



Zugang Wartung:
 - Hydraulikaggregat
 - Pneumatik
 - Zentralschmierung
 - Spindellagerschmierung
 - Maschinenkühlaggregat
 - Optionen (IMMS ect.)

Zuleitungspunkt für:
 - Elektrische Zuleitung
 freies Kabel ~8m
 - Pneumatikleitung ~2m

Kühlmittel-
 aufbereitung

Platz für Ein- und Ausbau
 der Späneförderer

Hauptschalter
 Schnittstellen

Elektrischer Hauptanschluss
 - Anschlussleistung: 240 kVA
 - Nennleistung: 220 kVA
 - Netzsicherung: 400 A
 - Nennstrom: 315 A

Werkstückgröße:
 *) Schwingkreis uneingeschränkt
 **) Schwingkreis eingeschränkt
 Werkstückhöhe:
 Bis auf den Fräskopf keine
 Einschränkungen

Aufbau Variante 1

Aufbau Variante 2

Masch.Fuss	Maximale Belastung (N) statisch	Maximale Zusätzliche Belastung (N) dynamisch
01 bis 03	15'000	1'300
04 bis 09	5'500	1'200
10	4'000	0
11 bis 13	15'000	1'300
14 bis 19	5'500	1'200
20	4'000	0
21 bis 23	15'000	1'300
24 bis 29	5'500	1'200
30	4'000	0
31 bis 33	15'000	1'300
34 bis 39	5'500	1'200
40	4'000	0
41 bis 48	4'500	1'500
49 bis 70	15'000	0

- Minimale Raumhöhe: 5.0 m
- Maschine wird mit dem Fundament verschraubt bei Maschinenfüßen Nr. 01 bis 20
- Maschinenfüße Nr. 21 bis 48 werden nicht mit dem Fundament verschraubt
- Gesamtgewicht der Maschine: 42'000 kg (ohne Werkstück, Emulsion, Emulsionsaufbereitungsanlage)
- Emulsionsaufbereitungsanlage (Bandfilter etc.) kann optional an anderen Positionen hingestellt werden.

- Paletten: Max. Werkstückgröße = ø2000 x 1800mm
 Max. Werkstückhöhe = 1400mm
 Max. Transfergewicht = 6'500kg
 (Palette ø1400 x 1200mm = 1'500kg)

Massänderungen im Sinne des technischen Fortschrittes bleiben stets vorbehalten!

Gewicht: kg	Werkstoff:	Dimension:
Oberflächenbehandlung: -		
		Masse, Form, Lage ohne Toleranzangabe: ISO2768-1/2
		Längenmass / Winkelmass m (mittel)
		Radial / Fasenhöhe m (mittel)
		Form und Lage K
<h1>Grundrissplan RX14</h1> <p>TriK 3-fach PalWe Regalmagazin</p> <h2>REIDEN</h2> <p>REIDEN Technik AG www.reiden.com</p>		<p>1:50</p> <p>Blatt 1 von 1</p>
		<p>Gezeichnet 26.03.2013 CVo</p>
10242.L0091		-

Schutzvermerk nach DIN ISO 16016 beachten