

Food Systems Design
Service manual

Sheeting system for chips

Order number: 7193

Book II of III (Customer edition)

Rademaker

*Specialists in food
processing equipment*

SERVICE MANUAL SHEETING SYSTEM FOR CHIPS

FOOD SYSTEMS DESIGN

Revision 00

RADEMAKER ORDER NUMBER 7193

December 2008

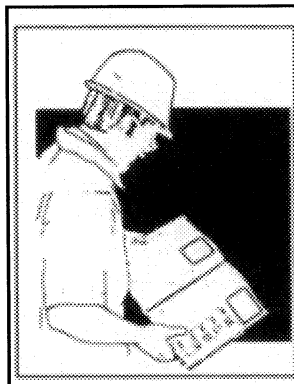


Rademaker B.V.
Plantijnweg 23
4104 BC CULEMBORG
HOLLAND

Telephone number:
Service telephone number:
Fax number:
E mail address:

+31(0) 345 543 543
+31(0) 345 543 555
+31(0) 345 543 590
office@rademaker.nl

PREFACE



ATTENTION:

This manual must be read by or to each person, before that person operates, cleans, repairs, adjusts, supervises the operation of, or uses this machine in any way.

ATENCIÓN:

Este manual debe ser leído por a cada persona antes de comenzar a operar, limpiar, reparar, ajustar, supervisar la operación de, o utilizar esta maquina de cualquier manera.

ATTENTION:

Ce manuel doit être lu par, ou a, toute personne avant qu'elle ne mette en route, nettoie, repare, regle, supervise le fonctionnement ou utilise cette machine, de quelque manière que ce soit.

ACHTUNG:

Jeder, der diese Maschine bedienen, reinigen, reparieren, einstellen, überwachen oder auf irgendeine Weise benutzen soll, muß vorher diese Hinweise lesen oder vorgelesen bekommen.

ATTENTIE:

Een ieder, die deze machine bedient, reinigt, repareert, instelt, controleert of op enige andere wijze gebruiken zal, dient vooraf deze bedieningsvoorschriften te lezen.

Liability

Rademaker cannot be held liable for any costs, damage or personal injury if the Rademaker system is not used in accordance with the instructions as described in this manual.

Though this manual has been put together with the utmost care, Rademaker cannot accept any liability for costs, damage or personal injury arising from any fault and/or incompleteness in the content of this document.

copyright

Rademaker BV ©

This document contains confidential information and information protected by copyright of Rademaker BV. Reproduction or transmission of any part of this document to third parties, or the use thereof should only be with express written permission of Rademaker BV.

All rights rest with Rademaker BV, Culemborg, The Netherlands.

How to report faults in this manual

Every effort has been made to ensure that the information in this document is correct. If any fault, deviations or missing data are apparent appears during using this document, please report this by means of the form below. Thank-you in advance for this service, as it will contribute to you, the customer, receiving the best possible quality in both information and service.

Manual title	:	
Manual No.	:	Revision No :
Sender	:	
Name	:	
Adress	:	Company :
Postal code/Zip code	:	Location :
Date	:	
Notes:		
Book	:	
Chapter	:	
Page	:	
Paragraph	:	
Incorrect text	:	

Suggestions :

Or affix an amended copy of the next concerned.
To:
Rademaker BV
Manual department
PO Box 416
4100 AK Culemborg NL
FAX number +31(0) 345 543 590

How to use this manual?

The manual is constructed to provide a maximum amount of information with a minimum amount of searching. The key to easy reference is the Table of contents. Familiarise yourself with it and you won't have any trouble locating information from any area of machine.

The manual is divided in 2 kind of books written for target groups;

- Operator manual
(This book is written for the operator, cleaning personal and service engineers.)

This manual contains efficient and very important information concerning:

1. Introduction
2. Safety
3. Machine description
4. Transport & installation
5. Operation
6. Trouble shooting
7. Maintenance and cleaning for non- service engineers

Appendix A

- Service manual.
(This book is written for the service engineers.)
This manual contains efficient and very important information concerning:

8. Factory settings (meant for service engineers only)
9. Mechanical parts list
10. Electrical parts list
11. Electrical schemes

Appendix B

Safety regulations

Before starting operation, cleaning, maintaining the system or before remedying breakdowns first read this chapter and chapter Safety.

Summaries and definitions

Limit Switch:

A limit switch is a switch that will be activated during production and therefore will influence the production process.

Safety Switch:

A safety switch is a switch that will not be activated during normal production. These switches are fixed on covers and doors that shield off moving parts. Opening those covers or doors will result in the immediate switching off of the system.

Emergency button:

An emergency button is a switch that will not be activated during normal production. Manually operating an emergency stop will result in the immediate switching off of the system.

H1 classified grease/oil:

These lubricants conform to the U.S. Food and Drug Administration (FDA) requirements and are classified as H1 lubricants by the U.S. Department of Agriculture (USDA). These lubricants have been approved for use in the food processing industry.

D4D:

System Designed for Dry cleaning.

At the actual main cleaning stage, clean equipment with a cloth moistened with warm water of maximum 60°C/140°F. Stubborn dirt on the equipment (dough, filling) must be removed by plastic scraper.

D4W:

System Designed for Wet cleaning.
(see wash down)

Wash down:

The use of a jet of water from a distance of at least 1 meter/ foot, with low pressure (maximum 25 bar/ 363 PSI and a water temperature up to 60°C/140°F max is allowed).

TARGET GROUPS

Owner:

The owner (contractor, concern) is the person that owns or hires the machine and puts this machine into production.

Operator:

The operator is the person who operates the system as ordered by the owner.

Cleaner:

The cleaner is the person who cleans the system as ordered by the owner.

Professional:

A professional is someone who can assess the duties appointed to him on account of his education, knowledge and experience and who can assess the dangers attached, thereby avoiding these dangers.

Maintenance engineer:

The maintenance engineer is the professional who is deemed qualified by the owner to perform certain duties. The qualification only applies to those assigned duties.

Service engineer:

The service engineer is a professional employed by Rademaker BV.

Service:

With service is meant: Rademaker service department or its official agencies.

The table below shows which user of the system should read and understand which chapters of this manual.

User:	Read and understand below chapters:
Operator	Preface, Introduction, Machine description, Safety, Transport & Installation, Operation, Trouble shooting, Maintenance
Cleaner	Preface, Introduction, Machine description, Safety, Maintenance
Service engineer	Preface, Introduction, Machine description, Safety, Transport & Installation, Operation, Trouble shooting, Maintenance, Appendix A, Factory settings, Mechanical parts list, Electrical parts list, Electrical schemes, Appendix B

Symbols

Symbols are used in the manual when special attention/caution is required while working on the system. The special symbols and their meaning are depicted below.

Danger symbol

	DANGER! This symbol is used in operation and maintenance instructions that should be followed to the letter. If not they may result in permanent personal injury or death.
---	--

Symbol for Caution

	CAUTION! This symbol is used in operation and maintenance instructions that should be followed to the letter. If not they may result in personal injury.
---	--

Attention symbol

	ATTENTION! This symbol is used in operation and maintenance instructions that should be followed to the letter. If not they may cause damage to the system.
---	---

Tip symbol

	TIP! This symbol is used as a helpful hint to simplify the execution of certain tasks.
---	--

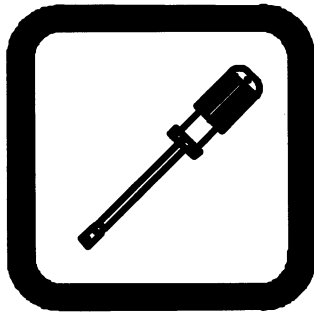
Table of contents operator manual

	CHAPTER	BOOK
	1. INTRODUCTION	I
	2. SAFETY	I
	3. MACHINE DESCRIPTION	I
	4. TRANSPORT & INSTALLATION	I
	5. OPERATION	I
	6. TROUBLE SHOOTING	I
	7. MAINTENANCE AND CLEANING	I
	APPENDIX A	I

Table of contents

service manual

	CHAPTER	BOOK
	8. FACTORY SETTINGS	II
	9. MECHANICAL PARTS LISTS	II-III
	10. ELECTRICAL PARTS LISTS	III
	11. ELECTRICAL SCHEMES	III
	APPENDIX B	III



8 FACTORY SETTINGS

Table of contents



8

FACTORY SETTINGS.....

1

8.1.

