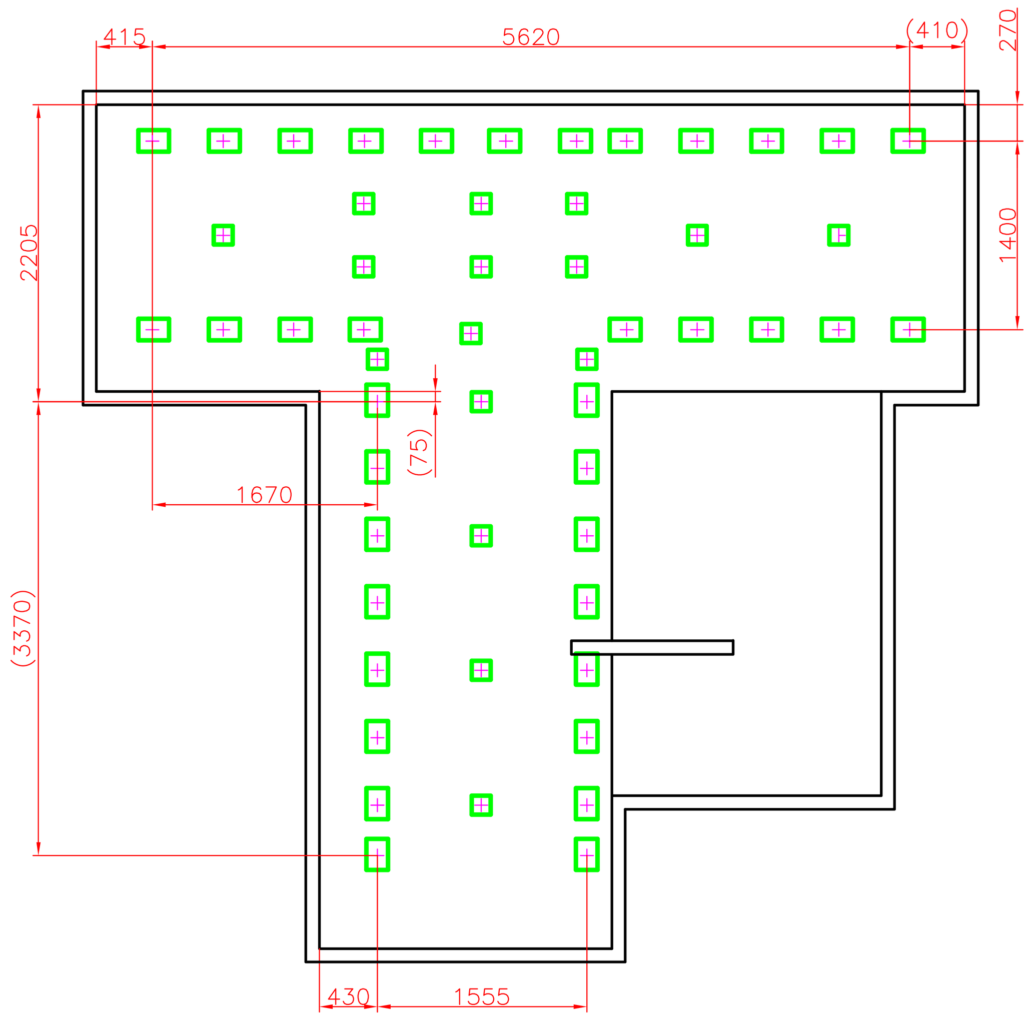
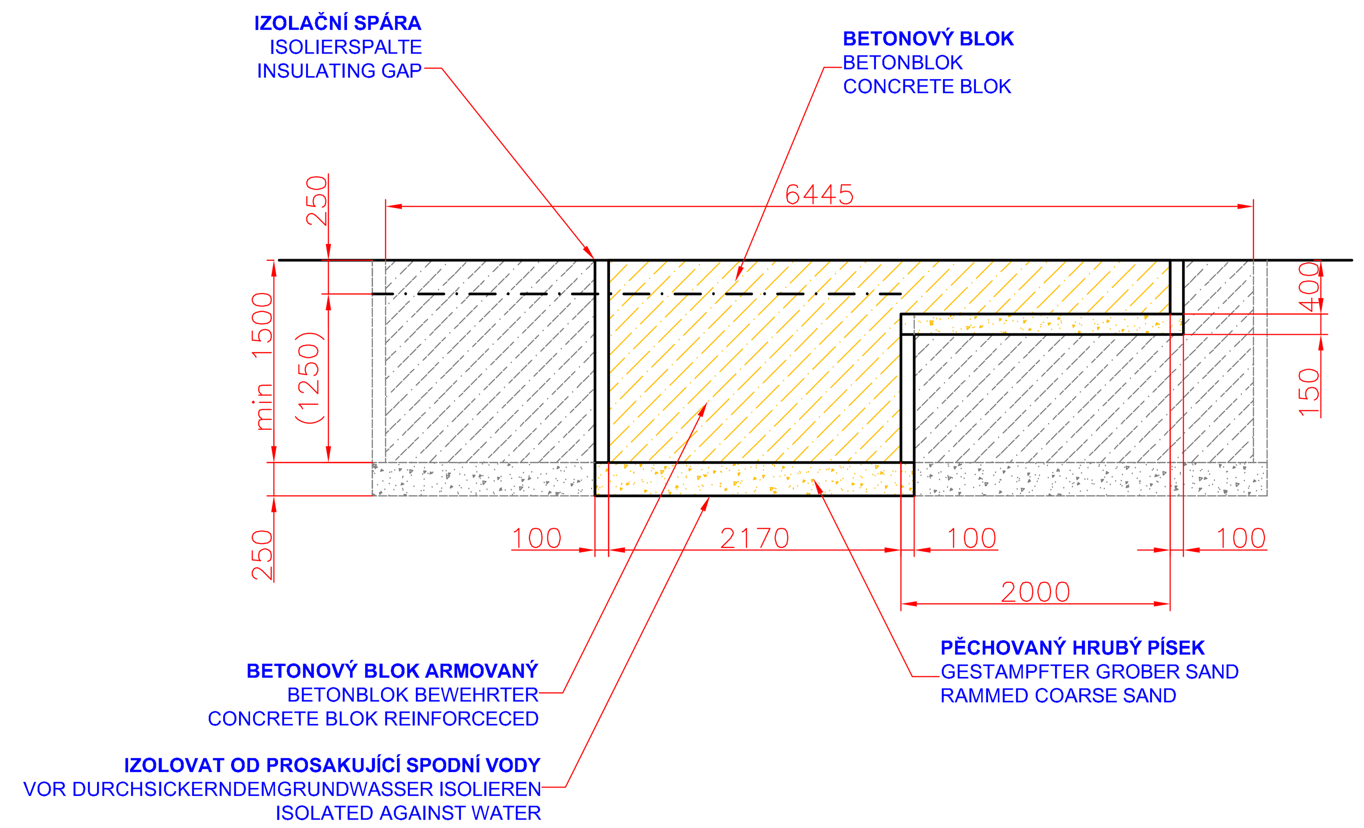
POHLED PLATÍ PRO SKELET STROJŮ OD 3. SÉRIE WHN13.8A
ANSICHT FÜR MASCHINEN WHN13.8A AB 2. SERIE
VIEV VALID FOR MACHINES WHN13.8A FROM TO 2. SET





