

**MANUAL
HYDRAULISK BUFFERT
Modell HD 3.0**



INTRODUKTION

Vi vill tacka Er för att ni valt en HD/HDA industristötdämpare från ENIDINE. Den här manualen är avsedd att informera om funktion, underhåll och service av ENIDINE industristötdämpare modell HD / HDA.

För att välja en hydraulisk dämpare som kommer att ge en önskad funktion är det viktigt att dimensioneringen utförs på ett riktigt sätt. Vi rekommenderar därför att dimensioneringen utförs enligt ENIDINE´s rekommendationer. Begär att få ENIDINE´s speciella dimensioneringsmanual.

För stötdämpartyp som har en ackumulator (standard), får yttemperaturen ej överstiga 60°. Temperaturen på cylindern får ej överstiga 70° vid drift. I vissa enstaka applikationer kan det ske en fördröjning av returen på kolvstången i komprimerat läge, (vilande i komprimerat läge under längre tid). I dessa fall rekommenderar vi att ni trycker in kolvstången ytterligare några millimeter innan drift. Detta för att försäkra Er om korrekt returrörelse.

Stötdämpare som används i nödstoppapplikationer.

Under dessa förhållanden förmodas stötdämparen inte användas under normala omständigheter. Av säkerhetsskäl rekommenderar vi att testa funktionen minst var 12 månad.

Stötdämpare som används under normal drift.

Dessa bör kontrolleras visuellt (kolvstång, tätning) och funktionsmässigt (se sektion underhållsinstruktion) var 6 månad.

Efter en ungefärlig driftstid av 250.000 cykler, kan det vara aktuellt att byta slitagedelar. Generellt rekommenderas byte eller reovering efter ca 8 år.

ENIDINE garanterar stötdämparens funktion, och lämnar livslång garanti för materialfel för dämparens ingående delar.

ENIDINE garanterar ej för direkta eller indirekta skador orsakade av felaktig stötdämpare, eller av fel orsakade av felaktig installation, underhåll eller service.

En riktigt dimensionerad och installerad dämpare kommer att arbeta enligt ställda förväntningar. Om Er applikation är av speciell art rekommenderar vi Er kontakta LIMO AB för konsultation.

GENERELLT UNDERHÅLL

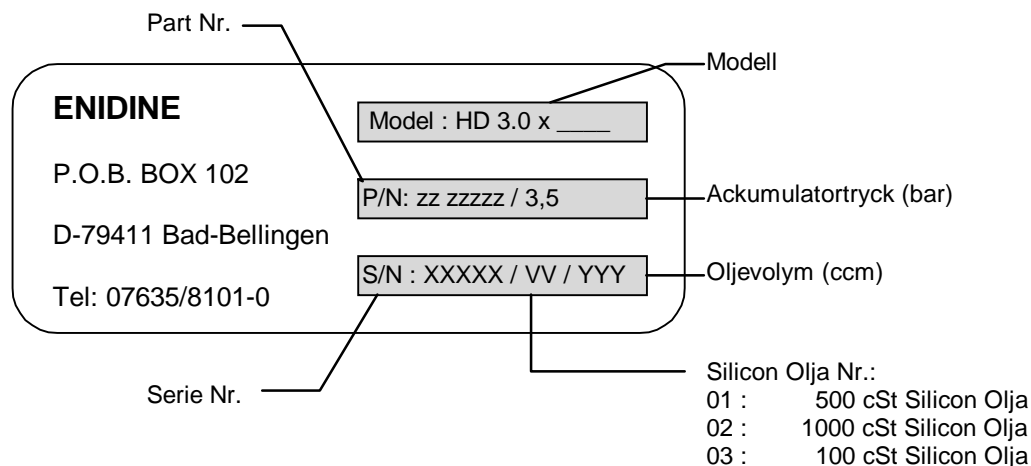
För att uppnå bästa möjliga livslängd och funktion hos Era nya dämpare, är det nödvändigt att inrätta ett förebyggande underhåll.

Vi rekommenderar att följande punkter kontrolleras var sjätte 6-12 månad.

- 1 För att kontrollera stötdämparen, tryck in kolvstången fullständigt (se påfyllning pos.14), släpp sedan kolvstången, den skall då returnera fullt ut, kontrollera att trycket i ackumulatorn är korrekt. Information om rätt tryck i ackumulator och oljevoly m är indikerat på dämparens identitetsskylt. Luftpåfyllningsadaptorn finns i främre gaveln, under plasthatten.
- 2 En visuell kontroll av kolvstångstätningen gällande läckage bör göras.
- 3 Vänligen kontakta Enidine eller närmaste Enidine återförsäljare i de fall där kolvstångsreturen ej är korrekt, trots att det kontrollerats enligt punkt 1 och 2 eller om läckage har uppstått.

Standarddämpare är fylld med ett ackumulator tryck av 3,5 bar vid leverans (kolvstången fullt utdragen). Max rekommenderat tryck (kolvstången fullt utdragen) är 5 bar. Vid ökat ackumulatortryck ökas kolvens återföringskraft.

På dämparens identitetsskylt anges dämparens id nummer samt ackumulatortryck och oljevoly m.



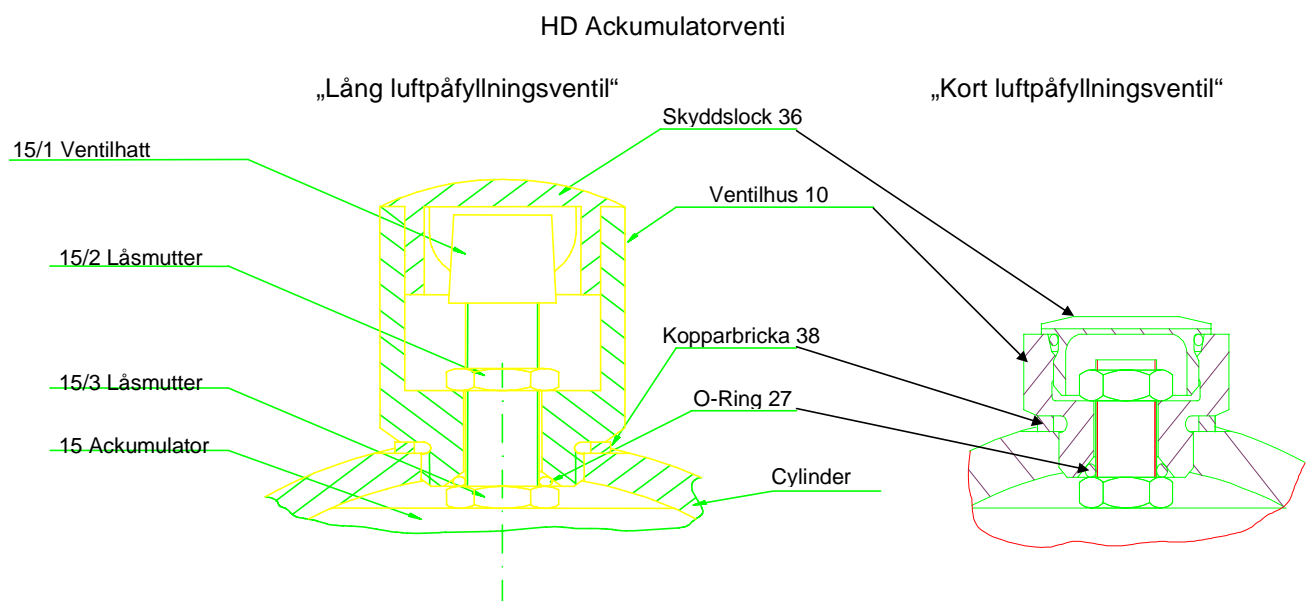
DEMONTERING

- 1 **(Gäller HDA)**
Kontrollera att justerenheten är fullt öppen vid såväl tömning som fyllning av olja.
- 2 **(Gäller dämpare med ackumulator)**
Avlägsna skyddslocket (36) för att komma åt ackumulator ventilen.
Viktigt:
Släpp ut lufftrycket ur ackumulatorn före fortsatt arbete.
- 3 **(Gäller dämpare med skyddsbälg)**
Demontera bälgen genom att lossa bandet kring anslagsdynan och styrningen.
- 4 **(Gäller dämpare med retur fjäder)**
 - 4.1 Komprimera retur fjädern, ta bort anslagsdynan (14) genom att lossa skruven (25).
 - 4.2 Låt retur fjädern försiktigt fjädra ut och ta bort den.
Viktigt: Komprimerad fjäder kan orsaka skador vid hastig utfjädring.
- 5 Dra ut kolvstången (13) i sitt yttre läge. Öppna oljepluggen (28) och hållaren för sensorn (endast dämpare med sensor). Töm dämparen på olja använd ett uppsamlingskärl.
- 6 Ta bort anslagsdynan (14) genom att lossa skruven (25).
Viktigt: Skada inte kolvstångens yta.
- 7 Dra av kolvstångstyrningen (2) från kolvstångsenheten (13,8).
- 8 Demontera yttercylindern (4) från bakre styrningen (1).
- 9 Avlägsna skrapring (21) och kolvstångstätning (20) från främre styrning (2) var noga med att spåren inte skadas.
- 10 Demontera ackumulatorn (15) från yttercylindern (4) genom att lossa låsmutter (15/2) på ackumulatorventilen, var noga med att inte ackumulatorn vrids. Tryck ut ackumulatorventilen ur ventilhuset (10).
- 11 Töm ur kvarvarande olja i innercylindern. Rengör samtliga delar noggrant och kontrollera delarna, byt ut slitna eller skadade delar.

