



ACHTUNG !

Sollen Maschinen nicht mit Steinschrauben sondern mit Dübeln befestigt werden, so dürfen aufgrund der relativ großen Toleranzen von Schweißbaugruppen die Dübel keinesfalls nach den Maßen im Aufstellplan gesetzt werden.

Es ist hier in jedem Fall zuerst die Maschine bzw. Anlage aufzustellen, auszurichten und danach das Dübelloch festzulegen.

Beide Aufstellen der Maschine bzw. Anlage sind unter die Abdruckschrauben Stahlplatten zu legen!

Anlagenbestandteile	Dübel	Stück
Häsel	HILTI HST M16/180	16
Richtmaschine	HILTI HST M16/180	6
Schlaufenbrücke 1	HILTI HST M16/180	4
Vorstanzanlage	HILTI HST M16/180	12
Schlaufenbrücke 2	HILTI HST M10/ 50	4
Schutzzaun Bandanlage	HILTI HST M10/ 50	92
Profiliermaschine Unterbau	HILTI HSA M16x220	24
" " Getriebeträger + Antrieb	HILTI HSA M16x220	32
stat. Trenneinrichtung	HILTI HSA M16x220	44
stat. Auslaufbahn	HILTI HSA M16x220	8
Hydr.-Ausrüstung + Aggregat	HILTI HSA M10x 90	8
Schutzzaun DREISTERN	HILTI HSA M12x110	20

Oben genannte Befestigungselemente sind von Kunden beizustellen!

CAUTION !

If it is intended to secure the machinery with anchor bolt instead of ragbolts, on no account must the anchor bolt holes be marked out on the basis of the reference dimensions given on the layout drawing, since their tolerances are relatively generous.

In this case the machinery or system must first be placed in position, levelled and aligned before the anchor bolts holes are drilled..

When the machinery is brought into position, steel plates must be placed under the levelling screws.

system components	anchor bolts	Qty.
uncoller	HILTI HST M16/180	16
straightener	HILTI HSA M16/180	6
loop 1	HILTI HST M16/180	4
sub-punching machine	HILTI HST M16/180	12
loop 2	HILTI HST M10/ 50	4
safety guard strip line	HILTI HST M10/ 50	92
rollforming machine subbase	HILTI HSA M16x220	24
" " gearbox mounting + drive	HILTI HSA M16x220	32
stationary Post-Punch + Cut-off machine	HILTI HSA M16x220	32
stationary runout table	HILTI HSA M16x220	8
hydraulic unit + aggregat	HILTI HSA M10x 90	8
safety guard DREISTERN	HILTI HSA M12x110	20
control cabinet DREISTERN		

anchor bolts and ragbolts has to be provided by the customer

cable route (separate trunking for control and power cables, trunking at least 150 mm wide and 150 mm deep)

The cable trunking is set on the floor, in the floor above the floor. (height above floor = 3000 mm)

Please send the information about the cable trunking with the accepted space assignment plan to DREISTERN.

Kabelverlauf (getrennte, kundenseits beizustellende Kabelkanäle für Steuer- und Versorgungsleitungen min. 150 breit x 150 tief)

Wenn nur ein Kabelkanal verwendet wird (min. 300x150), muß ein Trennsteg zwischen Steuerleitungen und Versorgungsleitungen angebracht werden.

Die Kabelkanäle befinden sich auf Flur, im Boden, über Flur. (Höhe über Flur = 3000 mm)

Information bitte mit genehmigtem Aufstellplan an Fa. DREISTERN-Werk.

- power supply installed load DREISTERN approx. 237 kVA mains protection DREISTERN 315 A installed load ARKU approx. 40 kVA mains protection ARKU 80 A
- compressed air supply pressure approx. 6 bar air consumption DREISTERN approx.830 l/min air consumption ARKU approx. 5 l/min
- Seal lower edge of subbase with silicone sealant supplied.

- gearbox oil CLP 320 approx. 30 litres coolant emulsion approx. 500 litres hydraulic oil DREISTERN HLP 46 approx. 630 litres hydraulic oil ARKU HLP 46 approx. 140 litres
- Einspeisung Anschlußwert DREISTERN ca. 237 kVA Versicherung DREISTERN 315 A Anschlußwert ARKU ca. 40 kVA Versicherung ARKU 80 A
- Luftanschluß Luftbedarf DREISTERN ca. 830 l/min Luftbedarf ARKU ca. 5 l/min
- Unterbau-Stoß mit mitgeliefertem Silikon abdichten

- Getriebeöl CLP 320 ca. 30 l Kühlmittelenulsion ca. 500 l Hydrauliköl DREISTERN HLP 46 ca. 630 l Hydrauliköl ARKU HLP 46 ca. 140 l

name: HAH0 1/98

accepted:

customer:

date : 13.11.1998

Maßstab 1:50	Zeichen: HAH01/98	Projekt-Nr.
Allgemeintoleranz nach DIN ISO 2768 - m K	Auftrags-Nr.	36591-36601 + 36653
Schutzwinkel ISO 10016 beachten	Benennung	space assignment plan
Datum	Name	Aufstellplan
Reichr. (0, 25, 1000)	Reichr.	strip line/PS.100.39/stationary cut-off machine
Gepr.		Auffr.-Nr.:36 591-36 601 + 36 653
c. 11.02.98 Back	Trennmaschine komplett überarbeitet	
d. 04.01.98 Back	cut-off machine complete renewed	
e. 12.11.98 Back	Schaltschrank 500mm nach rechts verschoben	
Index Datum	Benennung und Profiliermaschine überarbeitet	
Index Datum	Änderung (NUR IM CAD)	