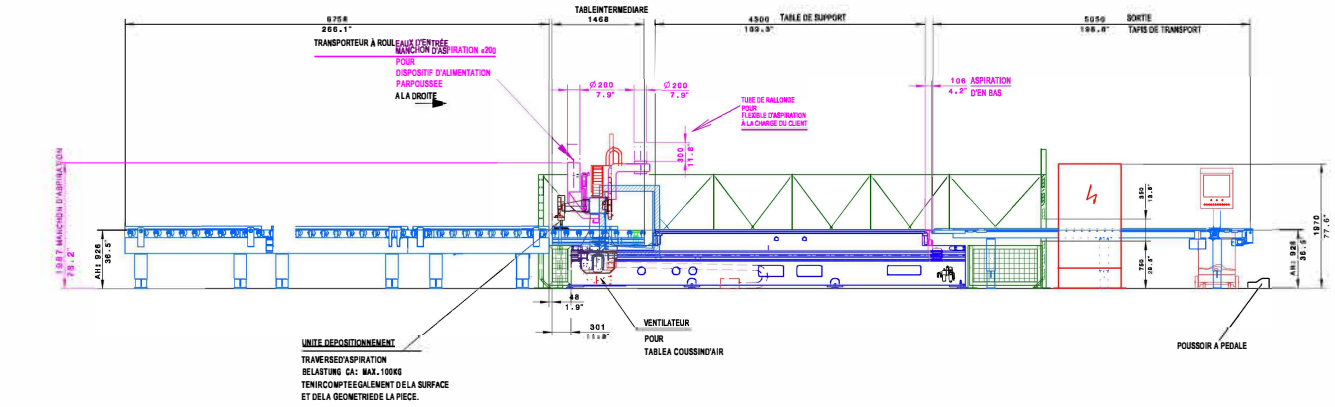

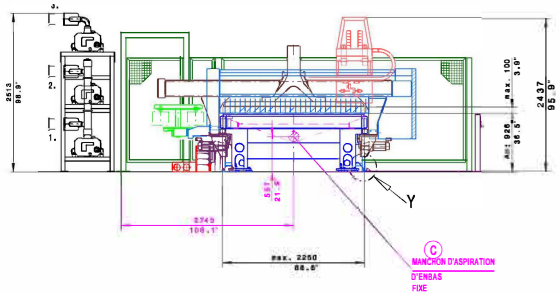

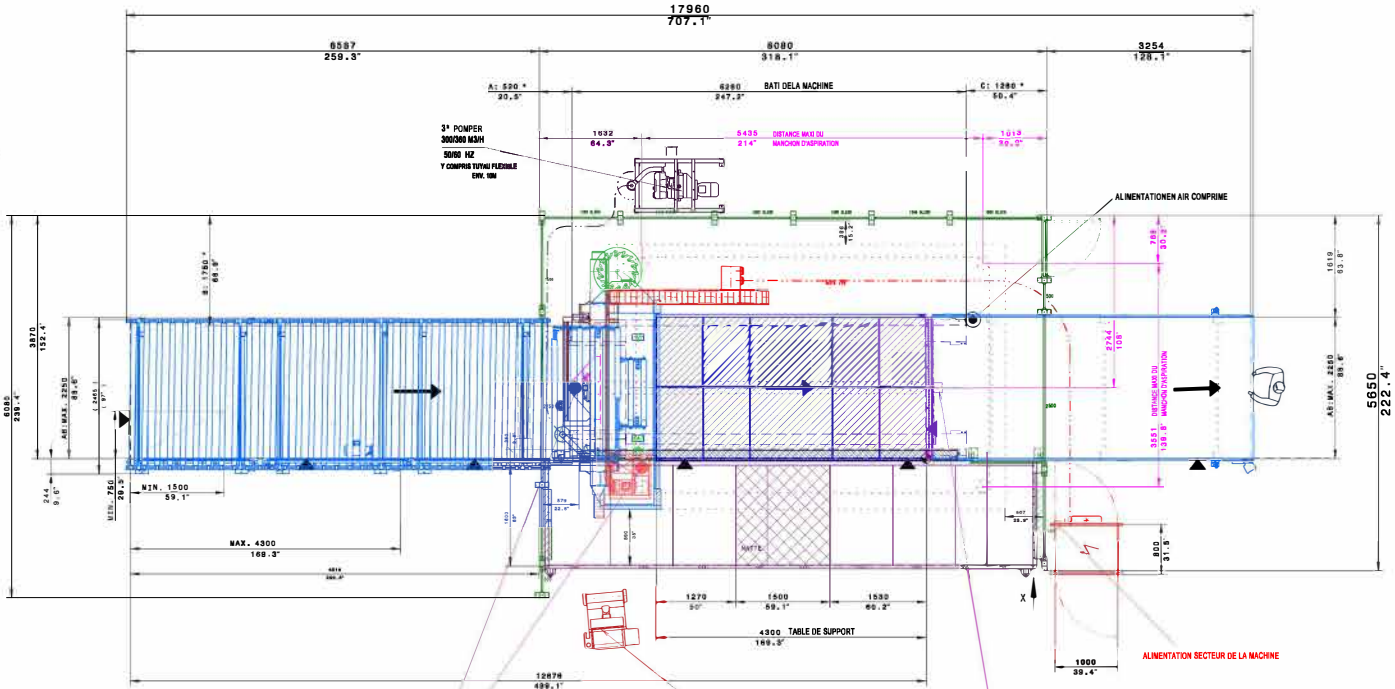

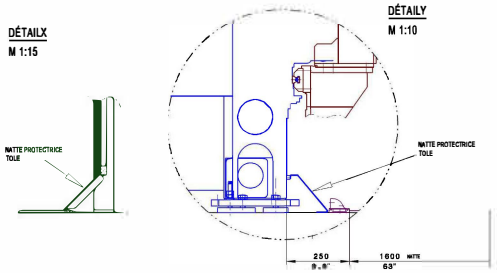

ATTRIBUTION MANCHON D'ASPIRATION

- (A) UTILISATIONPRINCIPALE USINAGE D= ø200 SANS TRAPPE HAUTEURENV. 2000 AVEC CONTACT LIBRE => VANNE D'ARRET À LA CHARGE DU CLIENT
  DE POTENTIEL
- (B) NETTOYAGE D'EN HAUT D= ø200 AVEC TRAPPE HAUTEUR ENV. 2000
- (C) NETTOYAGE D'EN BAS D= ø160 AVEC TRAPPE HAUTEURENV. 580

CE

BHP200 / VANTAGE 714 + KONZEPT 1R

NO.: 0615

COTESDES PIECES BHP200 / VANTAGE 714	
DÉPOSER MANUELLEMENT RÉCEPTION MANUELLE LONGUEUR MIN/MAXI *) / 4300 MM LARGEUR MIN/MAXI *) / 2250 MM EPAISSEUR MIN/MAXI *) / 150 MM **	SANS NOTRE PERMISSION IL EST INTERDIT DE REPRODUIRE OU COPIERCE PLAN OU LE FAIRE ACCESSIBLE AUX TIERCES PERSONNES OU AUX FIRMES CONCURRENTES
AUTOMATIQUE ALIMENTATION RÉCEPTION MANUELLE LONGUEUR MIN/MAXI 1500 / 4300 MM LARGEUR MIN/MAXI 750 / 2250 MM EPAISSEUR MIN/MAXI *) / 60 MM ** RÉGLAGE AUTOMATIQUE ***	SANS LES BARRIÈRES DE SÉCURITÉ DE