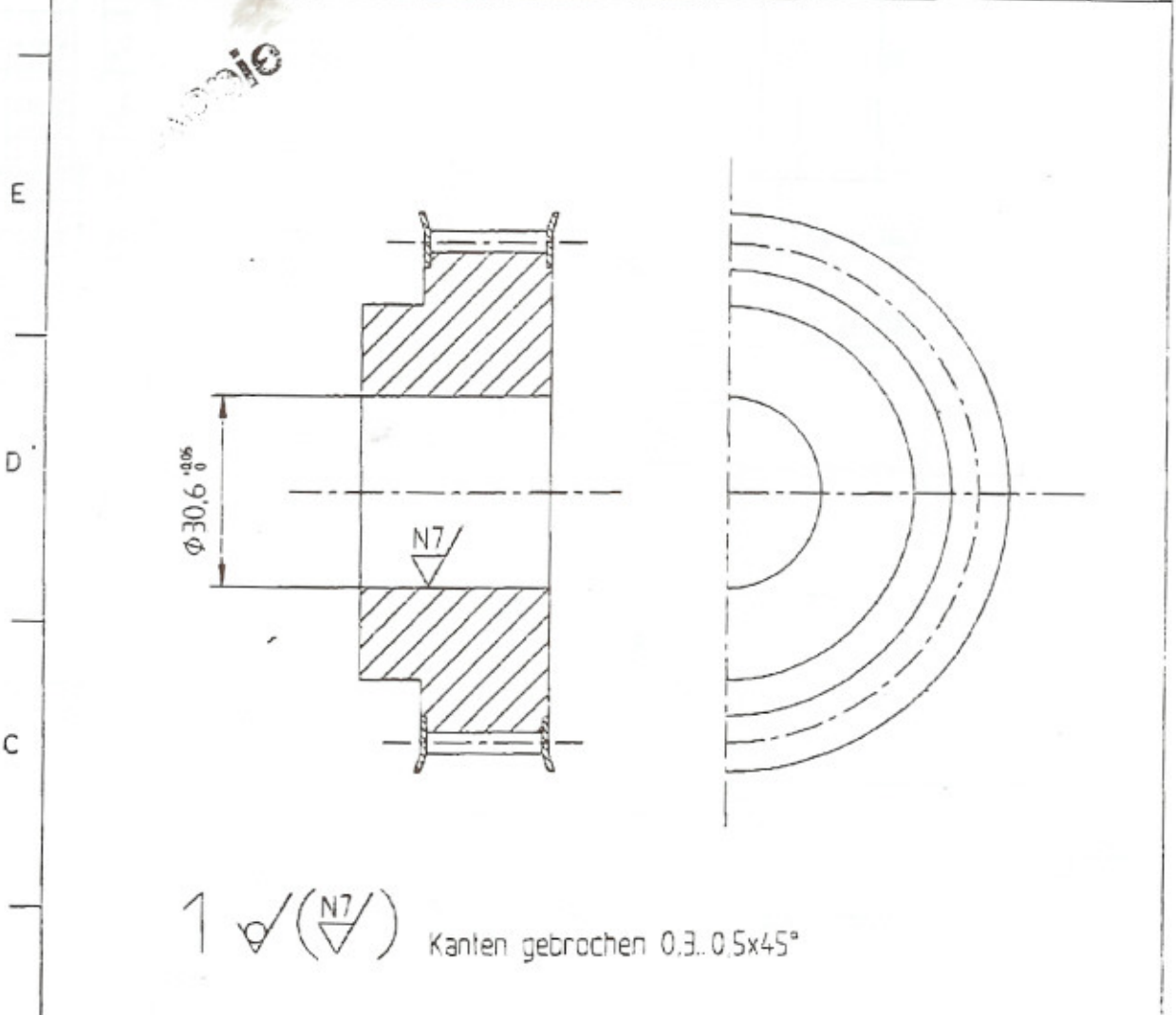


1  $\nabla$  (N7) Kanten gebrochen 0,3..0,5x45°

01	1	St	LS31T10 / 27-2	Zahnriemenscheibe z=27	DIN 7721	A+P
Pos:	Menge	Einheit	Sachnummer	Benennung / Merkmale		
CB-			Wärmebehandlung:			
Amd.	A			Amd.	D	
	B				E	
	C				F	
Objekt: H41-2				Gegenstand: Zahnriemenscheibe		Messstab: 1:1
Gruppen: Kommandoturm				Motor		Gesprochen: Original A3
Zeichnungs-Nr: 412-4-19					Index	



