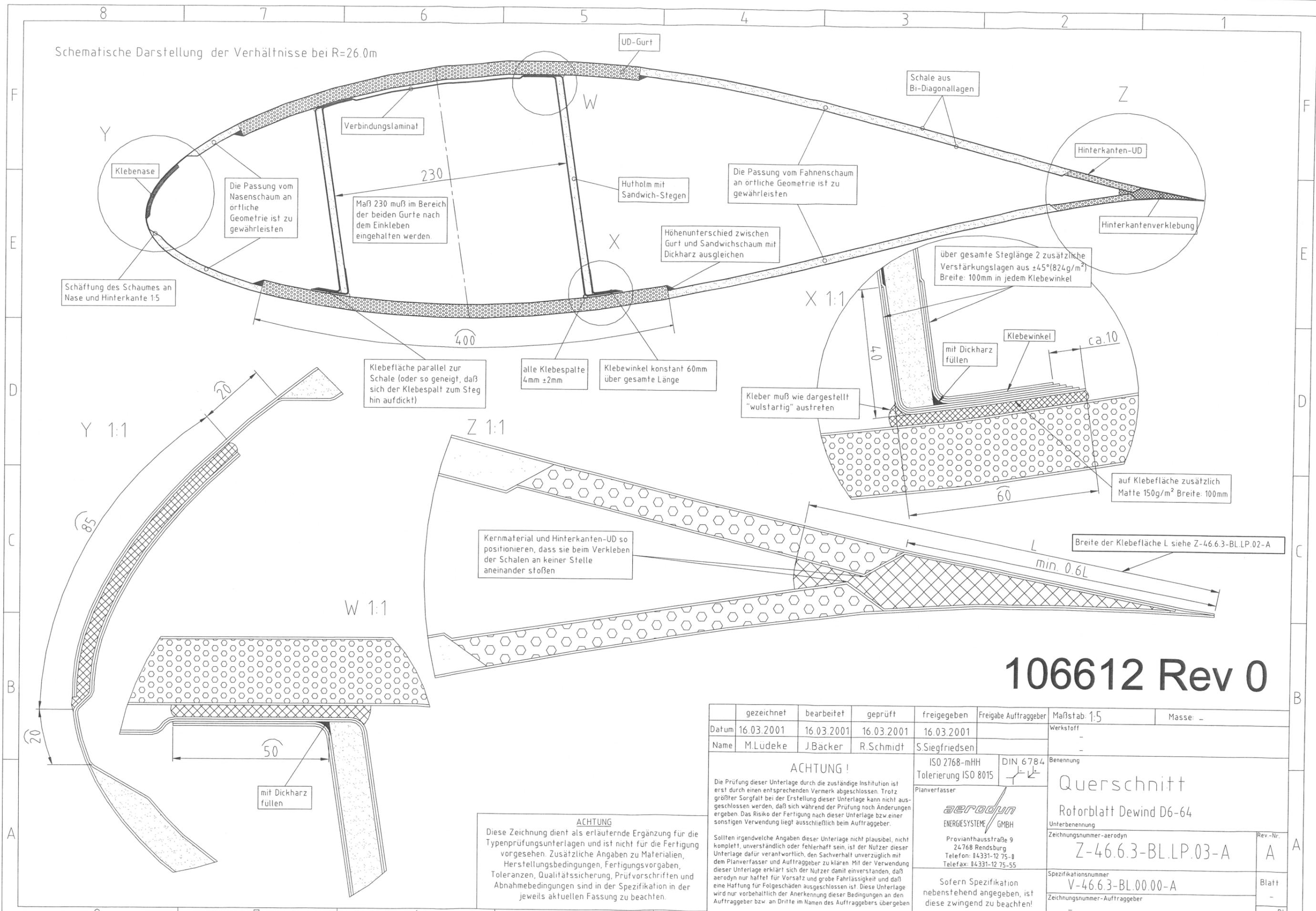


Schematische Darstellung der Verhältnisse bei R=26.0m