RENOVERING & MONTERING AV **DÄMPARE HD 3.0**

1. Var noga med att samtliga o-ringar, tätningar, slitna och skadade delar är utbytta före monteringen påbörjas.
2. Om ventilhuset (10) har varit demonterat, börja med att lägga Loctite # 270 på dess gänga och montera tillsammans med kopparpackningen (38), åtdragningsmoment 50 Nm.
3. Före ackumulatorn monteras skall O-ringen runt ventilen bytas, lägg en sträng med silicon runt o-ringen. Om en ny ackumulator används är det nödvändigt att demontera ventilhatt (15/1) och låsmutter (15/2) innan monteringen påbörjas.
4. Rulla ihop ackumulatorn (15) så att den kan föras in i yttercilindern (4). Tryck ut ventilen genom ventilhuset (10) och lås med låsmuttern (15/2), var noga med att ackumulatorn ligger slätt längst yttercilinderns innervägg och inte är vriden.
5. Om det är nödvändigt att byta kolven (7), lossa låsringen (23) och montera den nya kolven (7) på kolvhuvudet (8). Montera en ny låsring (23).
6. Om kolvhuvudet varit demonterat från kolvstången (13), dra fast det med skruven (12) använd Loctite #270 , åtdragningsmoment 50 Nm.
7. Om innercilindern varit demonterad från bakre gaveln, montera bakre gaveln i innercilindern, lås med Loctite #270 eller liknande.
8. Med innercilindern i upprätt position monteras nu bakre mellanring (42) eller fläns (6), var noga med att cylindern inte vrider sig.
9. Därefter monteras o-ringen (16) i bakre gavelns spår. Smörj o-ringen med fett.
10. För över den yttre cylindern över innercilindern, var noga med att de längsgående plåtarna på innercilindern hamnar mellan ackumulators längsgående kanter. Placera bakre flänsen så att dess två låsskruvar hamnar i sina urfräsningar på yttercilindern.
11. Gör ett märke på yttercilindern och på bakre gaveln mitt över varandra så att man kan se att inte yttercilindern vrider sig i förhållande till bakre gaveln (innercilindern) under monteringen.
12. För in kolven och kolvstången (13,8,...) i innercilindern.
13. Fyll ytter- / innercylinder med föreskriven oljemängd, se identifikationsskylten på dämparens främre fläns, eller kontakta LIMO AB.

14. Kolvstångsstyrningen (2) förs nu över kolvstången (13).
Beroende på utförande, montera den främre flänsen (6) eller mellanringen (42).
Skruva därefter fast kolvstångsstyrningen i innercylindern (3).
15. Om en fläns (6) används passa in flänsen med ufräsningarna på yttercylindern.
Montera låsskruvarna (39,40) använd silicon för att täta. Dra inte fast skruvarna helt före låsringen (5) är åtdragen.
16. Dra åt styrningen (5) och låsskruvarna (39,40).
17. Montera anslagsdynan eller ledfästet, dra fast dynan / ledfästet med centrumskraven (25), använd Loctite #242 eller liknande. Skruven dras med ett åtdragningsmoment av 50Nm.



PÅFYLLNING

- 1 Placera den ej trycksatta dämparen liggande i horisontal läge (ej monterad returfäder) med kolvstången fullt inskjuten (13) och med oljepåfyllningen (28), respektive sensorhållaren (70) uppåt. Oljepåfyllningen skall placeras 20-30 mm högre än dämparens bakre ände.
- 2 Öppna oljepåfyllningen (28) respektive sensorhållaren (70) och montera en tratt eller något liknande i oljepåfyllningshålet.
Viktigt: tratten/reservoaren bör ha en volym motsvarande 2 gånger kolvstångens.
- 3 **(Gäller endast dämpare med ackumulator)**
Skruva bort ventilhatten (36, 15/1) från ventilen. Fyll ackumulatorn med ett tryck av 0,3 bar.
- 4 Fyll tratten med föreskriven olja, täck tratten för att undvika oljestänk.
- 5 Dra sakta ut kolvstången (13) till oljenivån i tratten sjunker till nivå med dämparhuset.
- 6 Upprepa punkt 4 och 5 till dess kolvstången (13) är fullt utdragen.
- 7 Reducera oljevolymin i tratten i nivå strax över dämparhuset.
- 8 Komprimera sakta kolvstången, till fullt komprimerat läge.
- 9 Dra sakta ut kolvstången till sitt yttre läge.
- 10 Upprepa punkterna 8 och 9 till dess det inte kommer några luftbubblor, det kan vara nödvändigt att fylla tratten med olja om nivån sjunker under dämparhusets nivå.
- 11 När dämparen är helt fylld och det inte kommer några luftbubblor, ta bort tratten när kolvstången är i sitt fullt utdragna läge. Montera oljepluggen (28) med tätningbrickan (41) och dra fast oljepluggen med ett åtdragningsmoment av 50 Nm.
- 12 **(Gäller endast dämpare med ackumulator och ”lång luftpåfyllningsventil)**
 - 12.1 Fyll ackumulatorn till ett tryck av 3,5 bar eller föreskrivet tryck enligt dämparens id skylt (29).
 - 12.2 Montera ventilhatten (15/1) på ventilen och tryck fast skyddslocket (36) på ventilhuset (10).

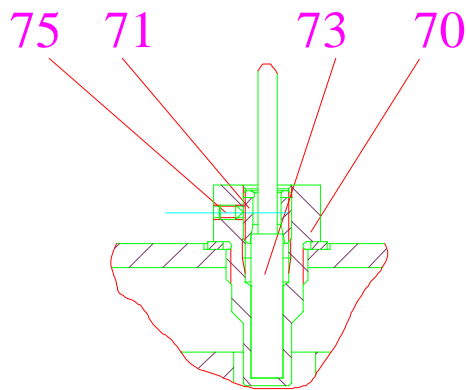
13 (Gäller endast dämpare med ackumulator och ”kort luftpåfyllningsventil)

- 13.1 Avlägsna skyddshatten (91) i den främre styrningen (2) för att komma åt fyllningsadaptorn (90).
- 13.2 Skruva fast fyllningsadaptorn (90) i ventilhuset (10).
- 13.3 Fyll ackumulatorn till ett tryck av 3,5 bar eller föreskrivet tryck enligt dämparens id skylt (29).
- 13.4 Skruva bort fyllningsadaptorn (90) och placera den i den främre styrningen (2).
- 13.5 Montera skyddshattarna (91, 36) på den främre styrningen och på ventilhuset (10).

14 Komprimera dämparen och kontrollera att den returnerar korrekt till sitt yttre läge.

UNDERHÅLL OCH SERVICE BYTE AV SENSOR

1. Lossa låsskruven (75) med insexnyckel 1,5 mm.
2. Skruva bort låsmuttern (71) moturs, använd skruvmejsel.
3. Lyft ut sensorn (73) från sensor hållaren (70).
Viktigt: Sensorhållaren fungerar även som oljepåfyllningsplugg, det skall ej skruvas ur eller lossas.
4. Montera en ny sensor (73) i sensorhållaren (70), sensorn skall bottna i hållaren.
5. För sladden genom slitsen i låsmuttern (71). Skruva fast låsmuttern använd skruvmejsel, (max åtdragning 2Nm).
6. Skruva fast låsskruven (75).



