

Vorschlag: Fertigung Auffangwanne

Mehrteilige Ausführung, vor Ort lössigkeitsdicht geschweißt und lackiert, Unterseite mit Rostschutz versehen.

Stahl nach DIN EN 10025 oder DIN EN 10028, min. 3 mm dick, Rand außen max. *30 mm hoch.

Im Bereich des Bedieners mit begehbarem Blechrost versehen, der nach dem Herausnehmen den nötigen Rangierbedarf für den Späneförderer bietet.

Der Späneförderer muss beim Aufstellen über den Rand angehoben werden, Einzelwannen werden zusammen auf Stoß verschweißt.

Generell sind die nationalen und örtlichen Vorschriften zu berücksichtigen, insbesondere die des Umweltministeriums über Anforderungen an Auffangwannen.

Dichtheit nach DIN EN 571 Teil 1 prüfen.

* Die Grundfläche ist so zu wählen, dass das Fassungsvermögen den örtlichen Vorschriften entspricht.

Recommendation: Manufacture of collecting trough

Version consisting of several parts welded to be water-tight and painted at the place of installation. Rust proofing on bottom side.

Steel according to DIN EN 10025 or DIN EN 10028, min. 3 mm thick, outer edge max. *30 mm high.

Fitted with a metal standing grid for the operator which when removed, leaves sufficient room for the chip conveyor.

When the chip conveyor is installed, it must be lifted over the rim. The edges of single trays are welded together.

In general, the nationally and locally applicable regulations must be taken into account, in particular the requirements of the Ministry for the Environment relating to collection troughs.

Test the tightness according to DIN EN 571 Part 1.

* The base area is to be selected such that the volume capacity meets local regulations.

Proposition: Fabrication d'une cuve de réception

Modèle en plusieurs parties, soudé étanche aux liquides et laqué sur site. Face intérieure munie de protection contre la rouille.

Acier selon DIN EN 10025 ou DIN EN 10028, min. 3 mm d'épaisseur, bord à l'extérieur max. *30 mm de hauteur.

Pourvue dans la zone de commande d'une grille de passage, qui, une fois retirée offre un emplacement de rangement pour le convoyeur de copeaux.

Le convoyeur de copeaux doit être élevé au dessus du bord lors de son installation. Les bacs individuels sont soudés bout à bout.

D'une manière générale, respecter les prescriptions nationales et locales, en particulier celles du Ministère de l'environnement concernant les cuves de réception.

Contrôler l'étanchéité selon DIN EN 571 partie 1.

* Sélectionner une surface de base capable de contenir un volume satisfaisant aux consignes locales.

A-A 1:2

Höhenverstellbare Auflagen zum Ausrichten der Maschine

Height setting supports for machine alignment

Supports réglables en hauteur pour dégauchir la machine

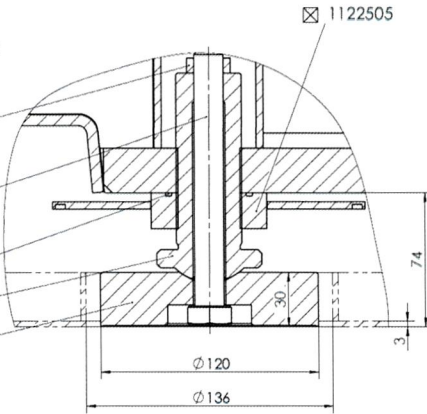
1038924
EN ISO 4035 - M16

1038378
EN ISO 4014 - M16x140

1039992
O-Ring 42,00x2,50-N70

1119351

1025360



B-B 1:2

Höhenverstellbare Auflage als Abstützung (Nur zum Anlegen)

Height setting supports (Lay on only)

Supports réglables en hauteur utilisées comme appui (Seulement pour mettre en applique)

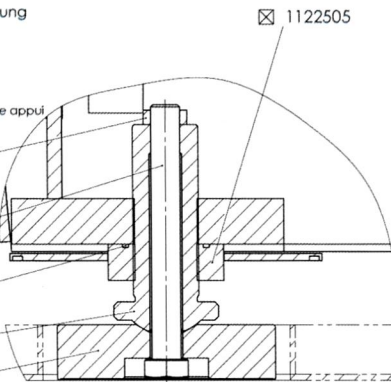
1038924
EN ISO 4035 - M16

1038378
EN ISO 4014 - M16x140

1039992
O-Ring 42,00x2,50-N70

1119351

1025360



Maschinenaufstellung in Auffangwanne
Machine installation on collecting trough
Installation de la machine sur un réservoir collecteur

☒ Nicht im Lieferumfang enthalten
Not included in the extend of delivery
N'est pas compris dans la livraison

Modif.	CAD	SWK	Datum / DATE	Name / NAME
SCALE	DRG	DRW	18.07.2011	HAUGV
1:20	DRG	APPROV	08.11.2011	WIJENSCH
Document Kunde / DOCUMENT CUSTOMER				



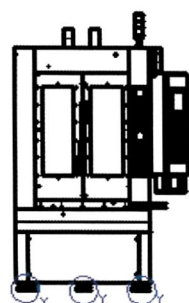
Benennung / TITLE
Maschinenaufstellung
Machine installation
Installation de machine

Document / DOCUMENT	Version
3138405	02
DIN-A22_02_05	2
Blatt / SHEET	2

Änderungen vorbehalten
Modifications reserved
Sous réserve de modifications

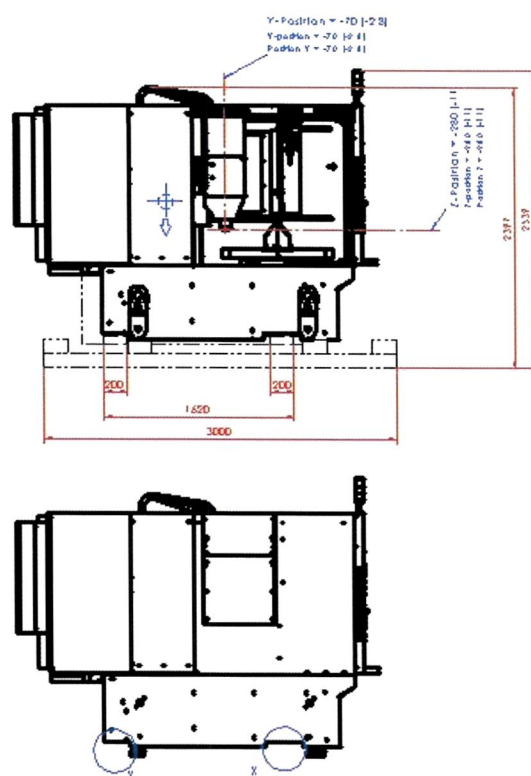
Änderungen vorbehalten
Modifications reserved
Sous réserve de modifications

Blechrost
Slip-proof foot plate
Grille en tôle



Coeficiente de giro de la máquina en el punto de trabajo.
Choix de la vitesse de rotation de la machine
Choiş de viteză de rotaţie a maşinii

À des fins de confidentialité, les données sont conservées séparément des données de facturation.



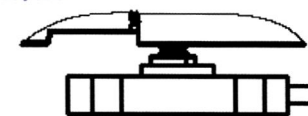

 A wrench is shown applying a torque to a bolt. The wrench is represented by a line with a hook at one end, and the bolt is a vertical line. A curved arrow indicates the direction of the torque.

 A wrench is a moment of
 tightening torque
 Couple de serrage

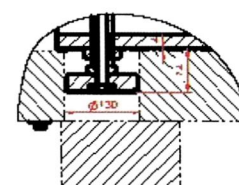
A diagram showing a vertical support structure. A horizontal beam is attached to a vertical rod. The beam has a small circular component at its left end and a larger, more complex component at its right end. The vertical rod is supported by a base.

Use the monogram revolving dial on these pushdowns.

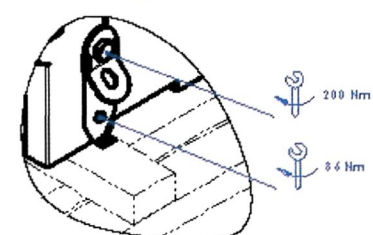
For a review is required as monogram dial on the pushdown.



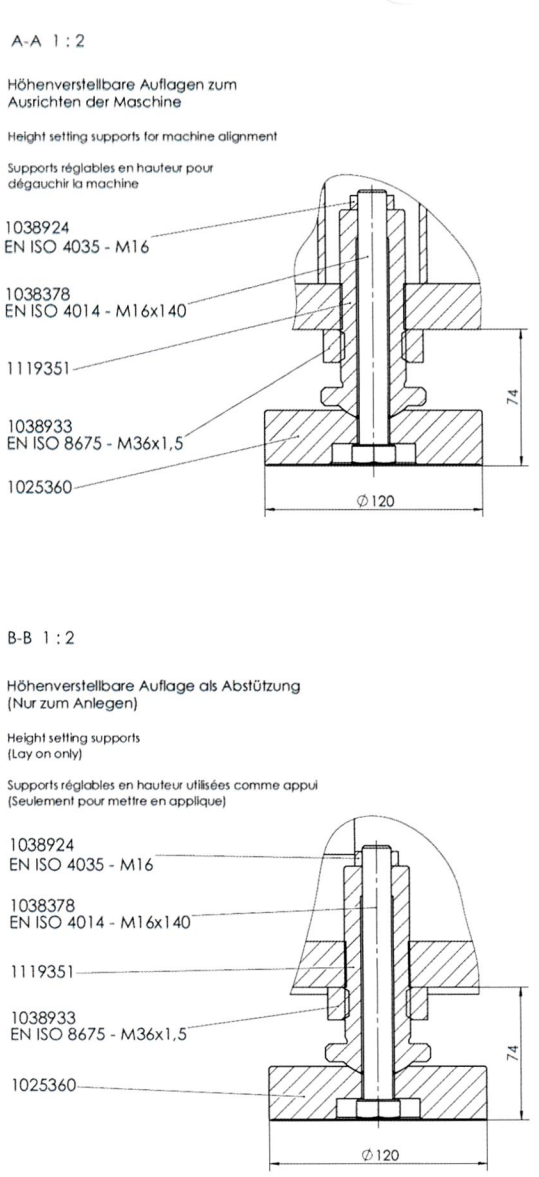
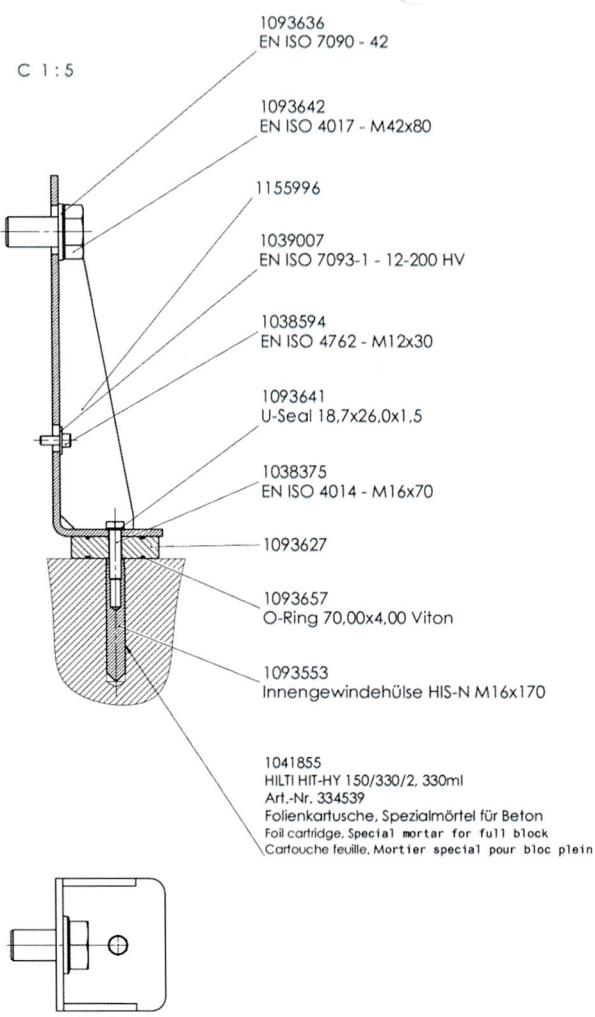
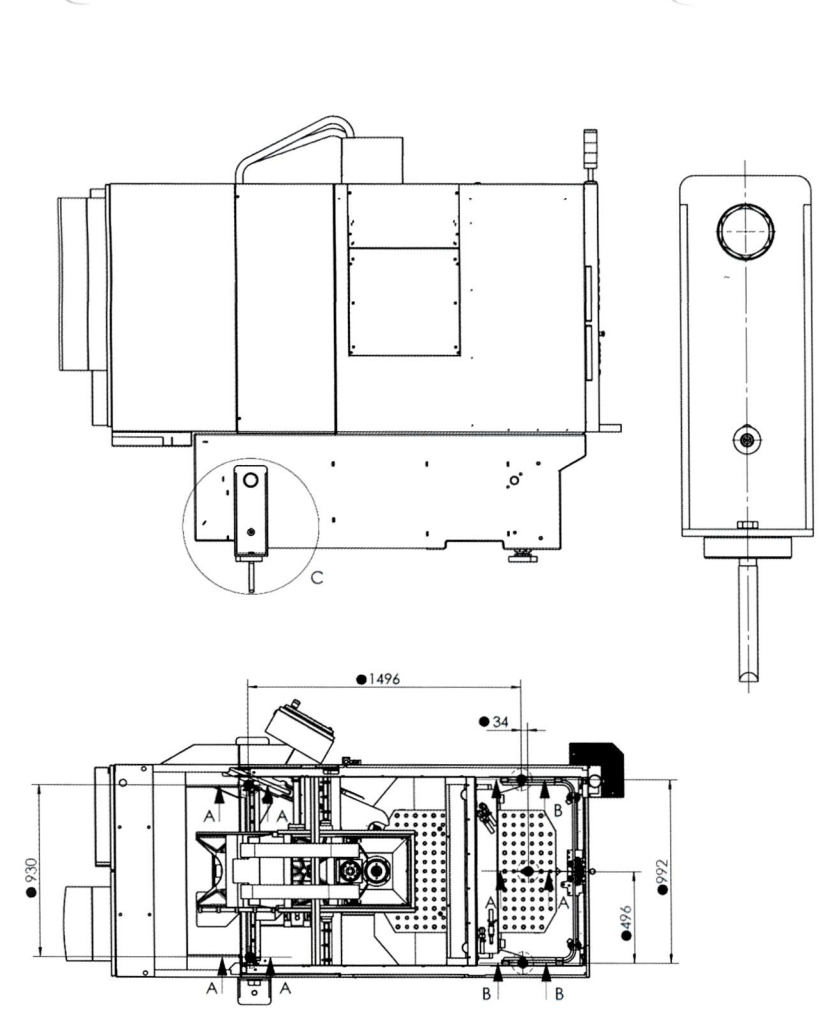
215