DETAIL D

UMÍSTĚNÍ KANÁLU PRO PŘÍVOD KABELŮ K PLOŠINĚ
PLACING OF THE CORE FOR SERVICE CABLES OF THE OPEARATOR PLATFORM
PLATZIERUNG VOM KANAL FÜR KABELENZUFÜHRUNG ZUR BÜHNE

HODNOTY KÓT JSOU POUZE INFORMATIVNÍ
DIMENSIONS ARE ONLY FOR INFORMATION
ABMESSUNGEN SIND NUR INFORMATIV

STANDARDNĚ JE MOŽNO OTÁČET STOLEM POUZE V POLOZE "+X"
STANDARDLY IT IS POSSIBLE TO TURN THE TABLE ONLY IN THE "+X" POSITION
STANDARD IST MÖGLICH MIT DEM TISCH NUR IN DER POSITION "+X" DREHEN

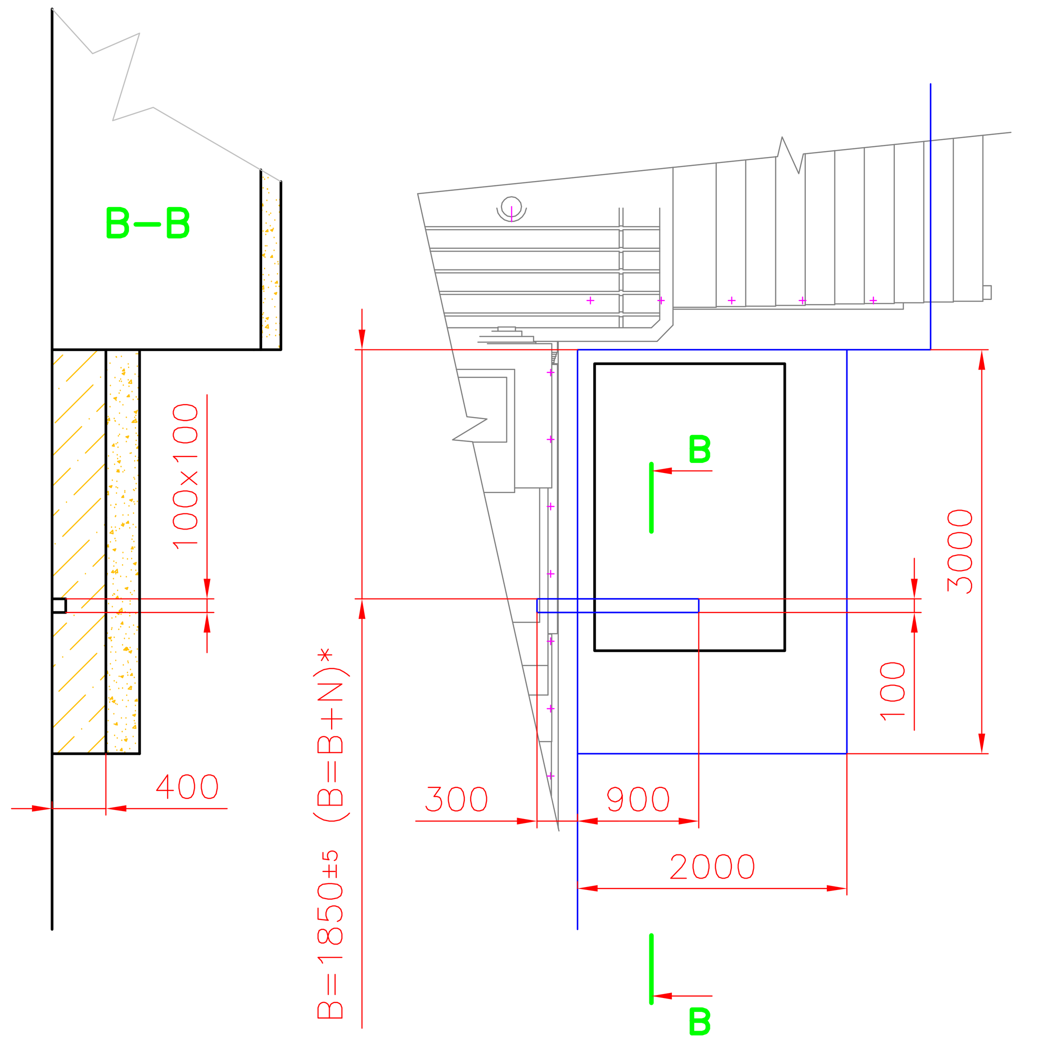
PŘI POSUNU PLOŠINY VE SMĚRU "+Z" LZE DOCÍLIT OTÁČENÍ STOLU I V POLOZE "-X"
IF THE PLATFORM IS MOVED IN THE "+Z" DIRECTION DURING ASSEMBLY THE TABLE CAN BE TURNED IN THE "-X" POSITION TOO
IST DIE BÜHNE IN RICHTUNG "+Z" VERSCHOBEN KANN MAN MIT DEM TISCH AUCH IN POSITION "-X" DREHEN