Frequency controller settings

3

8.1. Frequency controller settings

Customer				Food systems Design					
Order nr.				7193					
Machine				Sheeting System for Chips					
Controller				65U1					
Machine part				S1 Extruder 1 sheeting rollers					
Date				11-11-2008					
Framer				W. Baelde					
Framer type				14_20AC022A0AYNANCO		7,50 kW		22,00 A	
Motor power				9,20 kW				480 V	
Motor voltage				480 V					
Motor current				16,40 A					
Motor frequency				60 Hz					
Motor rpm				1740 Rpm					
Change				11-11-2008					
Switches on the drive				->		Data rate			AUTO
				->		Node Address			5
First reset the drive to Factory defaults Device Powerflex 70 : Drive memory Reset To Defaults Par 197 = 1, Factory									
Reset the DeviceNet Adapter (20-COMM-D FRN 1.xxx) Device : 20COMD Par 9 =2, Defaults									
Device Select	Powerflex 70	Parameter	File	Parameter Name	Par	Factory Default	Programmed Value		
			Utility	Drive Memory	Param Access Lvl	196	0, Basic	1, Advanced	
					Voltage class	202	Based on Drive	3, High voltage	
			Motor control	Motor data	Motor Type	40	0, Induction		
					Motor NP Volts	41	Based on Drive Rating	480 V	
					Motor NP FLA	42	Based on Drive Rating	16,4 A	
					Motor NP Hertz	43	Based on Drive Cat. No.	60 Hz	
					Motor NP RPM	44	1750 RPM	1740 Rpm	
					Motor NP Power	45	Based on Drive Rating	9,2 kW	
					Mtr NP Pwr Units	46	Based on Drive Type	1, kW	
					Motor OL Hertz	47	Motor NP Hz/3	20 Hz	
					Motor OL Factor	48	1,00		
				Torq Attributes	Torque Perf Mode	53	0, Sensrls Vect	2, Custom V/Hz	
					Maximum Voltage	54	Based on Drive		
					Maximum Freq	55	Based on Drive	130	
				Volts per Hertz	Compensation	56	xxxxxxxx xxxxx011	xxxxxxxx0x 0xx00001	
					Start/Acc Boost	69	Drive Rating Based	10 V	
					Run Boost	70	Drive Rating Based	20 V	
					Break Voltage	71	[Motor NP Volts] x 0.25	160 V	
					Break Frequency	72	[Motor NP Hertz] x 0.25	20 Hz	
			Speed command	Speed mode & limits	Minimum Speed	81	0.0 Hz	0 Hz	
					Maximum Speed	82	50.0 or 60.0 Hz	70 Hz	
				Speed references	Speed Ref A Sel	90	2,Analog In 2	22,DPI Port 5	
					Speed Ref A Hi	91	[Maximum Speed]	70 Hz	
					Speed Ref A Lo	92	0.0 Hz	0 Hz	
					Speed Ref B Sel	93	11,Preset Spd1		
					Speed Ref B Hi	94	[Maximum Speed]	70 Hz	
				Discrete speeds	Speed Ref B Lo	95	0.0 Hz	0 Hz	
					Preset speed 1	101	5.0 Hz		
					Preset speed 2	102	10.0 Hz		
					Preset speed 3	103	20.0 Hz		
					Preset speed 4	104	30.0 Hz		
					Preset speed 5	105	40.0 Hz		
					Preset speed 6	106	50.0 Hz		
					Preset speed 7	107	60.0 Hz		
			Dynamic Control	Ramp rates	Accel Time 1	140	10,0 Secs	1,00 sec	
					Decel Time 1	142	10,0 Secs	1,00 sec	
				Load limits	PWM Frequency	151	4 kHz	2 kHz	
					Stop Mode A	155	1, Ramp		
				Stop / Brake modes	DC Brake Lvl Sel	157	0, DC Brake Lvl		
					DC Brake Level	158	Drive Rated Amps	Amp	
					DC Brake Time	159	0,0	Sec	
					Bus Reg Mode A	161	1,Adjust Freq.	2,Dynamic brak	
					Bus Reg Mode B	162	4,Both-Frq 1st	0,Disabled	
					DB Resistor Type	163	2, None	0,Internal Res	
			Utility	Drive memory	Param Access Lvl	196	0, Basic	1, Advanced	
				Faults	Voltage class	202		3, High voltage	
			Communication	Masks & Owners	Fault Config 1	238	xxxxxxxx1001x10		
					Logic Mask n1	276	xxxxxxxxxx1x1111		
			Inputs & Outputs	Analog Inputs	Data Out A1	310	0	8	
					Anlg In Config	320	xxxxxxxxxxxxxx00		
				Digital Inputs	Analog In 1 Loss	324	Disabled		
					Digital In1 Sel	361	4,Stop - CF(2)	0,Not Used	
					Digital In2 Sel	362	5,Start(2)(7)	0,Not Used	
					Digital In3 Sel	363	18,Auto/ Manual(5)	0,Not Used	
					Digital In4 Sel	364	15,Speed Sel 1(4)	0,Not Used	
					Digital In5 Sel	365	16,Speed Sel 2(4)	3,Aux Fault'	
				Digital Outputs	Digital In6 Sel	366	17,Speed Sel 3(4)	1,Enable(6)	
					Digital Out1 Sel	380	1,Fault	3,Ready	
					Digital Out1 Level	381	0		
					Digital Out1 On time	382	0		
					Digital Out1 Off time	383	0		
					Digital Out2 Sel	384	4,Run		
					Digital Out2 Level	385	0		
					Digital Out2 On time	386	0		
					Digital Out2 Off time	387	0		
	20COMD	Par.		Drive ID 639	DPI I/O Config	13	xxx00011		
				Drive ID 651	M-S Input	25	xxx00011		
				Drive ID 652	M-S Output	26	xxx00011		
Additional info: Digital inputs 4 till 5									
		Digital In 5 File J Par 365 16,Speed Sel 2(4)	Digital In 4 File J Par 364 15,Speed Sel 1(4)	Discription	Par.				
		0	0	Reference A	C90				
		0	1	Reference B	C93				
		1	0	Preset speed 2	C102				
		1	1	Preset speed 3	C103				

Customer					Food systems Design							
Order nr.					7193							
Machine					Sheeting System for Chips							
Controller					66U1							
Machine part					S1 Extruder 1 supply roller							
Date					11-11-2008							
Programmer					W. Baelde							
Motor type					13_20AC015A0AYNANC0		5,50 kW	14,00 A				
Motor power					5,50 kW			480 V				
Motor voltage					480 V							
Motor current					9,40 A							
Motor frequency					60 Hz							
Motor rpm					1720 Rpm							
Change					11-11-2008							
Switches on the drive					->	Data rate		AUTO				
					->	Node Address		3				
First reset the drive to Factory defaults Device Powerflex 70 : Drive memory Reset To Defaults Par 197 = 1, Factory												
Reset the DeviceNet Adapter (20-COMM-D FRN 1.xxx) Device : 20COMD Par 9 =2, Defaults												
Device Select	Powerflex 70	Parameter	File	Parameter Name	Par	Factory Default	Programmed Value					
			Utility	Drive Memory	Param Access Lvl	196	0, Basic	1, Advanced				
					Voltage class	202	Based on Drive	3, High voltage				
			Motor control	Motor data	Motor Type	40	0, Induction					
					Motor NP Volts	41	Based on Drive Rating	480	V			
					Motor NP FLA	42	Based on Drive Rating	9,4	A			
					Motor NP Hertz	43	Based on Drive Cat. No.	60	Hz			
					Motor NP RPM	44	1750 RPM	1720	Rpm			
					Motor NP Power	45	Based on Drive Rating	5,5	kW			
					Mtr NP Pwr Units	46	Based on Drive Type	1, kW				
					Motor OL Hertz	47	Motor NP Hz/3	20	Hz			
					Motor OL Factor	48	1,00					
				Torq Attributes	Torque Perf Mode	53	0, Sensrls Vect	2, Custom V/Hz				
					Maximum Voltage	54	Based on Drive					
					Maximum Freq	55	Based on Drive	130				
					Compensation	56	xxxxxxxx xxxxx011	xxxxxxxx0x 0xx00001				
				Volts per Hertz	Start/Acc Boost	69	Drive Rating Based	10	V			
					Run Boost	70	Drive Rating Based	20	V			
					Break Voltage	71	[Motor NP Volts] x 0.25	160	V			
					Break Frequency	72	[Motor NP Hertz] x 0.25	20	Hz			
			Speed command	Speed mode & limits	Minimum Speed	81	0.0 Hz	0	Hz			
					Maximum Speed	82	50.0 or 60.0 Hz	70	Hz			
				Speed references	Speed Ref A Sel	90	2,Analog In 2	22,DPI Port 5				
					Speed Ref A Hi	91	[Maximum Speed]	70	Hz			
					Speed Ref A Lo	92	0.0 Hz	0	Hz			
					Speed Ref B Sel	93	11,Preset Spd1					
					Speed Ref B Hi	94	[Maximum Speed]	70	Hz			
					Speed Ref B Lo	95	0.0 Hz	0	Hz			
				Discrete speeds	Preset speed 1	101	5.0 Hz		Hz			
					Preset speed 2	102	10.0 Hz		Hz			
					Preset speed 3	103	20.0 Hz		Hz			
					Preset speed 4	104	30.0 Hz		Hz			
					Preset speed 5	105	40.0 Hz		Hz			
					Preset speed 6	106	50.0 Hz		Hz			
					Preset speed 7	107	60.0 Hz		Hz			
				Dynamic Control	Ramp rates	Accel Time 1	140	10.0 Secs	1,00	sec		
						Decel Time 1	142	10.0 Secs	1,00	sec		
			Load limits		PWM Frequency	151	4 kHz	2	kHz			
					Stop Mode A	155	1, Ramp					
					DC Brake Lvl Sel	157	0, DC Brake Lvl					
					DC Brake Level	158	Drive Rated Amps		Amp			
					DC Brake Time	159	0,0		Sec			
					Bus Reg Mode A	161	1,Adjust Freq.	2,Dynamic brak				
					Bus Reg Mode B	162	4,Both-Frq 1st	0,Disabled				
					DB Resistor Type	163	2, None	0,Internal Res				
			Utility	Drive memory	Param Access Lvl	196	0, Basic	1, Advanced				
				Faults	Voltage class	202		3, High voltage				
			Communication	Masks & Owners	Fault Config 1	238	xxxxxxxx1001x10					
					Logic Mask n1	276	xxxxxxxx1x1111					
			Inputs & Outputs	Analog Inputs	Data Out A1	310	0	8				
					Anlg In Config	320	xxxxxxxxxxxxx00					
				Digital Inputs	Analog In 1 Loss	324	Disabled					
					Digital In1 Sel	361	4,Stop - CF(2)	0,Not Used				
					Digital In2 Sel	362	5,Start(2) (7)	0,Not Used				
					Digital In3 Sel	363	18,Auto/ Manual(5)	0,Not Used				
					Digital In4 Sel	364	15,Speed Sel 1(4)	0,Not Used				
					Digital In5 Sel	365	16,Speed Sel 2(4)	3,Aux Fault'				
					Digital In6 Sel	366	17,Speed Sel 3(4)	1,Enable(6)				
					Digital Outputs	Digital Out1 Sel	380	1,Fault	3,Ready			
				Digital Out1 Level		381	0					
				Digital Out1 On time		382	0					
				Digital Out1 Off time		383	0					
				Digital Out2 Sel		384	4,Run					
				Digital Out2 Level		385	0					
				Digital Out2 On time		386	0					
				Digital Out2 Off time		387	0					
			20COMD	Par.	Drive ID 639	DPI I/O Config	13	xxx00011				
					Drive ID 651	M-S Input	25	xxx00011				
					Drive ID 652	M-S Output	26	xxx00011				
			Additional info: Digital inputs 4 till 5									
					Digital In 5 File J Par 365 16,Speed Sel 2(4)	Digital In 4 File J Par 364 15,Speed Sel 1(4)	Discription	Par.				
					0	0	Reference A	C90				
					0	1	Reference B	C93				
					1	0	Preset speed 2	C102				
					1	1	Preset speed 3	C103				

