

220014 HVM-5000-P

DPTO. TECNICO
SALIDA
FECHA: 16/03/07

220014

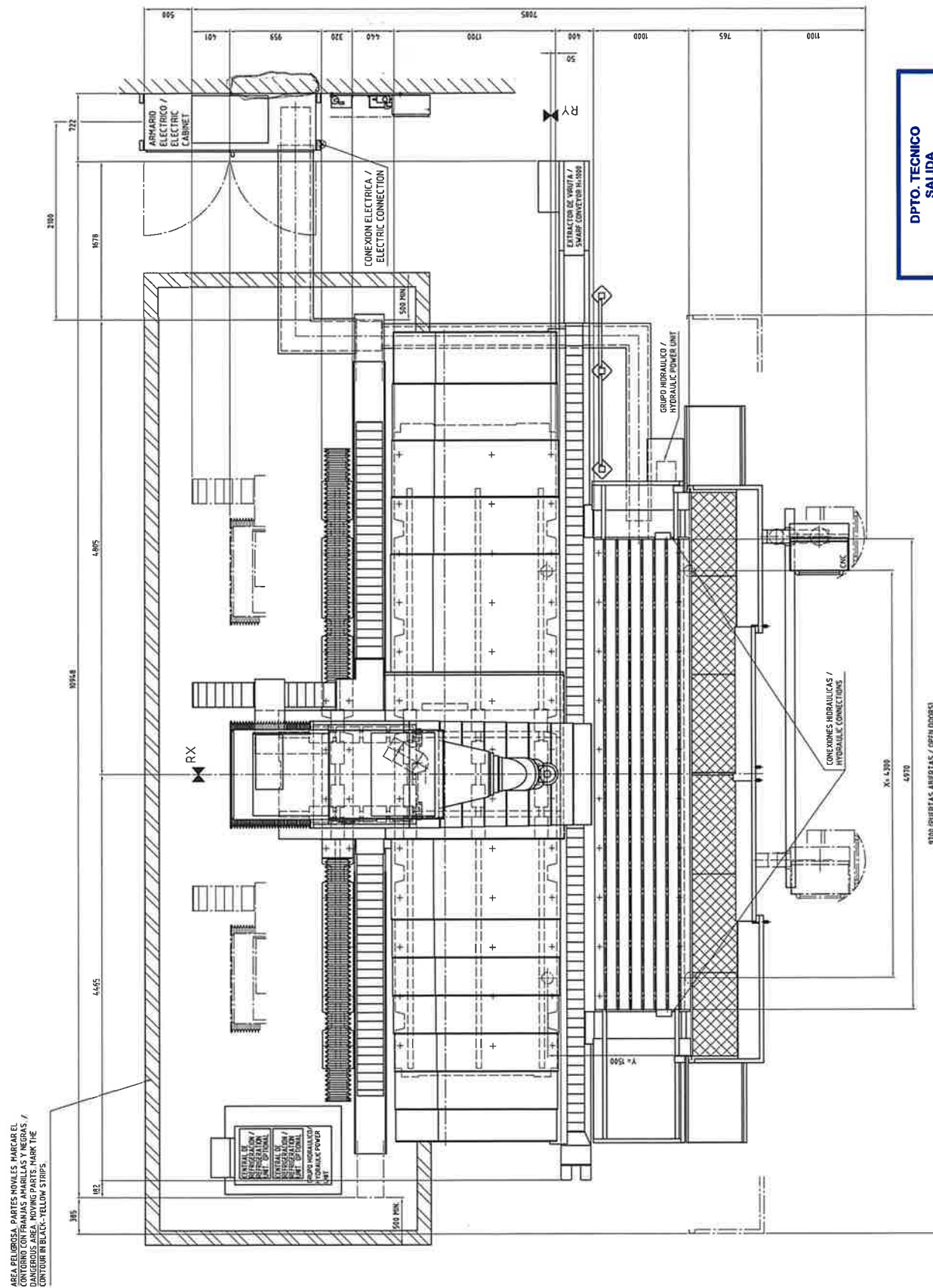
anayak

Nicolás Correa, S.A.
Pol. Industrial de Itziar
20829 Itziar-Deba. Gipuzkoa. Spain.

**ALLGEMEINE
MASCHINEN-ABMESSUNGEN**

HVM-5000-P

X: 4300 Y: 1500/G: 1200 Z: 1050/1500



**DPTO. TECNICO
SALIDA
FECHA: 05/02/07**

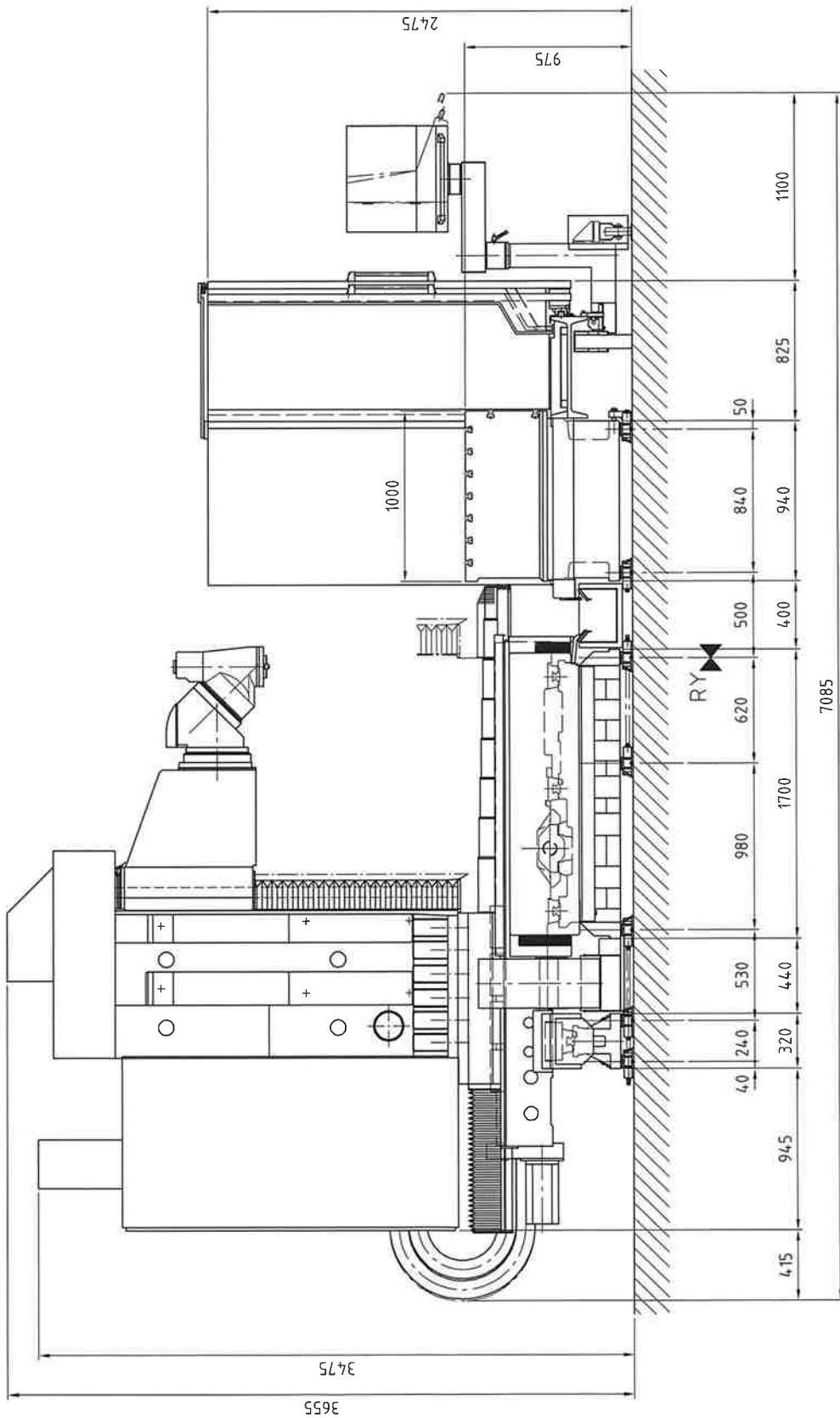
220014

	ITZAR ZAZA		Facha 29/01/21 02/02/21	8º de grau C-2209902245-1
	Exatida 120	Família A1	Id. 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63 64 65 66 67 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78 79 80 81 82 83 84 85 86 87 88 89 90 91 92 93 94 95 96 97 98 99 100	

[illegible]

ESTE PLANO ES PROPIEDAD DE NICOLAS CORREA, S.A. PROHIBIDA SU REPRODUCCION O DISTRIBUCION TOTAL O PARCIAL SIN NUESTRA AUTORIZACION ESCRITA.
THIS DRAWING IS PROPIEDAD DE NICOLAS CORREA, S.A. PROPERTY. ITS REPRODUCTION OR DISTRIBUTION TOTAL OR PARTIAL IS FORMALLY FORBIDDEN UNLESS OUR WRITTEN AUTHORIZATION.

