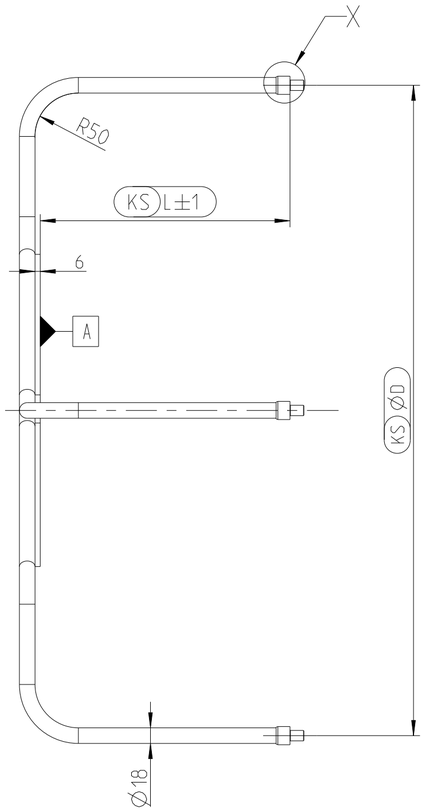
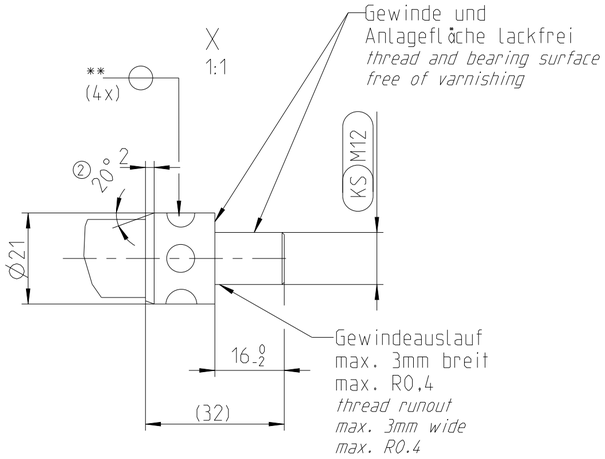
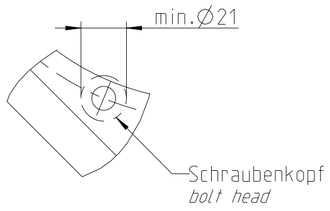
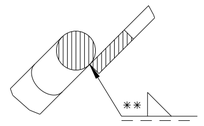
Any unauthorized use of this drawing, copying or passing on to third parties requires the explicit approval of ebm-papst Mulfingen GmbH & Co. KG
Any violations of this shall be prosecuted in Civic and Penal Court