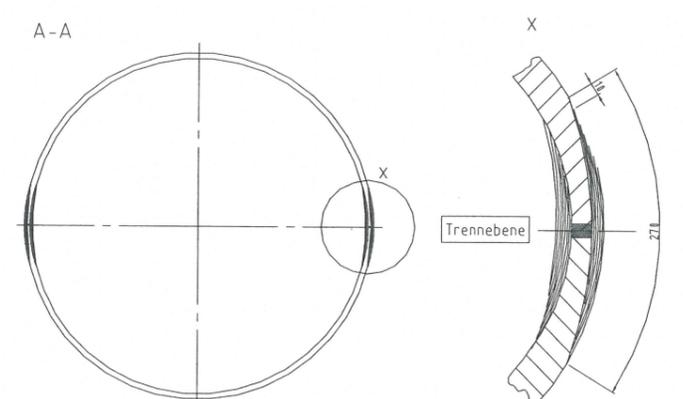
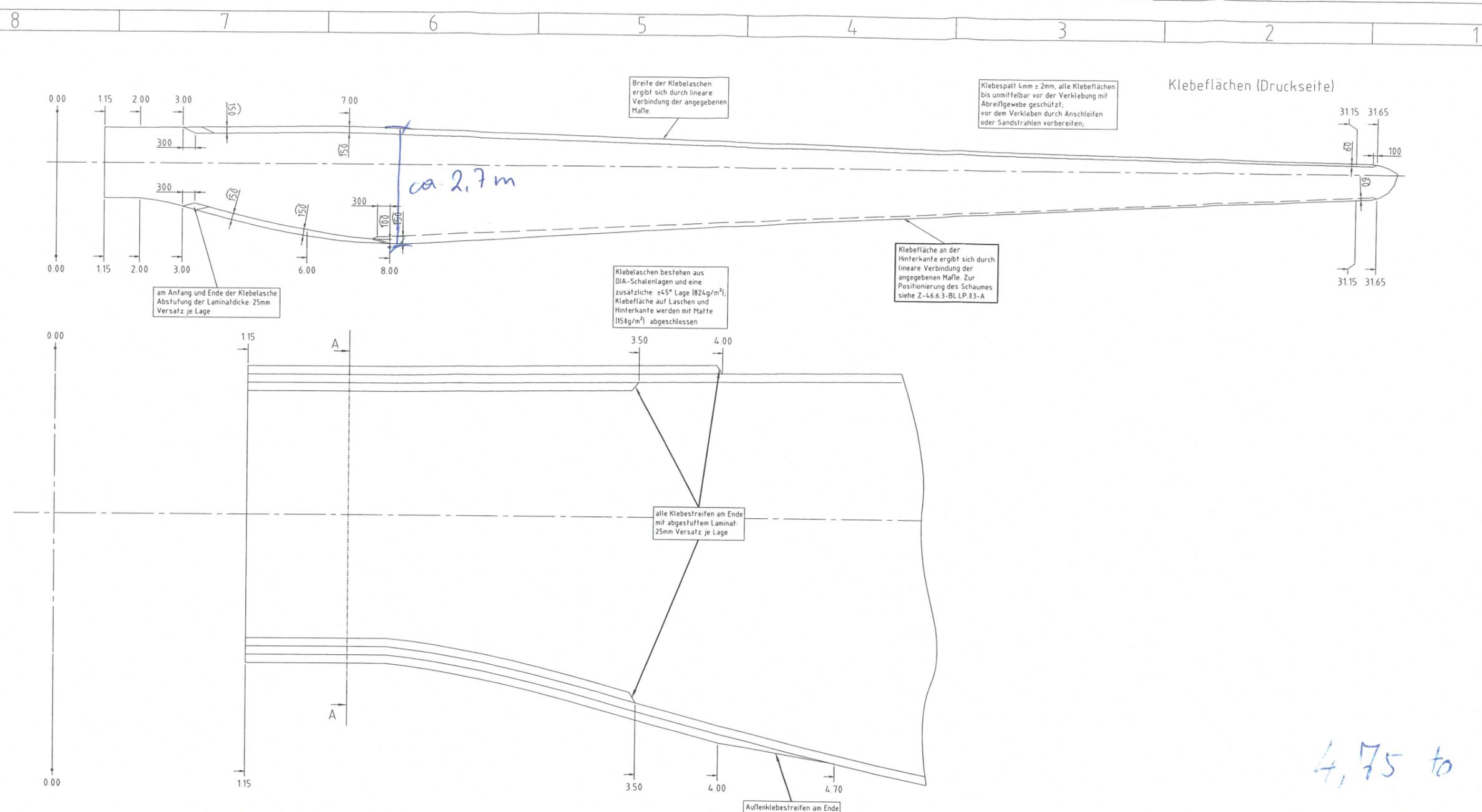