Customer					Food systems Design								
Order nr.					7193								
Machine					Sheeting System for Chips								
Controller					67U1								
Machine part					S1 Gauging station 1 supply belt								
Date					11-11-2008								
Programmer					W. Baelde								
Inverter type					9,20AC3P5A0AYNANC0			1,10 kW		3,40 A			
Motor power					0,75 kW					480 V			
Motor voltage					480 V								
Motor current					1,85 A								
Motor frequency					60 Hz								
Motor rpm					1700 Rpm								
Change					11-11-2008								
Switches on the drive					->		Data rate		AUTO				
					->		Node Address		7				
First reset the drive to Factory defaults Device Powerflex 70 : Drive memory Reset To Defaults Par 197 = 1, Factory													
Reset the DeviceNet Adapter (20-COMM-D FRN 1.xxx) Device : 20COMD Par 9 =2, Defaults													
Device Select	Powerflex 70	Parameter	File	Parameter Name	Par	Factory Default	Programmed Value						
			Utility	Drive Memory	Param Access Lvl	196	0, Basic	1, Advanced					
					Voltage class	202	Based on Drive	3, High voltage					
			Motor control	Motor data	Motor Type	40	0, Induction						
					Motor NP Volts	41	Based on Drive Rating	480	V				
					Motor NP FLA	42	Based on Drive Rating	1,9	A				
					Motor NP Hertz	43	Based on Drive Cat. No.	60	Hz				
					Motor NP RPM	44	1750 RPM	1700	Rpm				
					Motor NP Power	45	Based on Drive Rating	0,75	kW				
					Mtr NP Pwr Units	46	Based on Drive Type	1, kW					
					Motor OL Hertz	47	Motor NP Hz/3	20	Hz				
				Torq Attributes	Motor OL Factor	48	1,00						
					Torque Perf Mode	53	0, Sensrls Vect	2, Custom V/Hz					
			Speed command	Speed references	Maximum Voltage	54	Based on Drive						
					Maximum Freq	55	Based on Drive	130					
					Compensation	56	xxxxxxxx xxxxx011	xxxxxxxx0x 0xx00001					
					Start/Acc Boost	69	Drive Rating Based	10	V				
				Discrete speeds	Run Boost	70	Drive Rating Based	20	V				
					Break Voltage	71	[Motor NP Volts] × 0.25	160	V				
					Break Frequency	72	[Motor NP Hertz] × 0.25	20	Hz				
					Minimum Speed	81	0.0 Hz	0	Hz				
					Maximum Speed	82	50.0 or 60.0 Hz	70	Hz				
					Speed Ref A Sel	90	2,Analog In 2	22,DPI Port 5					
			Dynamic Control	Ramp rates	Speed Ref A Hi	91	[Maximum Speed]	70	Hz				
					Speed Ref A Lo	92	0.0 Hz	0	Hz				
					Speed Ref B Sel	93	11,Preset Spdl						
					Speed Ref B Hi	94	[Maximum Speed]	70	Hz				
				Load limits	Speed Ref B Lo	95	0.0 Hz	0	Hz				
					Preset speed 1	101	5.0 Hz		Hz				
					Preset speed 2	102	10.0 Hz		Hz				
					Preset speed 3	103	20.0 Hz		Hz				
					Preset speed 4	104	30.0 Hz		Hz				
					Preset speed 5	105	40.0 Hz		Hz				
			Inputs & Outputs	Analog Inputs	Preset speed 6	106	50.0 Hz		Hz				
					Preset speed 7	107	60.0 Hz		Hz				
					Accel Time 1	140	10,0 Secs	1,00	sec				
					Decel Time 1	142	10,0 Secs	1,00	sec				
				Stop / Brake modes	PWM Frequency	151	4 kHz	2	kHz				
					Stop Mode A	155	1, Ramp						
					DC Brake Lvl Sel	157	0, DC Brake Lvl						
					DC Brake Level	158	Drive Rated Amps		Amp				
					DC Brake Time	159	0,0		Sec				
					Bus Reg Mode A	161	1,Adjust Freq.	2,Dynamic brak					
			Communication	Drive memory	Bus Reg Mode B	162	4,Both-Frq 1st	0,Disabled					
					DB Resistor Type	163	2, None	0,Internal Res					
					Param Access Lvl	196	0, Basic	1, Advanced					
					Voltage class	202		3, High voltage					
				Masks & Owners	Faults	238	xxxxxxxx1001x10						
					Logic Mask n1	276	xxxxxxxxxx1x1111						
					Data Out A1	310	0	216					
					Digital Inputs	Anlg In Config	320	xxxxxxxxxxxxxx00					
						Analog In 1 Loss	324	Disabled					
						Digital In1 Sel	361	4,Stop - CF(2)	0,Not Used				
			Digital In2 Sel	362		5,Start(2)(7)	0,Not Used						
			20COMD	Digital Inputs	Digital In3 Sel	363	18,Auto/ Manual(5)	0,Not Used					
					Digital In4 Sel	364	15,Speed Sel 1(4)	0,Not Used					
					Digital In5 Sel	365	16,Speed Sel 2(4)	3,Aux Fault'					
					Digital In6 Sel	366	17,Speed Sel 3(4)	1,Enable(6)					
				Digital Outputs	Digital Out1 Sel	380	1,Fault	3,Ready					
					Digital Out1 Level	381	0						
					Digital Out1 On time	382	0						
					Digital Out1 Off time	383	0						
					Digital Out2 Sel	384	4,Run						
					Digital Out2 Level	385	0						
			Par.	Masks & Owners	Digital Out2 On time	386	0						
					Digital Out2 Off time	387	0						
					DPI I/O Config	13	xxx00001						
					M-S Input	25	xxx00001						
				M-S Output	M-S Output	26	xxx00001						
					Additional info. Digital inputs 4 till 5								
					Digital In 5	Digital In 4	Discription	Par.					
					File J Par 365	File J Par 364							
					16,Speed Sel 2(4)	15,Speed Sel 1(4)							
					0	0	Reference A	C90					
			0	1	Reference B	C93							
			1	0	Preset speed 2	C102							
			1	1	Preset speed 3	C103							

Customer				Food systems Design									
Order nr.				7193									
Machine				Sheeting System for Chips									
Controller				68U1									
Machine part				S1 Gauging station 1 upper roller									
Date				11-11-2008									
Manufacturer				W. Baelde									
Motor power				14 ,20AC022A0AYNANC0				7,50 kW		22,00 A			
Motor voltage				7,50 kW						480 V			
Motor current				480 V									
Motor frequency				13,70 A									
Motor rpm				60 Hz									
Change				1740 Rpm									
				11-11-2008									
Switches on the drive				->				Data rate		AUTO			
				->				Node Address		8			
First reset the drive to Factory defaults Device Powerflex 70 : Drive memory Reset To Defaults Par 197 = 1, Factory													
Reset the DeviceNet Adapter (20-COMM-D FRN 1.xxx) Device : 20COMD Par 9 =2, Defaults													
Device Select	Powerflex 70	Parameter	File	Parameter Name	Par	Factory Default	Programmed Value						
			Utility	Drive Memory	Param Access Lvl	196	0, Basic	1, Advanced					
				Voltage class	202	Based on Drive	3, High voltage						
			Motor control	Motor data	Motor Type	40	0, Induction						
					Motor NP Volts	41	Based on Drive Rating	480	V				
					Motor NP FLA	42	Based on Drive Rating	13,7	A				
					Motor NP Hertz	43	Based on Drive Cat. No.	60	Hz				
					Motor NP RPM	44	1750 RPM	1740	Rpm				
					Motor NP Power	45	Based on Drive Rating	7,5	kW				
					Mtr NP Pwr Units	46	Based on Drive Type	1, kW					
					Motor OL Hertz	47	Motor NP Hz/3	20	Hz				
					Motor OL Factor	48	1,00						
Torq Attributes	Torque Perf Mode	53	0, Sensrls Vect	2, Custom V/Hz									
	Maximum Voltage	54	Based on Drive										
	Maximum Freq	55	Based on Drive	130									
	Compensation	56	xxxxxxxx xxxxx011	xxxxxxxx0x 0xx00001									
Volts per Hertz	Start/Acc Boost	69	Drive Rating Based	10	V								
	Run Boost	70	Drive Rating Based	20	V								
	Break Voltage	71	[Motor NP Volts] x 0.25	160	V								
	Break Frequency	72	[Motor NP Hertz] x 0.25	20	Hz								
Speed command	Speed mode & limits	Minimum Speed	81	0.0 Hz	0	Hz							
		Maximum Speed	82	50.0 or 60.0 Hz	70	Hz							
	Speed references	Speed Ref A Sel	90	2,Analog In 2	22,DPI Port 5								
		Speed Ref A Hi	91	[Maximum Speed]	70	Hz							
		Speed Ref A Lo	92	0.0 Hz	0	Hz							
		Speed Ref B Sel	93	11,Preset Spd1									
	Discrete speeds	Speed Ref B Hi	94	[Maximum Speed]	70	Hz							
		Speed Ref B Lo	95	0.0 Hz	0	Hz							
		Preset speed 1	101	5.0 Hz		Hz							
		Preset speed 2	102	10.0 Hz		Hz							
		Preset speed 3	103	20.0 Hz		Hz							
		Preset speed 4	104	30.0 Hz		Hz							
		Preset speed 5	105	40.0 Hz		Hz							
Dynamic Control	Ramp rates	Preset speed 6	106	50.0 Hz		Hz							
		Preset speed 7	107	60.0 Hz		Hz							
	Load limits	Accel Time 1	140	10,0 Secs	1,00	sec							
		Decel Time 1	142	10,0 Secs	1,00	sec							
	Stop / Brake modes	PWM Frequency	151	4 kHz	2	kHz							
		Stop Mode A	155	1, Ramp									
		DC Brake Lvl Sel	157	0, DC Brake Lvl									
		DC Brake Level	158	Drive Rated Amps		Amp							
		DC Brake Time	159	0,0		Sec							
		Bus Reg Mode A	161	1,Adjust Freq.	2,Dynamic brak								
Bus Reg Mode B		162	4,Both-Frq 1st	0,Disabled									
Utility	DB Resistor Type	163	2, None	0,Internal Res									
	Drive memory	Param Access Lvl	196	0, Basic	1, Advanced								
Inputs & Outputs	Communication	Faults	202		3, High voltage								
		Logic Mask n1	238	xxxxxxxx1001x10									
	Analog Inputs	Data Out A1	276	xxxxxxxxxx1x1111									
		Anlg In Config	310	0	216								
		Digital Inputs	Anlg In Config	320	xxxxxxxxxxxxxxxxx00								
		Digital In1 Sel	324	Disabled									
		Digital In2 Sel	361	4,Stop - CF(2)	0,Not Used								
		Digital In3 Sel	362	5,Start(2) (7)	0,Not Used								
		Digital In4 Sel	363	18,Auto/ Manual(5)	0,Not Used								
		Digital In5 Sel	364	15,Speed Sel 1(4)	0,Not Used								
		Digital In6 Sel	365	16,Speed Sel 2(4)	3,Aux Fault'								
		Digital Out1 Sel	366	17,Speed Sel 3(4)	1,Enable(6)								
Digital Outputs	Digital Out1 Sel	380	1,Fault	3,Ready									
	Digital Out1 Level	381	0										
	Digital Out1 On time	382	0										
	Digital Out1 Off time	383	0										
	Digital Out2 Sel	384	4,Run										
	Digital Out2 Level	385	0										
	Digital Out2 On time	386	0										
Digital Out2 Off time	387	0											
20COMD	Par.		DPI I/O Config	13	xxx00001								
			M-S Input	25	xxx00001								
			M-S Output	26	xxx00001								
Additional info: Digital inputs 4 till 5													
		Digital In 5 File J Par 365 16,Speed Sel 2(4)	Digital In 4 File J Par 364 15,Speed Sel 1(4)	Discription	Par.								
		0	0	Reference A	C90								
		0	1	Reference B	C93								
		1	0	Preset speed 2	C102								
		1	1	Preset speed 3	C103								