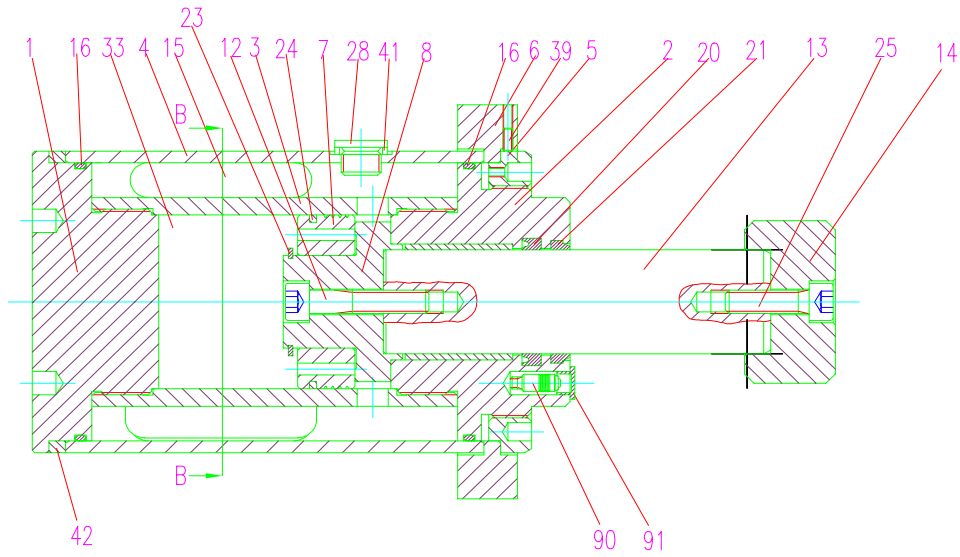
SPAREPARTS

AMOUNT												SPAREPART	ITEM	PART-NUMBER
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	CYLINDER BASE	1	X - 1
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	BEARING ASSEMBLY	2	X - 1B
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	SHOCK TUBE ASSEMBLY	3	X - 2S
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	CYLINDER	4	X - 4
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	LOCK RING	5	X - 5
1	1	2	2	2	1	1	1	2	2	2	1	MOUNTING FLANGE	6	X - 6
--	--	--	2	1	--	--	--	--	2	1	--	FOOT MOUNT ASSEMBLY	9,43,44	X - 2F
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	PORT PLUG	10	X - 10
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	PISTON ROD	13	X - 13
1	1	1	1	1	--	1	1	1	1	1	--	PISTON CAP	14	X - 14
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	BLADDER	15	X - 15
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	SOCKET HEAD CAP SCREW	25	X - 25
1	1	1	1	1	1	--	--	--	--	--	--	FILL PLUG KIT	28,41	X - 7F
--	--	--	--	--	--	1	1	1	1	1	1	FILL PLUG KIT SENSOR	41,70,71,75	X - 7F
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	LABEL KIT	29,30,31,32	X - 1L
X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	HYDRAULIK FLUID	33	X - 33
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	PORT PLUG CAP	36	X - 36
1	1	2	2	2	1	1	1	2	2	2	1	SOCKET HEAD SET SCREW	39	X - 39
2	2	4	4	4	2	2	2	4	4	4	2	SOCKET HEAD SET SCREW	40	X - 40
1	1	--	--	--	1	1	1	--	--	--	1	SPACER	42	X - 42
--	--	--	--	--	1	--	--	--	--	--	1	PISTON CLEVIS	52	X - 52
--	1	--	--	--	1	--	1	--	--	--	1	SOCKET HEAD CAP SCREW	57	X - 57
--	--	--	--	--	--	1	1	1	1	1	1	SENSOR	73	X - 73
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	FILLING ADAPTOR	90	X - 90
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	CAPLUG	91	X - 91
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	O-RING	92	X - 92
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	SEAL KIT	16,20,21,27,38,41,92	X - SK
--	--	--	--	--	1	--	--	--	--	--	1	CYLINDER CLEVIS ASSEMBLY	50,51,54	X - 3D
1	1	1	1	1	1	--	--	--	--	--	--	PISTON HEAD ASSEMBLY	7,8,12,23,24	X - 3P
--	--	--	--	--	--	1	1	1	1	1	1	PISTON HEAD ASSY SENSOR	7,8,12,23,24,72,74	X - 3P
HD 3.0 FF	HD 3.0 FR	HD 3.0 TF	HD 3.0 FM	HD 3.0 TM	HD 3.0 CJ	HD 3.0 FF Sensor	HD 3.0 FR Sensor	HD 3.0 TF Sensor	HD 3.0 FM Sensor	HD 3.0 TM Sensor	HD 3.0 CJ Sensor	HD 3.0 SERIES		

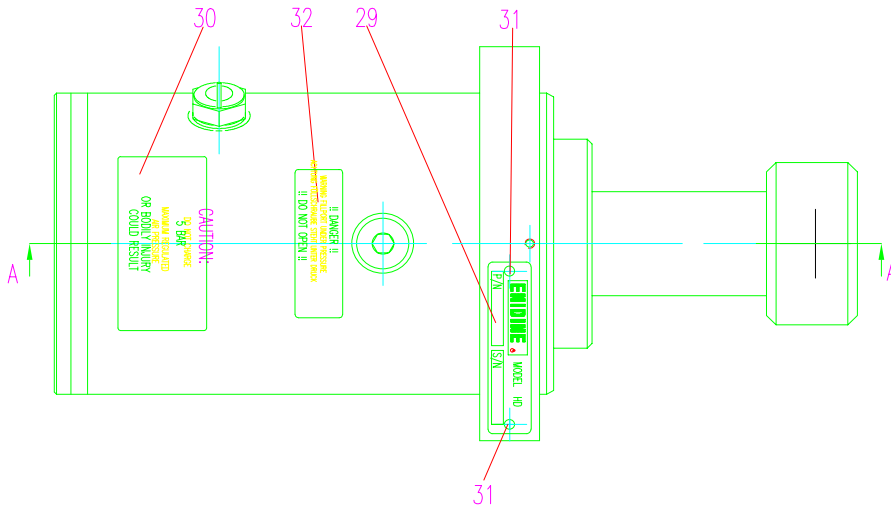
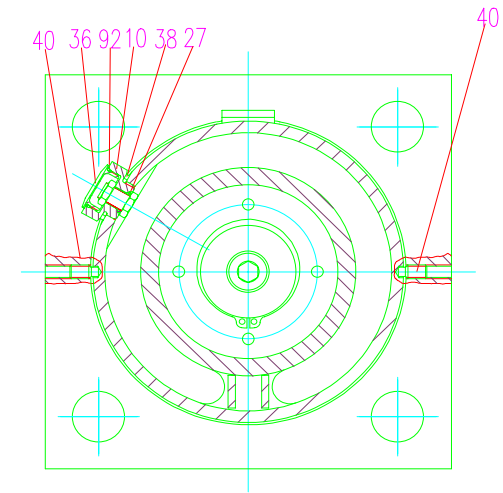
X: to be replaced by partnumber of damper

HD 3.0 FF

SCHNITT A - A



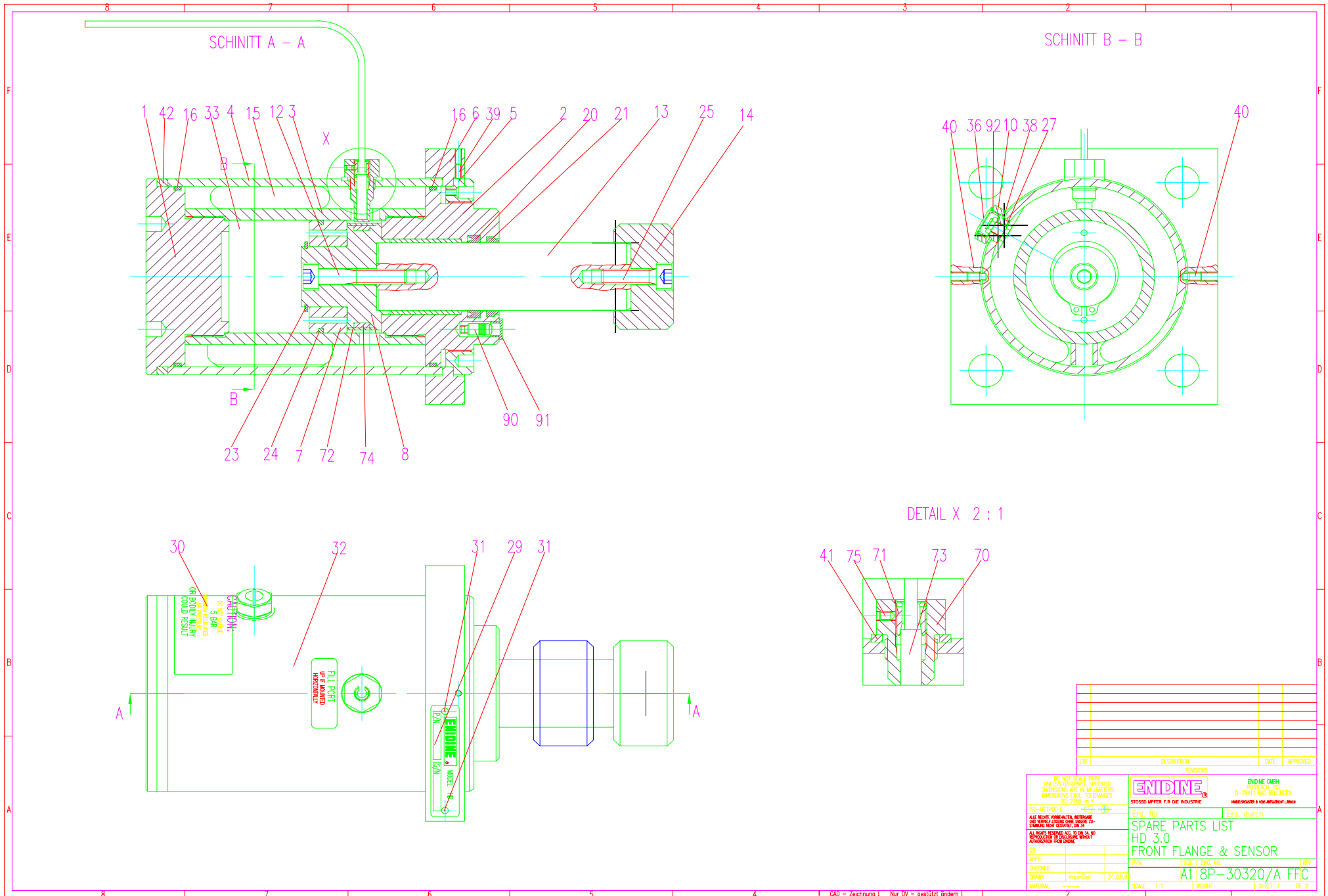
SCHNITT B - B



LR	DESCRIPTION	DATE	APPROVED

DO NOT SCALE PRINT UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS DIMENSIONS EXCL. TOLERANCES ISO 2768-mS		ENIDINE GMBH POSTFACH 102 D-79411 BAD BOLLINGEN MAIL-POSTFACH 8 UND ANSCHLÜSSE LINDAU	
ISO-METHOD E		Ers. für	Ers. durch
ALL RIGHTS RESERVED. REPRODUCTION OR TRANSMISSION OF THIS DOCUMENT WITHOUT PERMISSION IS PROHIBITED.		SPARE PARTS LIST	
		HD 3.0	
		FRONT FLANGE	
DS		P/N	SIZE DWG. NO. REV
APPR.			A1 8P-30320/A FF
CHECKED		DATE	
DRAWN	mschaller	20.08.20	
MATERIAL		SCALE	1:1 WEIGHT SHEET 1 OF 3