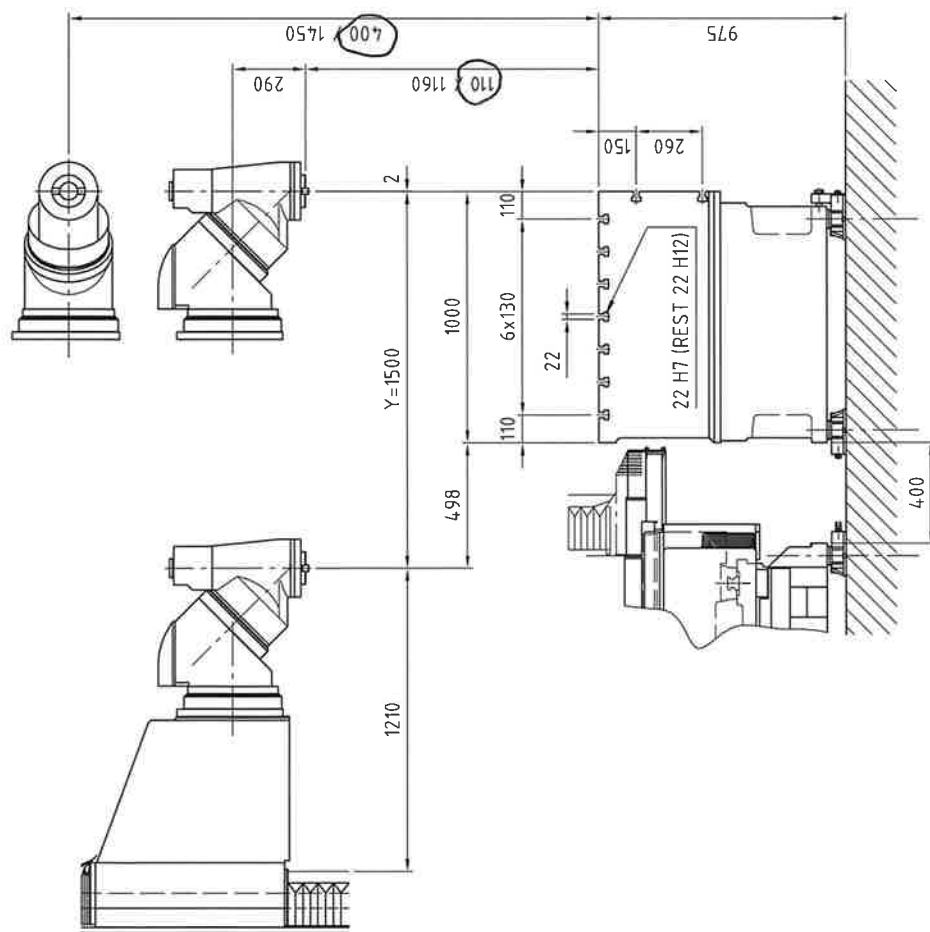
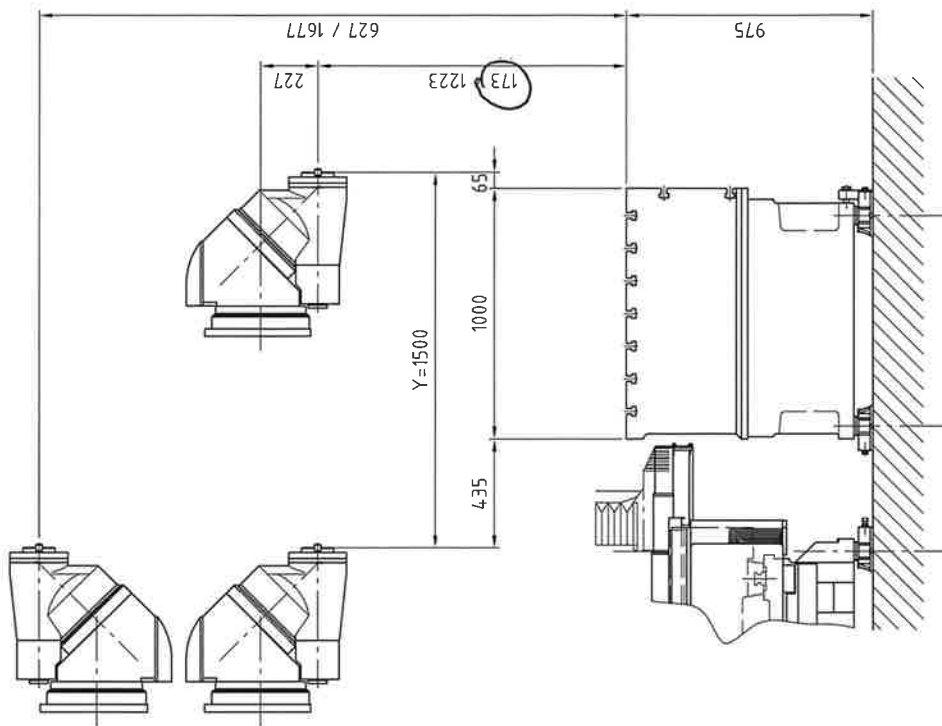
HVM-P
Y: 1500/C-1200 Z: 1050



Pag.				
Escala	Formato	Db.	Rev.	Fecha
1:25	A3	J.A.	A.L.	16/03/07
Designación	Nº de plano			
HVM-P Y-1500/C-1200 (P-65) Z-1050 (TUR)	C-220904213-0			
MESA-1000 TES FRONT. CARENADO.	FIXA TOREN.			

DPTO. TECNICO
SALIDA
FECHA: 16/03/07

220014



MACHINE MODEL: HVM-P	
CROSS 'Y'	STROKE
VERT. 'Z'	1500
HEAD TYPE: BIRA-1 (AUTOMATIC 'C')	1050
BIRA-2 (AUTOMATIC 'B+C')	1160

DPTO. TECNICO
SALIDA
FECHA: 16/03/07
220014

Pag.		Fecha		N° de plano	
correctanayak		16/03/07		C-220900370-0	
Formato		J.A.		A.L.	
Escala		A3		A3	
Designacion		HVM-P Y-1500 (C-1200) (PAT-65)		Z-1050 (TUR) CABEZAL BIRA-MESA-1000	
BANIJAS FRONTALES. FIJATOREN		Aprob.		A.L.	

8

7

6

5

4

3

2

1

A

B

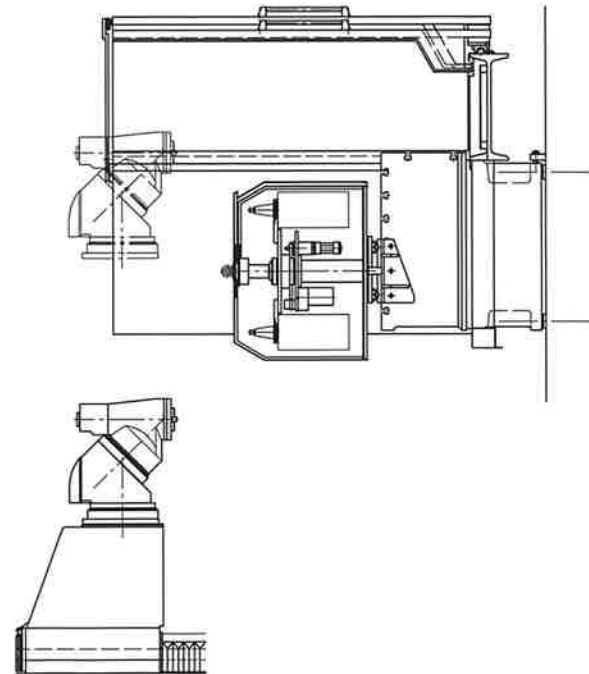
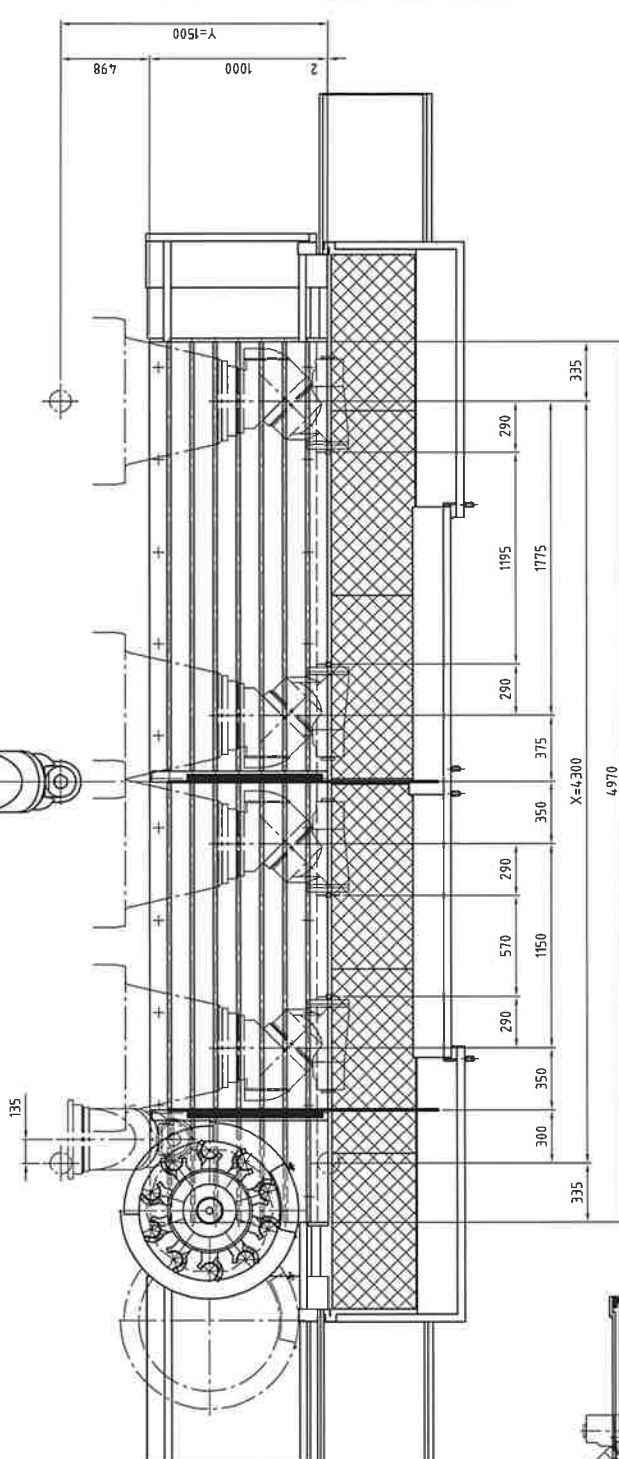
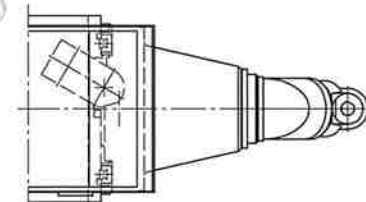
C

D

E

F

ESTE PLANO ES PROPIEDAD DE NOLAS CORREA, S.A. PROHIBIDA SU REPRODUCCION O DISTRIBUCION TOTAL O PARCIAL SIN PERMISO POR ESCRITO. THIS DRAWING IS PROPERTY OF NOLAS CORREA, S.A. PROHIBED ITS REPRODUCTION OR DISTRIBUTION TOTAL OR PARTIAL WITHOUT WRITTEN AUTHORIZATION.