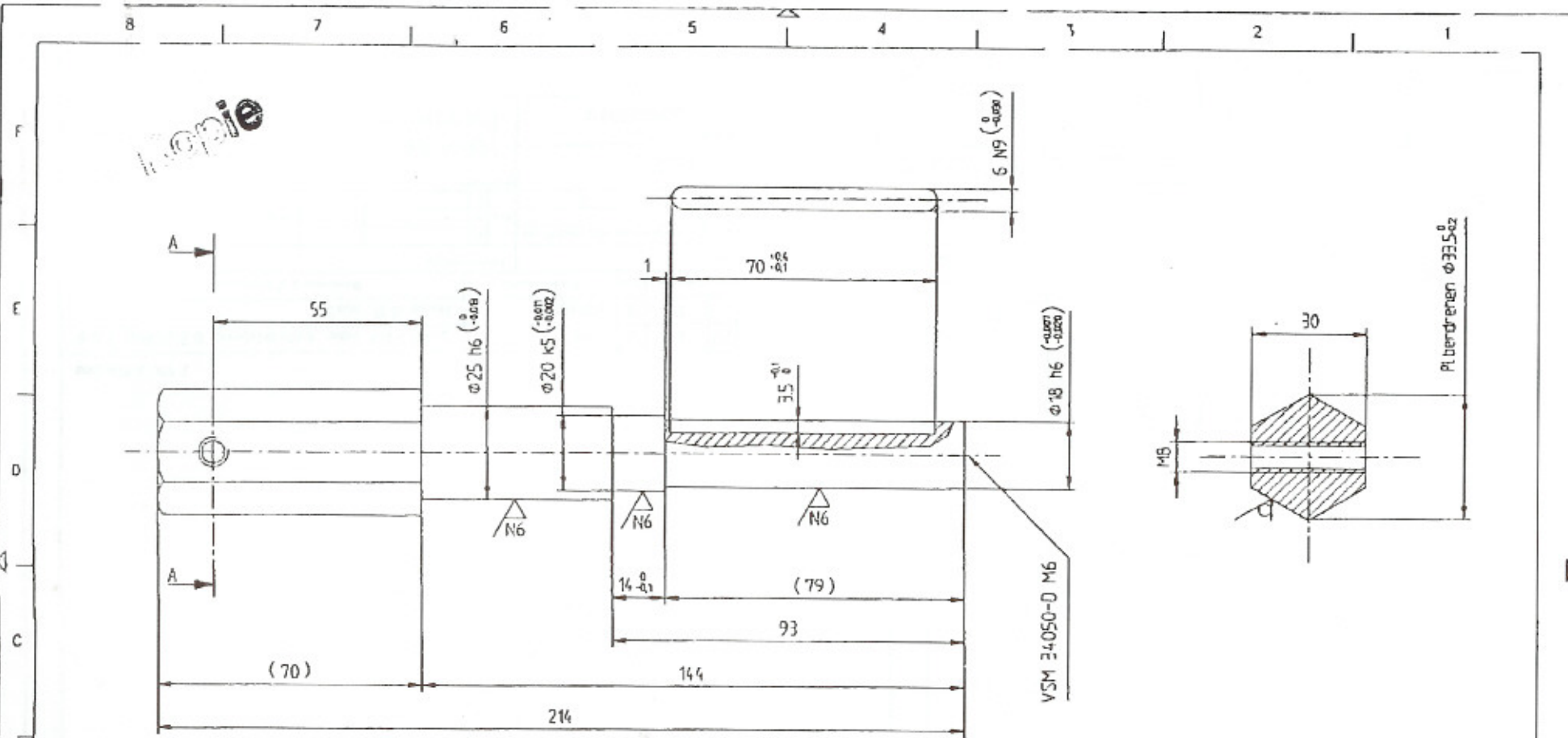
Genauigkeitsgrad	Nennmass in mm									
	> 0,5 3	> 3 6	> 6 30	> 30 120	> 120 400	> 400 1000	> 1000 2000	> 2000 4000	> 4000 8000	> 8000 12000
	Abmasse in mm									
f (fein)	± 0,05	± 0,05	± 0,1	± 0,15	± 0,2	± 0,3	± 0,5	-	-	-
m (mittel)	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	± 3	± 4
c (grub)	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2	± 3	± 4	± 5	± 6
v (sehr grub)	-	± 0,5	± 1	± 1,5	± 2	± 3	± 4	± 5	± 8	± 10



1  $\sqrt{\text{N7}}$  Kanten gebrochen 0.3.0.5x45°

B	01	1	St	LS31T10 / 27-2	Zahnriemenscheibe z=27	DIN 7721	A-P	
	Pos:	Menge	Einheit	Sochnummer	Benennung / Merkmale			
	CB:			Wärmebehandlung:				
A	And.	A			Für dieses Dokument behalten wir uns alle Rechte vor.	Datenträger:		
		B				File:		
		C						
	Objekt	H41-2		Gegenstand	Massstab	Gezeichnet	sta 22.06.95	
	Gruppe	Kommandofürm		Zahnriemenscheibe zu Rutschkupplung	1:1	Gepüft		
						Original	Anzahl-BI	Blatt-Nr
					Zeichnungs-Nr	412-4-14		Index





1 NB / (✓ N6 / ✓) Kanten gebrochen 0,3.0,5x45°

Größenfeld	Abstände in mm									
	> 0,5	> 1	> 3	> 6	> 10	> 15	> 20	> 30	> 40	> 50
-1 - feld	+ 0,05	+ 0,05	+ 0,1	+ 0,15	+ 0,2	+ 0,3	+ 0,5	-	-	-
n - vertikal	+ 0,1	+ 0,1	+ 0,2	+ 0,3	+ 0,5	+ 0,8	+ 1,2	+ 2	+ 3	+ 5
e - horizontal	+ 0,2	+ 0,3	+ 0,5	+ 0,8	+ 1,2	+ 2	+ 3	+ 5	+ 8	+ 15
-1 - vert. grad	-	+ 0,5	+ 1	+ 1,5	+ 2	+ 3	+ 5	+ 8	+ 15	+ 30

01	1	SI	95Mn28K	Welle sechskant SW30 x 214
Pos	Menge	Titel	Sachnummer	Benennung / Merkmale
OP		Verarbeitend		
Art	A		Art	D
	B			E
	C			F
Objekt	H41-2		Objekt	Antriebswelle
Gruppen	Kommandoturbin			
Material		1.1	Material	SW 1606 95
Zeichnung		412-4-10	Original	A3
Zeichnungsart		412-4-10	Ansicht	Seite



