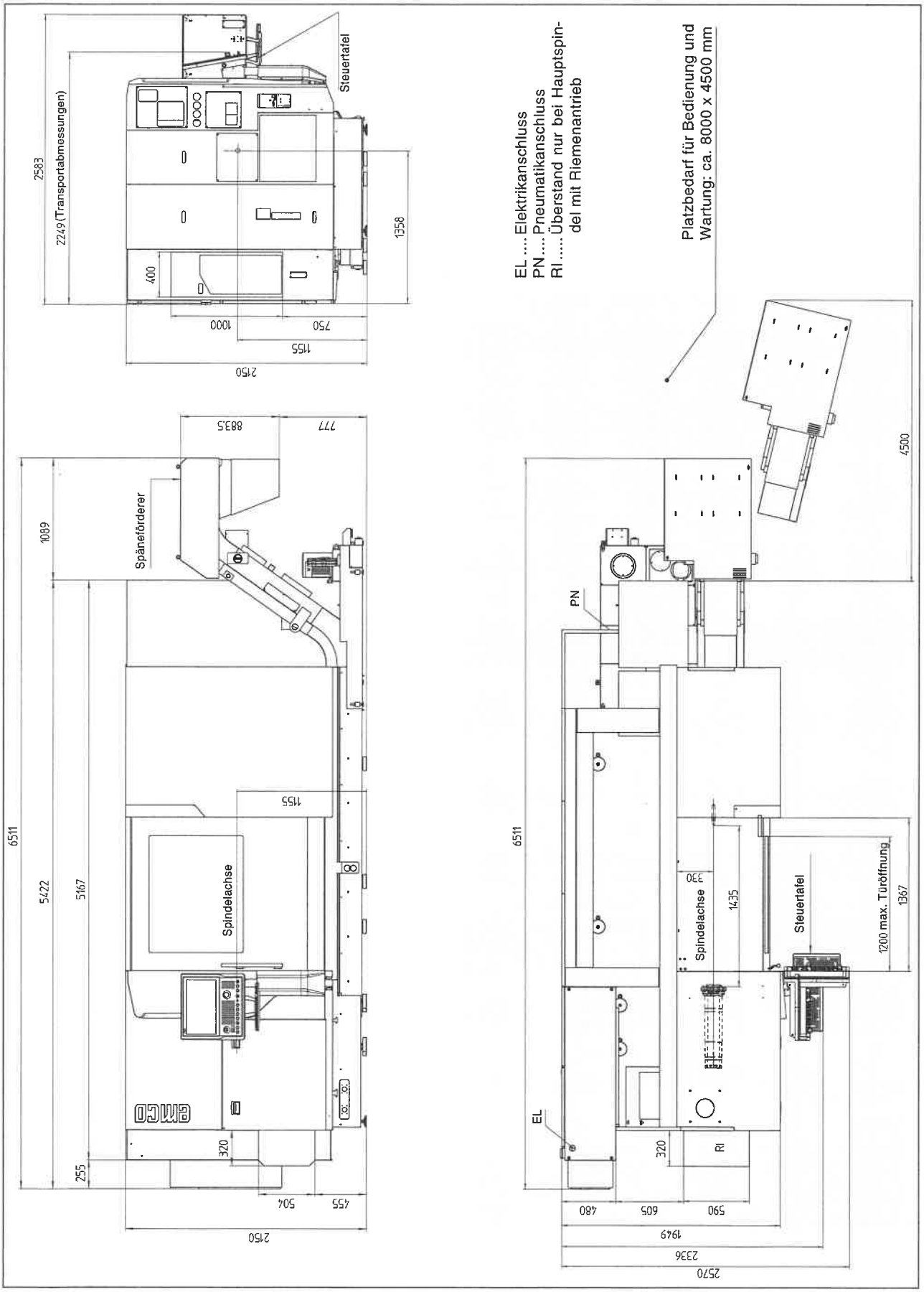
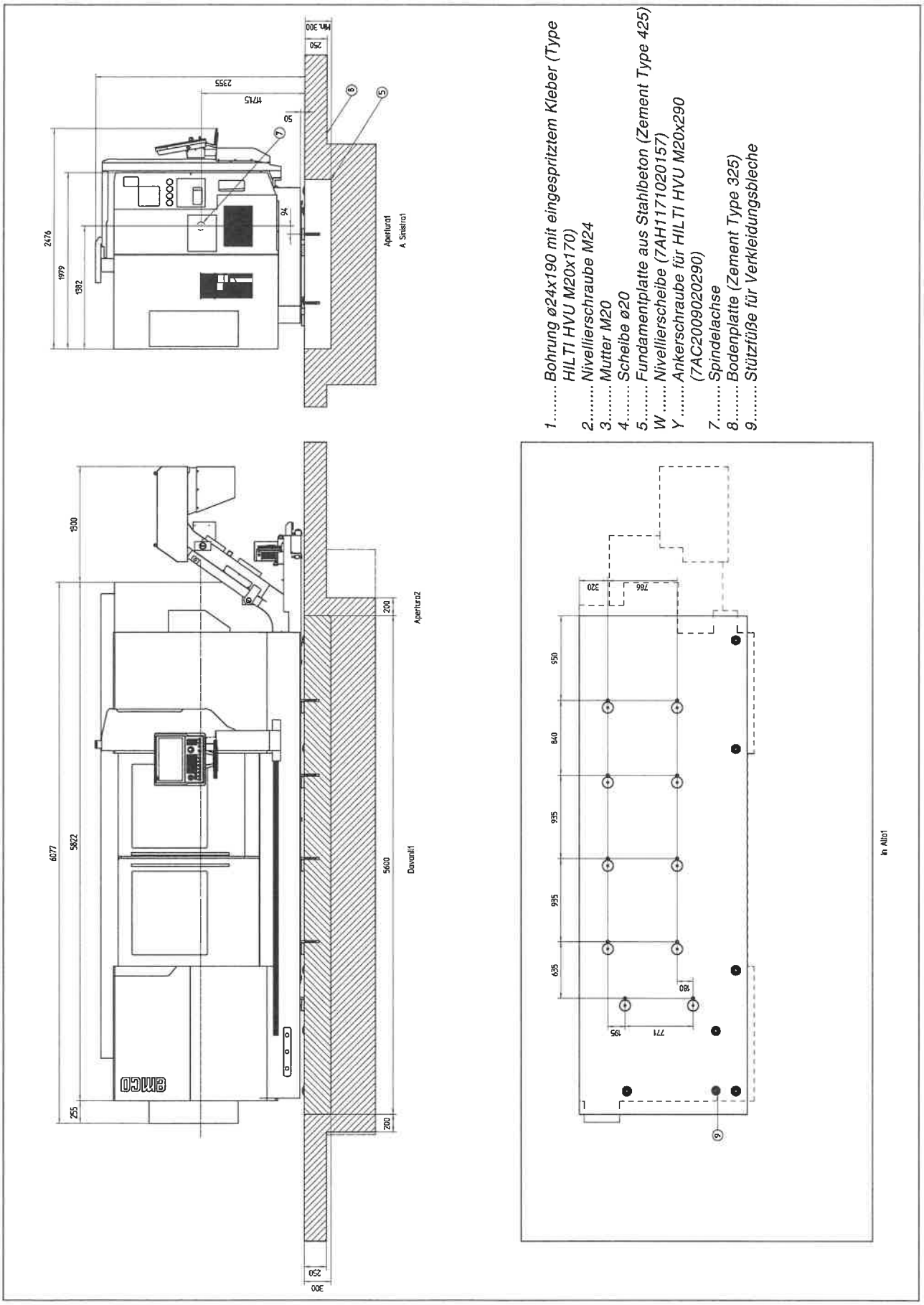
# Aufstellplan MT95x1400