106612 Rev 0

gezeichnet	bearbeitet	geprüft	freigegeben	Freigabe Auftraggeber	Maßstab: 1:5	Masse: -
Datum 16.03.2001	16.03.2001	16.03.2001	16.03.2001		Werkstoff -	
Name M.Lüdeke	J.Bäcker	R.Schmidt	S.Siegfriedsen		Benennung -	
<p>ACHTUNG!</p> <p>Die Prüfung dieser Unterlage durch die zuständige Institution ist erst durch einen entsprechenden Vermerk abgeschlossen. Trotz größter Sorgfalt bei der Erstellung dieser Unterlage kann nicht ausgeschlossen werden, daß sich während der Prüfung noch Änderungen ergeben. Das Risiko der Fertigung nach dieser Unterlage bzw. einer sonstigen Verwendung liegt ausschließlich beim Auftraggeber.</p>				ISO 2768-mHH	DIN 6784	<p>Querschnitt</p> <p>Rotorblatt Dewind D6-64</p> <p>Unterbenennung</p> <p>Zeichnungsnummer-aerodyn</p> <p>Z-46.6.3-BL.LP.03-A</p> <p>Rev.-Nr. A</p>
				<p>Planverfasser</p> <p>aerodyn</p> <p>ENERGIESYSTEME GMBH</p> <p>Provanthausstraße 9</p> <p>24768 Rendsburg</p> <p>Telefon: 04331-12 75-0</p> <p>Telefax: 04331-12 75-55</p>		
<p>Sollten irgendwelche Angaben dieser Unterlage nicht plausibel, nicht komplett, unverständlich oder fehlerhaft sein, ist der Nutzer dieser Unterlage dafür verantwortlich, den Sachverhalt unverzüglich mit dem Planverfasser und Auftraggeber zu klären. Mit der Verwendung dieser Unterlage erklärt sich der Nutzer damit einverstanden, daß aerodyn nur haftet für Vorsatz und grobe Fahrlässigkeit und daß eine Haftung für Folgeschäden ausgeschlossen ist. Diese Unterlage wird nur vorbehaltlich der Anerkennung dieser Bedingungen an den Auftraggeber bzw. an Dritte im Namen des Auftraggebers übergeben.</p>				<p>Sofern Spezifikation nebenstehend angegeben, ist diese zwingend zu beachten!</p>		<p>Spezifikationsnummer</p> <p>Zeichnungsnummer-Auftraggeber</p>
Schutzvermerk DIN-34-1-D				EDV Nr. G:Dewind\D6-64\Zeichnungen\Z-46.6.3-BL.LP.00.03-A-A		19.03.01

ACHTUNG

Diese Zeichnung dient als erläuternde Ergänzung für die Typenprüfungsunterlagen und ist nicht für die Fertigung vorgesehen. Zusätzliche Angaben zu Materialien, Herstellungsbedingungen, Fertigungsvorgaben, Toleranzen, Qualitätssicherung, Prüfvorschriften und Abnahmebedingungen sind in der Spezifikation in der jeweils aktuellen Fassung zu beachten.



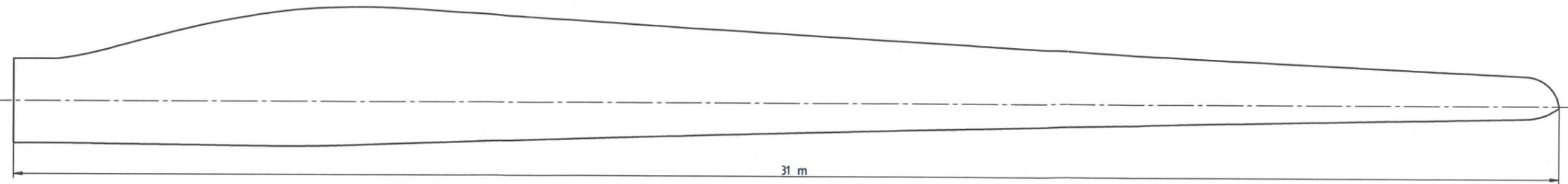
Klebestreifen jeweils aus 8 Lagen 3AX (1246g/m²) 201mm breit, 10mm Versatz von Lage zu Lage, äußerer Streifen mit 30mm breiter Finish-Lage und Gelcoat abgedeckt; Rezzess für äußeren Klebestreifen wird durch entsprechende Aufdickung in der Form erreicht. Im Bereich der Innenverklebung ist das Laminat durch entsprechende Aussparungen in den Sperrlagen dünner auszuführen.

