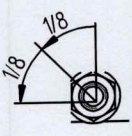


Anzugsreihenfolge:
Muttern nach Zahlenfolge oder
nach Pfeilen anziehen

Tightening order:
Tighten nuts in order indicated
by numbers and arrows





Lösen der Jochstückmuttern:

1. Alle Jockstüchtmuttern in der Anzugsreihenfolge um $1/8$ Umdrehung (losen) drehen
 2. Alle Jockstüchtmuttern in der Anzugsreihenfolge um eine weitere $1/8$ Umdrehung (losen) drehen
 3. Alle Jockstüchtmuttern in der Anzugsreihenfolge solange jeweils um $2/8$ Umdrehungen lösen, bis keine Federverspannung mehr vorhanden ist
 4. Alle Jockstüchtmutter können vollständig gelöst werden
- loosening clamp nuts:**
1. Loosen all clamp nuts by $1/8$ turn in tightening order
 2. Loosen all clamp nuts by further $1/8$ turn in tightening order
 3. Loosen all clamp nuts as long by $2/8$ turns in tightening order as there is no more spring tension
 4. All clamp nuts can be completely loosen

Tightening clamp nuts:

1. torque all clamp nuts hand-tight (approx. 5 Nm)
2. torque all clamp nuts alternately by 1/8 turns even as long as you reach 100 Nm
3. torque all clamp nuts alternately by 1/8 turns even as long as you reach 210 Nm
4. torque all clamp nuts alternately by 1/8 turns even as long as you reach 420 Nm

ÄM: 4784

| | | | | | | | | |
|-----------------------------------|---|--|---|---|---|-----------------------------------|-------|----|
| Werkstoff material / substance | Allgemeintoleranzen general tolerances | | Projection E  | Oberfläche / surface EN ISO 1302 |  WOMA Werkzeugmaschinen | | | |
| Halbzeug semi finished product | DIN ISO 2768-mK | | dimensions in mm | Material-Nr. / material no. 9.919-899.0 | | | | |
| | Tolerierung / toleration DIN EN ISO 8015 | | Benennung / description Pumpenkopf 1502-2502-V SWS Pump head 1502-2502-V SWS | | | | | |
| Werkstoffbez. / mat. designation | <input type="checkbox"/> genötigt checked | document | number | type version | status | scale | sheet | of |
| Schweißtechn. / welding techn. | <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> | 5606691-0 | 5606691 | DRK 00 | FR | 1:1 | 1 | 1 |
| Ausgabedatum date of issue | Gezeichnet drawn by | Technische Referenz technical reference | Genehmigt approved by | Änderung / Engineering change index Anzahl / count | | ersatz / replaces Datum / date | index | |
| 2018-07-13 | DE881107 | DE881107 | DE884192 | 0 0 | | 2106895 | | |
| 5 | 6 | | 7 | | A3 | | | |

67,2 kg

Erstmusterprüfung
first sample examination
Bescheinigung EN 10204
certification EN 10204



WOMA
K. S. Narayana, G. S. Narayana

9.919-899.0

| Benennung / description | 1502-2502-V SWS | 1502-2502-V SWS |
|-------------------------|-----------------|-----------------|
| Pumpenkopf | | |
| Pump head | | |

| number | type | version |
|---------|------|---------|
| 5000001 | DBK | 00 |

| | |
|--------------------------|----------------|
| 3606691 | DKK 00 |
| Änderung / Engineering c | |
| Genehmigt | Anzahl / einst |
| approved by | approved by |

| approved by | index | Anzahl / count | index |
|-------------|-------|----------------|-------|
| DE884192 | 0 | 0 | 210 |

| | | |
|---|--|--|
| 7 | | |
|---|--|--|

100