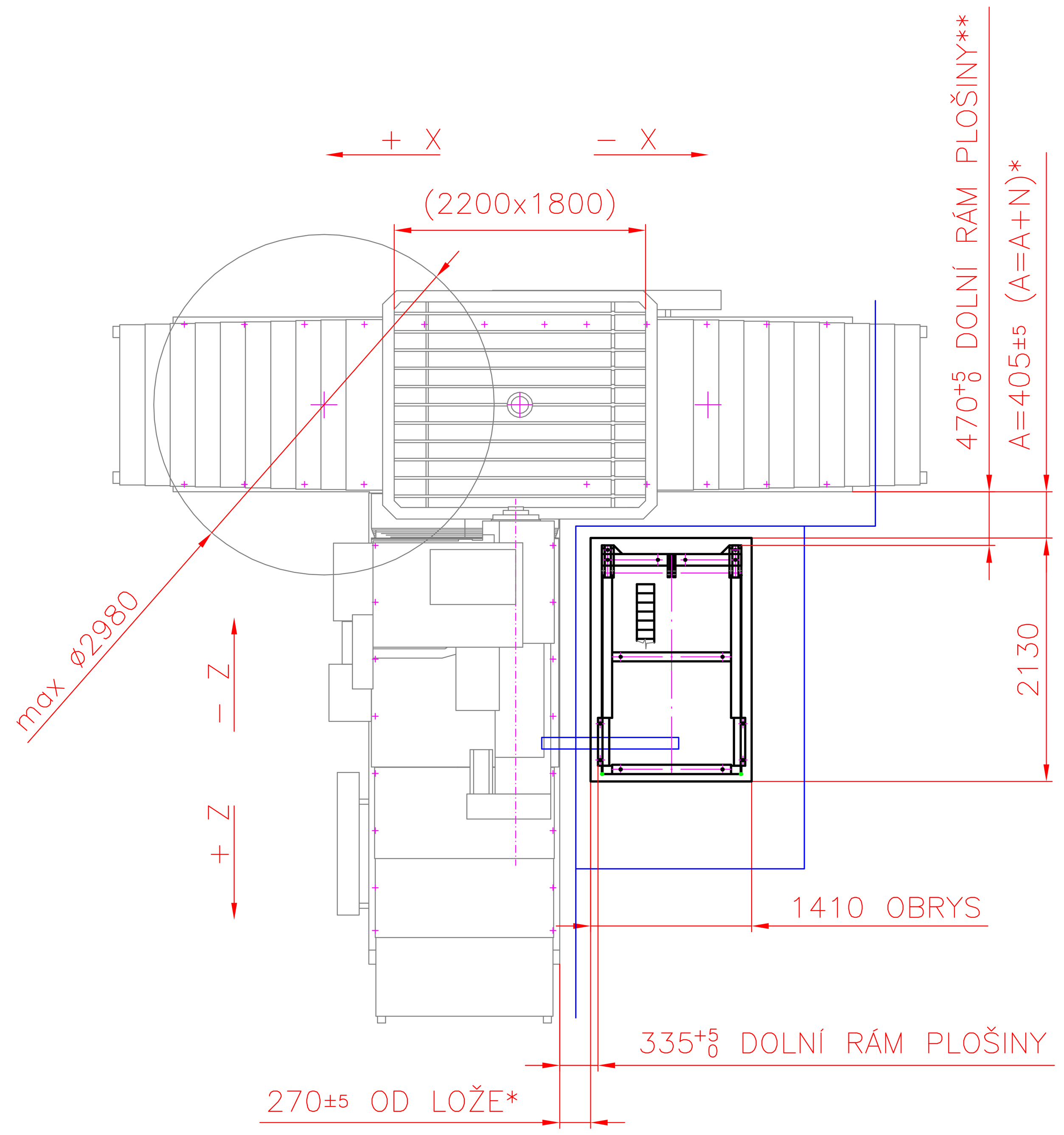
UPOZORNĚNÍ!
CAUTION!
HINWEIS!

MEZERA MEZI PLOŠINOU A STOLEM SE ZVĚTŠÍ AŽ NA cca 600mm (DLE PROVEDENÍ STOLU)
GAP BETWEEN THE PLATFORM AND THE TABLE INCREASES UP TO CIRCA 600mm (UP TO THE TABLE DESIGN)
LÜCKE ZWISCHEN DER BÜHNE UND DEM TISCH VERGRÖSERT SICH ZIRKA BIS 600mm (NACH DER TISCHAUSFÜHRUNG)