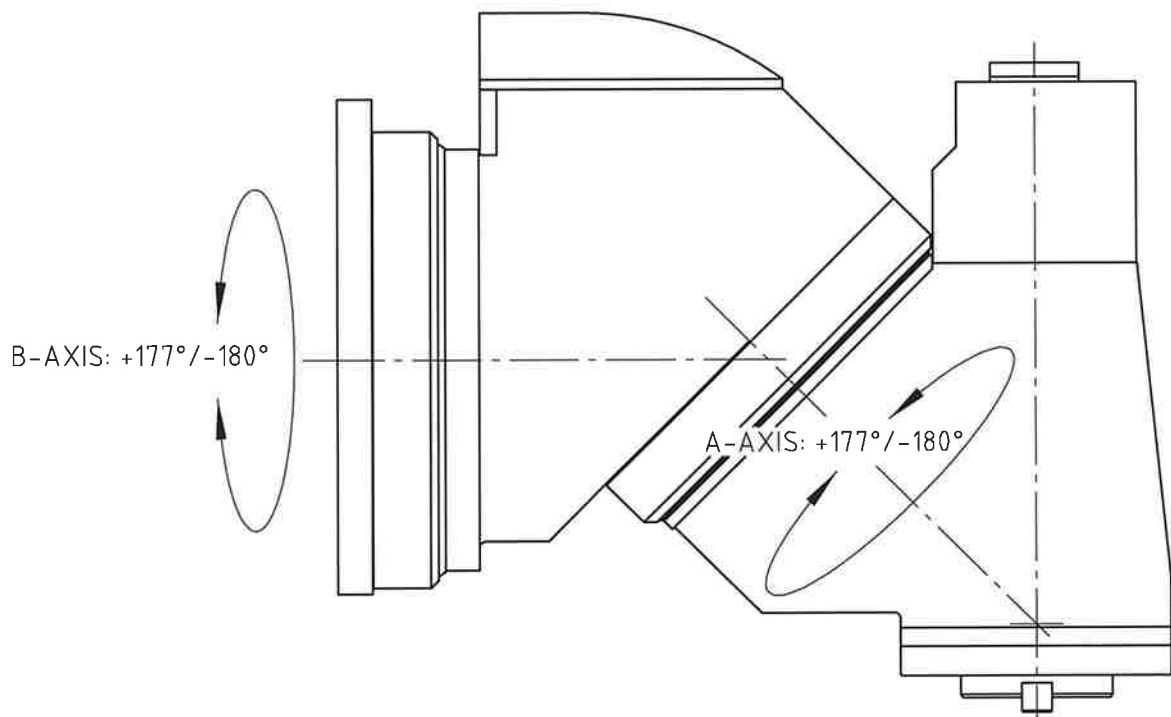


DPTO. TECNICO
SALIDA
FECHA: 12/02/07
220014

Pag	
ARAYAK	
Forma	ITZUAR-GERA
Escala	1:20
Auto	A2
Fecha	02/02/07
Auto	J.A.
Auto	A.L.
Nº de plano	
C-220000054-1	
Descripción	
MOTOR 5000 P Y 5000 C 100 (P-45)	
PE SA 100 A 100 (ARAYAK ET FERRER)	
POT 100 P 100 A 100	

REV.	MARKA	POS.	MODIFICAR DISTRIBUCION Y FORMA DE PANELES FUNCIONALES PARA GANAR CURSO UTIL EN X	REV/03/07	FECHA	NOTAS

ESTE PLANO ES PROPIEDAD DE NICOLÁS CORREA, S.A. - PROHIBIDA SU REPRODUCCION O DISTRIBUCION TOTAL O PARCIAL SIN NUESTRA AUTORIZACION ESCRITA.
THIS DRAWING IS NICOLÁS CORREA, S.A. PROPERTY. ITS REPRODUCTION OR DISTRIBUTION TOTAL OR PARTIAL IS FORMALLY FORBIDDEN UNLESS OUR WRITTEN AUTHORIZATION.

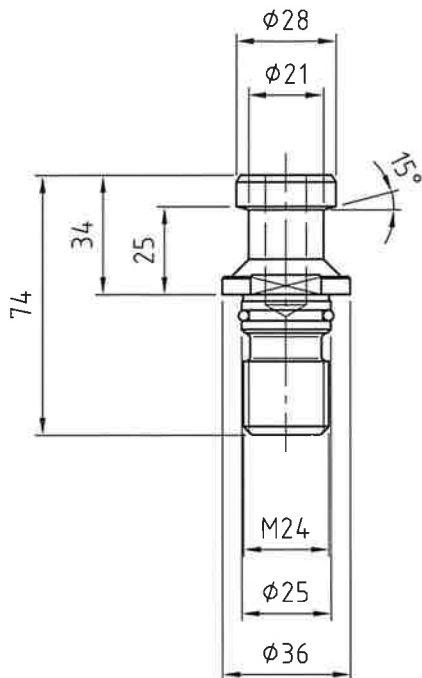


**DPTO. TECNICO
SALIDA
FECHA: 05/02/07**

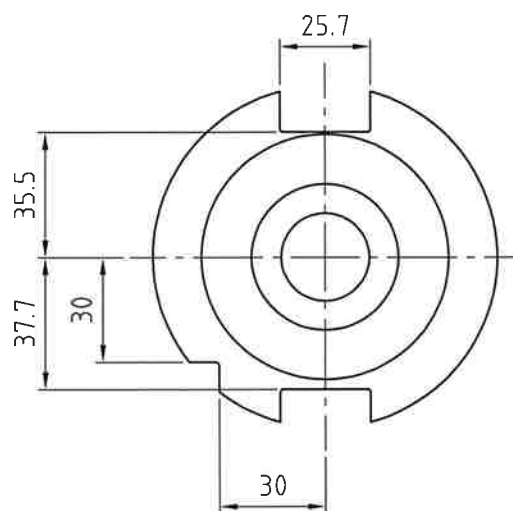
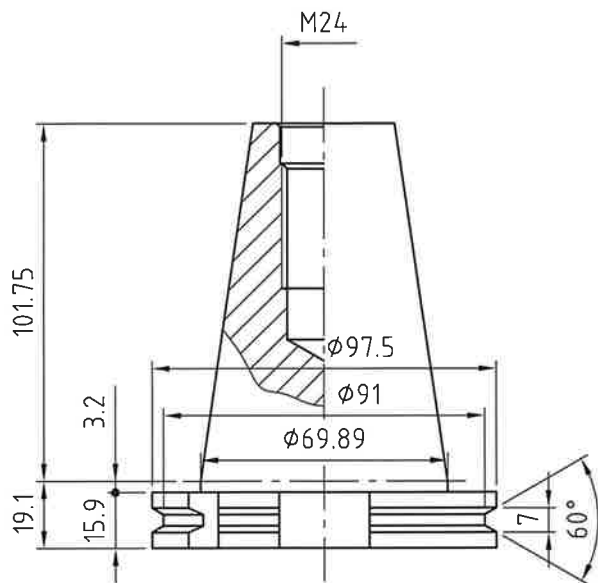
220014

ANAYAK				Pag.	
ITZIAR-DEBA					
Escala	Formato	Dib. Rev.	J.A.	Fecha	
1:6	A4	Aprob.	P.G.	20/01/05	
Designacion				N° de plano	
DEFINICION GIROS EJES "A" Y "B"				C-309900033-1	
CABEZAL BIRA-2					

1	REV.	MARCA	POS.	MODIFICAR LIMITACION GIRO EJE A.	23/11/06	J.A.
				DESCRIPCION	FECHA	NOMBRE



DIN-69872-B



DIN-69871-A-50
ISO-7388/1-50

ESTE PLANO ES PROPIEDAD DE NICOLÁS CORREA, S.A. PROHIBIDA SU REPRODUCCION O DISTRIBUCION TOTAL O PARCIAL SIN NUESTRA AUTORIZACION ESCRITA.
THIS DRAWING IS NICOLÁS CORREA, S.A. PROPERTY. ITS REPRODUCTION OR DISTRIBUTION TOTAL OR PARTIAL IS FORMALLY FORBIDDEN UNLESS OUR WRITTEN AUTHORIZATION.

DPTO. TECNICO
SALIDA
FECHA: 05/02/07

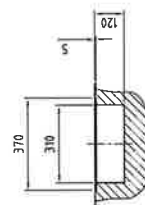
220014

				Pag.
ITZIAR-DEBA				
Escala	Formato	Dib. Rev.	E.F.	Fecha
1:2	A4	Aprob.	P.G.	10/11/99
Designacion				Nº de plano
PORTAHERRAMIENTAS				
DIN-69871-A-50 / DIN-69872-B				C-309900002-0

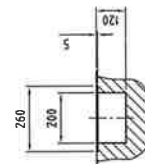
FUNDAMENT



EL CLIENTE DEBERA CUBRIR EL CANAL/
CUSTOMER MUST COVER THE CHANNEL
USAR CHAPA ANTIDESLIZANTE/
ANTISLIPPING PLATE MUST BE USED.



SECCION / SECTION C-C
ESCALA / ESCALE 1/10



SECCION / SECTION B-B
ESCALA / ESCALE 1/10

LA SUPERFICIE SUPERIOR DE LOS ELEMENTOS 'BWF-FIXATOREN' EN SU POSICIÓN MÁS BAJA DEBE SER NIVELADA DENTRO DE 1 MM. / THE UPPER SURFACE OF THE 'BWF-FIXATOREN' UNITS IN THEIR LOWEST POSITION MUST BE LEVELED WITHIN 1 MM.

DPTO. TECNICO
 SALIDA
 FECHA: 16/03/07
 220014

[illegible]

SECTION / SECTION A-A

- Liste zur Fundamentzeichnung:			C-220910136-0
HVM-5000-P. BW-FIXATOREN			
AUFSTELLUNG DER VOM KUNDEN BEIZUSTELLENDEN TEILE			
ZEICHNG. NR.	BEZEICHNUNG	STCK	WERKSTOFF
	BW-FIXATOREN RKII-F1-P-WES	83	HANDELSÜBL.
	VERLÄNGER 'LE' FÜR BW-FIXATOREN RKII L=720 (SIEHE C-200910097-0)	13	HANDELSÜBL.
	ANKERSCHRAUBE M24x300 BW-FIXATOREN	20	HANDELSÜBL.
200003813-0	AURICHTPLATTE	10	(ST-52-3)
220003809-1	AURICHTPLATTE	5	(ST-52-3)
220003808-1	AURICHTPLATTE	5	(ST-52-3)
	SCHRAUBE M20x110 DIN 933	10	HANDELSÜBL.
	SCHRAUBE M20x90 DIN 933	10	HANDELSÜBL.
	SCHRAUBE M20x80 DIN 933	10	HANDELSÜBL.
	SCHRAUBE M6x40 DIN 933	80	HANDELSÜBL.
	MUTTER M20 DIN 934	10	HANDELSÜBL.
	SCHEIBE M20 DIN 125	10	HANDELSÜBL.
	STIFTSCHRAUBE M20X50 DIN 913	5	HANDELSÜBL.

* Materialbezeichnung laut Norm UNE (DIN)

AUSGEARBEITET VON/ ÜBERPRÜFT DURCH	J.A.	GENEHMIGT VON	A.L.
DATUM	16/03/2007	DATUM	16/03/2007

FUNDAMENT

1. VORBEREITUNG DES FUNDAMENTES

- Stellen Sie sicher, dass der Beton gut abgebunden ist, bevor die Anlage auf das Fundament aufgesetzt wird. Das Fundament sollte min. 3 Wochen vor dem Eintreffen der Maschine fertiggestellt sein um eine ausreichende Trocknung des Betons zu gewährleisten.
Die Abmessungen des Maschinen-Fundamentes entnehmen Sie bitte dem beigelegten Fundamentplan.
- Die Zusammensetzung der Beton-Mischung muss den nachfolgenden Angaben entsprechen, um eine ausreichende Stabilität / Festigkeit zur Aufnahme des Maschinen- und Werkstückgewichtes zu gewährleisten.