1:10

[illegible]

0 10 20 30 40 50 60 70 80 90 100 110 120 130 140 150 160 170 180 190 200 210 220 230 240 250 260 270 280 290 300 310 320 330 340 350 360 370 380 390 400 410 420 430 440 450 460 470 480 490 500 510 520 530 540 550 560 570 580 590 600 610 620 630 640 650 660 670 680 690 700 710 720 730 740 750 760 770 780 790 800 810 820 830 840 850 860 870 880 890 900 910 920 930 940 950 960 970 980 990 1000

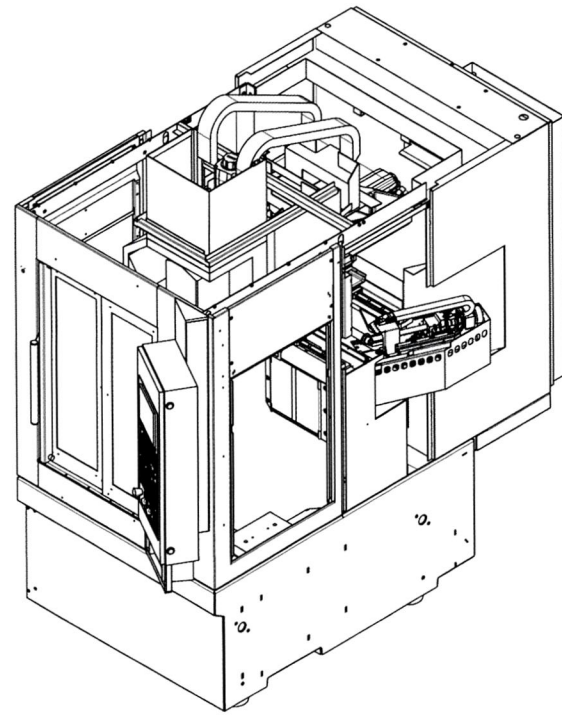
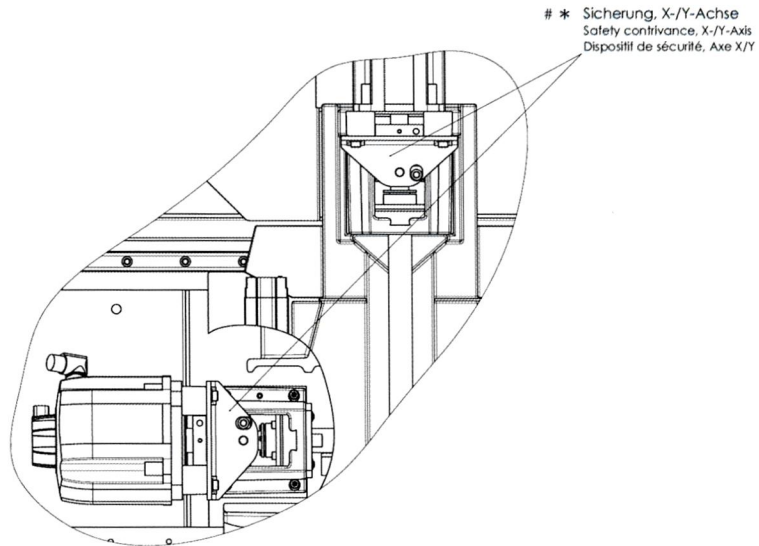
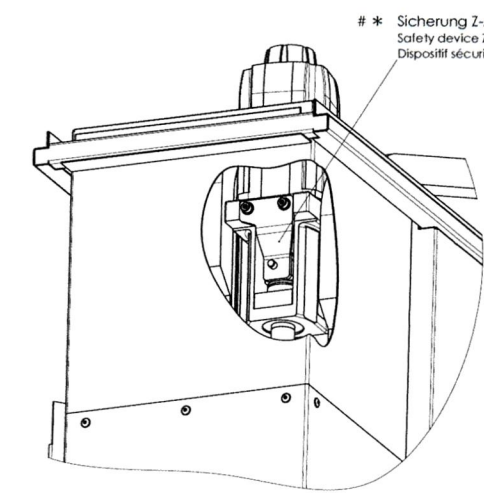
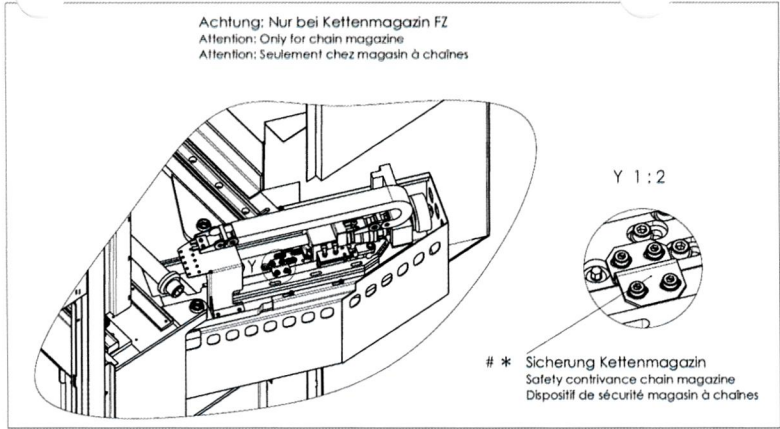
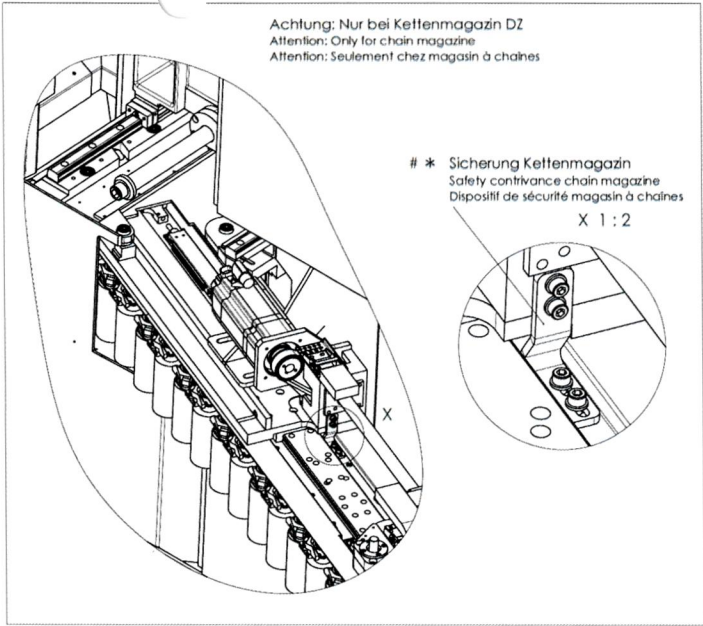
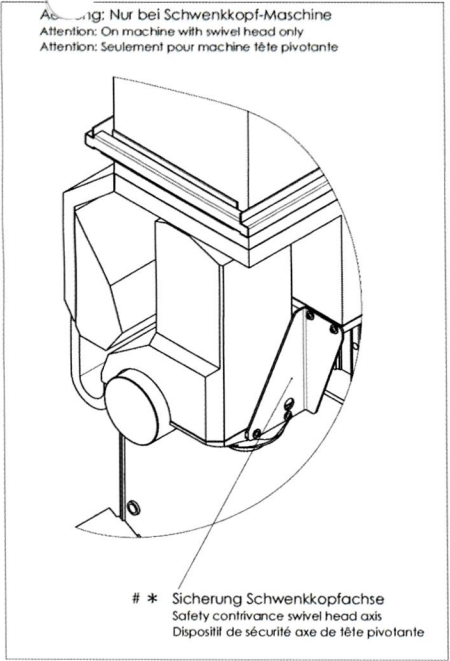


● Aufstellpunkte
Installation points
Points d'installation

Änderungen vorbehalten
Modifications reserved
Sous réserve de modifications

Bei Roboterbeladung bzw. Verkettung ist die Maschine zu verankern
Anchor the machine down when loading with robot or linkage
Ancrer la machine si la chargement est effectué par robot ou à chaîne