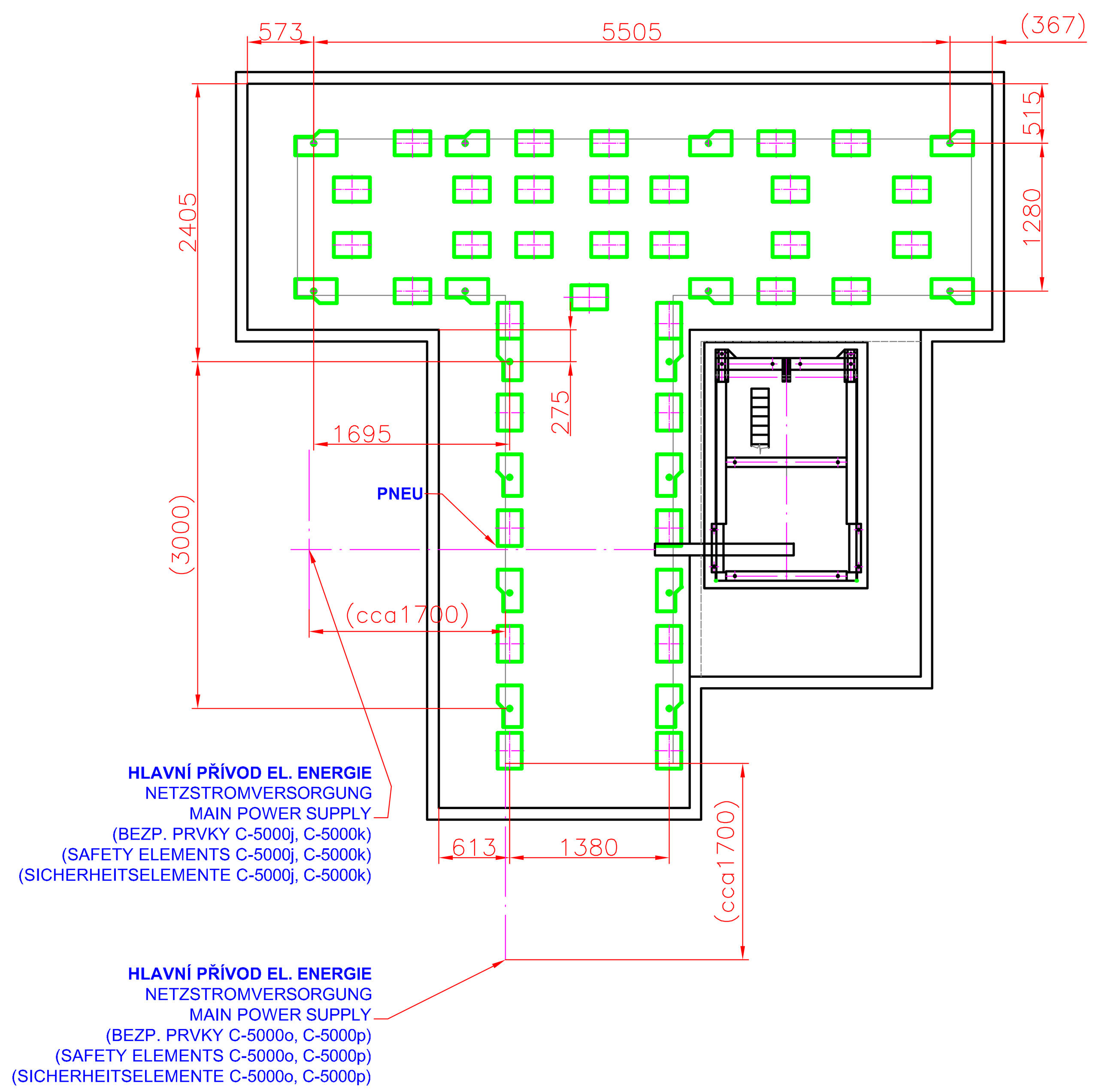
*** JESTLIŽE SE ZMĚNÍ HODNOTA "A" NA "A+N" POTOM SE ZMĚNÍ HODNOTA "B" NA "B+N"**
* IF THE "A" IS CHANGED TO "A+N" THE "B" IS CHANGED TO "B+N" TOO
*ÄNDERT SICH "A" ZU "A+N", ÄNDERT SICH AUCH "B" ZU "B+N"