Customer			Food systems Design							
Order nr.			7193							
Machine			Sheeting System for Chips							
Controller			69U1							
Machine part			S1 Gauging station 1 lower roller							
Date			11-11-2008							
Fitter			W. Baelde							
Motor type			14 ,20AC022A0AYNANC0			7,50 kW		22,00 A		
Motor power			7,50 kW					480 V		
Motor voltage			480 V							
Motor current			13,70 A							
Motor frequency			60 Hz							
Motor rpm			1740 Rpm							
Change			11-11-2008							
Switches on the drive			->			Data rate	AUTO			
			->			Node Address	9			
First reset the drive to Factory defaults Device Powerflex 70 : Drive memory Reset To Defaults Par 197 = 1, Factory										
Reset the DeviceNet Adapter (20-COMM-D FRN 1.xxx) Device : 20COMD Par 9 =2, Defaults										
Device Select	Powerflex 70	Parameter	File	Parameter Name	Par	Factory Default	Programmed Value			
			Utility	Drive Memory	Param Access Lvl	196	0, Basic	1, Advanced		
				Voltage class	202	Based on Drive	3, High voltage			
			Motor control	Motor data	Motor Type	40	0, Induction			
					Motor NP Volts	41	Based on Drive Rating	480	V	
					Motor NP FLA	42	Based on Drive Rating	13,7	A	
					Motor NP Hertz	43	Based on Drive Cat. No.	60	Hz	
					Motor NP RPM	44	1750 RPM	1740	Rpm	
					Motor NP Power	45	Based on Drive Rating	7,5	kW	
					Mtr NP Pwr Units	46	Based on Drive Type	1, kW		
					Motor OL Hertz	47	Motor NP Hz/3	20	Hz	
					Motor OL Factor	48	1,00			
					Torq Attributes	Torque Perf Mode	53	0, Sensrls Vect	2, Custom V/Hz	
			Maximum Voltage	54		Based on Drive				
			Maximum Freq	55		Based on Drive	130			
			Compensation	56		xxxxxxxx xxxxx011	xxxxxxxx0x 0xx00001			
			Volts per Hertz	Start/Acc Boost	69	Drive Rating Based	10	V		
				Run Boost	70	Drive Rating Based	20	V		
				Break Voltage	71	[Motor NP Volts] x 0.25	160	V		
				Break Frequency	72	[Motor NP Hertz] x 0.25	20	Hz		
			Speed command	Speed mode & limits	Minimum Speed	81	0.0 Hz	0	Hz	
					Maximum Speed	82	50.0 or 60.0 Hz	70	Hz	
				Speed references	Speed Ref A Sel	90	2,Analog In 2	22,DPI Port 5		
					Speed Ref A Hi	91	[Maximum Speed]	70	Hz	
					Speed Ref A Lo	92	0.0 Hz	0	Hz	
					Speed Ref B Sel	93	11,Preset Spd1			
				Discrete speeds	Speed Ref B Hi	94	[Maximum Speed]	70	Hz	
					Speed Ref B Lo	95	0.0 Hz	0	Hz	
					Preset speed 1	101	5.0 Hz		Hz	
					Preset speed 2	102	10.0 Hz		Hz	
					Preset speed 3	103	20.0 Hz		Hz	
					Preset speed 4	104	30.0 Hz		Hz	
					Preset speed 5	105	40.0 Hz		Hz	
				Dynamic Control	Ramp rates	Preset speed 6	106	50.0 Hz		Hz
			Preset speed 7			107	60.0 Hz		Hz	
			Load limits		Accel Time 1	140	10,0 Secs	1,00	sec	
					Decel Time 1	142	10,0 Secs	1,00	sec	
			Stop / Brake modes		PWM Frequency	151	4 kHz	2	kHz	
					Stop Mode A	155	1, Ramp			
					DC Brake Lvl Sel	157	0, DC Brake Lvl			
					DC Brake Level	158	Drive Rated Amps		Amp	
					DC Brake Time	159	0,0		Sec	
					Bus Reg Mode A	161	1,Adjust Freq.	2,Dynamic brak		
				Bus Reg Mode B	162	4,Both-Frq 1st	0,Disabled			
				DB Resistor Type	163	2, None	0,Internal Res			
			Utility	Drive memory	Param Access Lvl	196	0, Basic	1, Advanced		
				Faults	Voltage class	202		3, High voltage		
			Communication	Masks & Owners	Logic Mask n1	276	xxxxxxxx1x1111			
					Data Out A1	310	0	216		
			Inputs & Outputs	Analog Inputs	Anlg In Config	320	xxxxxxxxxxxxx00			
Analog In 1 Loss	324	Disabled								
Digital Inputs	Digital In1 Sel	361		4,Stop - CF(2)	0,Not Used					
	Digital In2 Sel	362		5,Start(2) (7)	0,Not Used					
	Digital In3 Sel	363		18,Auto/ Manual(5)	0,Not Used					
	Digital In4 Sel	364		15,Speed Sel 1(4)	0,Not Used					
	Digital In5 Sel	365		16,Speed Sel 2(4)	3,Aux Fault'					
	Digital In6 Sel	366		17,Speed Sel 3(4)	1,Enable(6)					
Digital Outputs	Digital Out1 Sel	380		1,Fault	3,Ready					
	Digital Out1 Level	381		0						
	Digital Out1 On time	382		0						
	Digital Out1 Off time	383		0						
	Digital Out2 Sel	384		4,Run						
	Digital Out2 Level	385		0						
	Digital Out2 On time	386		0						
	Digital Out2 Off time	387		0						
	20COMD	Par.			DPI I/O Config	13	xxx00001			
					M-S Input	25	xxx00001			
			M-S Output	26	xxx00001					
Additional info: Digital inputs 4 till 6										
		Digital In 5 File J Par 365 16,Speed Sel 2(4)	Digital In 4 File J Par 364 15,Speed Sel 1(4)	Discription	Par.					
		0	0	Reference A	C90					
		0	1	Reference B	C93					
		1	0	Preset speed 2	C102					
		1	1	Preset speed 3	C103					