Model SCALE 1:20	CAD: SWK Gez./DRAWN: 18.07.2011 Gepr./APPROV: 08.11.2011	Docum. / DATE Name / NAME WUENSCHKE	chiron CHIRON WERKE GmbH & Co. KG Eisenstr. 75 D-78532 Tuttlingen	Benennung / TITLE Maschinenaufstellung Machine installation Installation de machine	Exp. Benennung / ADDITIONAL TITLE FZ080W	Document / DOCUMENT 3138405	Version 02
						Status / STATUS DIN A2_G2_02_05	Blatt / SHEET 1
						Blatt / SHEET 2	



Rot lackiert
Lacquered red
Vernis en couleur rouge

* Transportsicherungen müssen entfernt werden
Transport safety contrivances must be removed
Les dispositifs de sécurité pour le transport doivent être ôtés

Modell	CAD	SWK	Datum / DATE	Name / NAME
SCALE	Gez. / DRAWN		06.09.2011	KRIST
1:1.5	Gepr. / APPROV.		14.02.2012	WUENSCHÉ
Document Kunde / DOCUMENT CUSTOMER				



Benennung / TITLE
Transportsicherung
Transport safety
Sécurité de transport
Eig.-Benennung / ADOPTED BY: Bourdette 08

Document / DOCUMENT	Version
3140519	03
Druck / PRINT	Blatt / SHEET
DIN A4 2022_02_05	1

Änderungen vorbehalten
Modifications reserved
Sous réserve de modifications

Absauganschluss
Suction connection
Connexion d'aspiration

Schaltschrankkühler
Fa. RITTAL
Electric cabinet cooler
Refroidisseur d'armoire électrique

Hydraulikaggregat
Hydraulic aggregate
Agréat hydraulique

Kühlaggregat
Refrigerating unit
Agréat frigorifique

Druckerhöhungsanlage
Pressure increase unit
Unité d'augmentation de pression

Späneförderer 600K-1/250
Chip conveyor
Convoyeur de copeaux

[] Angaben für Aufträge in Zoll
Order specifications in inches
Données de commandes en pouces

Änderungen vorbehalten
Modifications reserved
Sous réserve de modifications

Massst. SCALE 1:25	CAD Gez. / DRAWN	SWX Gepr. / APPROV.	Datum / DATE 28.09.2011	Name / NAME WUENSCHÉ
			23.11.2011	WEIDLICH
Dokument Kunde / DOCUMENT CUSTOMER				

chiron
CHIRON-WERKE GmbH & Co. KG
Kreuzstr. 75, D-78532 Tuttlingen

Benennung / TITLE
Maschinenbild
Machine display
Image de machine

Erg.-Benennung / ADDITIONAL TITLE FZ08 KW M, 24WZ, 248-18

Dokument / DOCUMENT
3141219

Status / STATUS	FR	Blatt / SHEET	1
DINA3Q_02_05	Blatt-Anz. / SHEETS	1	

Version
VERSION
00

 Ferndiagnose / Telefonanschluss
Telediagnostic service / Phone connection
Hôte télédiagnostic / Communication téléphonique
LAN (Ethernet) / ISDN: RJ-45; Analog: RJ-11

 Elektroanschluss: M40
min. 17 kVA - max. 34 kVA
Anschlussquerschnitt entspr. Nennstrom
auf Typenschild, jedoch NICHT < 10 mm²

Electric supply: M40
min. 17 kVA - max. 34 kVA
Connection cross-section according to rated current
on type plate, but NOT < 10 mm²

Raccordement électrique: M40
mini. 17 kVA - maxi. 34 kVA
Section de raccord conformément au courant nominal indiqué
sur la plaque signalétique, mais PAS < 10 mm²

 Druckluftanschluss: DN13 min. 5,5 bar
Erforderliche Zuleitung: min. DN13
Durchschnittsverbrauch Grundmaschine: 200 Normliter/min
Optionen nach Spezifikation
Keine Schnellverschlusskupplungen zulässig!

Pneumatic supply: DN13 min. 5,5 bar
Necessary connection: min. DN13
Average consumption basic machine: 200 standard litres/min
Options according to specification
Quick-seal coupling not allowed!

Raccordement air comprimé: DN13 mini. 5,5 bar
Alimentation nécessaire: mini. DN13
Consommation moyenne machine de base: 200 litres standard/min
Options selon spécification
Obturbateur express rapide non autorisé!

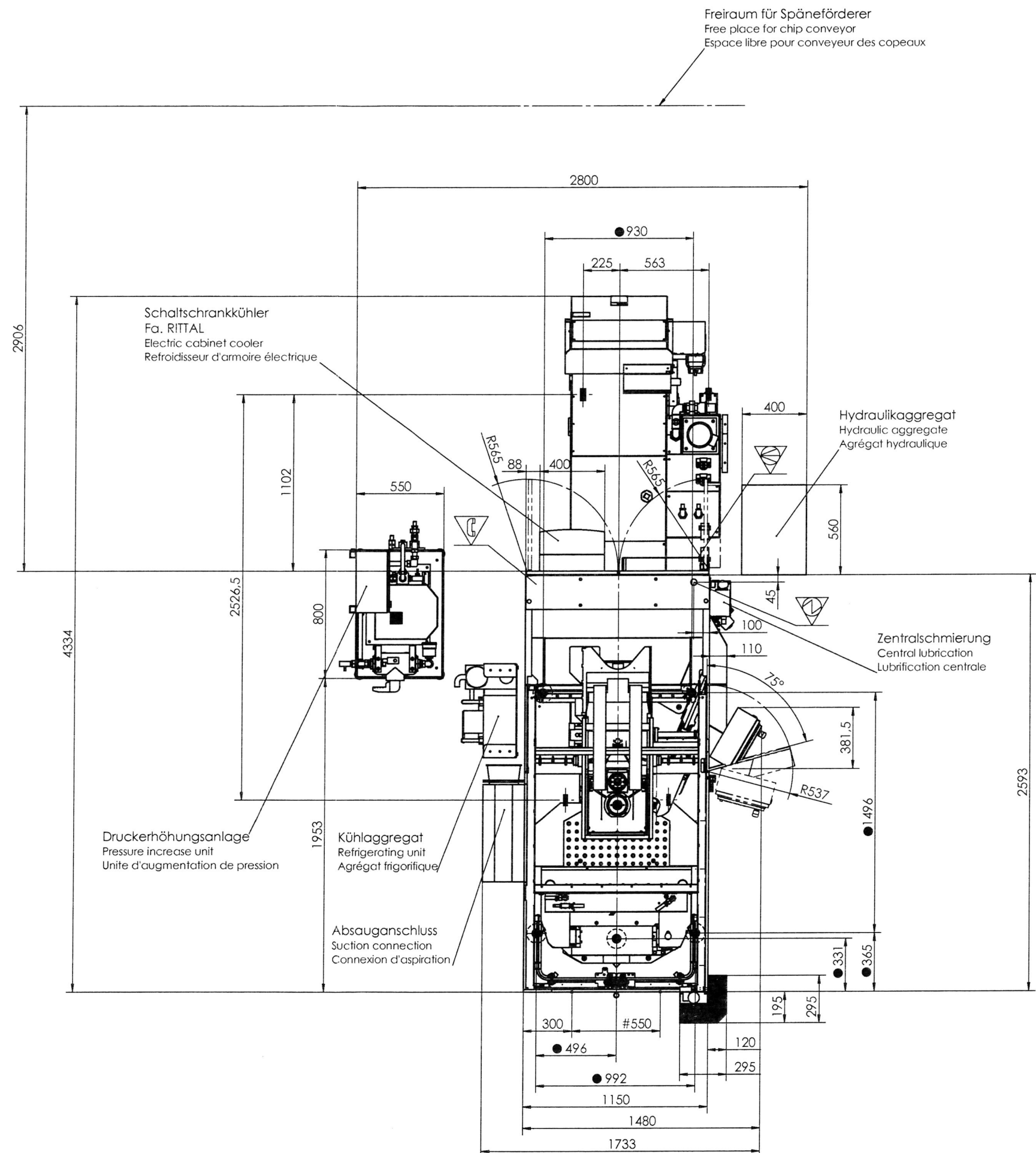
Qualitätsklasse	Quality class	Classe de Qualité
Feste Verunreinigungen Solid contaminants Impureté	Wassergehalt Water content Teneur en eau	Gesamtölgehalt Total oil content Teneur en huile totale
ISO 8573-1, 4	ISO 8573-1, 4	ISO 8573-1, 4
~ 8 mg/m³ * 15 µm	~ 6 g/m³ (+3°C)**	~ 5 mg/m³
* Teilchengröße max.	Particle size max. / Grandeur de particule maxi.	
** (+3°C) Drucktaupunkt	Pressure dew point / Pression point de condensation	

● Aufstellpunkte # Türöffnung ■ Rolle - Kühlmittelanlage
Installation points Door opening Roll - Coolant unit
Points d'installation Ouverture de porte Poulie - Système d'arrosage

Maschinengewicht (ohne Zusatzaggregate): ca. 3400 kg
Weight of machine (without accessory aggregates): appr. 3400 kg
Poids de la machine (sans agrégats supplémentaires): env. 3400 kg

Maschine / Anlage nicht über Dehnfugen aufstellen!
Do not set up the machine / system using expansion joints!
Ne pas installer la machine / l'installation sur des joints de dilatation!

Änderungen vorbehalten
Modifications reserved
Sous réserve de modifications



CAD	SWX	Datum / DATE	Name / NAME
Gez. / DRAWN	28.09.2011	WUENSCH	
Gepr. / APPROV.	23.11.2011	WEIDLICH	

Dokument Kunde / DOCUMENT CUSTOMER

chiron

CHIRON-WERKE GmbH & Co. KG
Kreuzstr. 75, D-78532 Tuttlingen

Benennung / TITLE
Lageplan
Layout
Plan d'implantation

Bsp.-Benennung / ADDITIONAL TITLE FZ08 KW M, 24WZ, 248-18

Dokument / DOCUMENT	Version
3141517	00
Status / STATUS	FR Blatt / SHEET
DINA2Q_02_05	Blatt/Anz. / SHEETS