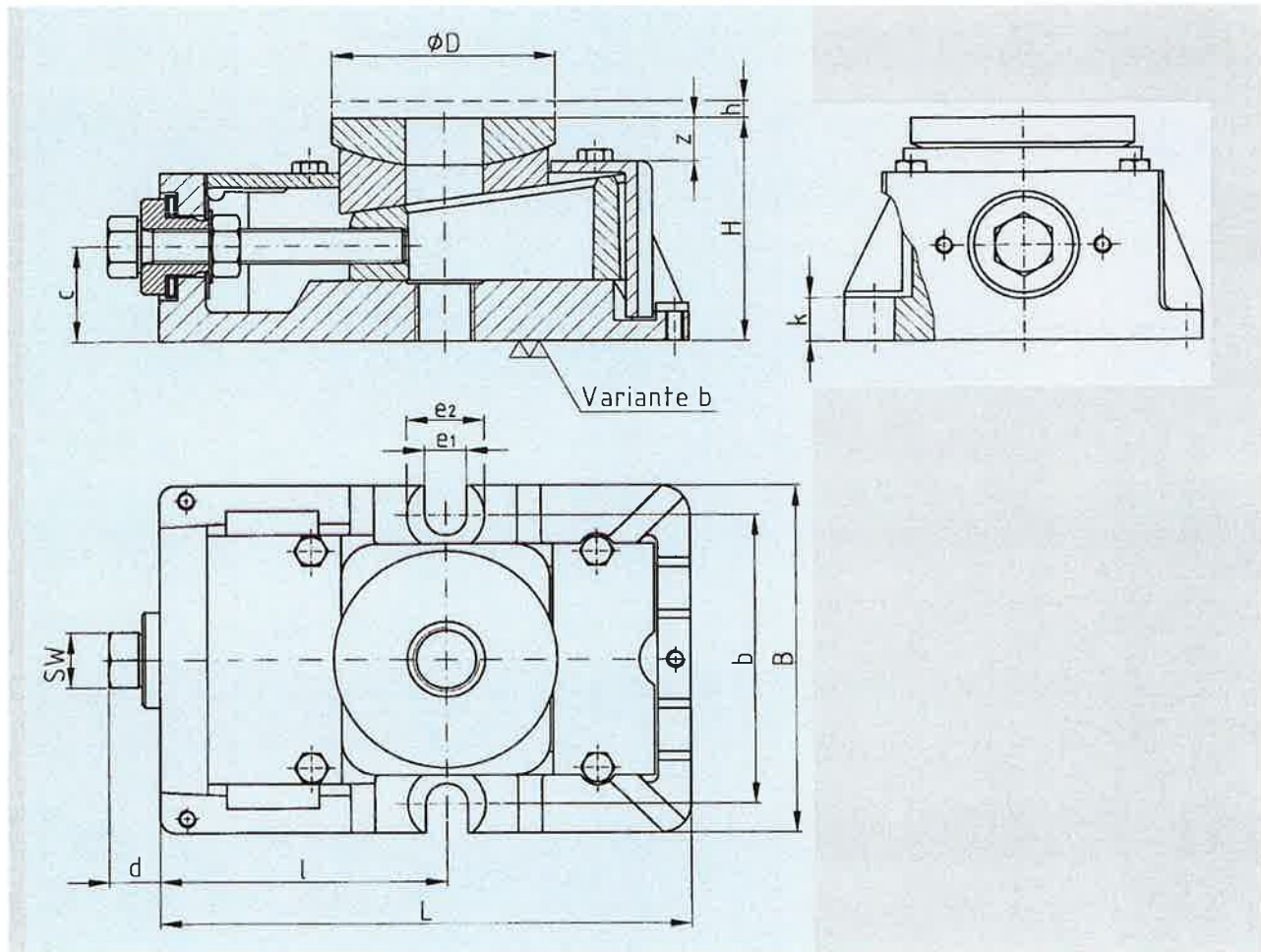
Eigenschaften des Fundamentes:	
- Stahleinlage (Bewehrung) mit einer scheinbaren Elastizitätsgrenze von 4200 kg/cm² - Stahlbeton: Widerstand $\sqrt{ck} = 250 \text{ kg/cm}^2$ - Die Überlappung der Bewehrung muss min. Ø40 mm betragen - Das gesamte Fundament wird über einer min. 5 cm dicken Schicht Reinigungsbeton ($\sqrt{ck} = 100 \text{ kg/cm}^2$) ausgeführt - Das Ausfüllen der Verankerungs-Aussparungen wird in einer zweiten Phase mit einem schwundfreien Vergussmörtel vorgenommen z.B. Typ: PAGEL V12/16 (820 kp/cm² - 10% Wasser) ‘FOSROC’ CONBEXTRA-MF (650 kp/cm² - 18% Wasser) - Der Fundamentuntergrund muss einen Arbeits-/ Belastungswiderstand von $\sqrt{t} \geq 2 \text{ kg/cm}^2$ aufweisen	

WICHTIGER HINWEIS

Wir empfehlen, die Ausführung des Maschinenfundamentes entsprechenden Fachfirmen anzuvertrauen. **NICOLAS CORREA, S.A.** garantiert die geometrische Präzision und Funktion der Maschine nur, wenn die genannten Vorschriften eingehalten werden.

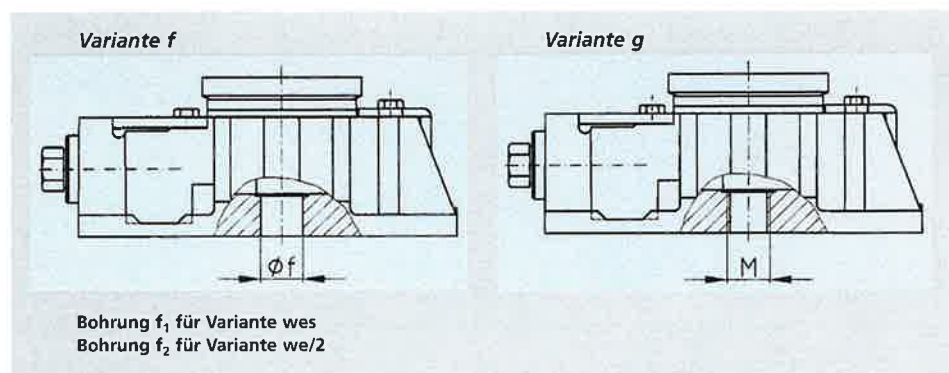
Abmessungen der Baureihe RK

GA Grundaussführung



Größe	L	B	H*	ϕD	SW	d	c	z	h	l	b	e1	e2	k
I	175	105	55	60	19	16	21	13	5	92	90	14	26	12
II	178	120	75	75	19	15	31	15	5	96	100	14	26	13
III	220	150	95	90	24	22	40	17	6	118	130	18	32	22
IV	275	180	115	110	30	34	49	17	8	142	160	24	38	24
V	345	230	135	150	36	34	58	20	10	180	205	28	46	34

*Höhenangabe bei bearbeiteter Grundfläche (Variante b)



Größe	$\phi f1$	$\phi f2$	g
I	17	19	M12
II	21	25	M20
III	25	31	M24
IV	31	37	M30
V(M36)	37	44	M36
V(M42)	44	-	-

Technische Daten der Baureihe RK

Größe	Dim	RKI	RKII	RKIII	RKIV	RKV	
Max. zulässige Belastung ¹⁾	N	90 000	120 000	240 000	360 000	700 000	
Empf. anteilige Maschinenlast ²⁾	N	10 000	20 000	40 000	60 000	120 000	
Federkonstante „C“ im Betriebsbereich ³⁾	N/μm	2 300	4 000	6 500	8 000	14 000	
Drehmoment an Stellschraube	Spezifisches-	$\frac{\text{N}\cdot\text{m}}{10^3 \text{ kg}}$	3	3	4	4,5	5,5
	Maximales-	N·m	27	36	96	160	385
	Sicherungs-	N·m	2,5-5	2,5-5	3,5-7	4-8	5-10
Höhenverstellung pro Umdrehung	mm	0,25	0,25	0,29	0,35	0,43	
Gewicht der Grundauführung	kg	4	5,5	11,5	21	42	

¹⁾ Bis zu dieser Belastung können die BW-Fixatoren® verstellt werden.

²⁾ Die empfohlene anteilige Maschinenlast ist ein Richtwert zur Bestimmung der Größe der BW-Fixatoren®.

³⁾ Der Betriebsbereich ist nach dem Ausrichten der Maschine und Anziehen der Fundamentschrauben erreicht, die angegebene Federkonstante wurde im Betriebsbereich ermittelt durch Aufbringen einer Wechsellast in Höhe der empfohlenen anteiligen Maschinenlast.

Berechnungsformel für die Nachgiebigkeit der BW-Fixatoren® Baureihe RK

$$\Delta f[\mu\text{m}] = \frac{\Delta F}{c} = \frac{\text{Laständerung N}}{\text{Federkonstante N}/\mu\text{m}}$$

Wichtig:

Die Summe der auftretenden Kräfte a - e darf die maximal zulässige Belastung nicht übersteigen.

- a) Anteilige Maschinenlast
- b) Spannkraft durch Ankerschraube
- c) Dynamische Kräfte (Beschleunigungskräfte)
- d) Wechsellasten (wandernde Maschinenteile bzw. Werkstücke)
- e) Gegenkräfte zu Momenten

Größenbestimmung der BW-Fixatoren®

Die „empfohlene anteilige Maschinenlast“ ist der Richtwert zur Bestimmung der BW-Fixatorgröße und ergibt sich durch Division des reinen Maschinengewichtes durch die Anzahl der Auflagepunkte (BW-Fixatoren®).

Bei Maschinen mit starken partiellen Gewichtsunterschieden muss der Bereich des höchsten Maschinengewichtes mit der entsprechenden Anzahl der Auflagepunkte separat gesehen werden. Die hierbei ermittelte Größe der BW-Fixatoren® muss aber für die ganze Maschine verwendet werden.

Vorbereitende Arbeiten

1. Das Fundament mit den Ausnehmungen für die Ankerschraubenlöcher soll in einem Arbeitsgang hergestellt werden. Es wird empfohlen, das Fundament mindestens einen Monat vor dem Aufstellen der Maschine fertigzustellen.
2. Das bereits vorher gegossene Fundament ist von Staub und Öl zu säubern. Der Niveauunterschied des Fundaments sollte bei max. ± 10 mm liegen. Die Festigkeit des Betons muss der DIN-Norm 1045 für Fundamente entsprechen.
3. Die Ankerlöcher gründlich von Schalungsresten und anderen Fremdkörpern säubern.
4. Vor dem Einbringen des Vergussmaterials sind die Ankerlöcher gut nass zu halten.
5. Die zum Transport verwendeten Schrauben, Muttern und Unterlegscheiben sind aus den angelieferten BW-FIXATOREN zu entfernen.
6. BW-FIXATOREN vorbereiten.
7. Maschinensohle säubern.
8. Vergussrahmen für die BW-FIXATOREN bereitstellen, wenn diese aufbetoniert werden sollen.