# Fundamentplan MT95x2200



# Fundament vorbereiten

Maschinen in dieser Größenordnung müssen unbedingt auf einer Fundamentplatte aus Stahlbeton aufgebaut und verankert werden, um die nötige Steifigkeit und die daraus folgende Produktionsgenauigkeit zu erhalten.

**Technische Daten der Fundamentplatte:**

Abmessungen.....siehe Fundamentplan
Ebenheit..... ±4mm über die gesamte Oberfläche
Stahlbeton.....Zement Type 425
Druckfestigkeit >42,5 MPa
Armierung.....Ober- und Unterbewährung
Eisen: ø16mm, FeB 44 k
Sigma = 2600kg/cm²

Die min. 300 mm dicke Fundamentplatte mit Ober- und Unterbewährung muss eine Ebenheit von ±4mm über die gesamte Oberfläche aufweisen.
Das Fundament muss wegen der Aushärtungszeit mindestens drei Wochen vor Maschinenlieferung fertiggestellt werden.

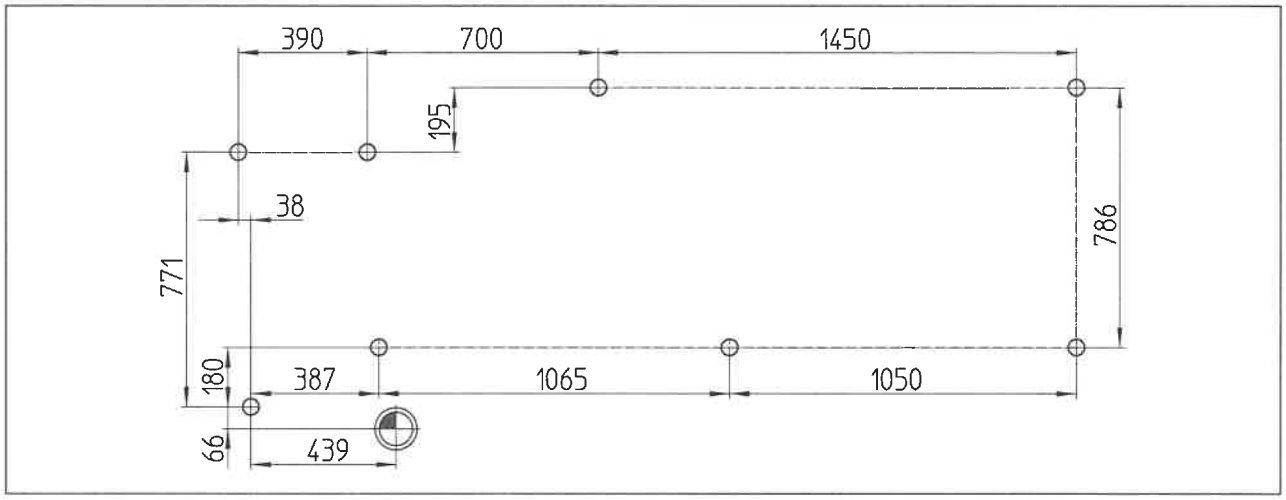
Für die Verankerung der Maschine müssen laut Bohrplan 8 bzw. 10 Bohrungen (ø25x195) in die Fundamentplatte gebohrt werden.

**Hinweis:**

Der Maschinennullpunkt M ⊕ liegt in der Drehachse der Hauptspindel (=Spindel 1), auf deren Aufspannfläche (=Spindelnase).

Vergleichen Sie Bohrplan und Aufstellplan miteinander, um die Maschine so zu platzieren, wie es für Sie am besten ist.

## Bohrplan MT95x1400




## Bohrplan MT95x2200