Technische Werkzeugdaten

Länge: max. 200 mm
Durchmesser: max. 47 mm
Gewicht: max. 1,2 kg

Bei freien Nebenplätzen:
ø max. 100 mm

□ Hohlchaftkegel HSK-A40

Tool ratings

Length: max. 200 mm
Diameter: max. 47 mm
Weight: max. 1,2 kg

At free adjacent places:
ø max. 100 mm

□ Hollow shaft cone HSK-A40

Données techniques d'outil

Longueur: maxi. 200 mm
Diamètre: maxi. 47 mm
Poids: maxi. 1,2 kg

Par places adjacentes libres:
ø maxi. 100 mm

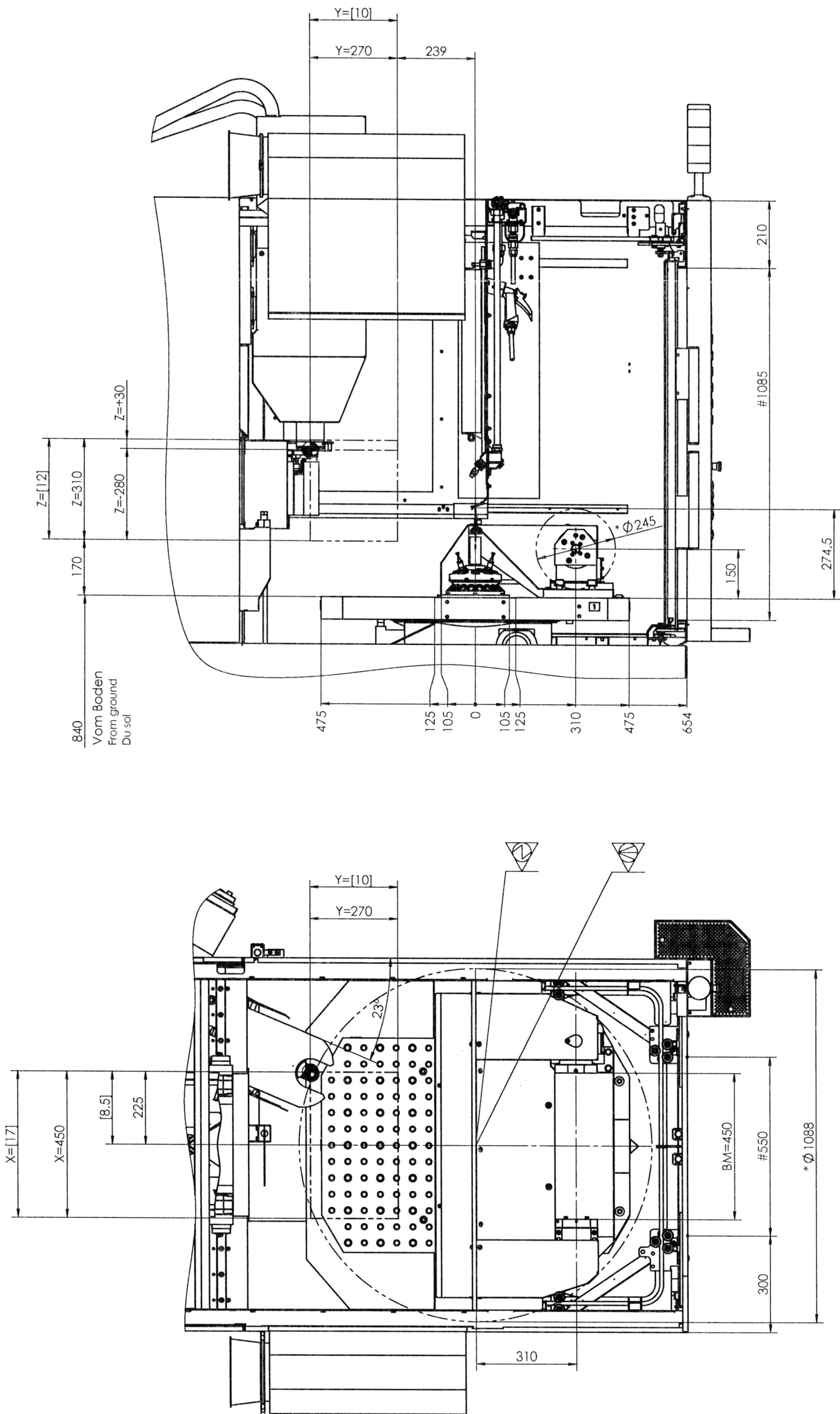
□ Cône tige creuse HSK-A40

● Referenzpunkt
Reference point
Point de référence

Türöffnung
Door opening
Ouverture de porte

* Störkreis
Interference area
Zone d'interférence

[] Angaben für Aufträge in Zoll
Order specifications in inches
Données de commandes en pouces



Vorrichtungshöhe max.
Height of device max.
Hauteur maxi. du montage

Bedienseite
Attendance side
Côté de manutention



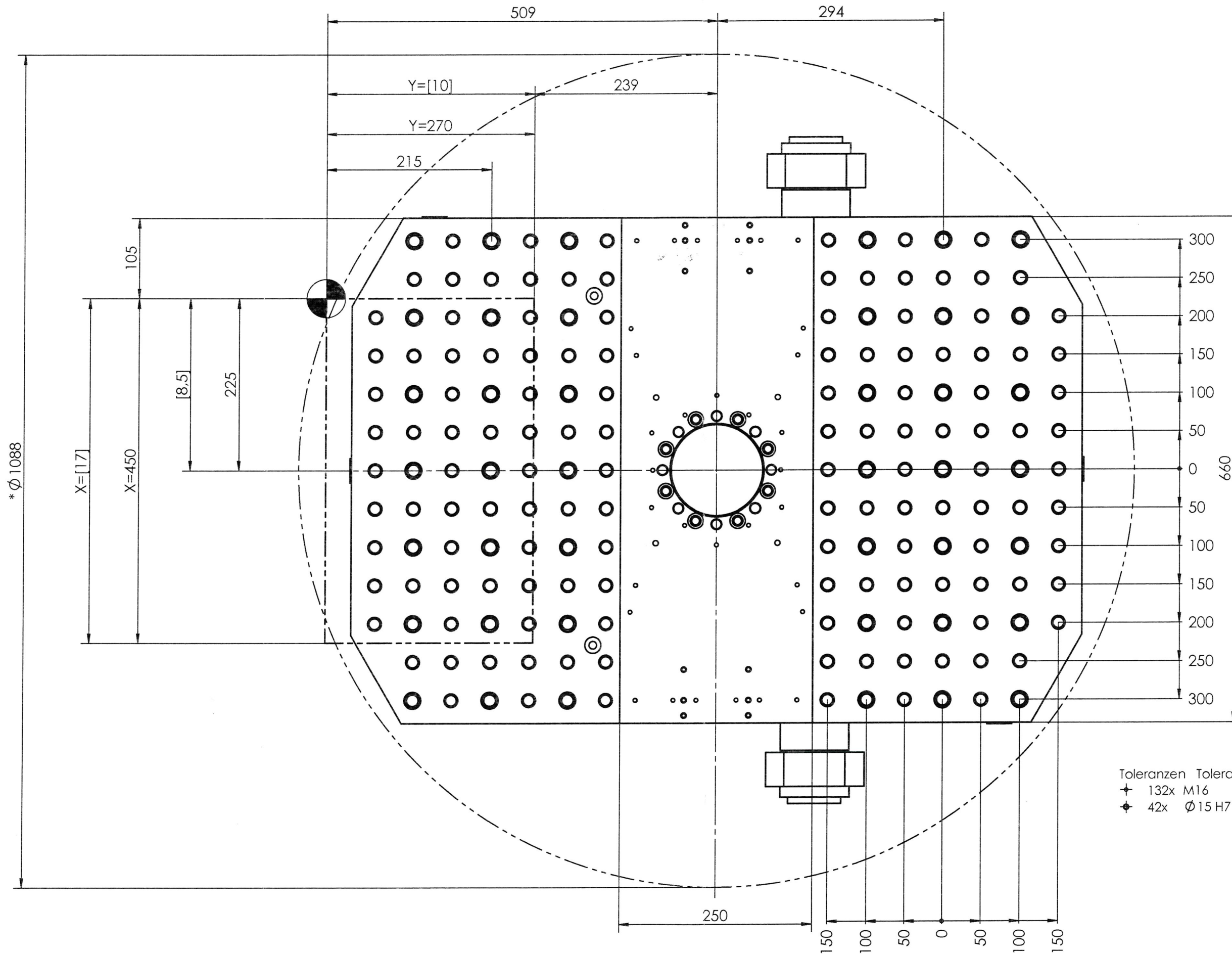
Änderungen vorbehalten
Modifications reserved
Sous réserve de modifications

Masst. SCALE	CAD Gez. / DRAWN	SWX Gepr. / APPROV.	Datum / DATE	Name / NAME
1:10			21.09.2011	WUENSCH
			23.11.2011	WEIDLICH
Dokument Kunde / DOCUMENT CUSTOMER				



Benennung / TITLE	Arbeitsraum Working area Zone de travail
Erg.-Benennung / ADDITIONAL TITLE	FZ08 KW M, 24WZ, 248-18

Dokument / DOCUMENT	3141280	Version / VERSION	01
Status / STATUS	FR	Blatt / SHEET	
DINA3Q_02_05		Blatt-Anz. / SHEETS	



Toleranzen Tolerances Tolérances
 + 132x M16 ±0.2
 + 42x Ø15 H7 ±0.02

Masst. SCALE 1:5	CAD	SWX	Datum / DATE	Name / NAME
	Gez. / DRAWN		21.09.2011	WUENSCHÉ
	Gepr. / APPROV.		23.11.2011	WEIDLICH
Dokument Kunde / DOCUMENT CUSTOMER				

chiron
 CHIRON-WERKE GmbH & Co. KG
 Kreuzstr. 75, D-78532 Tuttlingen

Benennung / TITLE
 Arbeitsraum
 Working area
 Zone de travail

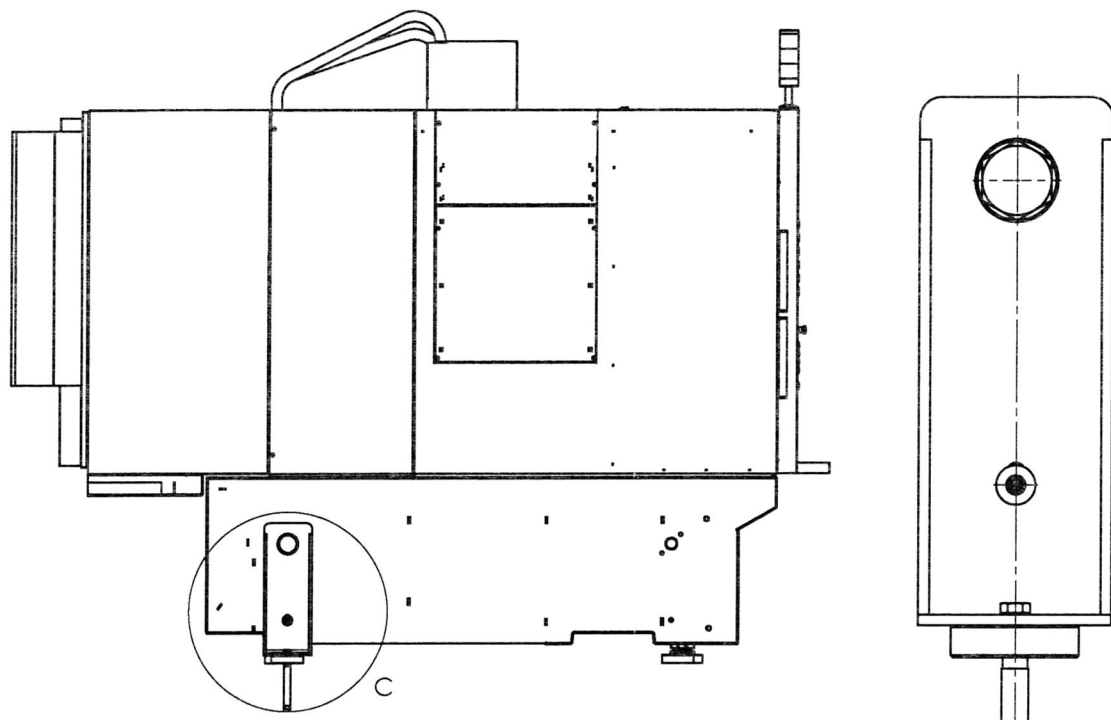
Erg.-Benennung / ADDITIONAL TITLE FZ08 KW M, 24WZ, 248-18

