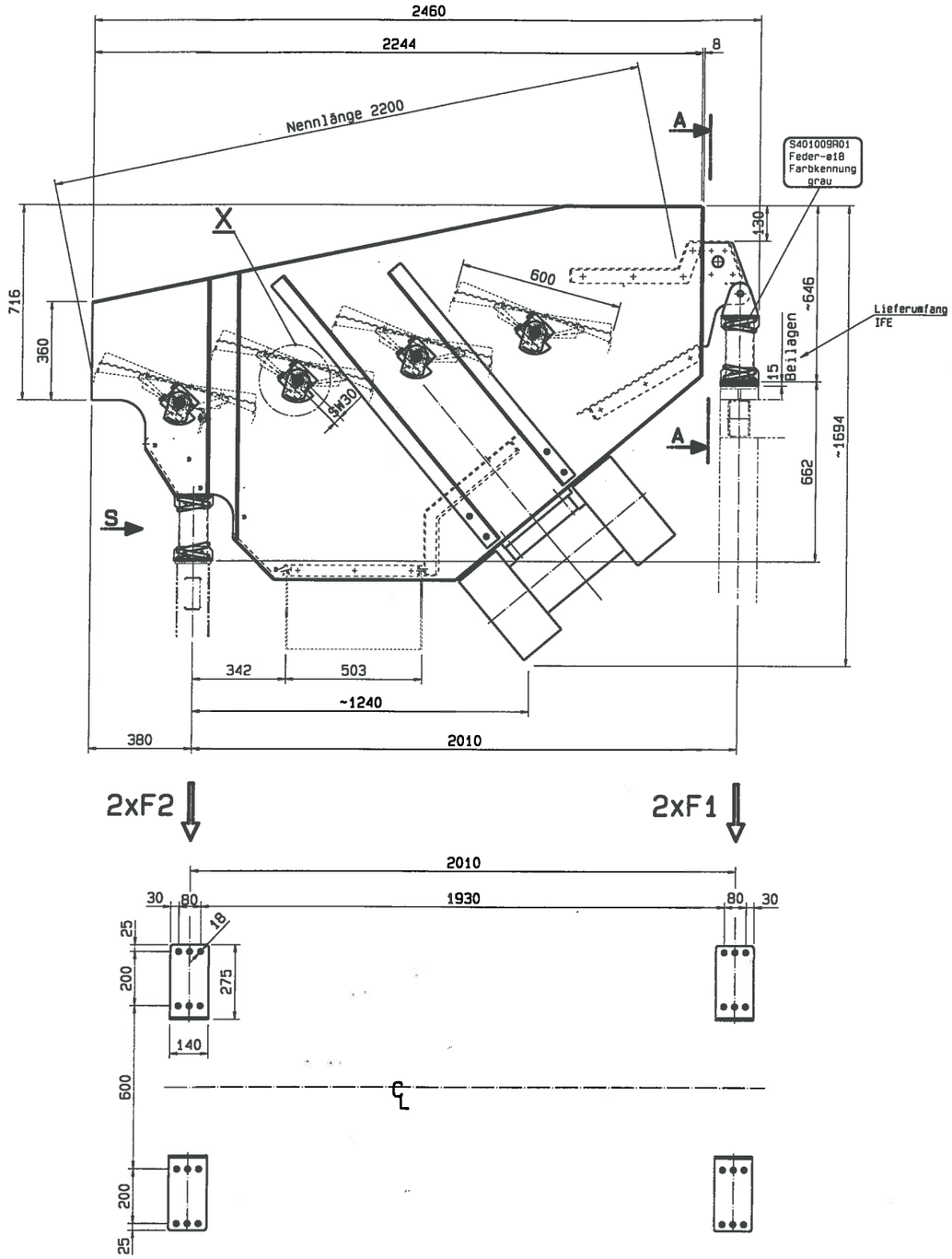
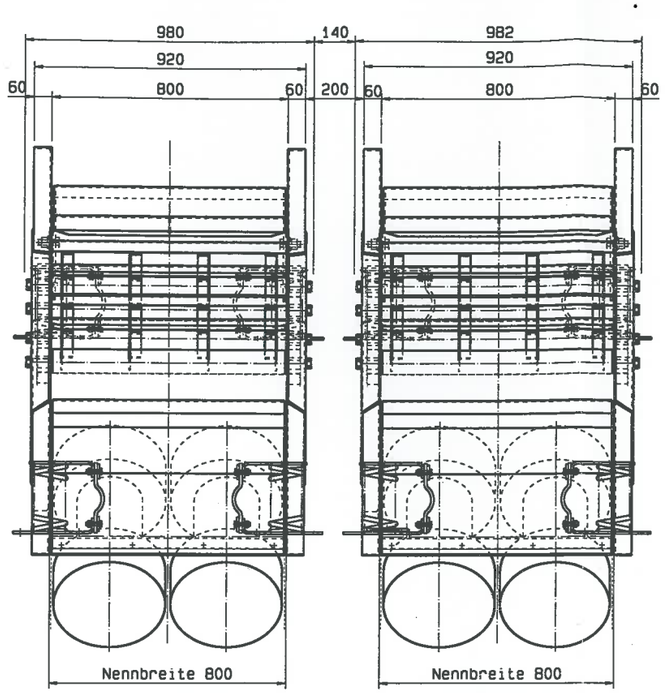
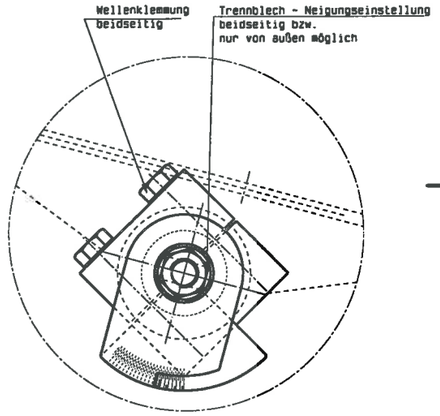