****DOLNÍ RÁM PLOŠINY**
**BOTTOM FRAME OF THE PLATFORM
**UNTERE RAHMEN DER BÜHNE

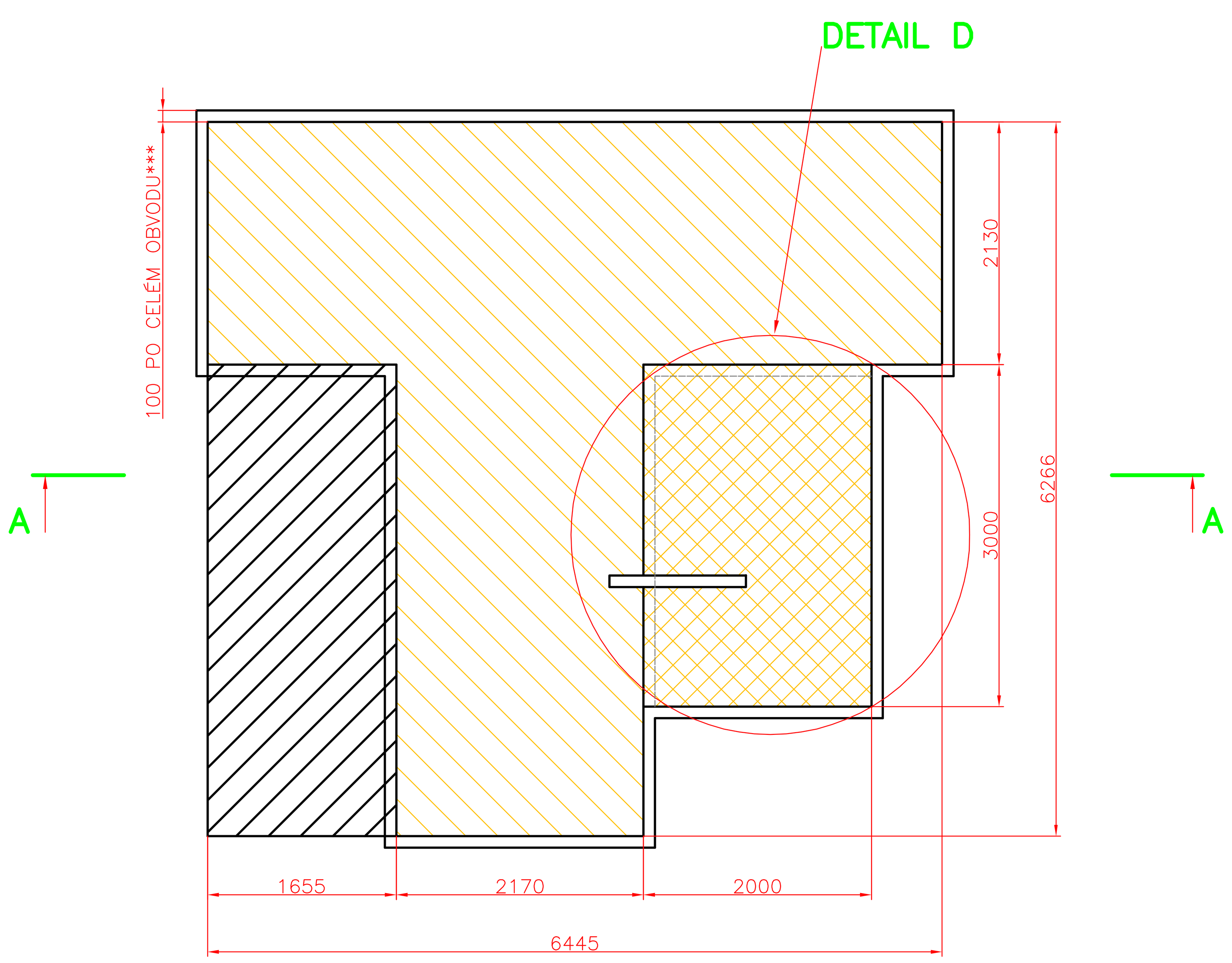




POHLED PLATÍ PRO SKELET STROJŮ DO 2. SÉRIE WHN13.8A
ANSICHT FÜR MASCHINEN WHN13.8A BIS 2. SERIE
VIEV VALID FOR MACHINES WHN13.8A UP TO 2. SET



A–A



KÓTY UDÁVAJÍ MINIMÁLNÍ ROZMĚRY
GIVEN DIMENSIONS ARE THE MINIMUM
ANGEGEBENE ABMESSUNGEN SIND DAS MINIMUM

***)
STEJNÝ ROZMĚR KOLEM CELÉHO BETONOVÉHO BLOKU
GLEICHE ABMESSUNG RINGS UM DEN GANZEN BETONBLOCK
SAME DIMENSIONS ALONG CONCRETE BLOCK