Dokument / DOCUMENT
3141280

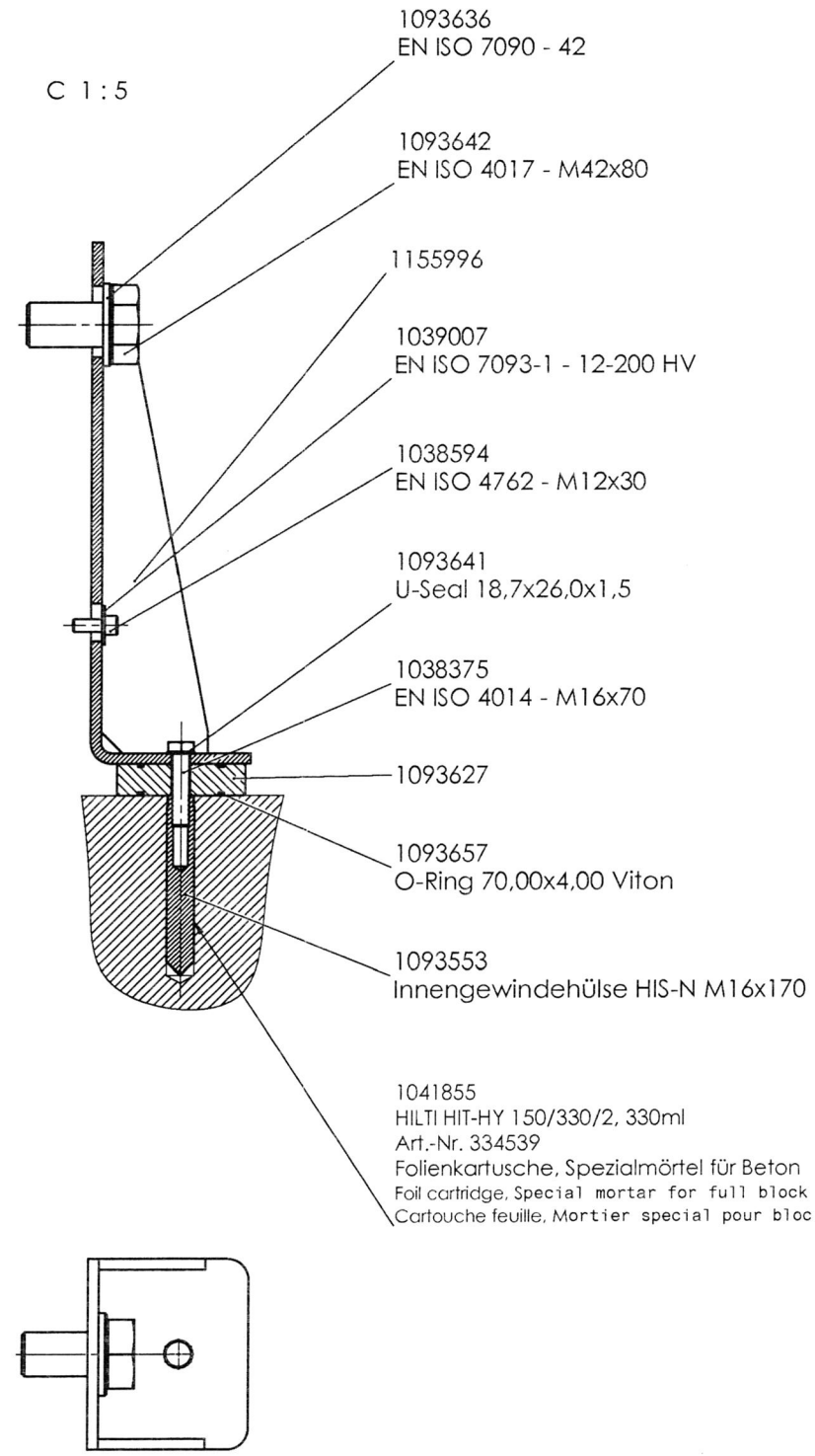
Version
 VERSION
 01

Status / STATUS FR Blatt / SHEET 2

DINA3Q_02_05 Blatt-Anz. / SHEETS 2

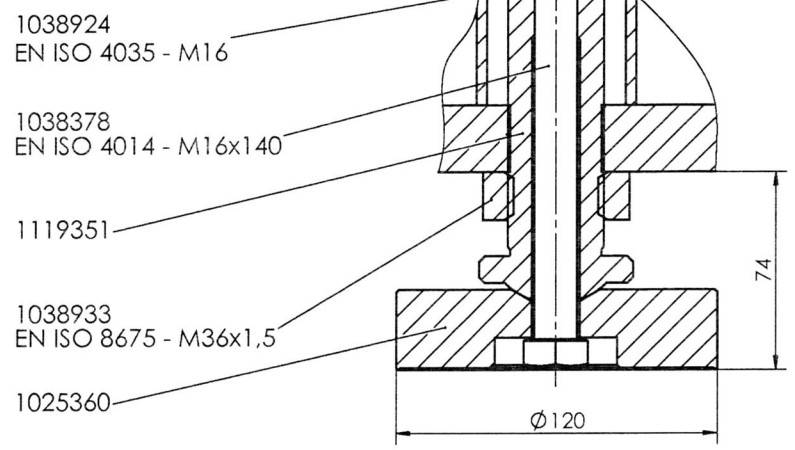


C 1:5



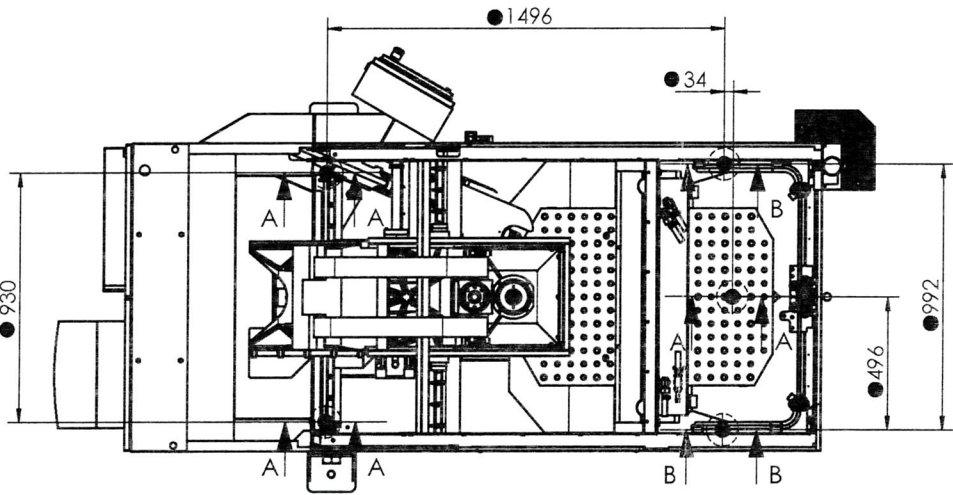
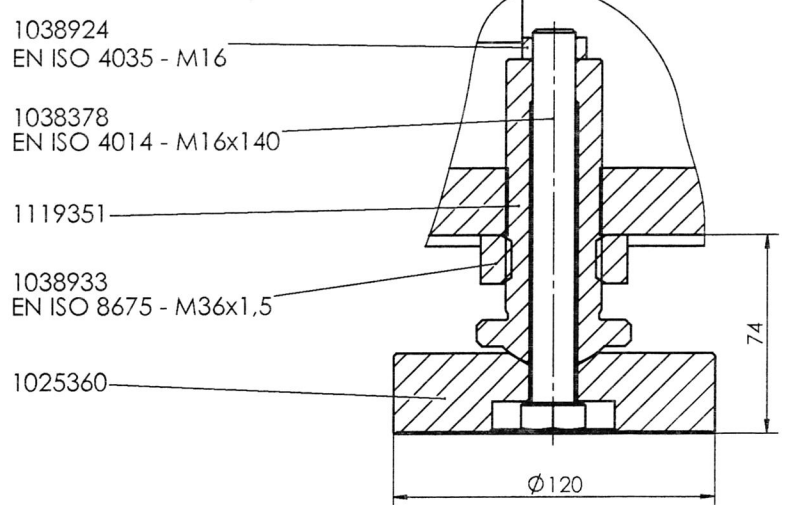
A-A 1:2

Höhenverstellbare Auflagen zum Ausrichten der Maschine
Height setting supports for machine alignment
Supports réglables en hauteur pour dégauchir la machine



B-B 1:2

Höhenverstellbare Auflage als Abstützung (Nur zum Anlegen)
Height setting supports (Lay on only)
Supports réglables en hauteur utilisées comme appui (Seulement pour mettre en applique)



● Aufstellpunkte
Installation points
Points d'installation

Änderungen vorbehalten
Modifications reserved
Sous réserve de modifications

Bei Roboterbeladung bzw. Verkettung ist die Maschine zu verankern
Anchor the machine down when loading with robot or linkage
Ancrer la machine si la chargement est effectué par robot ou à chaîne

Modell, SCALE 1:20	CAD / SWX	Datum / DATE	Name / NAME	 CHIRON-WERKE GmbH & Co. KG Kreuzstr. 75, D-78532 Tuttlingen	Benennung / TITLE Maschinenanstellung Machine installation Installation de machine	Dokument / DOCUMENT 3138405		Version VERSION 02
	Gez. / DRAWN	18.07.2011	HAUGV			Status / STATUS	FR	Blatt / SHEET 1
	Gepr. / APPROV.	08.11.2011	WUENSCH			Bsp. Benennung / ADDITIONAL TITLE F208KW		DINA2Q_02_05
Dokument: Kunde / DOCUMENT CUSTOMER								

Vorschlag: Fertigung Auffangwanne

Mehrteilige Ausführung, vor Ort flüssigkeitsdicht geschweißt und lackiert.
Unterseite mit Rostschutz versehen.

Stahl nach DIN EN 10025 oder DIN EN 10028, min. 3 mm dick, Rand außen max. *30 mm hoch.

Im Bereich des Bedieners mit begehbarem Blechrost versehen, der nach dem Herausnehmen den nötigen Rangierbedarf für den Späneförderer bietet.

Der Späneförderer muss beim Aufstellen über den Rand angehoben werden.
Einzelwannen werden zusammen auf Stoß verschweißt.

Generell sind die nationalen und örtlichen Vorschriften zu berücksichtigen, insbesondere die des Umweltministeriums über Anforderungen an Auffangwannen.

Dichtheit nach DIN EN 571 Teil 1 prüfen.

* Die Grundfläche ist so zu wählen, dass das Fassungsvermögen den örtlichen Vorschriften entspricht.

Recommendation: Manufacture of collecting trough

Version consisting of several parts welded to be water-tight and painted at the place of installation.
Rust proofing on bottom side.

Steel according to DIN EN 10025 or DIN EN 10028, min. 3 mm thick, outer edge max. *30 mm high.

Fitted with a metal standing grid for the operator which when removed, leaves sufficient room for the chip conveyor.

When the chip conveyor is installed, it must be lifted over the rim.
The edges of single trays are welded together.

In general, the nationally and locally applicable regulations must be taken into account, in particular the requirements of the Ministry for the Environment relating to collection troughs.

Test the tightness according to DIN EN 571 Part 1.

* The base area ist to be selected such that the volume capacity meets local regulations.

Proposition: Fabrication d'une cuve de réception

Modèle en plusieurs parties, soudé étanche aux liquides et laqué sur site.
Face inférieure munie de protection contre la rouille.

Acier selon DIN EN 10025 ou DIN EN 10028, mini. 3 mm d'épaisseur, bord à l'extérieur maxi. *30 mm de hauteur.

Pourvue dans la zone de commande d'une grille de passage, qui, une fois retirée offre un emplacement de rangement pour le convoyeur de copeaux.

D'une manière générale, respecter les prescriptions nationales et locales, en particulier celles du Ministère de l'environnement concernant les cuves de réception.

Contrôler l'étanchéité selon DIN EN 571 partie 1.

* Sélectionner une surface de base capable de contenir un volume satisfaisant aux consignes locales.