ACHTUNG
Diese Zeichnung dient als erläuternde Ergänzung für die Typenprüfungsunterlagen und ist nicht für die Fertigung vorgesehen. Zusätzliche Angaben zu Materialien, Herstellungsbedingungen, Fertigungsvorgaben, Toleranzen, Qualitätssicherung, Prüfverfahren und Abnahmebedingungen sind in der Spezifikation in der jeweils aktuellen Fassung zu beachten.

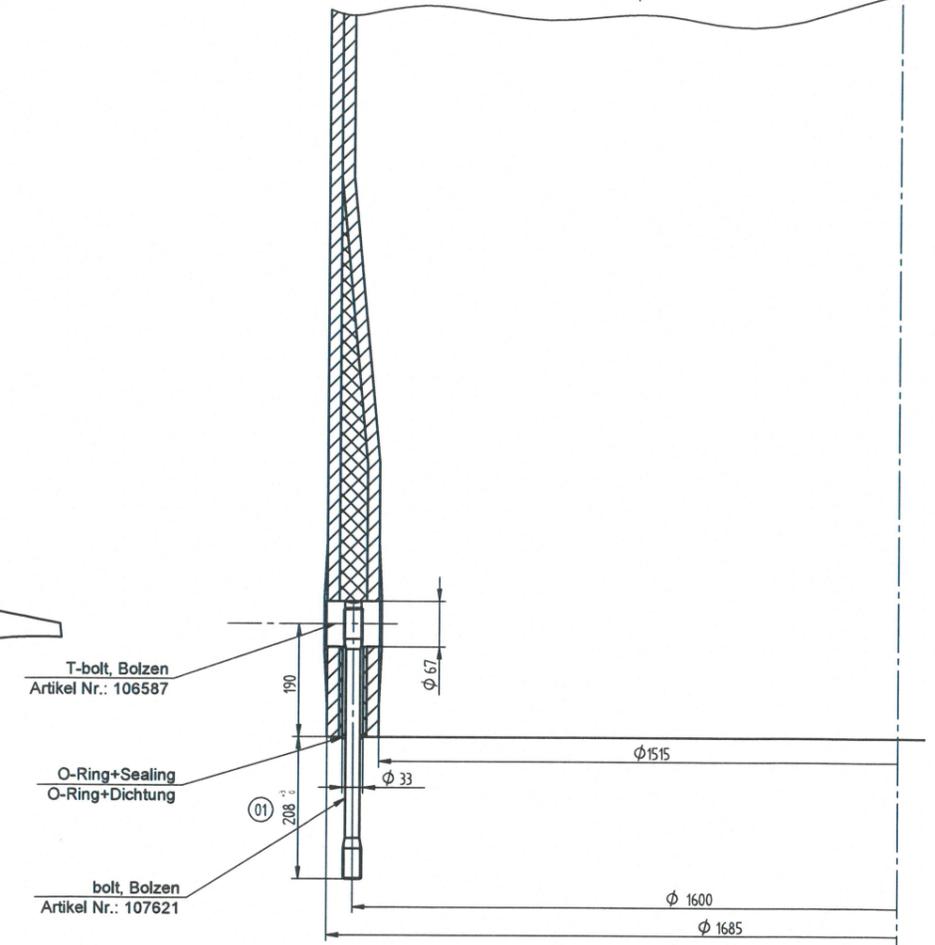
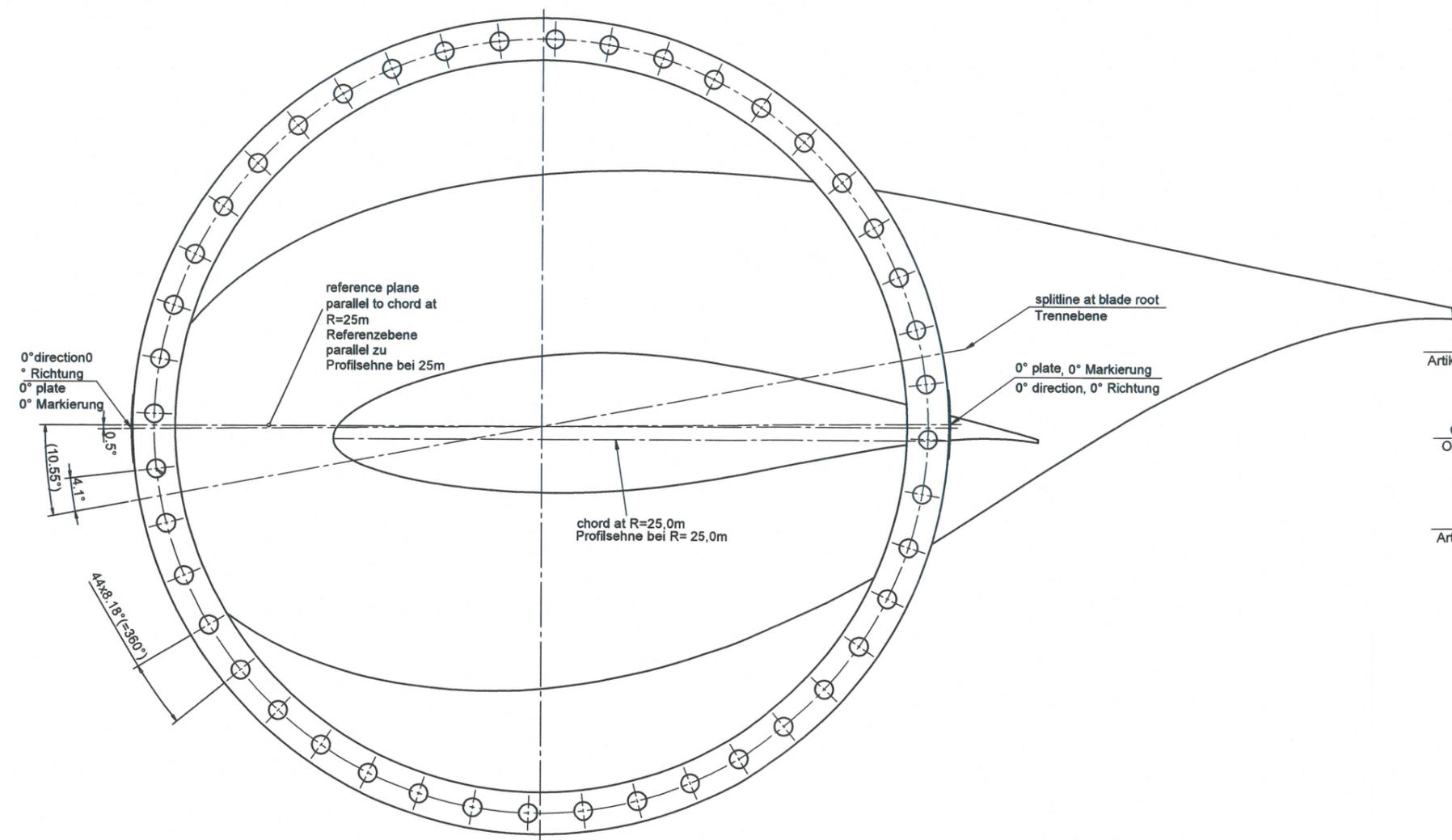
106613 Rev 0