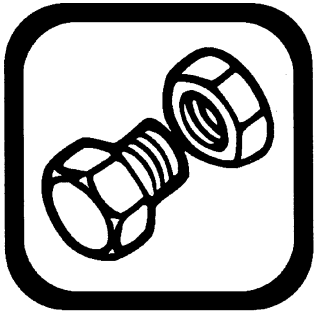
Customer				Food systems Design							
Order nr.				7193							
Machine				Sheeting System for Chips							
Controller				70U1							
Machine part				S1 Rotary cutter 1							
Date				11-11-2008							
Manufacturer				W. Baelde							
Motor type				8_20AC2P1A0AYNANC0	0,55 kW		2,10 A				
Motor power				0,55 kW			480 V				
Motor voltage				480 V							
Motor current				1,45 A							
Motor frequency				60 Hz							
Motor rpm				1700 Rpm							
Change				11-11-2008							
Switches on the drive				->	Data rate		AUTO				
				->	Node Address		10				
First reset the drive to Factory defaults Device Powerflex 70 : Drive memory Reset To Defaults Par 197 = 1, Factory											
Reset the DeviceNet Adapter (20-COMM-D FRN 1.xxx) Device : 20COMD Par 9 =2, Defaults											
Device Select	Powerflex 70	Parameter	File	Parameter Name	Par	Factory Default	Programmed Value				
			Utility	Drive Memory	Param Access Lvl	196	0, Basic	1, Advanced			
					Voltage class	202	Based on Drive	3, High voltage			
			Motor control	Motor data	Motor Type	40	0, Induction				
					Motor NP Volts	41	Based on Drive Rating	480	V		
					Motor NP FLA	42	Based on Drive Rating	1,5	A		
					Motor NP Hertz	43	Based on Drive Cat. No.	60	Hz		
					Motor NP RPM	44	1750 RPM	1700	Rpm		
					Motor NP Power	45	Based on Drive Rating	0,55	kW		
					Mtr NP Pwr Units	46	Based on Drive Type	1, kW			
					Motor OL Hertz	47	Motor NP Hz/3	20	Hz		
				Torq Attributes	Motor OL Factor	48	1,00				
					Torque Perf Mode	53	0, Sensrls Vect	2, Custom V/Hz			
			Speed command	Speed mode & limits	Maximum Voltage	54	Based on Drive				
					Maximum Freq	55	Based on Drive	130			
					Compensation	56	xxxxxxxx xxxxx011	xxxxxxxx0x 0xx00001			
					Start/Acc Boost	69	Drive Rating Based	10	V		
				Speed references	Run Boost	70	Drive Rating Based	20	V		
					Break Voltage	71	[Motor NP Volts] x 0.25	160	V		
					Break Frequency	72	[Motor NP Hertz] x 0.25	20	Hz		
					Discrete speeds	Minimum Speed	81	0.0 Hz	0	Hz	
						Maximum Speed	82	50.0 or 60.0 Hz	70	Hz	
						Speed Ref A Sel	90	2,Analog In 2	22,DPI Port 5		
			Speed Ref A Hi	91		[Maximum Speed]	70	Hz			
			Speed Ref A Lo	92		0.0 Hz	0	Hz			
			Speed Ref B Sel	93		11,Preset Spd1					
			Dynamic Control	Ramp rates	Speed Ref B Hi	94	[Maximum Speed]	70	Hz		
					Speed Ref B Lo	95	0.0 Hz	0	Hz		
					Preset speed 1	101	5.0 Hz		Hz		
					Preset speed 2	102	10.0 Hz		Hz		
				Load limits	Preset speed 3	103	20.0 Hz		Hz		
					Preset speed 4	104	30.0 Hz		Hz		
					Preset speed 5	105	40.0 Hz		Hz		
					Preset speed 6	106	50.0 Hz		Hz		
					Preset speed 7	107	60.0 Hz		Hz		
					Stop / Brake modes	Accel Time 1	140	10,0 Secs	1,00	sec	
			Decel Time 1	142		10,0 Secs	1,00	sec			
			PWM Frequency	151		4 kHz	2	kHz			
			Stop Mode A	155		1, Ramp					
			DC Brake Lvl Sel	157		0, DC Brake Lvl					
			DC Brake Level	158		Drive Rated Amps		Amp			
			DC Brake Time	159		0,0		Sec			
			Bus Reg Mode A	161		1,Adjust Freq.	2,Dynamic brak				
			Inputs & Outputs	Utility	Bus Reg Mode B	162	4,Both-Frq 1st	0,Disabled			
					DB Resistor Type	163	2, None	0,Internal Res			
				Communication	Param Access Lvl	196	0, Basic	1, Advanced			
					Voltage class	202		3, High voltage			
				Analog Inputs	Faults	Fault Config 1	238	xxxxxxxx1001x10			
					Masks & Owners	Logic Mask n1	276	xxxxxxxxxx1x1111			
						Data Out A1	310	0	216		
					Digital Inputs	Anlg In Config	320	xxxxxxxxxxxxxx00			
						Analog In 1 Loss	324	Disabled			
						Digital In1 Sel	361	4,Stop - CF(2)	0,Not Used		
			Digital In2 Sel			362	5,Start (2) (7)	0,Not Used			
			Digital In3 Sel			363	18,Auto/ Manual(5)	0,Not Used			
			Digital In4 Sel			364	15,Speed Sel 1(4)	0,Not Used			
			Digital In5 Sel			365	16,Speed Sel 2(4)	3,Aux Fault'			
			Digital In6 Sel			366	17,Speed Sel 3(4)	1,Enable(6)			
			Digital Outputs			Digital Out1 Sel	380	1,Fault	3,Ready		
						Digital Out1 Level	381	0			
					Digital Out1 On time	382	0				
					Digital Out1 Off time	383	0				
					Digital Out2 Sel	384	4,Run				
				Digital Out2 Level	385	0					
			20COMD	Par.							

Customer				Food systems Design					
Order nr.				7193					
Machine				Sheeting System for Chips					
Controller				71U1					
Machine part				S1 Dough return belt 1					
Date				11-11-2008					
Programmer				W. Baelde					
Motor type				9_20AC3P5A0AYNANC0		1,10 kW		3,40 A	
Motor power				0,75 kW				480 V	
Motor voltage				480 V					
Motor current				2,45 A					
Motor frequency				60 Hz					
Motor rpm				1700 Rpm					
Change				11-11-2008					
Switches on the drive				->	Data rate	AUTO			
				->	Node Address	11			
First reset the drive to Factory defaults Device Powerflex 70 : Drive memory Reset To Defaults Par 197 = 1, Factory									
Reset the DeviceNet Adapter (20-COMM-D FRN 1.xxx) Device : 20COMD Par 9 =2, Defaults □									
Device Select	Powerflex 70	Parameter	File	Parameter Name	Par	Factory Default	Programmed Value		
			Utility	Drive Memory	Param Access Lvl	196	0, Basic	1, Advanced	
					Voltage class	202	Based on Drive	3, High voltage	
			Motor control	Motor data	Motor Type	40	0, Induction		
					Motor NP Volts	41	Based on Drive Rating	480	V
					Motor NP FLA	42	Based on Drive Rating	2,5	A
					Motor NP Hertz	43	Based on Drive Cat. No.	60	Hz
					Motor NP RPM	44	1750 RPM	1700	Rpm
					Motor NP Power	45	Based on Drive Rating	0,75	kW
					Mtr NP Pwr Units	46	Based on Drive Type	1, kW	
					Motor OL Hertz	47	Motor NP Hz/3	20	Hz
					Motor OL Factor	48	1,00		
			Torq Attributes	Torque Perf Mode	53	0, Sensrls Vect	2, Custom V/Hz		
				Maximum Voltage	54	Based on Drive			
				Maximum Freq	55	Based on Drive	130		
			Volts per Hertz	Compensation	56	xxxxxxxx xxxxx011	xxxxxxxx0x 0xx00001		
				Start/Acc Boost	69	Drive Rating Based	10	V	
				Run Boost	70	Drive Rating Based	20	V	
				Break Voltage	71	[Motor NP Volts] × 0.25	160	V	
				Break Frequency	72	[Motor NP Hertz] × 0.25	20	Hz	
			Speed command	Speed mode & limits	Minimum Speed	81	0.0 Hz	0	Hz
					Maximum Speed	82	50.0 or 60.0 Hz	70	Hz
				Speed references	Speed Ref A Sel	90	2,Analog In 2	22,DPI Port 5	
					Speed Ref A Hi	91	[Maximum Speed]	70	Hz
					Speed Ref A Lo	92	0.0 Hz	0	Hz
					Speed Ref B Sel	93	11,Preset Spd1		
				Discrete speeds	Speed Ref B Hi	94	[Maximum Speed]	70	Hz
					Speed Ref B Lo	95	0.0 Hz	0	Hz
					Preset speed 1	101	5.0 Hz		Hz
					Preset speed 2	102	10.0 Hz		Hz
					Preset speed 3	103	20.0 Hz		Hz
					Preset speed 4	104	30.0 Hz		Hz
					Preset speed 5	105	40.0 Hz		Hz
			Dynamic Control	Ramp rates	Preset speed 6	106	50.0 Hz		Hz
					Preset speed 7	107	60.0 Hz		Hz
				Load limits	Accel Time 1	140	10,0 Secs	1,00	sec
					Decel Time 1	142	10,0 Secs	1,00	sec
				Stop / Brake modes	PWM Frequency	151	4 kHz	2	kHz
					Stop Mode A	155	1, Ramp		
					DC Brake Lvl Sel	157	0, DC Brake Lvl		
					DC Brake Level	158	Drive Rated Amps		Amp
					DC Brake Time	159	0,0		Sec
					Bus Reg Mode A	161	1,Adjust Freq.	2,Dynamic brak	
			Bus Reg Mode B		162	4,Both-Frq 1st	0,Disabled		
			DB Resistor Type		163	2, None	0,Internal Res		
			Utility	Drive memory	Param Access Lvl	196	0, Basic	1, Advanced	
				Faults	Voltage class	202		3, High voltage	
			Communication	Masks & Owners	Fault Config 1	238	xxxxxxxxx1001x10		
					Logic Mask n1	276	xxxxxxxxxxx1x1111		
			20COMD	Par.	Inputs & Outputs	Analog Inputs	Data Out A1	310	0
Anlg In Config	320	xxxxxxxxxxxxxx00							
Digital Inputs	Analog In 1 Loss	324			Disabled				
	Digital In1 Sel	361			4,Stop - CF(2)	0,Not Used			
	Digital In2 Sel	362			5,Start (2) (7)	0,Not Used			
	Digital In3 Sel	363			18,Auto/ Manual(5)	0,Not Used			
	Digital In4 Sel	364			15,Speed Sel 1(4)	0,Not Used			
	Digital In5 Sel	365			16,Speed Sel 2(4)	3,Aux Fault'			
	Digital In6 Sel	366			17,Speed Sel 3(4)	1,Enable(6)			
	Digital Outputs	Digital Out1 Sel			380	1,Fault	3,Ready		
Digital Out1 Level		381			0				
Digital Out1 On time		382			0				
Digital Out1 Off time		383			0				
Digital Out2 Sel		384			4,Run				
Digital Out2 Level		385			0				
Digital Out2 On time		386			0				
Digital Out2 Off time		387			0				
DPI I/O Config	DPI I/O Config	13			xxx00001				
	M-S Input	25			xxx00001				
	M-S Output	26			xxx00001				
Additional info: Digital inputs 4 till 9									
		Digital In 5	Digital In 4	Discription	Par.				
		File J Par 365	File J Par 364						
		16,Speed Sel 2(4)	15,Speed Sel 1(4)						
		0	0	Reference A	C90				
		0	1	Reference B	C93				
		1	0	Preset speed 2	C102				
		1	1	Preset speed 3	C103				