A-A 1 : 2

Höhenverstellbare Auflagen zum Ausrichten der Maschine

Height setting supports for machine alignment

Supports réglables en hauteur pour dégauchir la machine

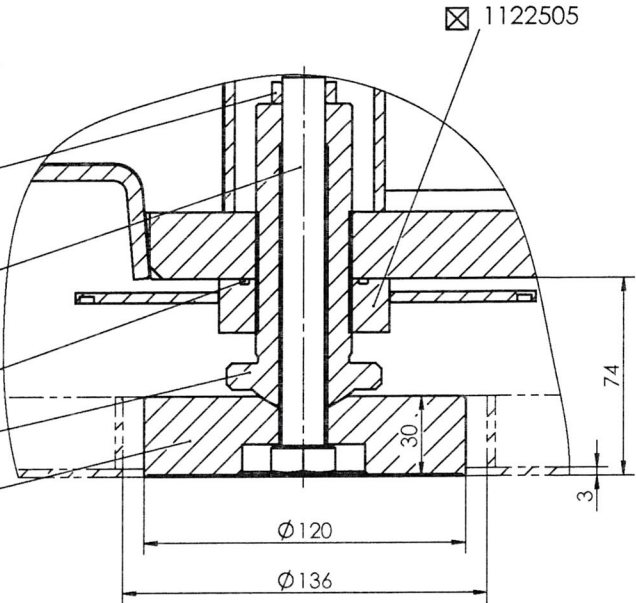
1038924
EN ISO 4035 - M16

1038378
EN ISO 4014 - M16x140

1039992
O-Ring 42,00x2,50-N70

1119351

1025360



B-B 1 : 2

Höhenverstellbare Auflage als Abstützung (Nur zum Anlegen)

Height setting supports (Lay on only)

Supports réglables en hauteur utilisées comme appui (Seulement pour mettre en applique)

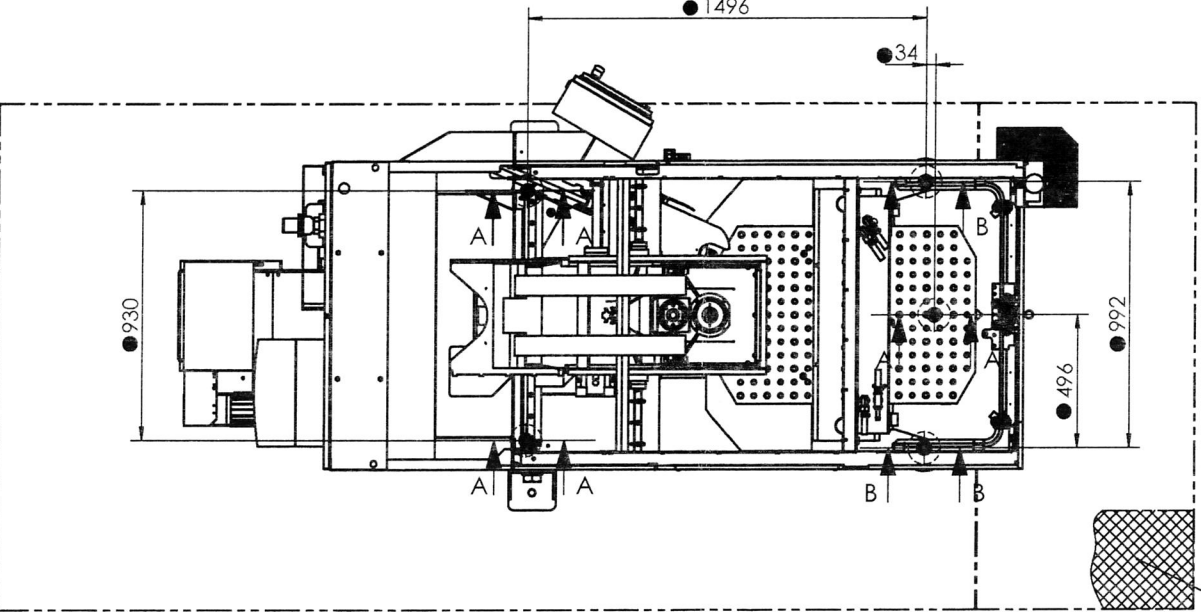
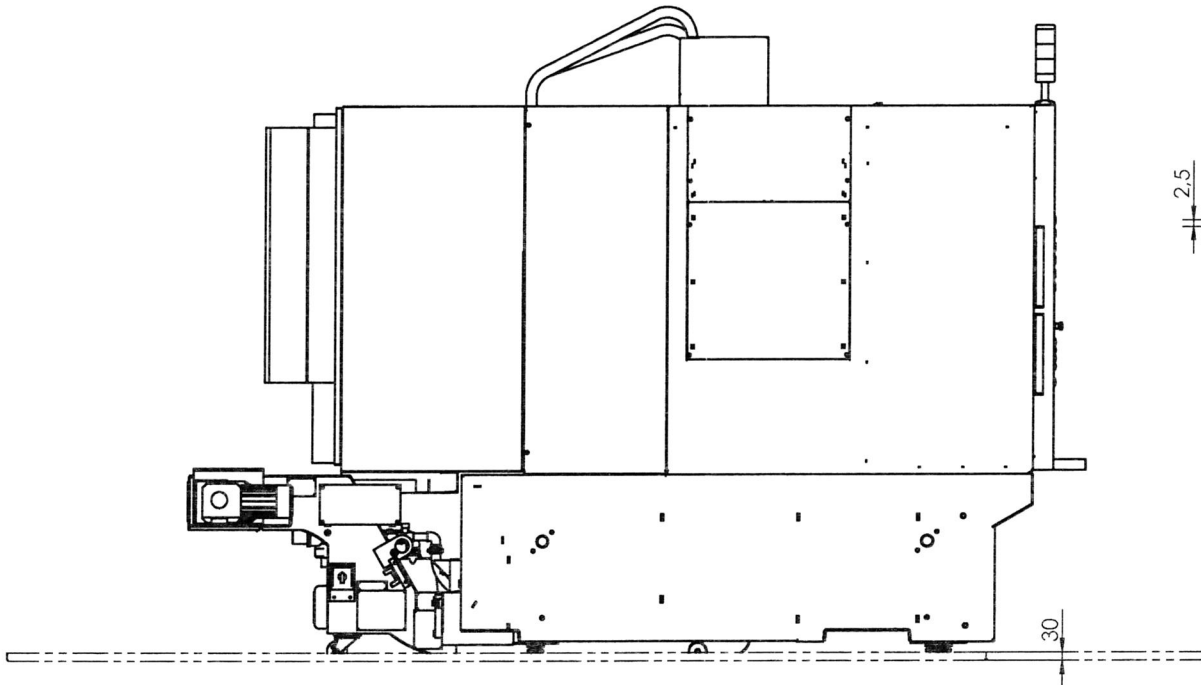
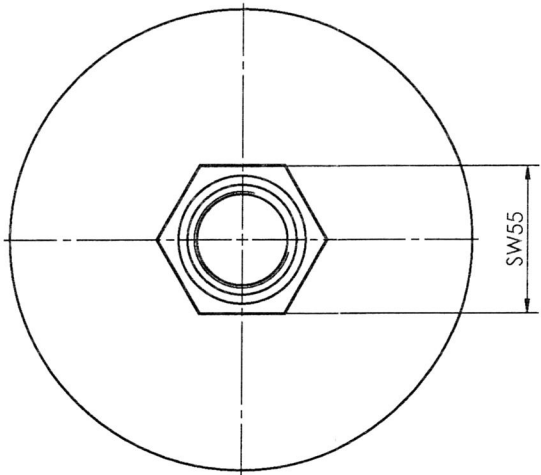
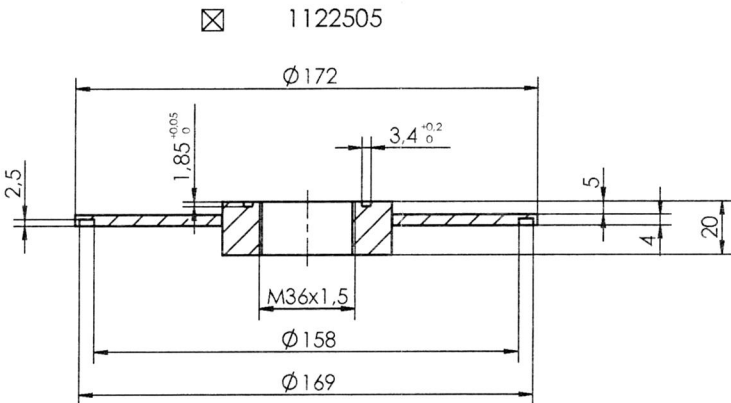
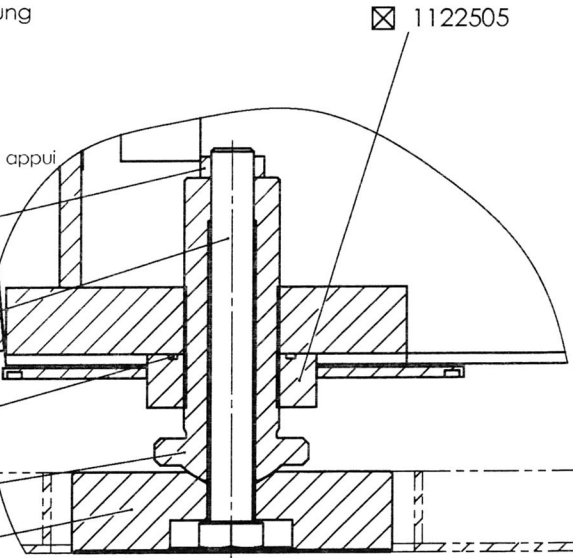
1038924
EN ISO 4035 - M16

1038378
EN ISO 4014 - M16x140

1039992
O-Ring 42,00x2,50-N70

1119351

1025360



Blechrost
Slip-proof foot plate
Grille en tôle

Maschinenaufstellung in Auffangwanne
Machine installation on collecting trough
Installation de la machine sur un reservoir collecteur

☒ Nicht im Lieferumfang enthalten
Not included in the extend of delivery
N'est pas compris dans la livraison

Massst. SCALE 1:20	CAD Gez. / DRAWN SWX	Datum / DATE 18.07.2011	Name / NAME HAUGV
	Gepr. / APPROV.	08.11.2011	WUENSCH
Dokument Kunde / DOCUMENT CUSTOMER			

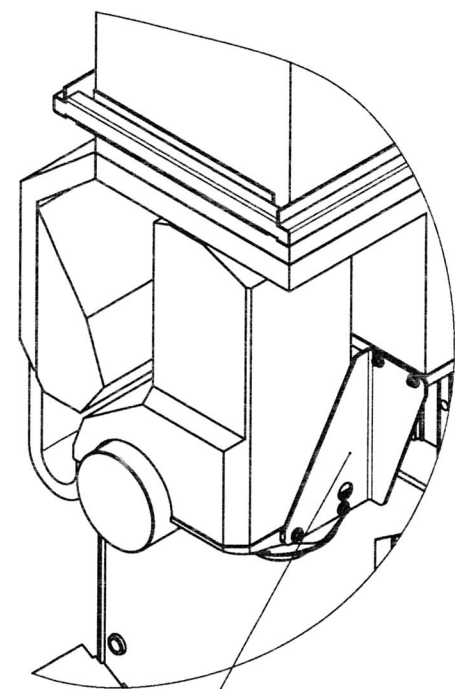


Benennung / TITLE
Maschinenaufstellung
Machine installation
Installation de machine