gezeichnet	bearbeitet	geprüft	freigegeben	Freigabe Auftraggeber	Maßstab: 1:100	Masse: -
Datum	16.03.2001	16.03.2001	16.03.2001		Werkstoff	-
Name	M.Lüdeke	J.Bäcker	R.Schmidt	S.Siegfriedsen	Benennung	-
ACHTUNG! Die Prüfung dieser Unterlage durch die zuständige Institution ist erst durch einen entsprechenden Vermerk abgeschlossen. Trotz größter Sorgfalt bei der Erstellung dieser Unterlage kann nicht ausgeschlossen werden, daß sich während der Prüfung noch Änderungen ergeben. Das Risiko der Fertigung nach dieser Unterlage bzw. einer sonstigen Verwendung liegt ausschließlich beim Auftraggeber.				ISO 2768-mHH	DIN 6784	Schalerverklebung Rotorblatt Dewind D6-64
				Tolerierung ISO 8015		
				 ENERGIESYSTEME GMBH Provianthausstraße 9 24768 Rendsburg Telefon: 04331-12 75-0 Telefax: 04331-12 75-55	Zeichnungsnummer-aerodyn Z-46.6.3-BL.LP.02-A	Rev.-Nr. A
				Sofern Spezifikation nebenstehend angegeben, ist diese zwingend zu beachten!	Spezifikationsnummer V-46.6.3-BL.00.00-A	Blatt -
Schutzvermerk DIN-34-1-D				EDV-Nr. G:Dewind\D6-64\Zeichnungen\Z-46.6.3-BL.LP.02-A-A	Zeichnungsnummer-Auftraggeber	Bl -
						19.03.01

Radius	Radius	0	6,35m	19,35 m	28,85m
Profiltiefe	Chord	1685mm	2776mm	1568mm	859mm
Profildicke	Thickness	1685mm	1110mm	329mm	129mm
Profiltyp	Profile Type	cylinder Zylinder	NACA 63	NACA 63	NACA 63



view from blade root to blade tip
Ansicht von Blattwurzel Richtung Spitze
1:5



Brennschnitte DIN 2310-B Flame cutting acc to DIN 2310 class B		Werkstückkanten ohne Angaben nach DIN 6784 Chamfers wie dimension acc to DIN 6784		Zur Fertigung freigegeben / Released for production	
Rohteil- / Blank-No Modell- / Pattern-No		Außenkanten Outer edges		Datum / Date Name	
Außengewinde bis auf Kern- innengewinde bis auf Gewinde- unter 45° angesant. Produce 45° chamfers on: external thread - down to core dia internal thread - up to thread dia		Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen General tolerances for welded structures		Schweißnähte / Welds Ultraschallprüfung DVS 0704 Ultrasound test DVS 0704 Bewertungsgruppe / Assessment Group	
vereinfach. Eintragung Abbreviated symbols		gemittelte Rauhtiefe Rz DIN-ISO 1302 average roughness Rz value acc to DIN-ISO 1302		Tolerierung ISO 8015 / Tolerance class ISO 8015	
Datum / Date		Werkstoff / Material: Dateiablage / Data File:		Maßstab / Scale: 1:5, 1:50 Format A1 Solid Edge	
Bearb./Drawn		Produktbuchungsgruppe / Windturbine class: Baugruppe / Sub-assembly:		Benennung (English) / Title (English): Geometrie DW64 WZ II	
Gepr./App.		Datum / Date		Benennung / Title: Geometrie DW64 WZ II	
Ziel		Name		Interne Artikelnummer Drawing article number	
Änderung / Revision		Datum		LMG Sachnummer LMG Article code	
Zust.		Name		104908 Rev 1	
Gewicht / Weight		Gezeichnet / Drawn		Blatt / Sheet	

Vorschriften.

Die Flügel sind mit einer Erosionsschutzfolie an der Vorderkante ausgerüstet, um diesen sensitiven Bereich besonders zu schützen.

Aus konstruktiver Sicht sind die Flügel wartungsarm. Für eine optimale Leistung und Zuverlässigkeit sind die in diesem Handbuch aufgeführten Hinweise zu beachten.

4.2 Personal

Alle vorkommenden Arbeiten an dem Produkt sind ausschließlich von entsprechend befugtem, ausgebildetem und qualifiziertem Personal unter Berücksichtigung der entsprechenden Spezifikationen und Anweisung durchzuführen. Zeitarbeitskräfte und Personen, die sich in der Ausbildung befinden dürfen ausschließlich unter Aufsicht unter oder nach Absprache mit DeWind am Flügel arbeiten.

5 TECHNISCHE DATEN

The leading edge of the blades is covered with an erosion protection folio to protect the front part of the blade.

The blades are nearly maintenance free. For an optimal power output and performance the instructions of this handbook must be followed.

4.2 Personnel

All work on the blade shall be carried out by approved and qualified personnel. Specifications and instruction given in this document has to be followed.

Workers with temporary employment and trainees shall only work on the blade under supervision of DeWind or according to an agreement.

5 TECHNICAL DATA

Flügel länge <i>Blade Length:</i>	30 m / 31 m
Flügel fläche <i>Blade Area:</i>	57 m ² / 60m ²
Flansch dicke <i>Blade Root thickness:</i>	85 mm
Bolzenkreisdurchmesser <i>Bolt circle diameter:</i>	1600 mm
Flügel masse <i>Blade mass</i>	3780 / 3880
Größte Blatt tiefe <i>Biggest chord</i>	2800 mm
Schwerpunkt <i>Center of gravity</i>	~ 9,7m / 10m