Customer					Food systems Design				
Order nr.					7193				
Machine					Sheeting System for Chips				
Controller					73U1				
Machine part					S1 Rotary cutter 2				
Date					11-11-2008				
Programmer					W. Baelde				
Motor type					8 ,20AC2P1A0AYNANC0		0,55 kW	2,10 A	
Motor power					0,25 kW			480 V	
Motor voltage					480 V				
Motor current					0,59 A				
Motor frequency					60 Hz				
Motor rpm					1600 Rpm				
Change					11-11-2008				
Switches on the drive					->		Data rate	AUTO	
					->		Node Address	12	
First reset the drive to Factory defaults Device Powerflex 70 : Drive memory Reset To Defaults Par 197 = 1, Factory									
Reset the DeviceNet Adapter (20-COMM-D FRN 1.xxx) Device : 20COMD Par 9 =2, Defaults									
Device Select	Powerflex 70	Parameter	File		Parameter Name	Par	Factory Default	Programmed Value	
			Utility	Drive Memory	Param Access Lvl	196	0, Basic	1, Advanced	
					Voltage class	202	Based on Drive	3, High voltage	
			Motor control	Motor data	Motor Type	40	0, Induction		
					Motor NP Volts	41	Based on Drive Rating	480	V
					Motor NP FLA	42	Based on Drive Rating	0,6	A
					Motor NP Hertz	43	Based on Drive Cat. No.	60	Hz
					Motor NP RPM	44	1750 RPM	1600	Rpm
					Motor NP Power	45	Based on Drive Rating	0,25	kW
					Mtr NP Pwr Units	46	Based on Drive Type	1, kW	
					Motor OL Hertz	47	Motor NP Hz/3	20	Hz
					Motor OL Factor	48	1,00		
				Torq Attributes	Torque Perf Mode	53	0, Sensrls Vect	2, Custom V/Hz	
					Maximum Voltage	54	Based on Drive		
					Maximum Freq	55	Based on Drive	130	
			Volts per Hertz	Compensation	56	xxxxxxxx xxxxx011	xxxxxxxx0x 0xx00001		
				Start/Acc Boost	69	Drive Rating Based	10	V	
				Run Boost	70	Drive Rating Based	20	V	
				Break Voltage	71	[Motor NP Volts] × 0.25	160	V	
			Speed command	Speed mode & limits	Break Frequency	72	[Motor NP Hertz] × 0.25	20	Hz
					Minimum Speed	81	0.0 Hz	0	Hz
					Maximum Speed	82	50.0 or 60.0 Hz	70	Hz
				Speed references	Speed Ref A Sel	90	2,Analog In 2	22,DPI Port 5	
					Speed Ref A Hi	91	[Maximum Speed]	70	Hz
					Speed Ref A Lo	92	0.0 Hz	0	Hz
					Speed Ref B Sel	93	11,Preset Spd1		
					Speed Ref B Hi	94	[Maximum Speed]	70	Hz
				Discrete speeds	Speed Ref B Lo	95	0.0 Hz	0	Hz
					Preset speed 1	101	5.0 Hz		Hz
					Preset speed 2	102	10.0 Hz		Hz
					Preset speed 3	103	20.0 Hz		Hz
					Preset speed 4	104	30.0 Hz		Hz
					Preset speed 5	105	40.0 Hz		Hz
					Preset speed 6	106	50.0 Hz		Hz
			Dynamic Control	Ramp rates	Preset speed 7	107	60.0 Hz		Hz
					Accel Time 1	140	10,0 Secs	1,00	sec
				Load limits	Decel Time 1	142	10,0 Secs	1,00	sec
					PWM Frequency	151	4 kHz	2	kHz
				Stop / Brake modes	Stop Mode A	155	1, Ramp		
					DC Brake Lvl Sel	157	0, DC Brake Lvl		
					DC Brake Level	158	Drive Rated Amps		Amp
					DC Brake Time	159	0,0		Sec
					Bus Reg Mode A	161	1,Adjust Freq.	2,Dynamic brak	
					Bus Reg Mode B	162	4,Both-Frq 1st	0,Disabled	
			DB Resistor Type		163	2, None	0,Internal Res		
			Utility	Drive memory	Param Access Lvl	196	0, Basic	1, Advanced	
			Communication	Faults	Voltage class	202		3, High voltage	
				Masks & Owners	Fault Config 1	238	xxxxxxxxx1001x10		
			Inputs & Outputs	Analog Inputs	Logic Mask n1	276	xxxxxxxxxxx1x1111		
					Data Out A1	310	0	216	
				Digital Inputs	Anlg In Config	320	xxxxxxxxxxxxxxxxx00		
					Analog In 1 Loss	324	Disabled		
					Digital In1 Sel	361	4,Stop - CF(2)	0,Not Used	
					Digital In2 Sel	362	5,Start(2) (7)	0,Not Used	
					Digital In3 Sel	363	18,Auto/ Manual(5)	0,Not Used	
					Digital In4 Sel	364	15,Speed Sel 1(4)	0,Not Used	
					Digital In5 Sel	365	16,Speed Sel 2(4)	3,Aux Fault'	
					Digital In6 Sel	366	17,Speed Sel 3(4)	1,Enable(6)	
					Digital Outputs	Digital Out1 Sel	380	1,Fault	3,Ready
				Digital Out1 Level		381	0		
				Digital Out1 On time		382	0		
				Digital Out1 Off time		383	0		
				Digital Out2 Sel		384	4,Run		
				Digital Out2 Level		385	0		
				Digital Out2 On time		386	0		
Digital Out2 Off time	387	0							
20COMD	Par.				DPI I/O Config	13	xxx00001		
				M-S Input	25	xxx00001			
				M-S Output	26	xxx00001			
		Additional info: Digital inputs & till 6							
		Digital In 5 File J Par 365 16,Speed Sel 2(4)	Digital In 4 File J Par 364 15,Speed Sel 1(4)	Discription	Par.				
		0	0	Reference A	C90				
		0	1	Reference B	C93				
		1	0	Preset speed 2	C102				
		1	1	Preset speed 3	C103				

Customer				Food systems Design									
Order nr.				7193									
Machine				Sheeting System for Chips									
Controller				74U1									
Machine part				S1 Main conveyor 1									
Date				11-11-2008									
Frammer				W. Baelde									
Filter type				10_20AC5P0A0AYNANCO				1,50 kW		5,00 A			
Motor power				1,50 kW						480 V			
Motor voltage				480 V									
Motor current				3,10 A									
Motor frequency				60 Hz									
Motor rpm				1720 Rpm									
Change				11-11-2008									
Switches on the drive				->				Data rate		AUTO			
				->				Node Address		13			
First reset the drive to Factory defaults Device Powerflex 70 : Drive memory Reset To Defaults Par 197 = 1, Factory													
Reset the DeviceNet Adapter (20-COMM-D FRN 1.xxx) Device : 20COMD Par 9 =2, Defaults													
Device Select	Powerflex 70	Parameter	File	Parameter Name	Par	Factory Default	Programmed Value						
			Utility	Drive Memory	Param Access Lvl	196	0, Basic	1, Advanced					
				Voltage class	202	Based on Drive	3, High voltage						
			Motor control	Motor data	Motor Type	40	0, Induction						
					Motor NP Volts	41	Based on Drive Rating	480		V			
					Motor NP FLA	42	Based on Drive Rating	3,1		A			
					Motor NP Hertz	43	Based on Drive Cat. No.	60		Hz			
					Motor NP RPM	44	1750 RPM	1720		Rpm			
					Motor NP Power	45	Based on Drive Rating	1,5		kW			
					Mtr NP Pwr Units	46	Based on Drive Type	1, kW					
					Motor OL Hertz	47	Motor NP Hz/3	20		Hz			
				Torq Attributes	Motor OL Factor	48	1,00						
					Torque Perf Mode	53	0, Sensrls Vect	2, Custom V/Hz					
			Maximum Voltage		54	Based on Drive							
			Maximum Freq		55	Based on Drive	130						
			Volts per Hertz	Compensation	56	xxxxxxxx xxxxx011	xxxxxxxx0x 0xx00001						
				Start/Acc Boost	69	Drive Rating Based	10		V				
				Run Boost	70	Drive Rating Based	20		V				
				Break Voltage	71	[Motor NP Volts] x 0.25	160		V				
				Break Frequency	72	[Motor NP Hertz] x 0.25	20		Hz				
				Speed command	Speed mode & limits	Minimum Speed	81	0.0 Hz	0		Hz		
			Maximum Speed			82	50.0 or 60.0 Hz	70		Hz			
			Speed references		Speed Ref A Sel	90	2,Analog In 2	22,DPI Port 5					
					Speed Ref A Hi	91	[Maximum Speed]	70		Hz			
					Speed Ref A Lo	92	0.0 Hz	0		Hz			
					Speed Ref B Sel	93	11,Preset Spd1						
					Speed Ref B Hi	94	[Maximum Speed]	70		Hz			
					Speed Ref B Lo	95	0.0 Hz	0		Hz			
			Discrete speeds		Preset speed 1	101	5.0 Hz			Hz			
					Preset speed 2	102	10.0 Hz			Hz			
					Preset speed 3	103	20.0 Hz			Hz			
					Preset speed 4	104	30.0 Hz			Hz			
					Preset speed 5	105	40.0 Hz			Hz			
					Preset speed 6	106	50.0 Hz			Hz			
			Dynamic Control	Ramp rates	Preset speed 7	107	60.0 Hz			Hz			
					Accel Time 1	140	10,0 Secs	1,00		sec			
				Load limits	Decel Time 1	142	10,0 Secs	1,00		sec			
					PWM Frequency	151	4 kHz	2		kHz			
				Stop / Brake modes	Stop Mode A	155	1, Ramp						
					DC Brake Lvl Sel	157	0, DC Brake Lvl						
					DC Brake Level	158	Drive Rated Amps			Amp			
					DC Brake Time	159	0,0			Sec			
					Bus Reg Mode A	161	1,Adjust Freq.	2,Dynamic brak					
					Bus Reg Mode B	162	4,Both-Frq 1st	0,Disabled					
			Utility	Drive memory	Param Access Lvl	196	0, Basic	1, Advanced					
				Faults	Voltage class	202		3, High voltage					
			Communication	Masks & Owners	Fault Config 1	238	xxxxxxxxx1001x10						
					Logic Mask n1	276	xxxxxxxxxxx1x1111						
			20COMD	Par.	Inputs & Outputs	Analog Inputs	Data Out A1	310	0	216			
	Anlg In Config	320					xxxxxxxxxxxxxxxx00						
Digital Inputs	Analog In 1 Loss	324			Disabled								
	Digital In1 Sel	361			4,Stop - CF(2)	0,Not Used							
	Digital In2 Sel	362			5,Start (2) (7)	0,Not Used							
	Digital In3 Sel	363			18,Auto/ Manual(5)	0,Not Used							
	Digital In4 Sel	364			15,Speed Sel 1(4)	0,Not Used							
	Digital In5 Sel	365			16,Speed Sel 2(4)	3,Aux Fault'							
	Digital In6 Sel	366			17,Speed Sel 3(4)	1,Enable(6)							
	Digital Out1 Sel	380			1,Fault	3,Ready							
Digital Outputs	Digital Out1 Level	381			0								
	Digital Out1 On time	382			0								
	Digital Out1 Off time	383			0								
	Digital Out2 Sel	384			4,Run								
	Digital Out2 Level	385			0								
	Digital Out2 On time	386			0								
	Digital Out2 Off time	387			0								
	DPI I/O Config	DPI I/O Config			13	xxx00001							
M-S Input		25			xxx00001								
M-S Output		26			xxx00001								
Additional info: Digital inputs 4 till 8													
		Digital In 5	Digital In 4	Discription	Par.								
		File J Par 365	File J Par 364										
		16,Speed Sel 2(4)	15,Speed Sel 1(4)										
		0	0	Reference A	C90								
		0	1	Reference B	C93								
		1	0	Preset speed 2	C102								
		1	1	Preset speed 3	C103								