Vergussmaterial

Die Verbindung der BW-FIXATOREN mit dem Fundament kann erfolgen:

a) Durch Vergussmörtel

Vergussmörtel zeichnet sich durch kurze Abbindezeiten (3Tage), Schwundfreiheit, Ölbeständigkeit, hohe Früh- und Endfestigkeit sowie problemlose Verarbeitung aus. Die Angaben der Hersteller von Vergussmörtel sind zu beachten.

b) Durch eine Zementmörtel-Mischung

Bei Verwendung von Zementmörtel muss die Vergussmasse von einer Seite eingerüttelt oder eingestopft werden, um Lufteinschlüsse zu verhindern. Die Abbindezeit von Zementmörtel beträgt mindestens 20 Tage, um die Endfestigkeit zu erreichen.

Zementmörtel-Mischung:

- 1 Gewichtsteil Zement Z 45 L
- 1 Gewichtsteil Sand I (Körnung 3 mm)
- 2 Gewichtsteile Sand II (Körnung 7 mm)

Der Wasserzusatz ist so zu wählen, dass die Mischung zum Einbringen weich und zum Aufbringen oder Unterstopfen steif ist.

Bestimmung der Lage der BW-FIXATOREN durch Vermessen

1.

Durch Auf- bzw. Einbetonieren der BW-FIXATOREN ergeben sich noch andere Variationsmöglichkeiten der BW-FIXATOREN, die hier nicht alle aufgezogen werden können, die Montageschritte sind jedoch die gleichen.

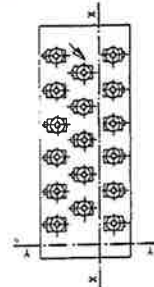
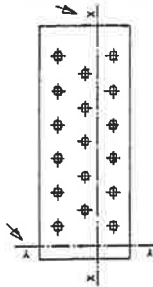
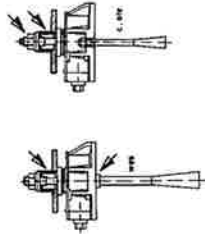
z. B. f.m.p.wes;
f.p.wes.le;
c.p.ste.le

2. Anbringung der im BW-Vermessungswerkzeugkasten befindlichen Distanzbuchsen und Justierschrauben, die nach der Maschinenfußhöhe ausgewählt werden. Festsetzen des Stellrings am Gehäuseboden des BW-FIXATORS (bei Ausführung „wes“). Befestigungsschraube auf Maschinenußhöhe einstellen durch Drehen im Gehäuseboden des BW-FIXATORS (bei Ausführung „ste“).

Ankerschrauben (bei Ausführung „c“) an dem BW-FIXATOR befestigen.

Die in der Fundamentzeichnung angegebenen Koordinatenachsen mit Hilfe von Spannböcken und Stahldrähten auf das Fundament übertragen (im BWV-Vermessungswerkzeug enthalten).

BW-FIXATOREN über die Ankerlöcher stellen.



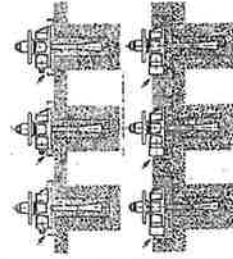
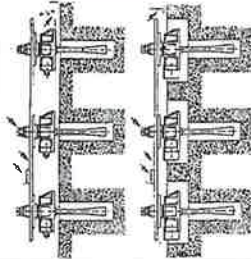
Vermessen

5.

BW-FIXATOREN mittels Justierschrauben, Lineal und Wasserwaage auf gleiche Höhe bringen. BW-FIXATOREN nach Koordinatenachsen einmessen. Dazu Zenitkreisseiten verwenden.

Die gleichmäßige Höhenstellung kann auch durch Verwendung eines Nivelliergerätes erreicht werden.

Vermessen

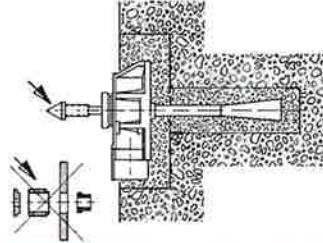
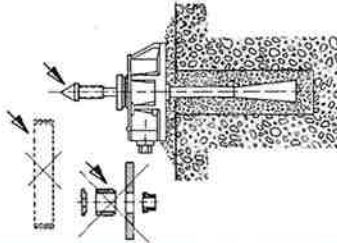


Zenitkreisseiten, Wasserwaage und Lineal entfernen. Vergeben um die BW-FIXATOREN stellen und Ankerschrauben und BW-FIXATOREN ver- bzw. untergeben.

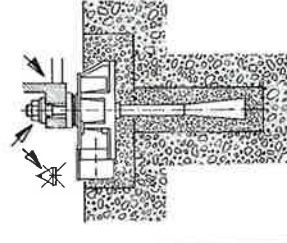
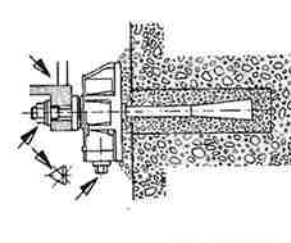
Vermessen

7.

Vergußörtel abbinden lassen. Vergrüßrahmen, Distanzbuchsen und Justierschrauben entfernen. Anbringung von mehreren Schutzkappen an den Befestigungsschrauben, um beim Ablassen der Maschine das Gewinde nicht zu beschädigen.



Nach dem Ablassen der Maschine Schutzkappen entfernen und Variante „p“ (Kugelscheibe und Kugelplanne) und Ankerschraubenmutter anbringen.



Ausrichten

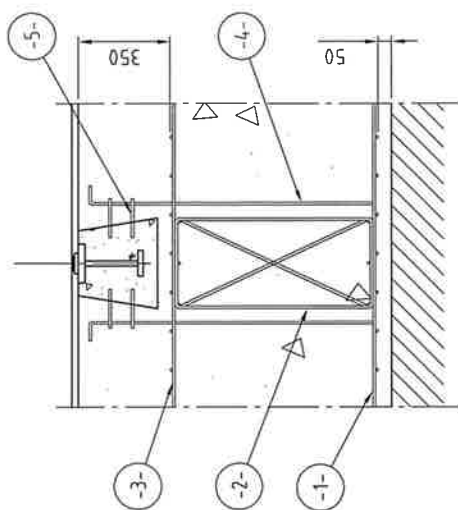
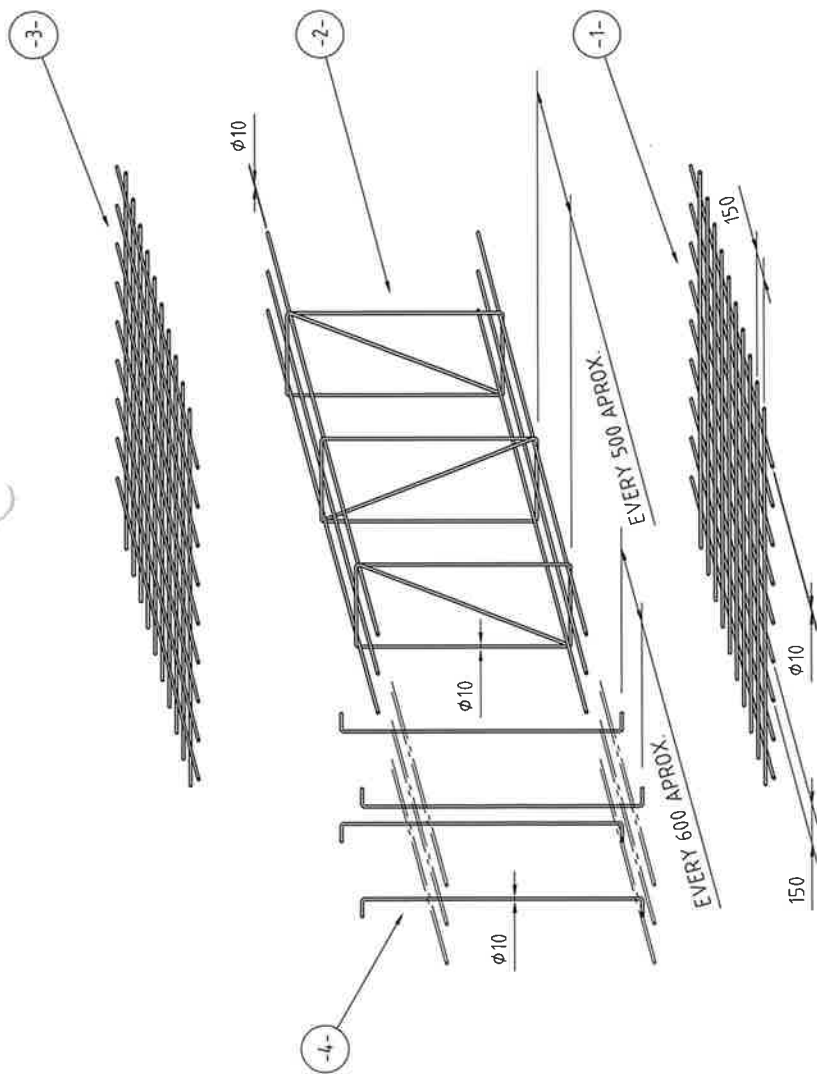
1. Maschine auf BW-FIXATOREN ablassen.
2. Maschine neutral (ohne angezogene Ankerschraubenmuttern)mit den BW-FIXATOREN vorrichten. Genauigkeit ca. $\pm 0,02$ mm.
3. Ankerschraubenmuttern handfest mit normalem Sechskantschlüssel anziehen (s.Tabelle).
4. An den Stellschrauben aller BW-FIXATOREN eine Umdrehung nach rechts ausführen,um eine zusätzliche Ankervorspannung zu erreichen.Sollte eine höhere Spannkraft erforderlich sein,sollte diese ebenfalls über die Stellschraube des BW-Fixators eingestellt werden (s.Tabelle).
5. Die Feinjustierung der Maschine ist möglichst nur nach oben durchzuführen,damit die Ankerschraubenvorspannung nicht verloren geht.
6. Sollte nach einiger Zeit ein Nachrichten der Maschine nötig werden,kann dies gegen die vorgespannten Ankerschrauben nach oben durchgeführt werden,sofern die zulässige Spannkraft der Ankerschraube nicht überschritten wird (s. Tabelle).
7. Ist das Ausrichten der Maschine nach oben nicht ausführbar oder unrentabel,ist folgendermaßen zu verfahren:
 - a) BW-Fixator mittels Stellschraube nach unten verstellen (sichtbarer Spalt zwischen Kugelscheibe und Maschinensohle).
 - b) Maschinenbett mittels Ankerschraubenmutter über die zu erreichende Lage hinaus nach unten ziehen.
 - c) BW-Fixator mit Stellschraube nach oben verstellen bis gewünschte Lage erreicht ist.

Anmerkung:

Beim Herunterziehen des Maschinenbetts ist darauf zu achten,daß die Ankerschraube nicht überspannt wird.Deshalb sollte hierbei ein Drehmomentschlüssel verwendet werden.Würde die Streckgrenze des Ankerschraubenmaterials überschritten,müssen die benachbarten BW-FIXATOREN ebenfalls in der oben beschriebenen Weise nachgestellt werden,damit mehrere Ankerschrauben zum Herunterziehen des Maschinenbetts verwendet werden können.