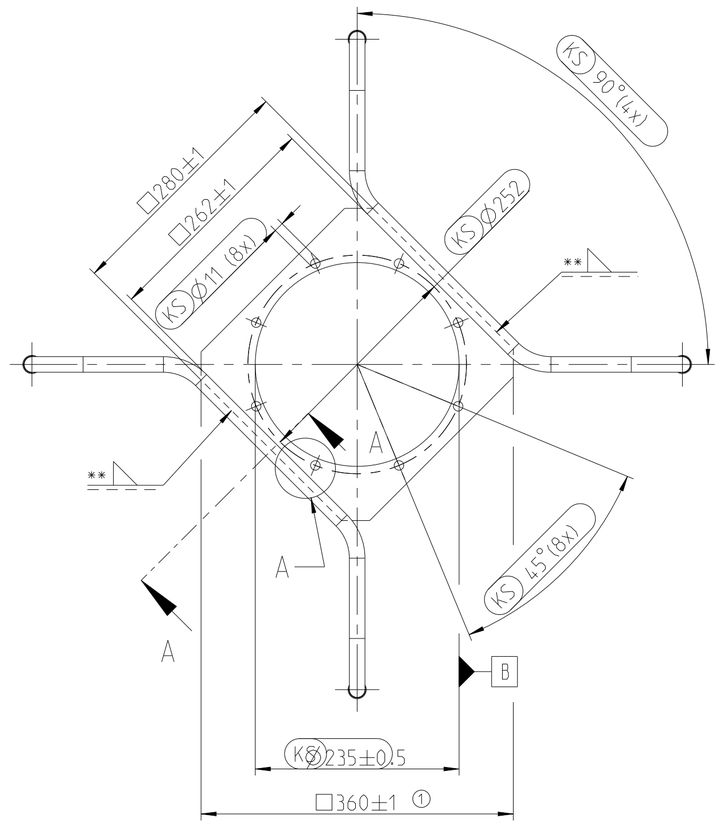




A-A
1:2



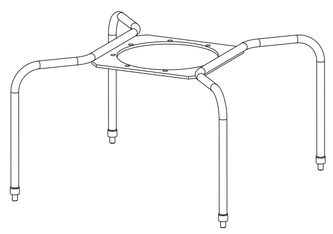
Durchlaufende Schweißnaht an der kompletten Anlagefläche.
welding seam must passing through the complete surface



KS Prüfmaß in montiertem Zustand auf Prüflehre
Montagefähigkeit auf Prüflehre muss gewährleistet sein
Prüfung muss entsprechend 65003-5-9940 erfolgen

KS *inspection dimension in mounted condition on gauge mounting ability on gauge must be provided inspection must be carried out according to 65003-5-9940*

Achtung: bei Änderung der Zeichnung 40550-2-4015, 41500-2-4015, 41550-2-4015 und 42500-2-4015 beachten!
attention: in case ao modification, note drawing 40550-2-4015, 41500-2-4015, 41550-2-4015 and 42500-2-4015



1:10

	Teilenummer *part-no.*	KM-Nr.	Baugr. *size*	L	D	Prüfbuchse *test nut*	Verlängerung *extension*	Gewicht kg *weight*	ausgelöst *released*
③	40510-2-4015		450 (R63D2)	321	750	14.2	V-150	6.8	x
	40509-2-4015		630 (R63D2)	437	750	14.4	V-350	7.7	
	40508-2-4015		560 (R63D2)	413	750	14.7	V-350	7.5	
	40507-2-4015	72997	500 (R63D2)	361.5	750	15.2	V-350	7.1	x
	40506-2-4015	72997	450 (R63D2)	349	750	14.2	V150	7.0	x
	40505-2-4015	72997	400 (R63D2)	319	500	13.0	V112	5.7	x
	40504-2-4015		630 (3D)	393.15	750	14.8	V-350	7.3	
	40503-2-4015	72997	560 (3D)	346	750	14.2	V150	7.0	x
	40502-2-4015	72997	500 (3D)	314	750	14.0	V112	6.7	x
	40501-2-4015	72997	450 (3D)	322	650	14.4	V150	6.4	x
	40500-2-4015	72997	560 (Sonder)	288	750	14.4	V112	6.5	x

**MAG-Schweißverfahren nach DIN EN ISO 4063
Schenkeldicke z7
***MAG welding procedure according to DIN EN ISO 4063; leg thickness z7*

④ Werkstoff: S235JR (Platte, Streben), 1.4305, alternativ 1.4571 (Sonderschraube)
material: S235JR (plate, truss), 1.4305, optional 1.4571 (special screw)

Oberfläche entsprechend Lackieranweisung 26900-5-9918
surface acording to varnishing instruction 26900-5-9918

Fehlende Maße sind dem ProE Modell zu entnehmen.
for missing dimensions, please refer to ProE model

Motorbefestigungsplatte *motor fastening plate*	MB-150
Schraube innen *inner bolt*	M10
Anzugsmoment innen *tightening torque inner bolt*	30Nm
Aufnahme außen *outer adapter*	KB-TR-M12
Schraube außen *outer bolt*	M12
Prüfbuchse *test nut*	siehe Tabelle links *see left table*
Verlängerung *extension*	siehe Tabelle links *see left table*
Korbhöhe *cage height*	= e2-50mm

Tolerances: ISO 2768 -mK-E

ebmpapst
ebm-papst Mulfingen GmbH & Co. KG

Scale: 1:5

Tragring
support ring

Size: BG150

Distribution: Allg. ML/T

40500 -2-4015
40510

	Date	Name
Designed	27.08.09	AH
Checked		
CAD:	0230932	

Ind.	KM-Nr.	Date	Name
4	86196	09.07.15	Kae
3	-	14.02.13	HeM
-	englisch	21.01.13	HeM
2	72997	07.12.10	WS
1	-	19.01.10	AH

Fit | Deviations

Sheet 1 of 1

ProE Paper size A2