Powerflex 70									
Customer				Food systems Design					
Order nr.				7193					
Machine				Sheeting System for Chips					
Controller				75U1					
Machine part				S1 Transfer belt 1					
Date				11-11-2008					
Manufacturer				W. Baelde					
Motor type				10_20AC5P0A0AYNANCO		1,50 kW		5,00 A	
Motor power				1,50 kW				480 V	
Motor voltage				480 V					
Motor current				3,10 A					
Motor frequency				60 Hz					
Motor rpm				1720 Rpm					
Change				11-11-2008					
Switches on the drive				->	Data rate	AUTO			
				->	Node Address	14			
First reset the drive to Factory defaults Device Powerflex 70 : Drive memory Reset To Defaults Par 197 = 1, Factory									
Reset the DeviceNet Adapter (20-COMM-D FRN 1.xxx) Device : 20COMD Par 9 =2, Defaults									
Device Select	Powerflex 70	Parameter	File	Parameter Name	Par	Factory Default	Programmed Value		
			Utility	Drive Memory	Param Access Lvl	196	0, Basic	1, Advanced	
						Voltage class	202	Based on Drive	3, High voltage
			Motor control	Motor Type	40	0, Induction			
				Motor NP Volts	41	Based on Drive Rating	480	V	
				Motor NP FLA	42	Based on Drive Rating	3,1	A	
				Motor NP Hertz	43	Based on Drive Cat. No.	60	Hz	
				Motor NP RPM	44	1750 RPM	1720	Rpm	
				Motor NP Power	45	Based on Drive Rating	1,5	kW	
				Mtr NP Pwr Units	46	Based on Drive Type	1, kW		
				Motor OL Hertz	47	Motor NP Hz/3	20	Hz	
				Motor OL Factor	48	1,00			
			Torq Attributes	Torque Perf Mode	53	0, Sensrls Vect	2, Custom V/Hz		
				Maximum Voltage	54	Based on Drive			
				Maximum Freq	55	Based on Drive	130		
			Volts per Hertz	Compensation	56	xxxxxxxx xxxxx011	xxxxxxxx0x 0xx00001		
				Start/Acc Boost	69	Drive Rating Based	10	V	
				Run Boost	70	Drive Rating Based	20	V	
				Break Voltage	71	[Motor NP Volts] x 0.25	160	V	
				Break Frequency	72	[Motor NP Hertz] x 0.25	20	Hz	
Speed command	Speed mode & limits	Minimum Speed	81	0.0 Hz	0	Hz			
		Maximum Speed	82	50.0 or 60.0 Hz	70	Hz			
	Speed references	Speed Ref A Sel	90	2,Analog In 2	22,DPI Port 5				
		Speed Ref A Hi	91	[Maximum Speed]	70	Hz			
		Speed Ref A Lo	92	0.0 Hz	0	Hz			
		Speed Ref B Sel	93	11,Preset Spd1					
		Speed Ref B Hi	94	[Maximum Speed]	70	Hz			
		Speed Ref B Lo	95	0.0 Hz	0	Hz			
	Discrete speeds	Preset speed 1	101	5.0 Hz		Hz			
		Preset speed 2	102	10.0 Hz		Hz			
		Preset speed 3	103	20.0 Hz		Hz			
		Preset speed 4	104	30.0 Hz		Hz			
		Preset speed 5	105	40.0 Hz		Hz			
		Preset speed 6	106	50.0 Hz		Hz			
		Preset speed 7	107	60.0 Hz		Hz			
Dynamic Control	Ramp rates	Accel Time 1	140	10,0 Secs	1,00	sec			
		Decel Time 1	142	10,0 Secs	1,00	sec			
	Load limits	PWM Frequency	151	4 kHz	2	kHz			
		Stop Mode A	155	1, Ramp					
	Stop / Brake modes	DC Brake Lvl Sel	157	0, DC Brake Lvl					
		DC Brake Level	158	Drive Rated Amps		Amp			
		DC Brake Time	159	0,0		Sec			
		Bus Reg Mode A	161	1,Adjust Freq.	2,Dynamic brak				
		Bus Reg Mode B	162	4,Both-Frq 1st	0,Disabled				
		DB Resistor Type	163	2, None	0,Internal Res				
Utility	Drive memory	Param Access Lvl	196	0, Basic	1, Advanced				
	Faults	Voltage class	202		3, High voltage				
Communication	Masks & Owners	Logic Mask n1	276	xxxxxxxxxx1x1111					
		Data Out A1	310	0	216				
Inputs & Outputs	Analog Inputs	Anlg In Config	320	xxxxxxxxxxxxxxxx00					
		Analog In 1 Loss	324	Disabled					
	Digital Inputs	Digital In1 Sel	361	4,Stop - CF(2)	0,Not Used				
		Digital In2 Sel	362	5,Start(2)(7)	0,Not Used				
		Digital In3 Sel	363	18,Auto/ Manual(5)	0,Not Used				
		Digital In4 Sel	364	15,Speed Sel 1(4)	0,Not Used				
		Digital In5 Sel	365	16,Speed Sel 2(4)	3,Aux Fault'				
		Digital In6 Sel	366	17,Speed Sel 3(4)	1,Enable(6)				
	Digital Outputs	Digital Out1 Sel	380	1,Fault	3,Ready				
		Digital Out1 Level	381	0					
		Digital Out1 On time	382	0					
		Digital Out1 Off time	383	0					
		Digital Out2 Sel	384	4,Run					
		Digital Out2 Level	385	0					
		Digital Out2 On time	386	0					
		Digital Out2 Off time	387	0					
	20COMD	Par.		DPI I/O Config	13	xxx00001			
				M-S Input	25	xxx00001			
			M-S Output	26	xxx00001				
Additional info. Digital inputs 4 till 8									
	Digital In 5	Digital In 4	Discription	Par.					
	File J Par 365	File J Par 364							
	16,Speed Sel 2(4)	15,Speed Sel 1(4)							
	0	0	Reference A	C90					
	0	1	Reference B	C93					
	1	0	Preset speed 2	C102					
	1	1	Preset speed 3	C103					



9 MECHANICAL PARTS LIST

Table of contents



9 **MECHANICAL PARTS LIST 1**

9.1. Introduction 3

9.2. Ordering parts 4

9.3. Ordering drives and reducers 5

9.4. Locating parts on parts list 6

 9.4.1. General; 6

 9.4.2. Locating parts on parts list (example) 7

9.5. Customer drawing 9

9.6. Main mechanical parts list according customer drawing 10

9.7. Mechanical parts lists with concerning assembly drawing 11

9.8. Drive list 12

9.1. Introduction

Use this parts list when ordering replacement parts for your Rademaker system.

Explanation of parts list structure

The total system is shown on the customer drawing (see the index of this chapter). All units on this customer drawing have a position number (the so-called **PAC-number**). Each **PAC-number** has its own numbered divider. The number of the divider is the same as the last two digits of the **PAC-number**. Behind each divider you will find the first page, assembly drawing, the parts list and the sub parts lists. On the parts list the sub part lists are marked with . The recommended spare parts are marked on the parts lists with .

Item number = Position number

Indication for spare part

Indication for sub part lists

Item		Article number		#	L[mm]	Description	Specification
10		0800900.01079		K	7	Support pipe clamping	Steen pijpklem
20		0800900.01080		K	7	Pipe clamping	Pijpklem
30		0800900.01161		K	1	Air guide	Luchtleiding 1
40		0800900.01162		K	1	Air guide	Luchtleiding 2
50		2		K	2	Hose pilar	Slangpilaar 33x1 1/4" chr.
60		513280		S	2	Hose coupling	Spizk 17x1/2 chr.2601
70		528150		S	2	Reducing ring	Vr3/4x1/2 chr.2530
80		1071345		S	2 250,0	Hose	Pvc slang 16x24 inl.
90		1052130		S	4	Hose clip	Slangklem 19x28 rvs ABA
100		3		K	1 1700,0	Air hose	Luchtslang Picoflex Tricocclair
110		1052160		S	2	Hose clip	Slangklem 38x50 rvs ABA
120		526150		S	1	Plug	Plug 3/4 chr.2610
130		4		K	1	Plug	Zesk. plug 1 1/4" cil.dr. chr.