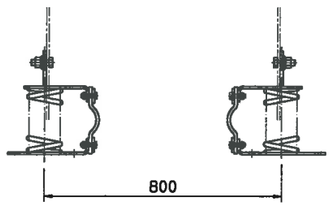


DETAIL I
M=1:2

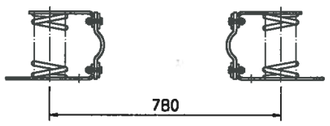
Achtung!
Bei dieser Anordnug ist
Zugänglichkeit mittels
Spezialwerkzeug zu prüfen



SCHNITT A-A



ANSICHT S



ABSTAND zwischen schwingenden und stationären Teilen mindestens 50 mm
DISTANCE between vibrating and non-vibrating parts has to be at least 50 mm
DISTANCE entre les pieces vibrantes et les pieces statiques au moins 50 mm

SCHWENKBARE SCHWINGLAGER
nach dem Einrichten und Festschrauben
einseitig heftgeschweißt

ADJUSTABLE MOUNTING DEVICES
stitch welded on one side
after adjustment and screwing

SUPPORT ORIENTABLE
APointer sur un cote
apres montage et fixation

≥ 3
L ≥ 30

DREHRICHTUNG von 2 UM-MOTOREN
immer gegenläufig

UNBALANCE MOTORS
to be counter rotating

SENS DE ROTATION
des deux moteurs toujours contraires

oder
or
ou

POSITION	BELASTUNG FORCES CHARGES	Leeres Gerät empty Feeder a vide				[daN.kg]	FREQUENZ FREQUENCY FREQUENCE 12 Hz	AUSKLEIDUNG WEAR LINERS REVETEMENT	[Mat.+mm]
	V stat.		V dyn.		H dyn.		GESAMTGEW. TOTAL WEIGHT POIDS TOTAL kg	BODEN BOTTOM FOND	ALLSEITS BOTTOM WALLS PARTOUT
	F1	F2	F1	F2	F1	F2			
	302	283	±60	±56	±30	±28	~1170	---	---

Verwendbar für:

Maße ohne Toleranzangabe: ISO 2768 cK

Oberflächen DIN ISO 1302

Ausgabe
Datum
Maßstab 1:10
Gewicht
Werkstoff,Halbzeug

	Datum	Name
Bearb.	080312	hfr
Gepr.	080312	hfr
Norm		

Benennung
Einbauzeichnung
UD 800x2200

Aufbereitungstechnik GmbH
Petersal 20
3340 Waidhofen - AUSTRIA

Zeichnungsnummer
S111759R11

Blatt 01
01 Bl

Zust. Änderung Datum Name Urspr. S111759R10 Ers.f.: Ers.d.: