



BEI UMSTELLUNG DES SCHLTSCHRANKES ODER ÄNDERUNGEN DER GITTER FALLEN ZUSÄTZLICHE KOSTEN AN. ÄNDERUNGEN SIND INNERHALB 10 TAGEN DER FA. HOMAG BEKANNT ZU GEBEN. DANACH KEINE ÄNDERUNGEN MEHR MÖGLICH. DIE PRODUKTIONSRICHTUNG IST OHNE DIE IN DIESEM PLAN ETRBEZEICHNETEN UND VON HOMAG BELIEFERTEN SICHERHEITSABSCHRÄNKUNGEN NICHT CE-KONFORM UND DARF NICHT BETRIEBEN WERDEN.

TECHNISCHE DATEN	
GESAMTABSÄUGELEISTUNG CA.	M ³ /H 7000
DRUCKVERLUST CA.	PA 2000
DURCHSCHNITTLICHER DRUCKLUFTVERBRAUCH CA.	NL/MIN 550
MAXIMALER DRUCKLUFTVERBRAUCH CA.	NL/MIN 1700
EL. GESAMTANSCHLUSSWERT CA.	KW 42
NENNSTROM CA.	A 75
EMPFOHLENE VORSICHERUNG	A 80

FLÄCHENPRESSUNG IM BEREICH DER AUFLAGEPUNKTE: 3,5 N/MM²
 BETONFESTIGKEITSKLASSE >= C25/30 XC1
 DYNAMISCHE TRAGFÄHIGKEIT DES HALLENDECKENS
 IM BEREICH DES MASCHINENBETTES: 0,022 N/MM²

ES DÜRFEN KEINE FUGEN BZW. HÖHENDIFFERENZEN VORHANDEN SEIN.
 BEI UMSTELLUNG DER MASCHINE IN DER NAHE VON SCHWINGUNGSERZEUGERN (PRESSEN, SCHWEREN STAPLERN ETC.) IST EIN MASCHINENFUNDAMENT MIT UNTLÄUFENDER STYROPORBEINFÜßUNG VORZUSEHEN
 IM BEREICH DES MASCHINENUNTERBAUES DARF KEINE FUSSBODENHEIZUNG VERLEGT SEIN

ANSCHLUSS DER HALLEN BZW. FUNDAMENTIERE ÜBER FLÄCHENBEDECKUNGSBAND. OHNE DIESE EMV-FUNKTIONSERDE KANN KEINE EMV-NORM EINGEHALTEN WERDEN.
 EMV-ERDUNGSWIDERSTAND <50
 RCD-SCHUTTSCHALTUNG NUR ZULÄSSIG IN VERBINDUNG MIT EINEM ALLSTROMSENSITIVEN/SELEKTIVEN RCD-SCHUTTSCHALTER

PRESSLUFTANSCHLUSS ÜBER SCHLAUCH 3/4" (INNENDURCHMESSER 19MM)
 ZULEITUNG Ø1
 DRUCK IN DER ZULEITUNG MIN. 7 BAR
 STANDARD DRUCKLUFTQUALITÄT NACH ISO 8573-1 KLASSE 3
 GÜTEKLASSEN
 WASSERHALT KLASSE 4
 GESAMTÖLGEHALT KLASSE 3

FerWood
 BRILLIANT SOLUTIONS FOR WOOD

PROJECT:	005905_MA
CODE:	CNC WORKING CENTER
TYPE:	HOMAG BMG 512/60/15/F/K
BRAND:	
DESIGNER:	
DATE:	
FILE:	