Dokument / DOCUMENT
3138405

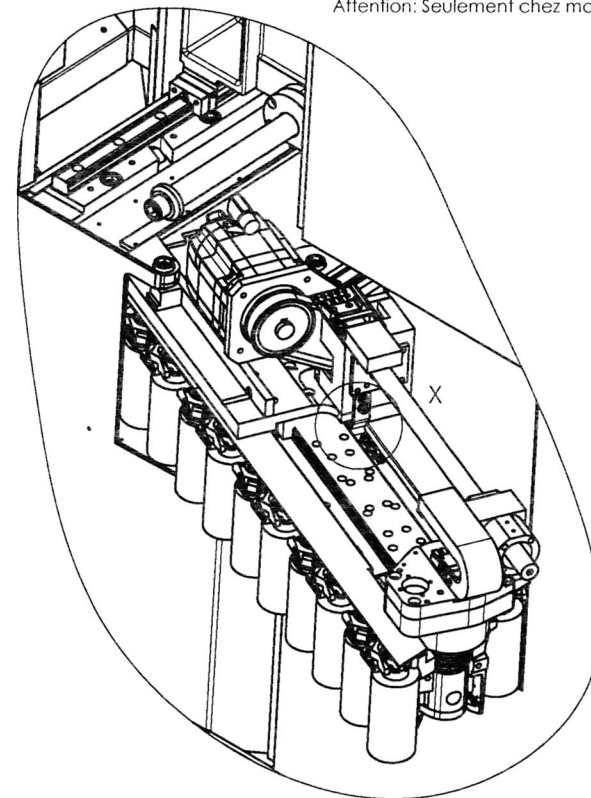
Status / STATUS FR	Blatt / SHEET 2
DINA2Q_02_05	Blatt/Anz. / SHEETS 2

Achtung: Nur bei Schwenkopf-Maschine
Attention: On machine with swivel head only
Attention: Seulement pour machine tête pivotante



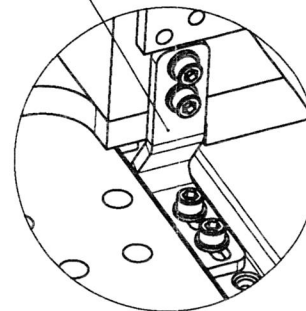
* Sicherung Schwenkopfachse
Safety contrivance swivel head axis
Dispositif de sécurité axe de tête pivotante

Achtung: Nur bei Kettenmagazin DZ
Attention: Only for chain magazine
Attention: Seulement chez magasin à chaînes

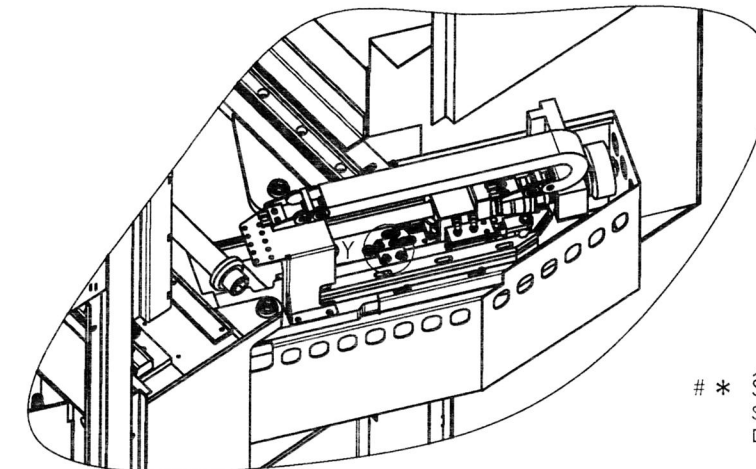


* Sicherung Kettenmagazin
Safety contrivance chain magazine
Dispositif de sécurité magasin à chaînes

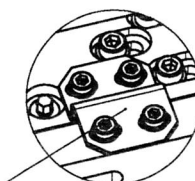
X 1:2



Achtung: Nur bei Kettenmagazin FZ
Attention: Only for chain magazine
Attention: Seulement chez magasin à chaînes

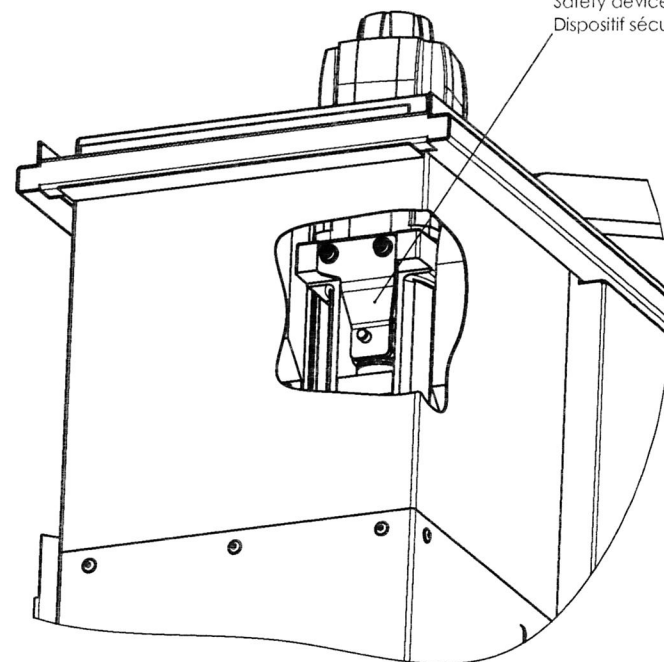


Y 1:2

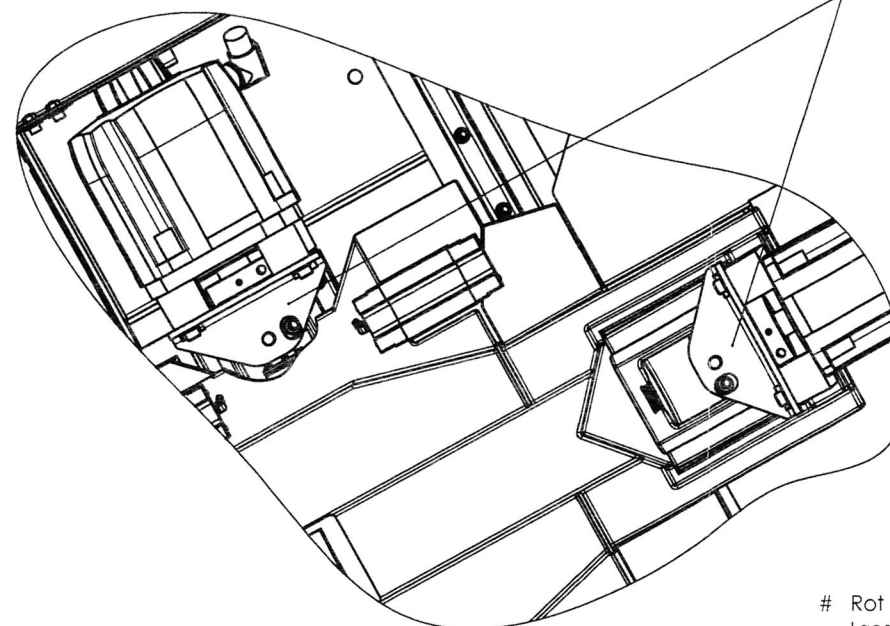


* Sicherung Kettenmagazin
Safety contrivance chain magazine
Dispositif de sécurité magasin à chaînes

* Sicherung Z-Achse
Safety device Z-Axis
Dispositif sécurité Axe Z



* Sicherung X-/Y-Achse
Safety device X-/Y-Axis
Dispositif sécurité Axe X/Y



Rot lackiert
Lacquered red
Vernis en couleur rouge

* Transportsicherungen müssen entfernt werden
Transport safety contrivances must be removed
Les dispositifs de sécurité pour le transport doivent être ôtés

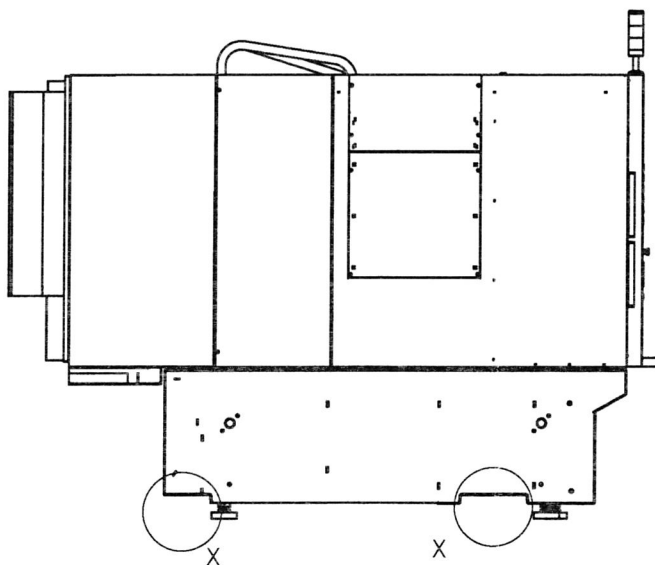
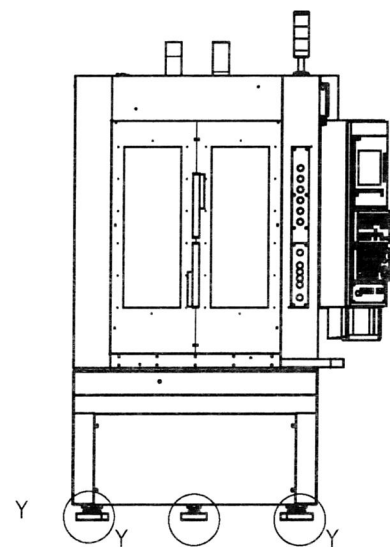
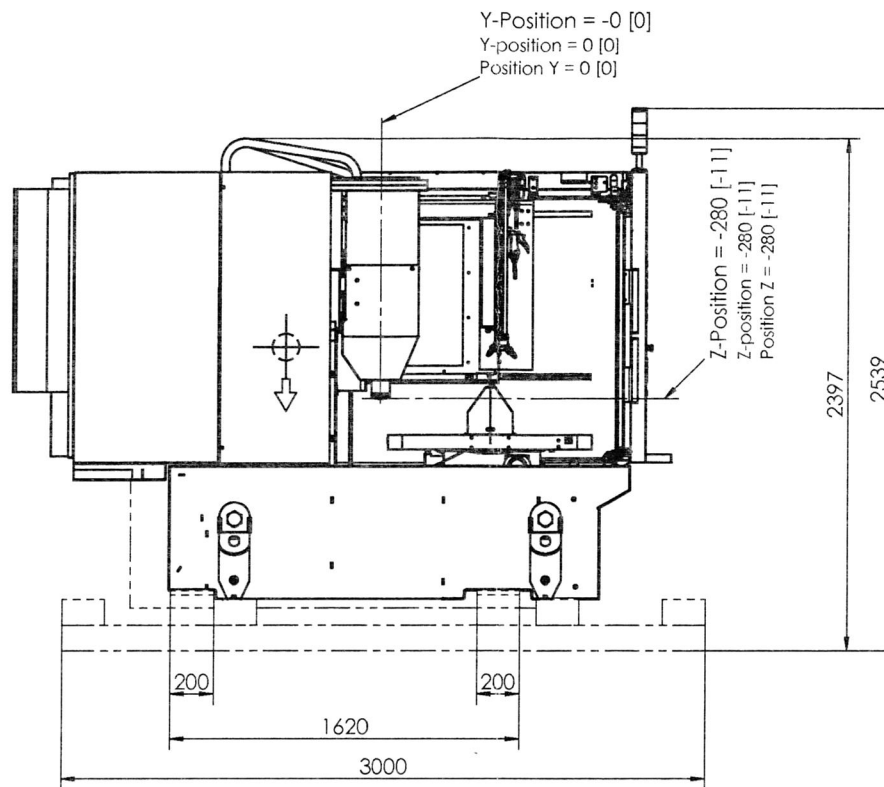
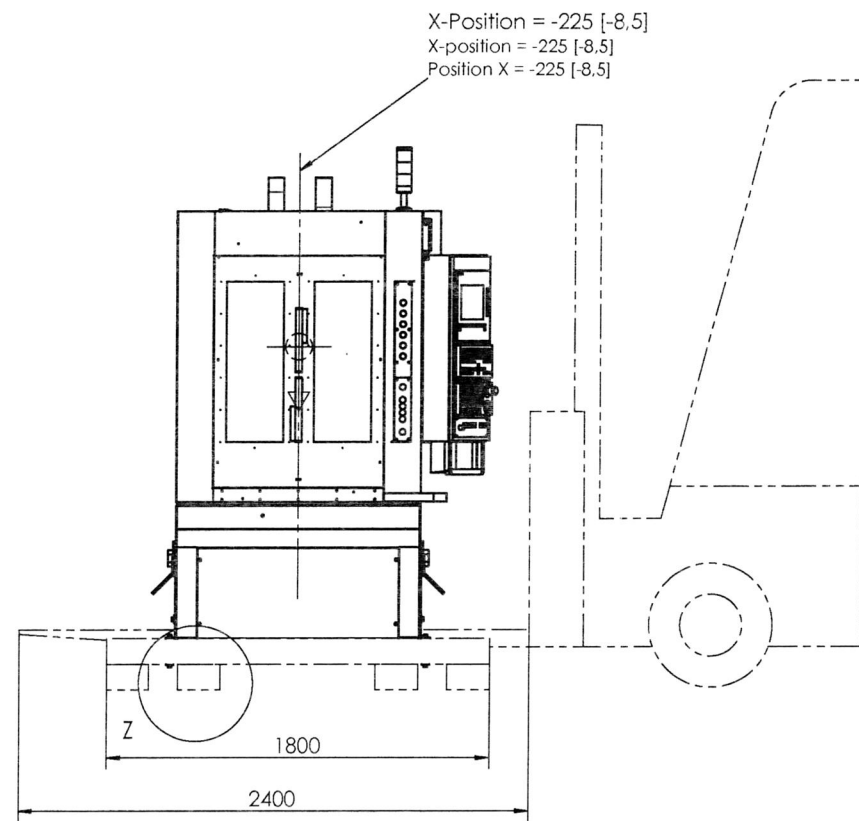
CAD	SWX	Datum / DATE	Name / NAME
Gez. / DRAWN	06.09.2011	KRIST	
Gepr. / APPROV.	08.09.2011	WEIDLICH	