HD 3.0 FFC



REV.	DESCRIPTION	DATE	APPROVED

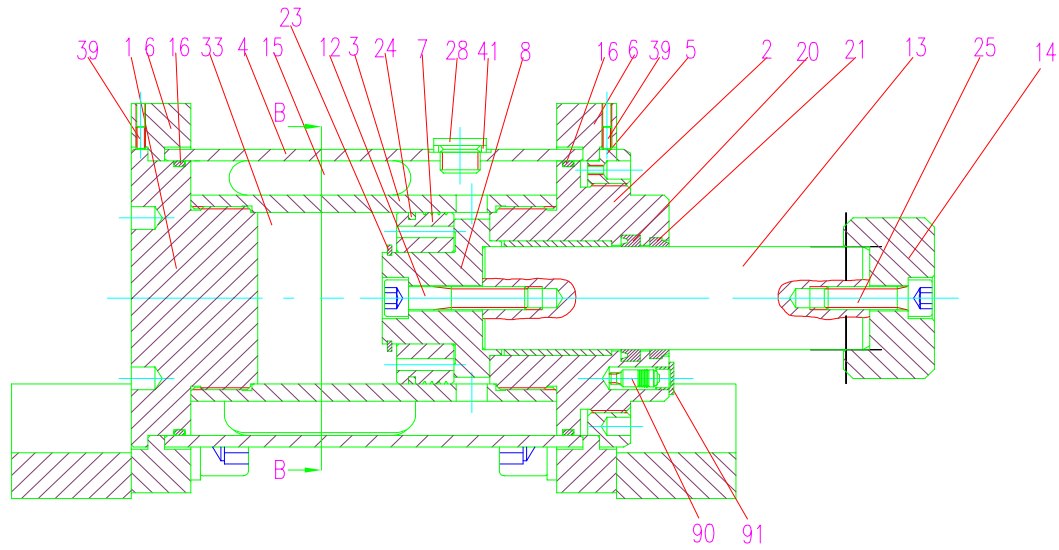
ENTIDINE
 ISO-METHOD F
 ALL RIGHTS RESERVED. ALL DIMENSIONS AND TOLERANCES ARE IN MILLIMETERS UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.
 DIMENSIONS EXCL. TOLERANCES ISO 2768-MS
 ENTIDINE GMBH
 D-79411 BAD BOLLINGEN
 WAREHOUSES & IN-STORE SERVICE CENTERS

DATE	18.08.2018	SCALE	1:1
DESIGNER	mschaller	WEIGHT	
CHECKED		SHEET	1 OF 2
DRAWN		DATE	21.08.18
APPR.		P/N	A1 8P-30320/A FFC
		SIZE	A4

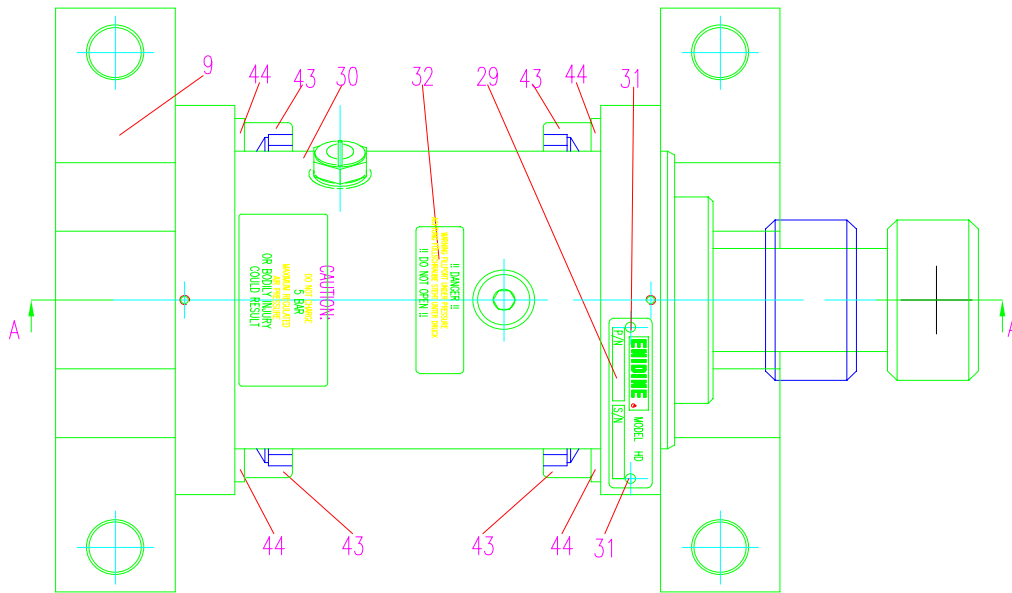
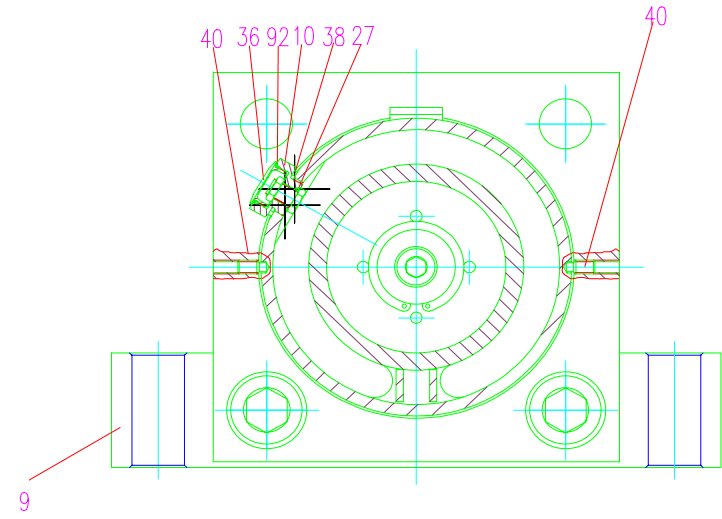
SPARE PARTS LIST
 HD 3.0
 FRONT FLANGE & SENSOR
 Ers. für: HD 3.0
 Ers. durch: HD 3.0