Die zulässigen Spannkraft-und Drehmomentwerte können aus folgender Tabelle entnommen werden.

BW - Fixator RK Spezielle technische Daten für Stellschrauben und Fundamentschrauben Ankerschraube							
	Dim Ø	RK I M16	RK II M20	RK III M24	RK IV M30	RK V M36	RK V M42
1. Höhenverstellung pro Umdrehung an der Stellschraube	mm	0,25	0,25	0,29	0,35	0,43	0,43
2. Max. zulässiges Drehmoment an der Stellschraube	Nm	27	36	96	160	385	385
3. Spezifisches Drehmoment an der Fundamentschraubenmutter	$\frac{\text{Nm}}{10^3 \text{ kg}}$	27	34	40	50	60	70
4. Drehmoment bei handfest angezogener Fundamentschraubenmutter	Nm	70	130	160	250	320	400
5. Vorspannkraft bei handfest angezogener Fundamentschraubenmutter	$\text{N} \times 10^3$	26	38	40	50	53	57
6. Zunahme der Vorspannkraft pro Umdrehung an der Stellschraube gegen die handfest angezogene Fundamentschraubenmutter	$\text{N} \times 10^3$	18	20	27	48	66	100
7. Summe der Vorspannkraft aus 5 und 6	$\text{N} \times 10^3$	44	58	67	98	119	157
8. Drehmoment an der Fundament- Schraubenmutter an der Streck- grenze der Fundamentschraube	Nm	140	270	450	900	1600	2700
9. Vorspannkraft an der Streckgrenze der Fundamentschraube	$\text{N} \times 10^3$	53	81	115	182	265	385

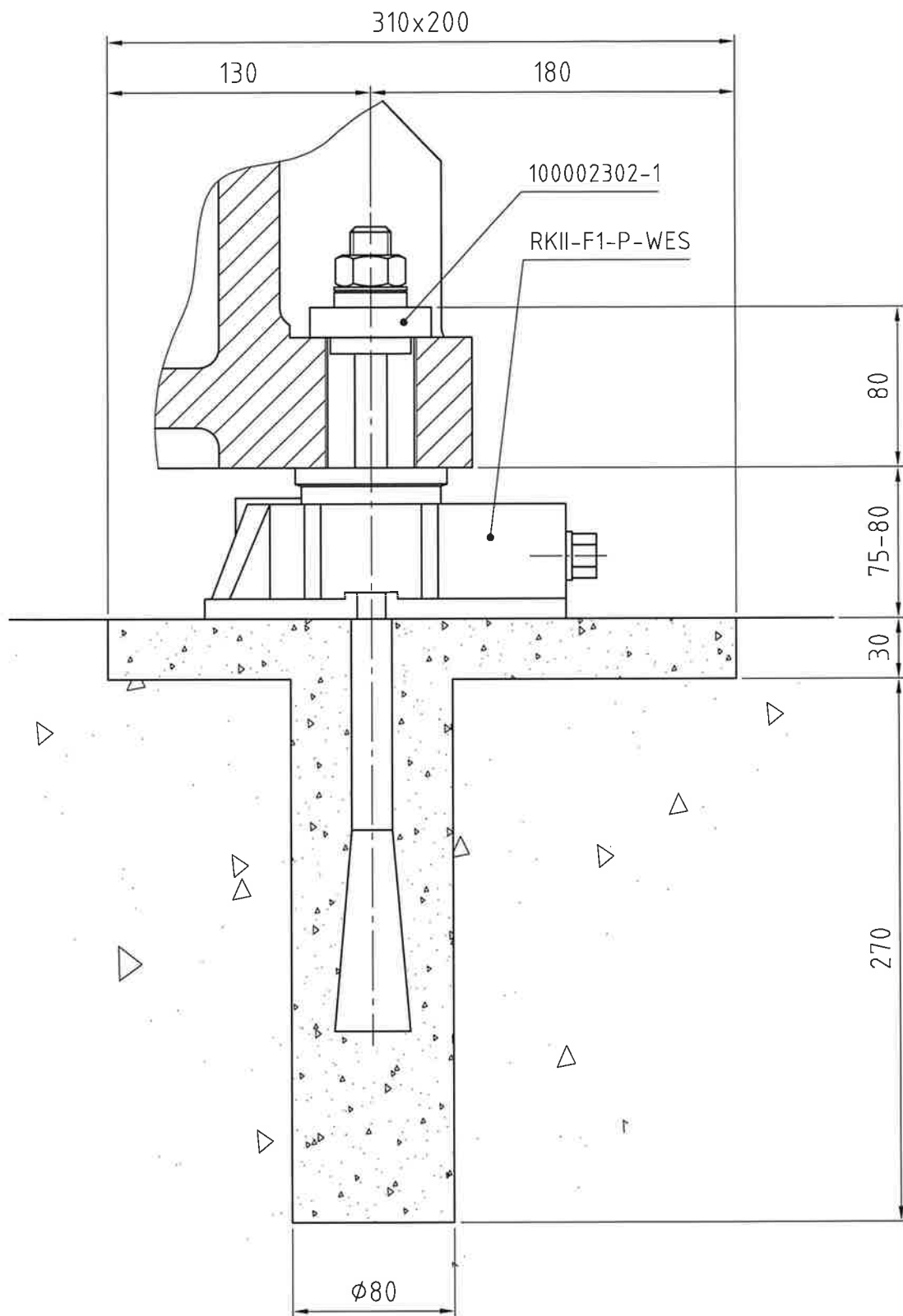


SECCION DE DETALLE FUNDACION /
FOUNDATION SECTION DETAIL

- 1-
REJILLA STANDARD / STANDARD GRID 150x150xφ10
- 2-
VIGAS / GIRDERS φ10
- 3-
REJILLA STANDARD / STANDARD GRID 150x150xφ10
- 4-
REFUERZOS / REINFORCEMENTS φ10
- 5-
VARILLAS DE UNION / JOINING RODS φ10

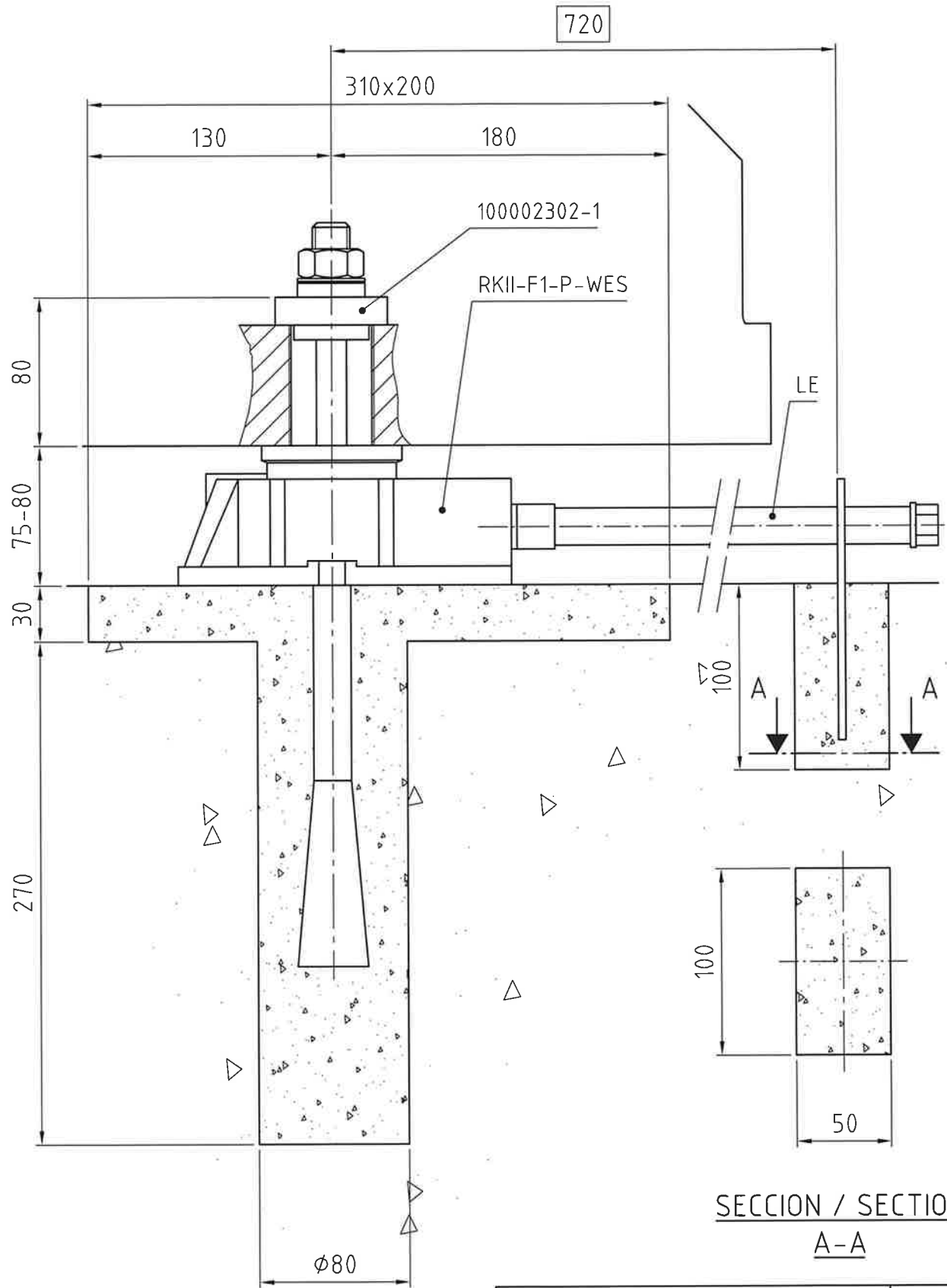
[illegible]

ESTE PLANO ES PROPIEDAD DE NICOLAS CORREA, S.A. PROHIBIDA SU REPRODUCCION O DISTRIBUCION TOTAL O PARCIAL SIN NUESTRA AUTORIZACION ESCRITA.
 THIS DRAWING IS NICOLAS CORREA, S.A. PROPERTY. ITS REPRODUCTION OR DISTRIBUTION TOTAL OR PARTIAL IS FORMALLY FORBIDDEN UNLESS OUR WRITTEN AUTHORIZATION.