SSIMÉS SUR CE PLAN ET LIVRÉES PAR WEEKE, L'ÉQUIPEMENT DE PRODUCTION N'EST PAS CONFORME AUX NORMES CE ET SON EXPLOITATION N'EST PAS AUTORISÉE. SEULES DES CLOISONS FIXES INSTALLÉES PAR ANCRAGE DANS LE SOL ET LE PLAFOND DU HALL DE PRODUCTION SONT AUTORISÉES COMME BARRIÈRES SUR LE SITE D'IMPLANTATION.
AUTOMATIQUE ALIMENTATION SORTIE AUTOMATIQUE LONGUEUR MIN/MAXI 1500 / 4300 MM LARGEUR MIN/MAXI 750 / 2250 MM EPAISSEUR MIN/MAXI 12 / 50 MM ** PIÈCE POIDS INDIVIDUEL MAXI. 100 KG	* EN FONCTION DE USINAGE ET MATÉRIAU ** MAX. ÉPAISSEUR DE LA PIÈCE : EN FONCTION DE INSERT DE PLAQUE PROTECT. OU MOYEN DE SERRAGE *** LORS DE L'INTRODUCTION, IL EXISTE UN RISQUE D'ASPIRATION DE LA BANDE AVEC LES MATÉRIAUX FINS ET PERMÉABLES ADMÉTCIERDE PARAMETER HÖHEN NUR NACH ABSPRACHE MIT FIRMA WEEKE PRÜFGERÄTEN MÖGLICH

* PLAN DE FONDATION
VOIR
5-320-94-0920

SOUS RESERVÉ DES MODIFICATIONS

M 1:40	MATERIAU SUSSMODELL	FerWood	
PLAN D'ENSEMBLE ET D'ASPIRATION VA 200-714 C1R		REF. DESSIN 5-321-95-5841	
ISO 2768 mK-E EN ISO 13920 -SE		A1	(c) copyright reserved