PNEU - Pmin=0.6MPa, Qmin=18l.s-1/, DN 13
HLAVNÍ PŘÍVOD VZDUCHU NA STROJI
HAUPTLUFTANSCHLUSSPUNKT AN DER MASCHINE
MAIN AIR CONNECTION POINT ON THE MACHINE

HLAVNÍ PŘÍVOD EL. ENERGIE - PŘÍVODNÍ KABEL MUSÍ VYČNÍVAT MIN. 1500mm
NETZSTROMVERSORGUNG - LÄNGE DER ZULEITUNGSKABELEN MINDESTENS 1500mm
MAIN POWER SUPPLY - LENGHT OF THE SUPPLY WIRE MINIMUM 1500mm
KABEL 4x35-70mm2/ DLE TYPU A DÉLKY KABELU
KABEL 4x35-70mm2/ NACH DER TYPE UND KABELSLÄNGE
CABLE 4x35-70mm2/ ACCORDING TYPE AND LENGHT OF CABLE
U=400V, I=150A, PŘÍKON 82 kVA - POJISTKY 200A
U=400V, I=150A, MASCHINENAUFNAHME 82 kVA - SICHERUNG 200A
U=400V, I=150A, INPUT 82 kVA - RIPCORDS 200A

BETONOVÝ BLOK CHRÁNIT PROTI PŮSOBENÍ HYDRAULICKÝCH I MAZACÍCH OLEJŮ A CHLADÍCÍCH KAPALIN
BETONBLOCK VOR EINWIRKUNG VON HYDRAUL. ÖL, SCHMIERÖL UND KÜHLFLÜSSIGKEIT SCHÜTZEN
CONCRETE BLOCK PROTECT AGAINST ACTION OF HYDRAULIC AND LUBRICATING OILS AND COOLANT FLUIDS

POLOHU OS OTVORŮ PRO KOTEVNÍ ŠROUBY DODRŽET V TOLERANCI ±10mm!
LAGE DER LÖCHER FÜR DIE ANKERSCHRAUBEN IN DER TOLERANZ ±10mm HALTEN!
POSITION OF HOLES FOR ANCHORDING BOLTS TO BE KEPT IN TOLERANCE ±10mm!

ZÁKLADOVÁ DESKA POD PLOŠINU;ROVINNOST PLOCHY POD PLOŠINU 1mm/1m DÉLKY
KEEP THE FLATNESS OF THE PLATFORM FOUNDATION PLATE IN THE RANGE OF 1mm/m
EBENHEIT DER FUNDAMENT-PLATTE FÜR BÜHNE IN TOLERANZ VOM 1mm/m EINZUHALTEN

ZÁKLADOVÁ DESKA POD STROJ
FOUNDATION PLATE OF THE MACHINE
FUNDAMENT-PLATTE FÜR DIE MASCHINE

TENTO PROSTOR MUSÍ ZŮSTAT VOLNÝ PRO PROVEDENÍ STROJE WHQ13.-CNC
KEEP THIS PLACE FREE FOR THE MACHINE DESIGN OF WHQ13-CNC
DIESEN RAUM FÜR DIE MASCHINEN-AUFÜHRUNG WHQ13-CNC FREI HALTEN

PLATÍ OD ZAKÁZKY č. 3.567 – STANDARD

název–rozměr	polotovar	materiál	hrubá hm.	soubor: c–5000x.dwg	list: 1/1
měřítko: 1:30	navrhl: LITAVA PETR; kreslil: LITAVA PETR; upravil; datum: 04.05.2007	další typy: PLATÍ PRO STROJE WHQ13.8(4)–CNC/30 (AVN TOS) PRO VŠECHNA PROVEDENÍ BEZ CHOV A DOPRAVNÍKU TŘÍSEK; WHN13.4–CNC/30; WHN13.8–CNC/30; WH13.4–CNC/30			
NEPŘEDEPSANÉ TOLERANCE ISO 2768 mK	sestava	typ: WH13.8–CNC/30		st.v.: C–5000n	
		sk.		n.v.	
RETOS ŽITAVSKÁ 913 VARNSDORF CZ–40747	název: ZÁKLADOVÝ PLÁN FUNDAMENTPLAN/FOUNDATION PLAN	formát: 0		č.výkr.: C–5000x	revize