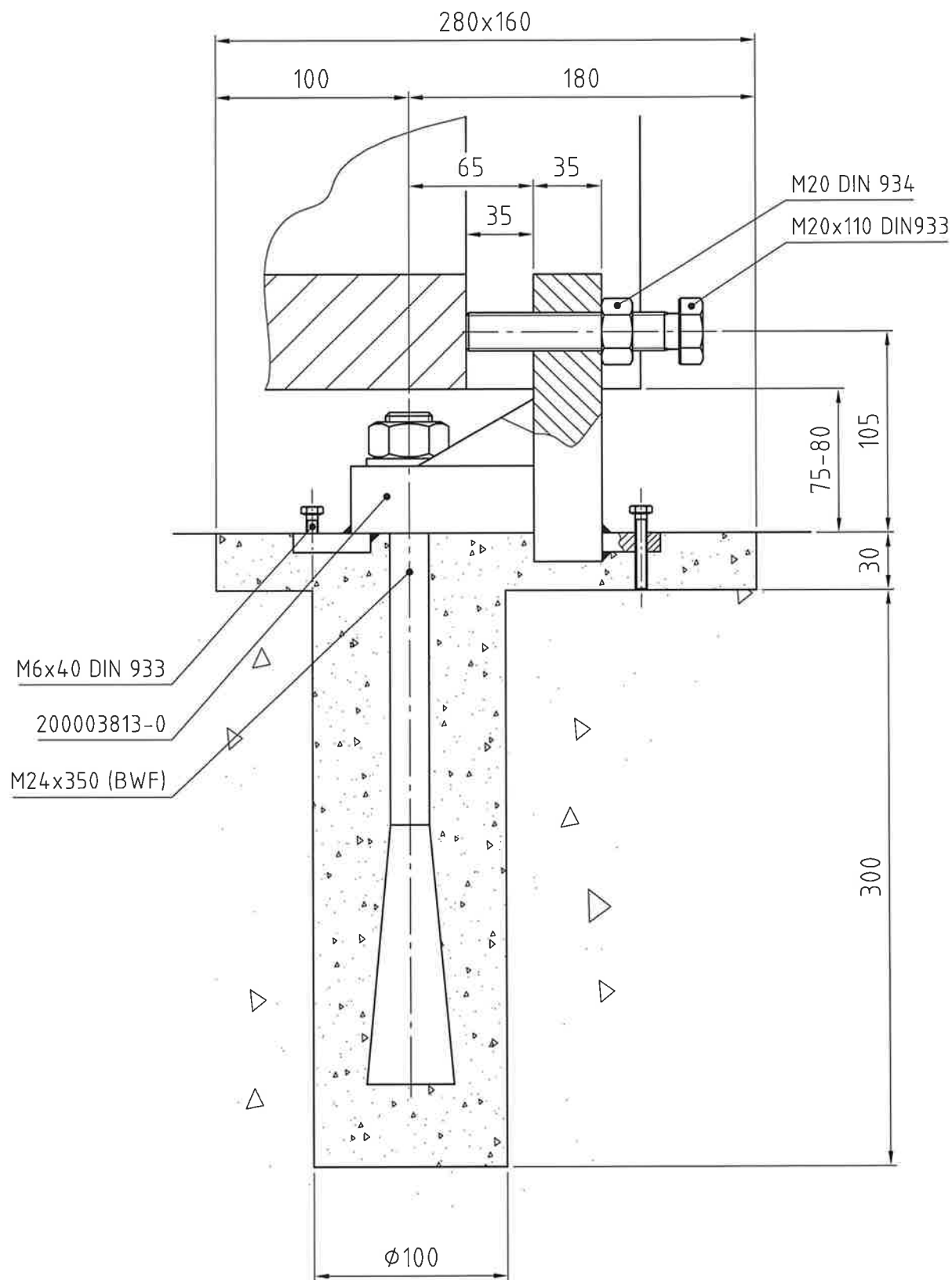
				Pag.
Escala	Formato	Dib. Rev.	Fecha	
1:3	A4	E.F.	13/02/04	
		P.G.	13/02/04	
Designacion			N° de plano	
DETALLE DE ANCLAJE				
RKII-F1-P-WES			C-200910094-0	

ESTE PLANO ES PROPIEDAD DE NICOLAS CORREA, S.A. PROHIBIDA SU REPRODUCCION O DISTRIBUCION TOTAL O PARCIAL SIN NUESTRA AUTORIZACION ESCRITA.
THIS DRAWING IS NICOLAS CORREA, S.A. PROPERTY. ITS REPRODUCTION OR DISTRIBUTION TOTAL OR PARTIAL IS FORMALLY FORBIDDEN UNLESS OUR WRITTEN AUTHORIZATION.



SECCION / SECTION
A-A

			Pag.
Escala 1:3	Formato A4	Dib. Rev. Aprob.	Fecha 16/02/04 16/02/04
Designacion DETALLE DE ANCLAJE RKII-F1-P-WES + LE 720			N° de plano C-200910097-0

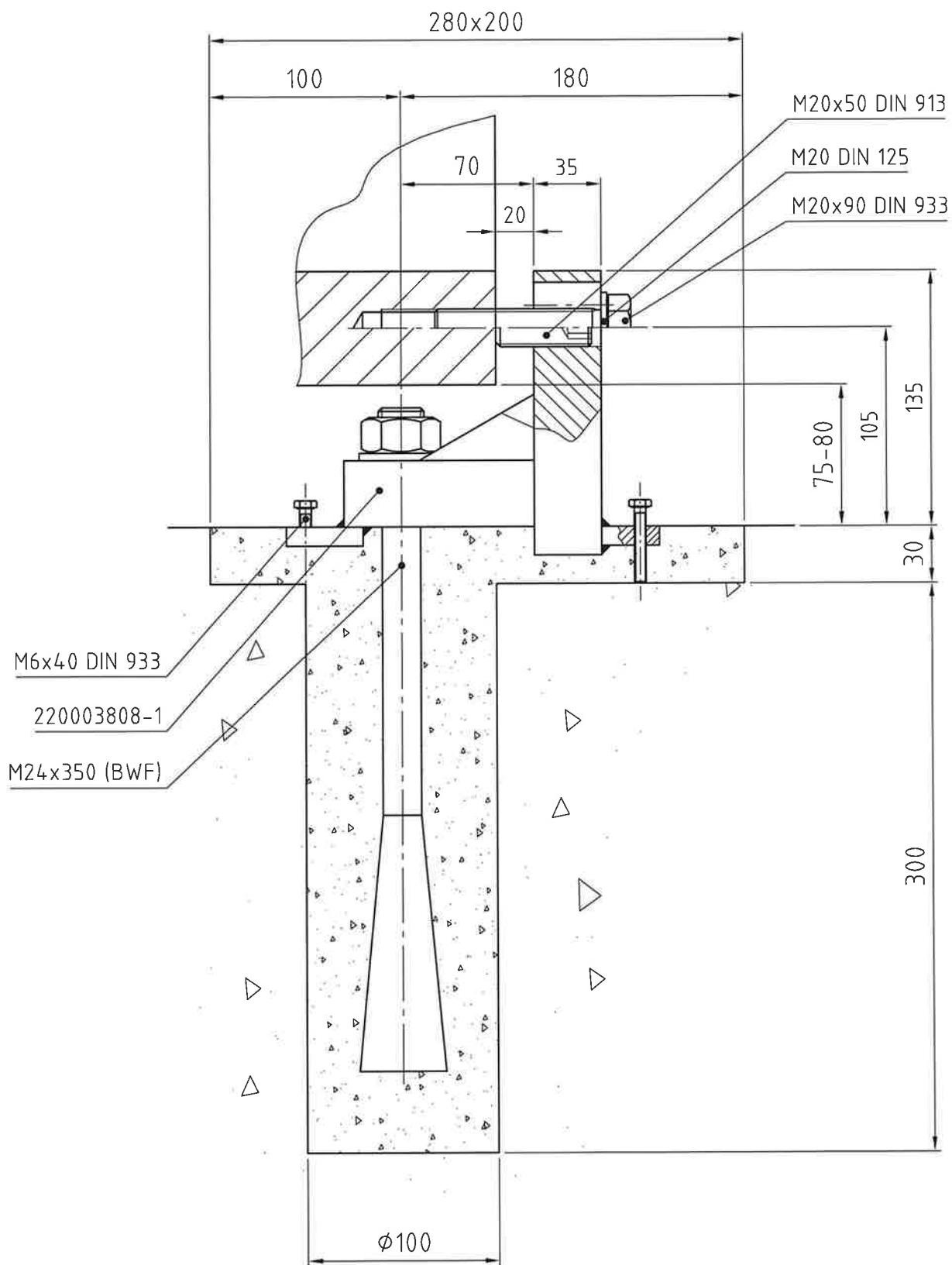


ESTE DISEÑO ES PROPIEDAD DE NICOLÁS CORREA S.A. REPRODUCIR, SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL SIN NUESTRA AUTORIZACIÓN ESCRITA, ES UN DELITO. THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF NICOLÁS CORREA S.A. REPRODUCE, ITS REPRODUCTION TOTAL OR PARTIAL WITHOUT OUR WRITTEN AUTHORIZATION, IS A CRIME.

			Pag.
Escala	Formato	Dib. Rev.	Fecha
1:3	A4	E.F.	19/11/04
		P.G.	19/11/04
Designación			N° de plano
DETALLE DE ALINEAMIENTO			
BWF PREINSTALADOS Y SIN PREINSTALAR			C-220910080-0
HVM-P / HVM-T			



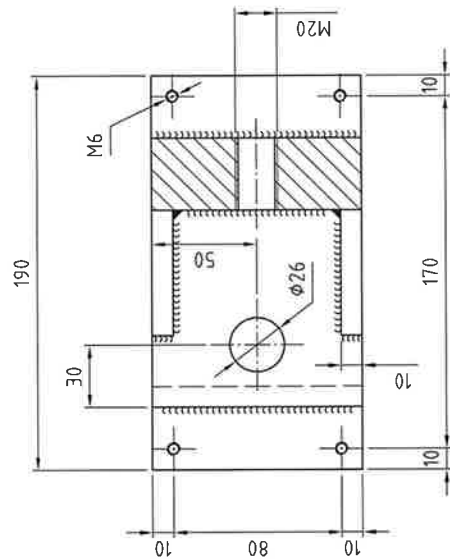
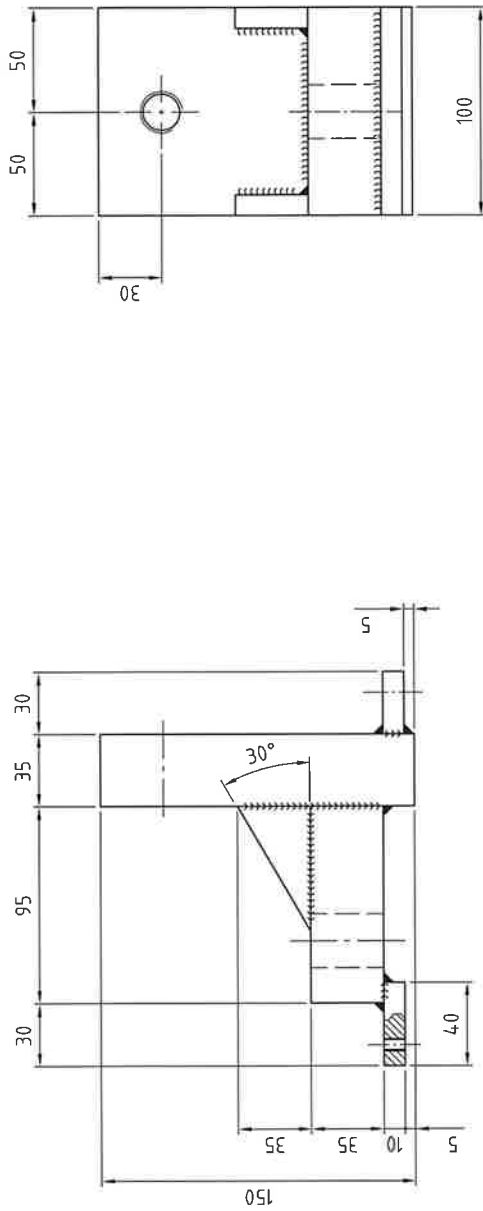
			Pag.	
Escala 1:4	Formato A4	Dib. J.A. Rev. P.G. Aprob.	Fecha 24/02/04 19/11/04	
Designacion DETALLE DE ALINEAMIENTO GUIA POSTERIOR HVM-P BWF PREINSTALADOS Y SIN PREINSTALAR			N° de plano C-220910064-1	