HD 3.0 FM

SCHNITT A - A



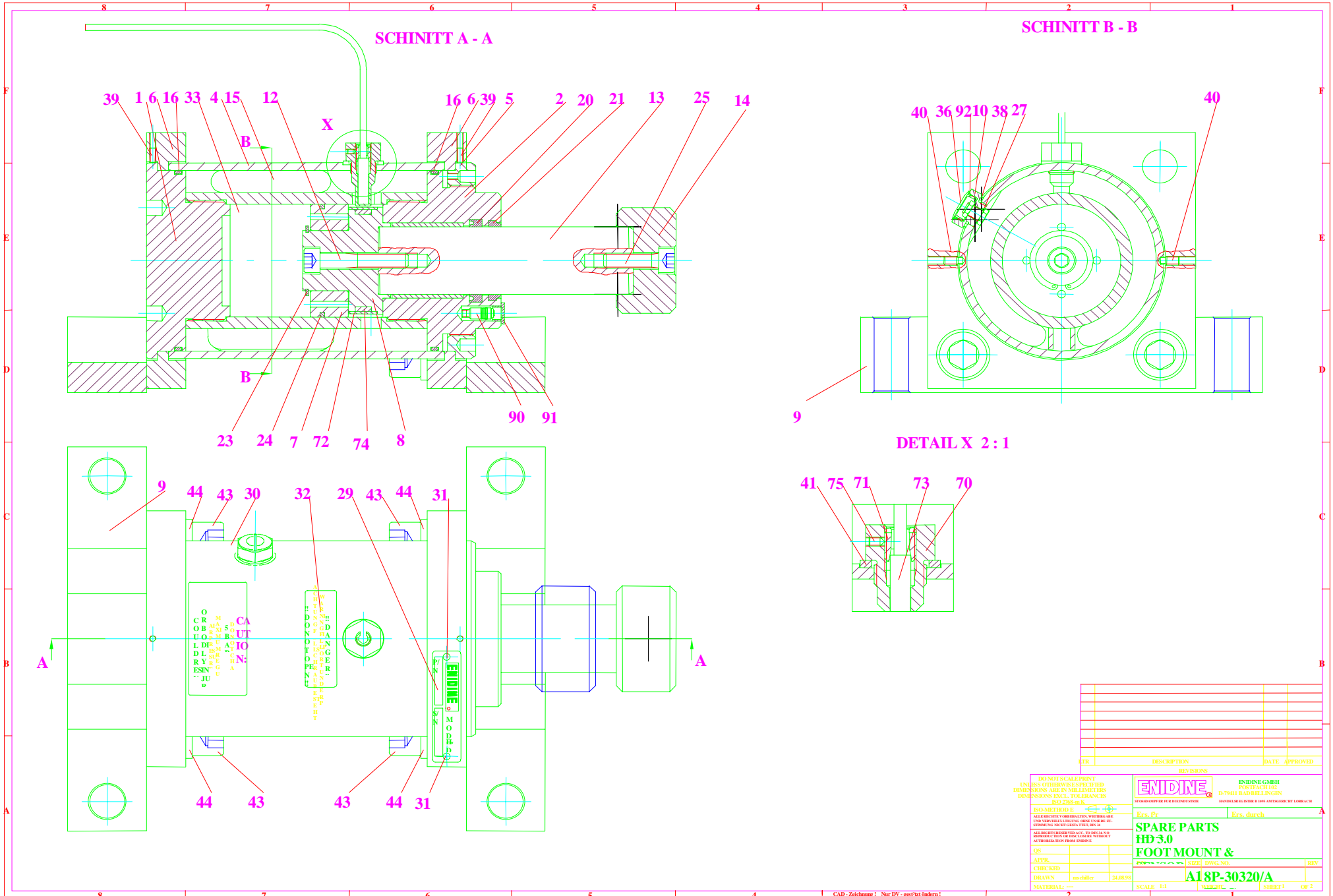
SCHNITT B - B



REV.	DESCRIPTION	DATE	APPROVED

DO NOT SCALE PRINT UNLESS OTHERWISE SPECIFIED. DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS DIMENSIONS EXCL. TOLERANCES ISO 2768-mS K		ENTINE GMBH KROPPACKSTR. 112 D-79411 BAD BOLLINGEN MAIL: 0642978 @ ENTINE.ORG	
ISO-METHOD F		Ers. für	
ALL RIGHTS RESERVED. NUR FÜR DIE WEITVERBREITUNG DER WERBE- STAMPUNG NEHMEN GEHÖRT. DR. 34 NUR FÜR VERKEHRSSIGNALISIERUNG UND VERKEHRSSIGNALISIERUNG ZWECKE BESTIMMT.		Ers. durch	
SPARE PARTS LIST			
HD 3.0			
FOOT MOUNT			
QS	P/N	SIZE	UNIC. NO.
APPR.			
CHECKED			
DRAWN	mschaller	21.08.08	A1 8P-30320/A FM
MATERIAL		SCALE: 1:1	WEIGHT
			SHEET 1 OF 2

HD 3.0 FMC



REV.	DESCRIPTION	DATE	APPROVED

DO NOT SCALE PRINT
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS
DIMENSIONS EXCL. TOLERANCES
— IN 25.4 MM —

ISO METHOD E

ALL RIGHTS RESERVED. WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF ENIDINE, NO PART OF THIS DRAWING MAY BE REPRODUCED, COPIED, OR DISTRIBUTED IN ANY MANNER WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF ENIDINE.

QS
APPR.
CHKD
DRAWN: mchiller 24.08.98
MATERIAL:

ENIDINE GMBH
POST-ACHILE
D-79411 BAD BOLLINGEN
BANKFÜR SÜDPARTENSTRASSE 100 • 68542 HEIDELBERG • TEL. 06223 400-0

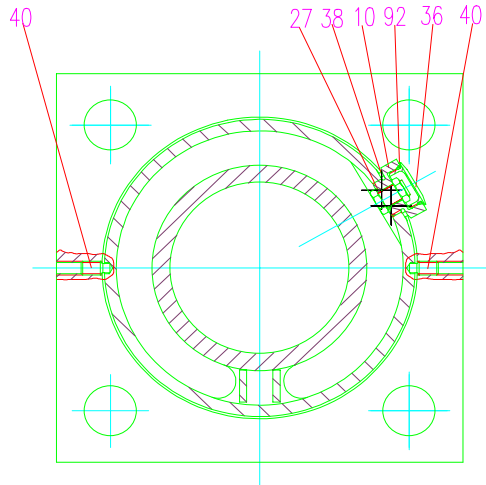
Ers. Pr
Ers. durch

**SPARE PARTS
HD 3.0
FOOT MOUNT &
A18P-30320/A**

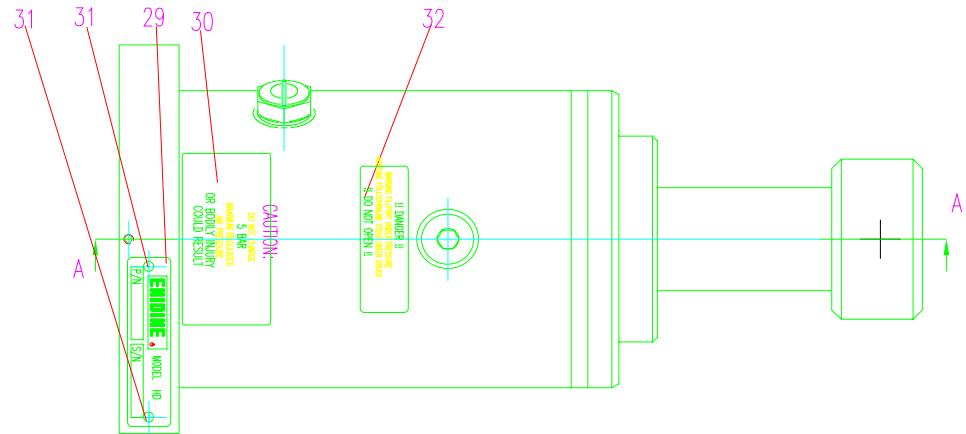
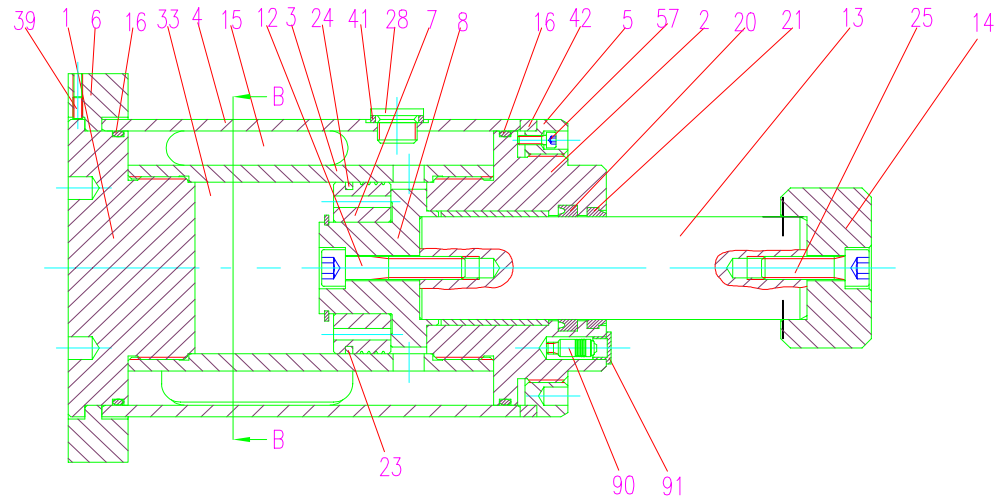
SCALE 1:1
SHEET 1 OF 2

HD 3.0 FR

SCHNITT B - B



SCHNITT A - A



REV.	DESCRIPTION	DATE	APPROVED

DO NOT SCALE PRINT
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS
DIMENSIONS EXCL. TOLERANCES
= ISO 2768-mS

ISO-METHOD E

ALL RIGHTS RESERVED. REPRODUCTION OR TRANSMISSION OF THIS DOCUMENT IS PROHIBITED WITHOUT PERMISSION FROM ENIDINE

GS:

APPR:

CHECKED:

DRAWN: meschler 21.08.98

MATERIAL: 2

SCALE: 1:1

WEIGHT:

SHEET 1 OF 2

ENIDINE
STROSSLAYER F.A. DIE INDUSTRIE

ENIDINE GMBH
POSTAL BOX
D-73411 BAD BOLLINGEN
WAGLEBACH 8 VON BRUNNEN LINDEN

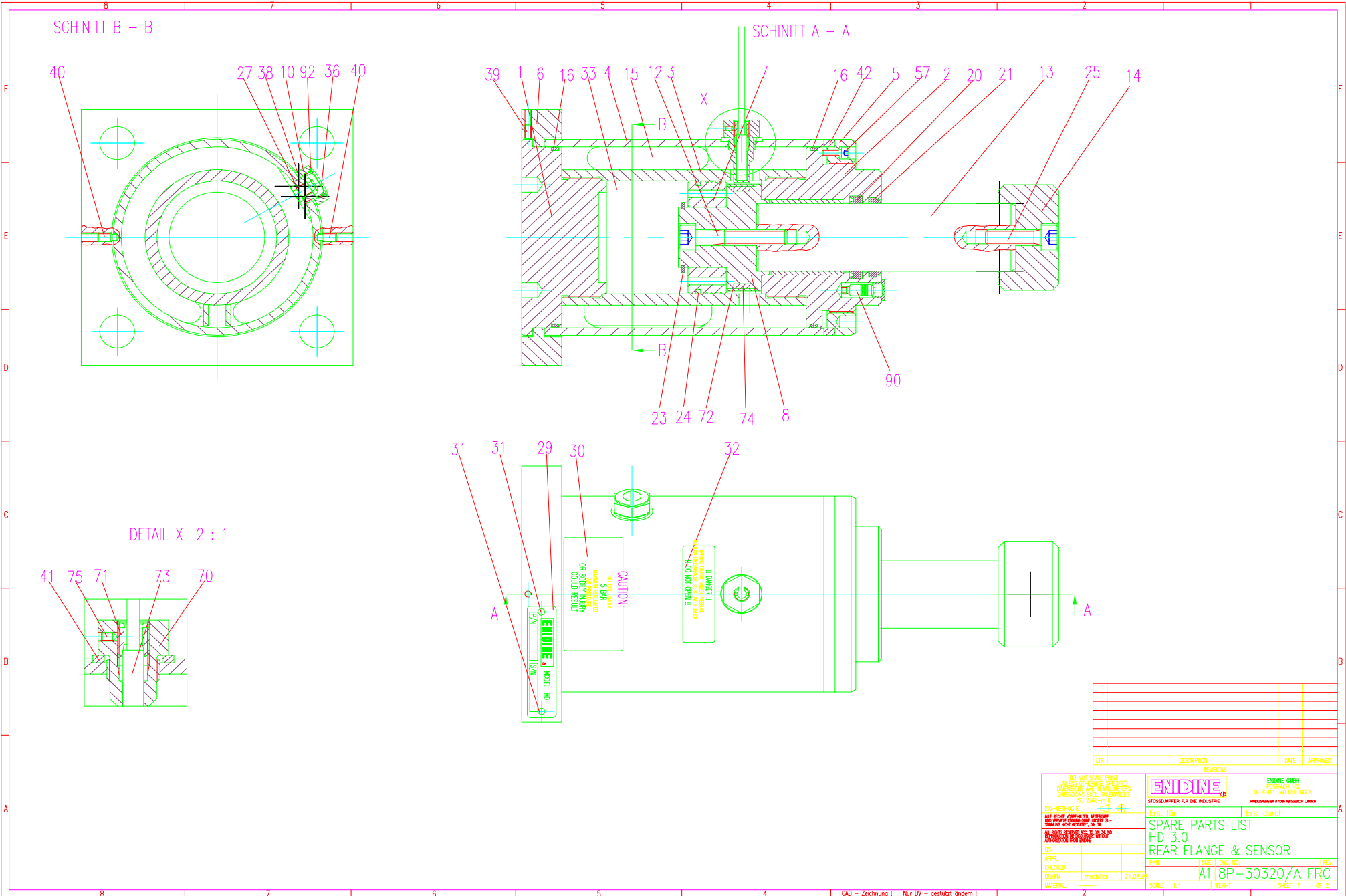
Ers. für: Ers. durch

SPARE PARTS LIST
HD 3.0
REAR FLANGE

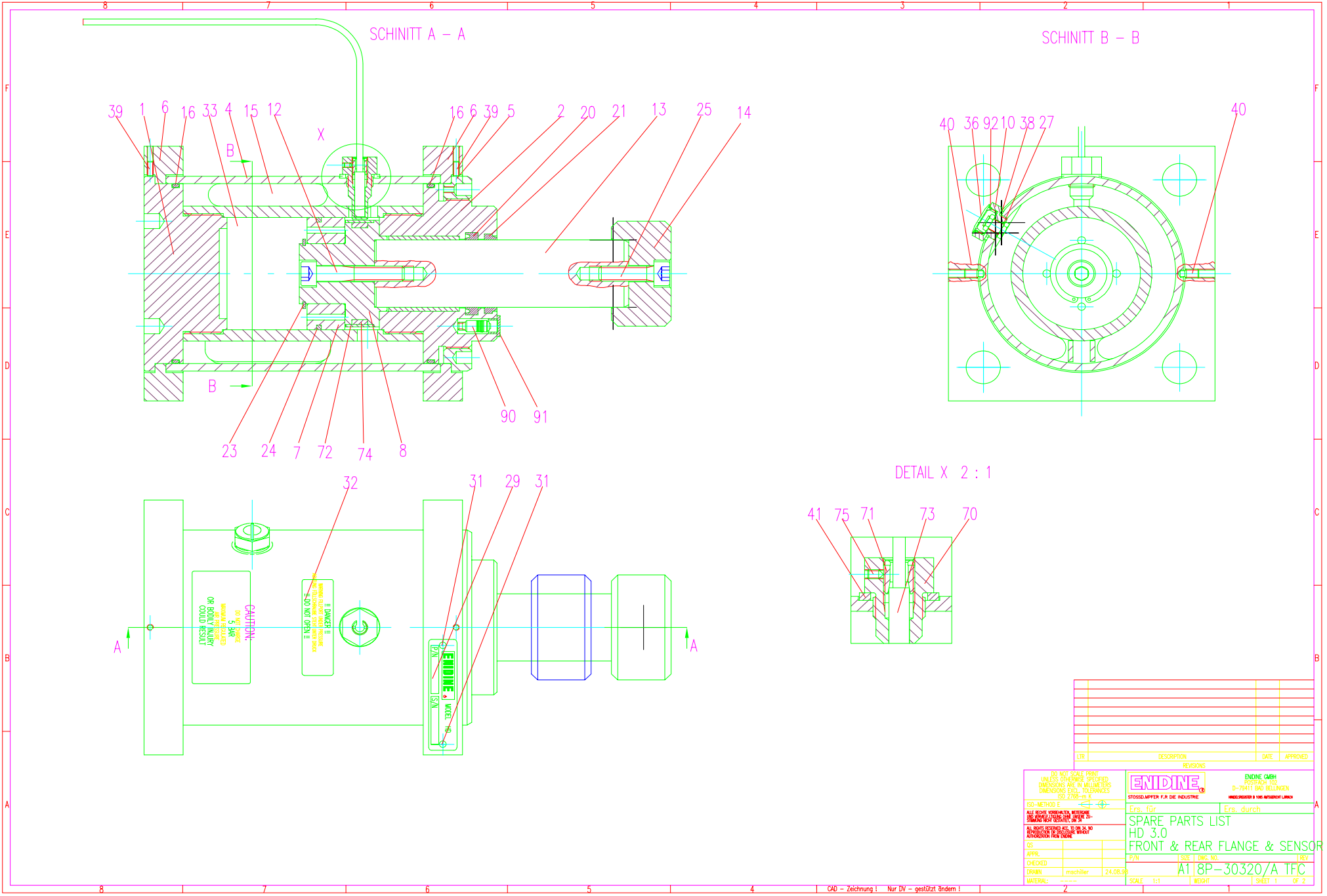
SIZE DWG. NO. REV

A1 8P-30320/A FR

HD 3.0 FRC



HD 3.0 TFC



ETR	DESCRIPTION	REVISIONS	DATE	APPROVED

DO NOT SCALE PRINT UNLESS OTHERWISE SPECIFIED. DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS DIMENSIONS EXCL. TOLERANCES = ISO 2768-mS.

ISO-METHOD E

ALL RIGHTS RESERVED. REPRODUCTION OR TRANSMISSION OF THIS DOCUMENT WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF ENIDINE IS STRICTLY PROHIBITED.

ERS: für Ers. durch

ENIDINE POS/PAU 1102 0-79411 840 BELIENEN STOSSLAUFER FÜR DIE INDUSTRIE

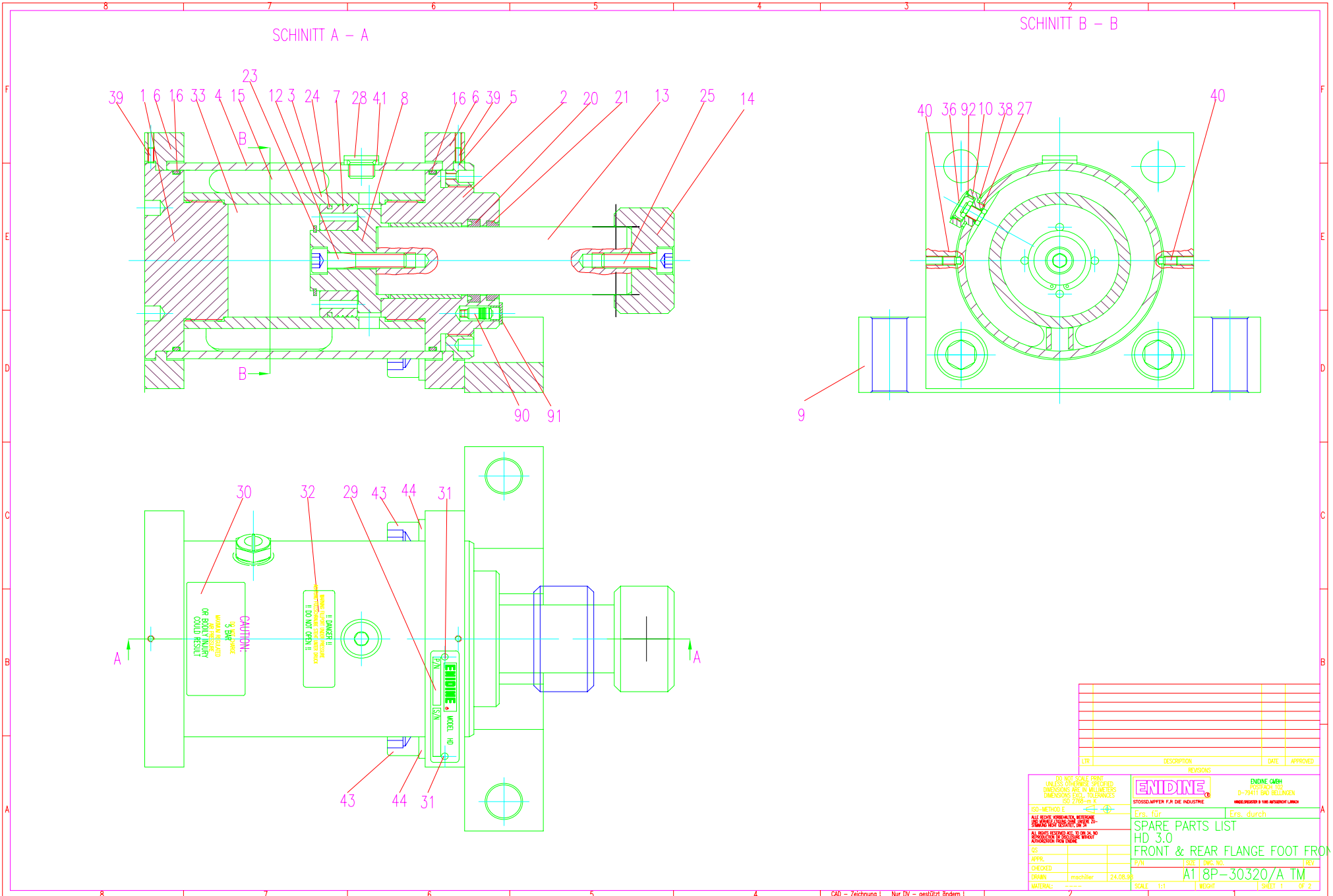
SPARE PARTS LIST
HD 3.0
FRONT & REAR FLANGE & SENSOR