chiron
CHIRON-WERKE GmbH & Co. KG
Kreuzstr. 75, D-76532 Tübingen

Benennung / TITLE	Transportsicherung
Transport safety	
Sécurité de transport	
Beg.-Benennung / ADDITIONAL TITLE	Baureihe 08.3

Dokument / DOCUMENT	3140519	Version	00
Status / STATUS	FR	Blatt / SHEET	1
DINA2Q_02_05		Blatt/Anz. / SHEETS	1

Änderungen vorbehalten
Modifications reserved
Sous réserve de modifications



Transportgewicht: max. 3600 kg
Transport weight: max. 3600 kg
Poids de transport: maxi. 3600 kg

Maschinenabmaße können je nach Zusatzaggregaten variieren
Structural dimensions of machine can vary acc. to accessory aggregates
Les nécessités d'emcombrement peuvent varier selon agrégats supplémentaires

Gabelstapler entsprechend Maschinenschwerpunkt wählen.
Choose fork lift according to center of gravity of the machine.
Choisir empileuse à fourche suivant barycentre de la machine.

[] Angaben für Aufträge in Zoll
Order specifications in inches
Données de commandes en pouces

Änderungen vorbehalten
Modifications reserved
Sous réserve de modifications

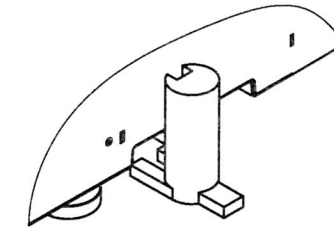


X 1:10

Lastheber nur an den Taschen ansetzen!

Place the lifting gear at the pockets only!

Placer le monte-charge seulement au niveau des poches!

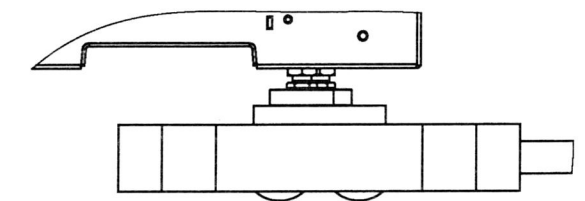


Y 1:10

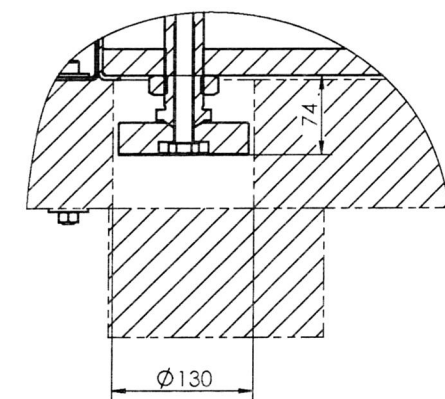
Transportfahrwerk nur an diesen Positionen verwenden!

Use the transport moving gear on these positions only!

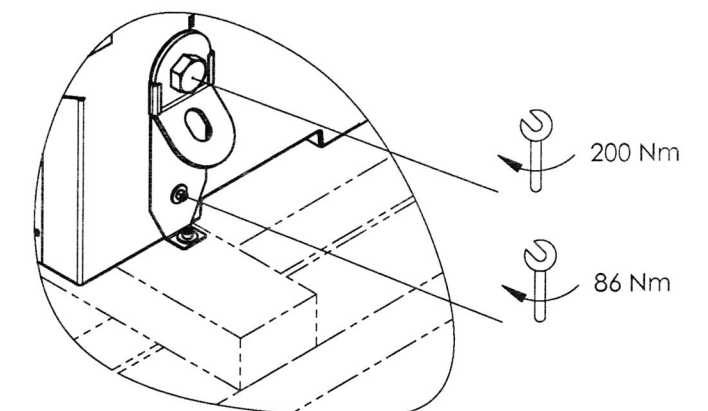
N'employez le dispositif de transport que sur ces positions!



Z 1:5



1:10



Massl. SCALE	CAD SWX	Datum / DATE	Name / NAME
1:25	Gez. / DRAWN	18.07.2011	HAUGV
	Gepr. / APPROV.	08.11.2011	WUENSCH

chiron
CHIRON-WERKE GmbH & Co. KG
Kreuzstr. 75, D-78532 Tuttlingen

Benennung / TITLE
Transport m. Gabelstapler
Machine transport w. fork-lift
Transp. mach. a. chariot elev.

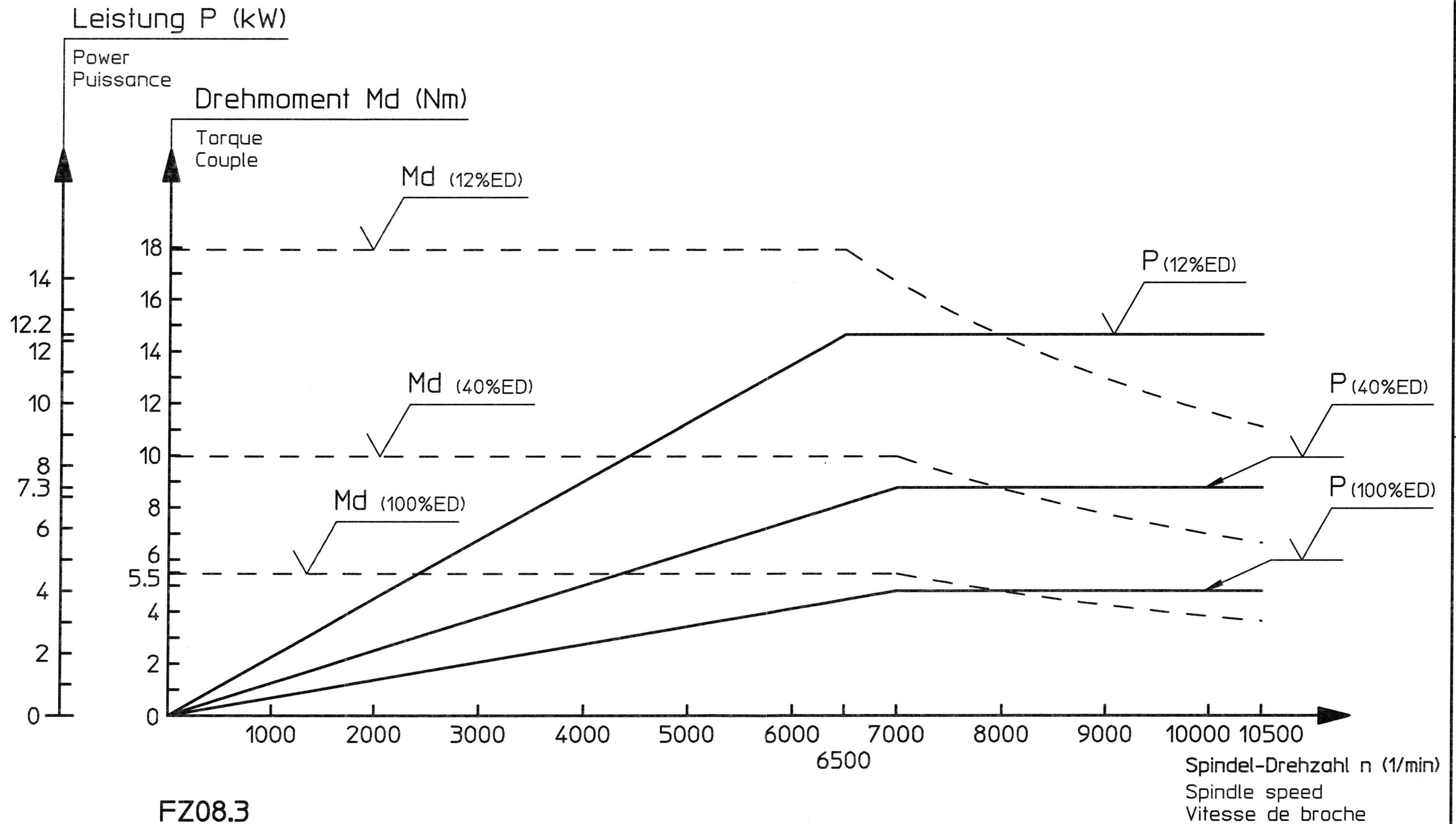
Dokument / DOCUMENT
3138402

Version
02

Status / STATUS FR Blatt / SHEET 1

DINA3Q_02_05 Blatt-Anz. / SHEETS 1

2012-01-31, MUELLERT, nicht maßstäblich / NOT SCALABLE



FZ08.3

Masst. SCALE 1:1	CAD ME10	Datum / DATE	Name / NAME
	Gez. / DRAWN	02.11.2009	GLOECKLS
	Freig. / APPROV.	01.06.2010	MATTESA
Dokument Kunde / DOCUMENT CUSTOMER			

chiron
CHIRON-WERKE GmbH & Co. KG
Kreuzstr. 75, D-78532 Tuttlingen

Benennung / TITLE	Drehzahldiagramm Speed diagram Diagramme de tours
Erg.-Benennung / ADDITIONAL TITLE	Siemens 1FE9042, n=10500min-1

Dokument / DOCUMENT	3114845	Version VERSION	00
Status / STATUS	FR	Blatt / SHEET	001
DINA4Q_02		Blatt-Anz. / SHEETS	1