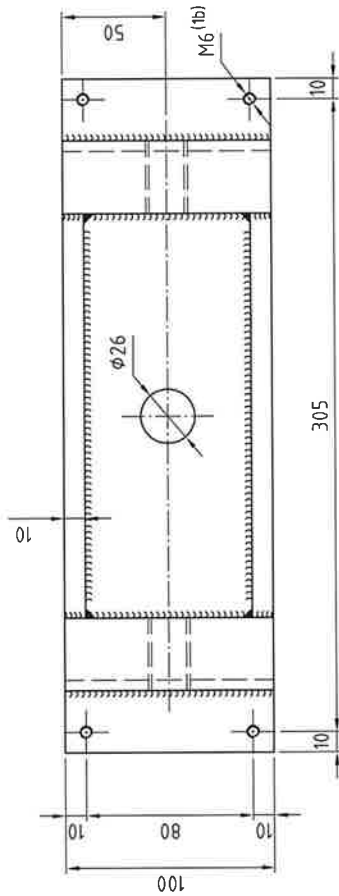
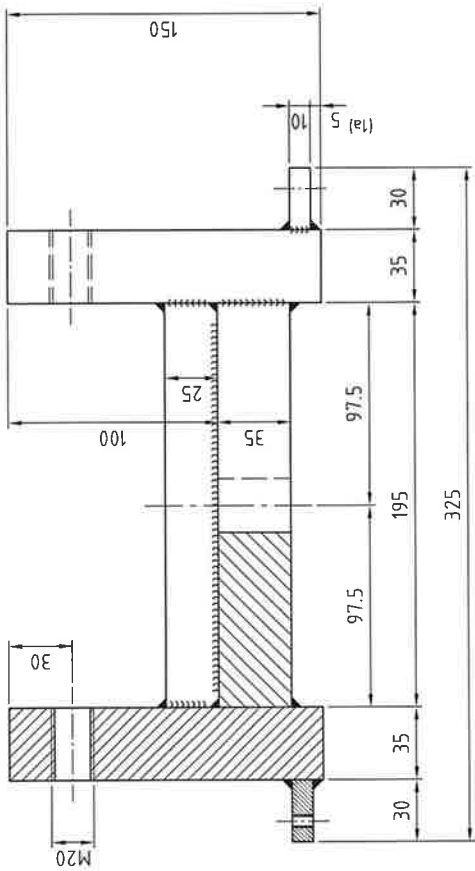
ESTE DISEÑO ES PROPIEDAD DE NICOLAS CORREA S.A. PROHIBIDA SU REPRODUCCION O DISTRIBUCION TOTAL O PARCIAL SIN NUESTRA AUTORIZACION ESCRITA.
THIS DRAWING IS NICOLAS CORREA S.A. PROPERTY. ITS REPRODUCTION OR DISTRIBUTION TOTAL OR PARTIAL IS FORMALLY FORBIDDEN UNLESS OUR WRITTEN AUTHORIZATION.

2			CAMBIAR TORNILLOS DE M5x50 POR M6x40. REVISAR PIEZA 220003808-1. ELIMINAR ZOCALO DE 30 MM.	19/11/04	E.F.
1			ANTES TIRANTE DE M24x370.	17/07/03	J.A.
REV.	FECHA	POS.	DESCRIPCION	FECHA	NOMBRE

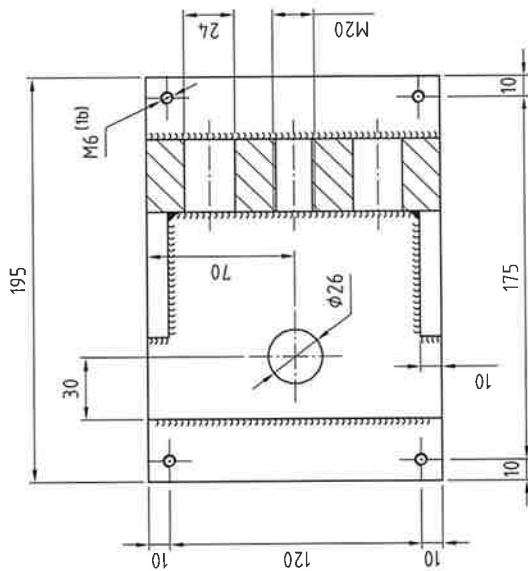
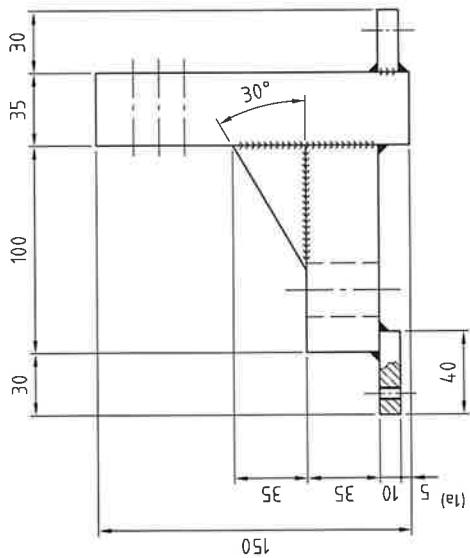
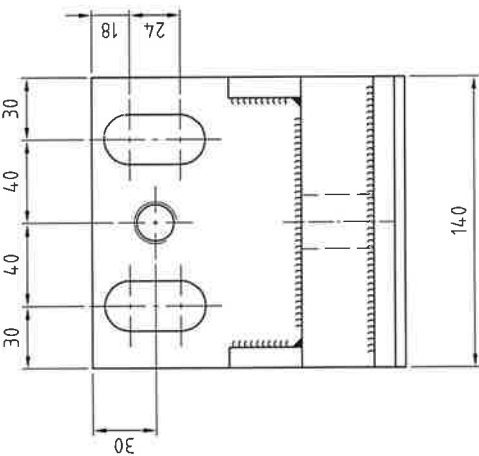
			Pag.	
Escala	Formato	Dib. Rev.	Fecha	
1:3	A4	E.F.	05/05/03	
		P.G.	19/11/04	
Designacion			N° de plano	
DETALLE DE ALINEAMIENTO			C-220910034-2	
MESA HVM-P				
BWF PREINSTALADOS Y SIN PREINSTALAR				



Dimensiones/Dimensions DIN 7169 0,5 - 6 ±0,1 6 - 30 ±0,2 30 - 120 ±0,3 120 - 400 ±0,5 400 - 1000 ±0,8 1000 - 2000 ±1,2 2000 - 4000 ±2 +4.000 ±3		Material ST-52-3	Los dibujos sin escalas en "E" (1:1) o "A5" (1:10) serán suministrados con una línea de corte de 2 y 45°. Quarter scale of 2 y 45° Dimensions out of scale will be undercut with a line				 cortaanyak
Signos de rugosidad Roughness symbol UNE 1-037	Dureza	Tratamiento	Única y única Draw and Enck	Fecha/Date 15/11/04	Formato papel Paper format A3	Sustituido por / Replaced by: Rev.	
			Aprobado Approved P. G.	Fecha/Date 15/11/04	Escala/Scale 1:2,5	Sustituye a / Replace to: Rev.	
		Designación/Description PLACA DE ALINEAMIENTO CON BW-FIXATOREN					Modelo Nº / Patterns No. Nº Pag. / Page No.
Con arranque de viruta  Metal cutting					Plano Nº / Drawing No. 200003813-0 Rev.		
Sin arranque de viruta  Without metal cutting							



1	REV	MARCA	POS.	Antes al=15, bl=M5	DESCRIPCION	19/11/04	E.F.	
Dimensiones/Dimensions DIN 7168 0.5 - 6 ±0.1 6 - 30 ±0.2 30 - 120 ±0.3 120 - 400 ±0.5 400 - 1000 ±0.8 1000 - 2000 ±1.2 2000 - 4000 ±2 ≥4000 ±3				Material ST-52-3	Las chaflanes sin indicación en el dibujo serán de 0.2 a 45°. Unless indication in drawing Chamfers are 0.2 at 45°. Dimensiones sin indicación se darán sub-ayudas con una línea onterline with a line.		FECHA	NOMBRE
Tratamiento				Ubicua y Revisa Draw and Check		Unidad de medida Measure (mm)		
Dureza				E.F.	30/04/03	Formato papel Paper Format A3	Sustituido por / Replaced by:	Rev.
Signos de rugosidad Roughness symbol UNE 1-037				Fecha/Date	19/11/04	Escala/Scale 1:2.5	Sustituye a / Replace to:	Rev
Con arranque de viruta  Metal cutting				Designation/Description		Modelo N° / Patterns No.	N° Pag. / Page No.	
Sin arranque de viruta  Without metal cutting				PLACA DE ALINEAMIENTO CON BW-FIXATOREN		Plano N° / Drawing No. 220003809-1	Rev.	



1	REV.	MARCA	POS.	Antes al=15, bl=M5	DESCRIPCION	19/11/04	E.F.
1					Los chaflanes sin indicacion en el dibujo seran de 0,2 a 0,5. Unless otherwise indicated, all chamfers shall be 0,2 to 0,5. Unless indicated in drawing, chamfers shall be 0,2 to 0,5. Unless indicated in drawing, chamfers shall be 0,2 to 0,5. Unless indicated in drawing, chamfers shall be 0,2 to 0,5.		
					Material ST-52-3		
					Tratamiento		
					Dureza		
					Signos de rugosidad Roughness symbol UNE 1-037		
					Con arranque de viruta Metal cutting		
					Sin arranque de viruta Without metal cutting		
					Designacion/Description PLACA DE ALINEAMIENTO MESA CON BW-FIXATOREN		
					Formato papel Paper format A3		
					Unidad de medida Measure (mm)		
					Escala/Scale 1:2,5		
					Fecha/Date 30/04/03		
					Revisado E.F.		
					Revisado P.G.		
					Revisado 19/11/04		
					Revisado Nº Pag / Page No		
					Revisado Plano Nº / Drawing No		
					Revisado 220003808-1		