Z/N: 1 SIZE: DWG. NO. 18BY

DRAWN: meschler 24.08.98 A1 8P-30320/A TFC

MATERIAL: 2 SCALE: 1:1 WDRHT 1 SHEET 1 OF 2

HD 3.0 TM



ETR	DESCRIPTION	REVISIONS	DATE	APPROVED

DO NOT SCALE PRINT
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS
DIMENSIONS EXCL. TOLERANCES
= ISO 2768-mS

ISO-METHOD 1

ALL DIMENSIONS MUST BE
CHECKED AGAINST THE
DRAWING AND THE
DIMENSIONS OF THE
PARTS MUST BE
SPECIFIED IN THE
DRAWING

ERS: für Ers. durch

SPARE PARTS LIST
HD 3.0
FRONT & REAR FLANGE FOOT FROM

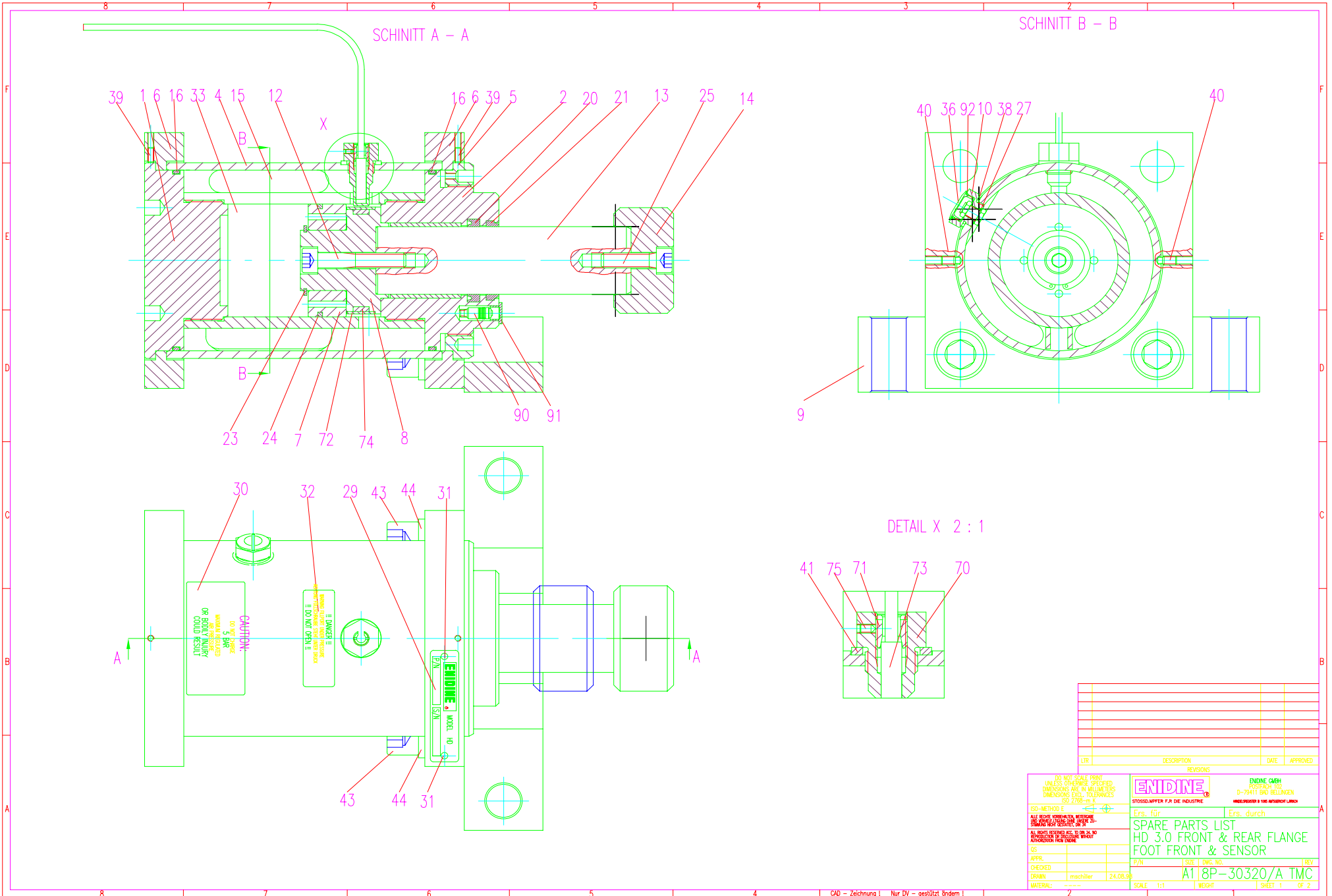
E/N | SIZE | DWG. NO. | REV

A1 | 8P-30320/A TM

MATERIAL: 2 SCALE: 1:1 WEIGHT: 1 SHEET 1 OF 2

ENDINE
STOSSLÄUFER FÜR DIE INDUSTRIE
ENDINE GMBH
POSTFACH 1102
D-79411 BAD BOLLINGEN
HANS-BOCK-STRASSE 1

HD 3.0 TMC

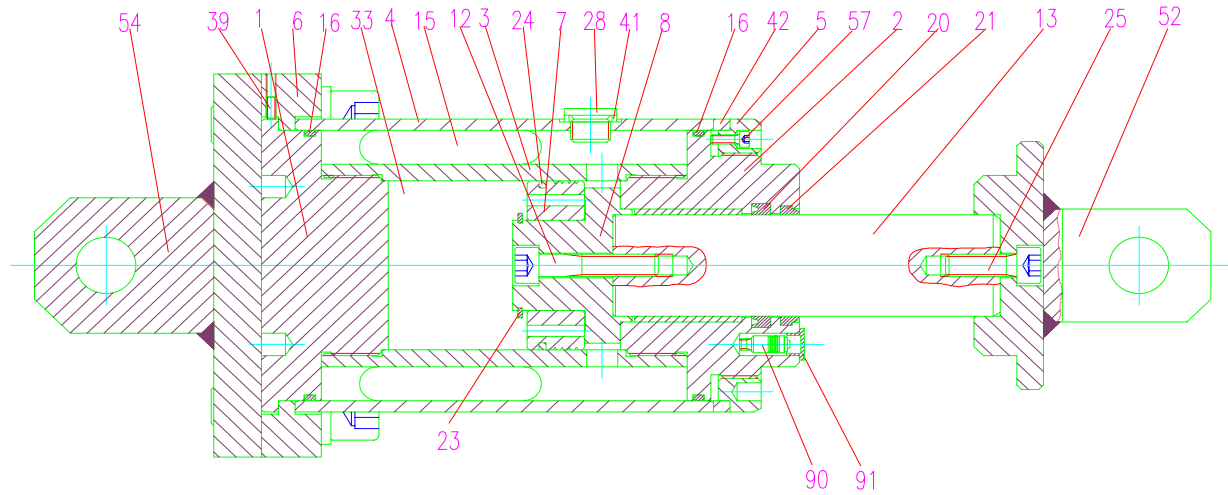


REV.	DESCRIPTION	DATE	APPROVED

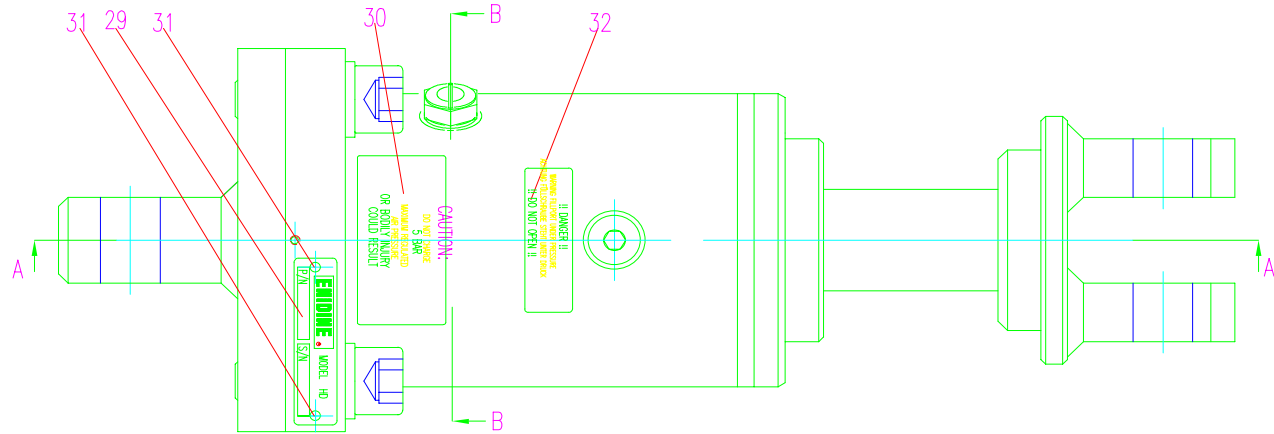
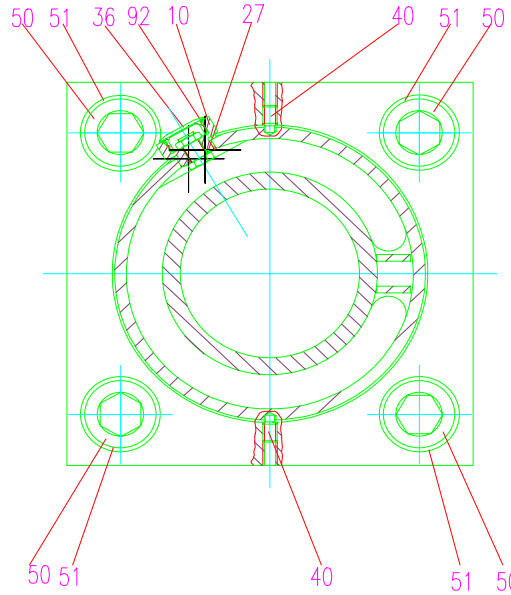
<small>DO NOT SCALE PRINT UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS DIMENSIONS EXCL. TOLERANCES = ISO 2768-mS</small>		ENIDINE		<small>ENIDINE CABR POS/24-1102 0-79411 840 BELLENEN</small>	
<small>ISO-METHOD 1</small>		<small>STOSSLÄUFER FÜR DIE INDUSTRIE</small>		<small>INGENIEUR & VERFAHREN LEITER</small>	
<small>ALL RIGHTS RESERVED. REPRODUCTION OR TRANSMISSION OF THIS DRAWING WITHOUT PERMISSION IS PROHIBITED.</small>		Ers. für:		Ers. durch:	
GS:		SPARE PARTS LIST		HD 3.0 FRONT & REAR FLANGE	
APPR:		FZ/1		SIZE DWG. NO.	
CHECKED:		meschler		24.08.98	
DRAWN:		meschler		24.08.98	
MATERIAL:		2		SCALE: 1:1	
WEIGHT:		1		SHEET 1 OF 2	

HD 3.0 CJ

SCHNITT A - A



SCHNITT B - B



REV.	DESCRIPTION	DATE	APPROVED

DO NOT SCALE PRINT
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS
DIMENSIONS EXCL. TOLERANCES
SEE DRAWING

ISO-METHOD E

ALL DIMENSIONS UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
SHOULD BE TO DIMENSIONS
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED

GS

APPR. _____

CHECKED _____

DATE: machiller 21.08.98

MATERIAL: _____

REVISIONS

ENDINE OMBH
POSTFACH 1102
D-79411 SAG BELLINGEN
HILFENDECKEL & WERKZEUGE LEINZ

Ers. für _____ Ers. durch _____

SPARE PARTS LIST
HD 3.0
CLEVIS MOUNT

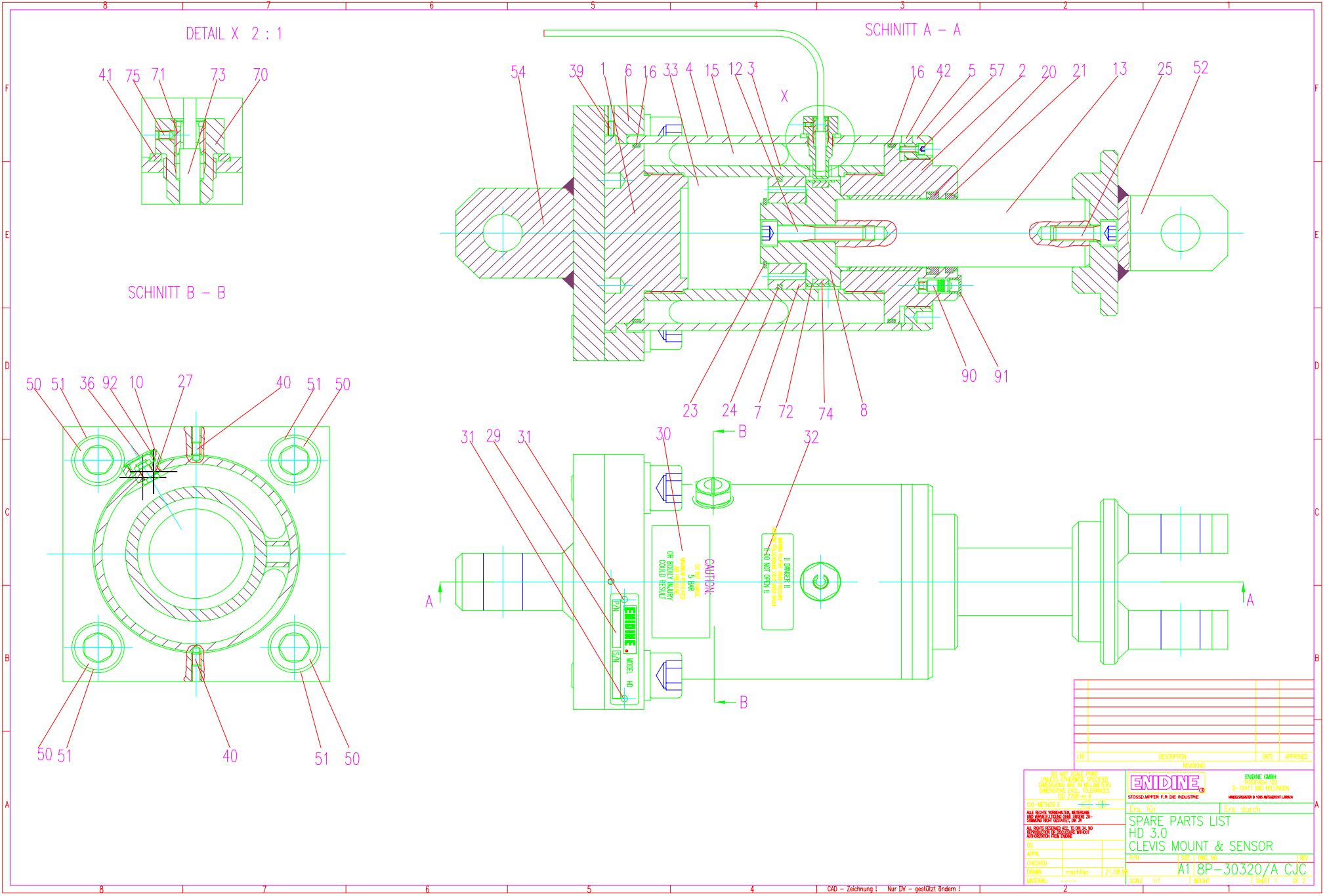
SCALE 1:1

WEIGHT _____

SHEET 1 OF 2

A1 8P-30320/A CJ

HD 3.0 CJC



ETR	DESCRIPTION	REVISIONS	DATE	APPROVED

ISO-METHOD E

DO NOT SCALE PRINT UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS DIMENSIONS EXCL. TOLERANCES = ISO 2768-mS

ALL DIMENSIONS UNLESS OTHERWISE SPECIFIED ARE TO BE TAKEN FROM THE DRAWING AND NOT FROM THE PART

GS

APPR.

CHECKED

DRAWN

material: 2

SCALE: 1:1

WEIGHT

SHEET 1 OF 2

ENIDINE

ENIDINE GMBH POSTFACH 1102 D-79411 BAD BOLLERN

STOSSLEIFER FÜR DIE INDUSTRIE

Ers. für Ers. durch

SPARE PARTS LIST

HD 3.0

CLEVIS MOUNT & SENSOR

SIZE DWG. NO. A1 8P-30320/A CJC

DATE 21.08.98

DESIGNER meschler

DATE 21.08.98

SCALE: 1:1

WEIGHT

SHEET 1 OF 2

CAO - Zeichnung! Nur DV - gestützt ändern!