Page: 1/1

Print-out date: 24-05-02 [14:26]

Order nr. 598001

Description:

Air guide work

Drawing nr.:

Partlist nr.: 0800901.01033

Manufacture date: 29-01-2002

Up-dated:

Rademaker BV

Fig. 1

Example of parts list

9.2. Ordering parts

All parts are shipped from the factory in Culemborg, Holland. Orders are accepted by mail, telephone, E-mail or fax. Always state the following information when ordering parts:

- Machine type
- Serial number
- PAC number
- Part list number
- Article number
- Part description
- Part specification
- Project number
- Amount
- See Identification tag
- See Identification tag
- See Customer drawing or identification tag
- See Parts list
- See Parts list
- See Parts list
- See Parts list
- See Parts list

Rademaker Specialists in food processing equipment

CE

type:

serial no.

weight: Kg

year:

voltage:

frequency: Hz current: A

Rademaker bv - Plantsoeweg 83 - 4104 BC Culemborg - Holland - Tel. +31 (0)345 543543

Fig. 2 Identification tag

Part list number				Project number			
Article number		Part description				Part specification	
Item	✓	Article number			[mm]	Description	Specification
10		0800900.01079		K	7	Support pipe clamping	Steun pijpklem
20		0800900.01080		K	7	Pipe clamping	Pijpklem
30		0800900.01161		K	1	Air guide	Luchtleiding 1
40		0800900.01162		K	1	Air guide	Luchtleiding 2
50		2		K	2	Angular pillar	Angpilaar 33x1 1/4" chr.
60		513280		S	2	Hose coupling	Zesk 17x1/2 chr.2601
70		528150		S	2	Reduction ring	1/4x1/2 chr.2530
80	✓	1071345		S	2 250,0	Hose	Pijpslang 16x24 ind.
90		1052130		S	4	Hose clip	Slangkleem 19x28 rvs ABA
100		3		K	1 1700,0	Air hose	Lucht slang Picoflex Tricoclair
110		1052160		S	2	Hose clip	Slangkleem 38x50 rvs ABA
120		526150		S	1	Plug	Plug 3/4 chr.2610
130		4		K	1	Plug	Zesk. plug 1 1/4" cil.dr. chr.

Page: 1/1		Print-out date: 24-05-02 [14:26]		Order nr. 598001	
Description:				Drawing nr.:	
Air guide work				Partlist nr.: 0800901.01033	
				Manufacture date: 29-01-2002 Up-dated:	
Rademaker BV					

Fig. 3 Example of parts list

9.3. Ordering drives and reducers

Drives and reducers are identifiable on the parts list through their article number. Their article number always starts with: 3201200.0????-? or 32001800.0????-?. This article number refers to the drive list which is always included in this chapter (see contents).

Item	Article number	Unit	Quantity	Description	Specification
1	1500900.01342	K	2	Connecting beam	Verbindingsbalk
4	1500999.00007	K	1	Bottom roller	Onderwals met zijschijven
5	1500999.00009	K	1	Box	Kast aandrijfrijde
6	1500999.00014	K	1	Box	Kast niet aandrijfrijde
7	3201200.01122-1	K	1	Motorreductor	Len.GSS05-3MHAR063C42 P=0.25kW
8	3201200.01122-2	K	1	Motorreductor	Len.GSS05-3MHAR063C42 P=0.25kW
9	1500999.00011	K	1	Bottom roller	Onderwals
10	1500999.00012	K	1	Top roller	Bovenwals (drijvend)
11	1500999.00013	K	1	Top roller	Bovenwals (gedreven)
12	1500999.00013	S	8	Bearing block	Lagerblok pme 50
13	1500999.00036	K	8	Bearing protection bush	Lagerbeschermbus
14	1500999.00036	K	8	Scraper	Schraapmes bovenwals uitv.z.
15	1500999.00036	K	8	Scraper	Schraapmes onderwals uitv.z.
16	1500999.00036	K	8	Scraper bottom roller	Schraapmes onderwals
17	1500999.00036	K	8	Collapsible cover	Ophklapbare kap LSS inv zijde
18	1500999.00036	K	1	Intermediate plates	Tussenplaten
19	1500999.00036	K	1	Collapsible cover	Ophklapbare kap lss uitvoerz.
20	1500999.00036	K	1	Hopper	Trechter
21	1500999.00036	K	1	Scraper	Schraapmes bovenwals inv.z.
22	1500999.00036	S	4	Adjusting leg	Stelpoot rvs304 M75-16-150
23	1500999.00036	S	2	Ring	Ring tlv haak
24	1500999.00036	K	1	Motor fastening pin	Motorbevestigingspin onderwals
25	1500999.00036	K	1	Motor fastening pin	Motorbevestigingspin bovenwals
26	1500999.00036	S	2	Plug	Motorprop
27	1500999.00036	K	2	Connecting beam	Verbindingsbalk
28	1500999.00036	S	2	Hook	Haak
29	1500999.00036	K	1	Shield holder	Spiegelhouder
30	1500999.00036	K	2	Conveyor support	Baansteun

Article number

Page: 1/1

Print-out date: 28-05-02 [14:08]

Order nr.: 597303

Description: LSS

Drawing nr.: 1500902.01005-A0_sldw

Partlist nr.: 1500902.01005

Manufacture date: 22-10-2001

Up-dated:

Rademaker BV

Fig. 4

Example of parts list

Projectnummer: 597300	Datum: 22-10-01	Datum: 22-10-01	Datum: 22-10-01	Datum: 22-10-01	Datum: 22-10-01	Datum: 22-10-01
Tekeningnummer: 3201200.01122	Versienr.: 1	Versienr.: 2	Versienr.: 3	Versienr.: 4	Versienr.: 5	Versienr.: 5
Benaming: SPEEDDIAGRAM	Gew.: 14.11-01	Gew.: 20.11-01	Gew.: 12.12-01	Gew.: 25-02-2002	Gew.: 15-03-02	Gew.: 15-03-02
Rademaker Specialists in food processing	Pos. 8,9,10 en 39 toegev.	Pos. 31,32,33,34 en 41 toegev.	Pos. Aantallen pos 38, 40 en 41 gew.	Pos. 35 bouwvorm gew. was D 0.0.4	Pos. 3,12,19 en 26 diameter aandrijfrol was 75	
Min.frequency[Hz]	5					
Max.frequency[Hz]	100					
N.max.[ratio/min]						
Power factor						
Stretchfactor	1.2					
Production Speed [%]	85					
Specific gravity [kg/dm³]	1					
Workingwidth[mm]	Section 1 150	1,5 600	1,5 600	1,5 600	1,5 600	1,5 600
Item	LSS for section 1 and 3	MidQuickReduktor	MidQuickReduktor	Fatpump	MidQuickReduktor	MidQuickReduktor
Detailname	Bottom roll.	Upper roll.	Bottom roll.	Gearw.pump	Infeed screw	Press.roller
Pos. number	1	2	3	4	5	6
Motor number [EL]						
Part: project number	597303	597303	597304	597304	597304	597305
Quantity	2	2	1	1	1	1
Supplier	LENZE	LENZE	LENZE	LENZE	LENZE	LENZE
Reductortype	GSS05-3M	GSS05-3M	GSS04-2NHAR	GSS05-2M	GSS06-3M	GKS06-3M
Motor type	HAR 071-12	HAR 071-12	IC/GST04-2M	HAR 100-12	HAR 080-32	HAK 071C43
Mounting position gearbox	D	D	C	D	C	D
Mounting pos. terminal box	0.0.5	0.0.3	0.0.3	0.0.2	0.0.3	0.5.4
Position handwheel						
N1 at 50 Hz [ratio/min]	1400	1400	1400	1400	1380	1405
N2 at 50 Hz [ratio/min]	2.0	3.2	4.0	63.2	10.0	2.8
Supplier	712,197	436,333	349,118	22,143	137,95	497,722
P-supplier [kW]	0.25	0.25	0.25	2.2	0.75	0.55
External ventilation						
Clutch/Insulation class	YES	YES	YES	YES	YES	JA
Voltage [V]	230/400	230/400	230/400	230/400	230/400	230/400
Frequency [Hz]	50	50	50	50	50	50

Fig. 5

Example of Drive list

The arrow pin points the concerning drive.
The encircled information is the relevant information to order a drive and/or reductor.

9.4. Locating parts on parts list

9.4.1. General;

The illustrations of the explanation below can be found on next page.

Chapter Mechanical parts starts with;

- Customer drawing (fig. 1)
- Customer main parts list

From here numeric subject divider sheets are insert to group information of each unit (PAC-number) and to simplify searching.

Each numeric divider sheet corresponds with the PAC-number of a unit.

The information is grouped as follow;

- Main parts list of unit (Fig. 2)
- Parts list (Fig. 3)
- Assembly drawing (not available as example)
- Sub-parts-list (Fig. 4 optional)
- Assembly drawing (Fig. 5 optional)

For an example of the explanation below, see next page.

Start:

1. Search for image of unit on the customer drawing.
2. Look for item number of unit (this numbers are the so called PAC-numbers).
3. Search for main parts list. (those lists are marked by PAC-number at item Parts list.
4. Look for the parts list on the first page after the divider.
5. When the part is marked with , the article number is a (sub) parts list number.
6. Look for this sub parts list (behind the same divider). On this sub parts list you will find the assembly drawing.
7. Find the desired parts number on the assembly drawing.
8. On the (sub) parts list you will find the desired part number, its article number, description, specification and project number.
9. Now you have all the parts list information and can go on with the identification tag information.
10. Look for the machine type on the identification tag.
11. Look for the serial number of the system on the identification tag.
12. Order the part.

9.4.2. Locating parts on parts list (example)

Task;
Search for tension roller of horizontal infeed conveyor.
Steps too take are labelled and provided by numbers.

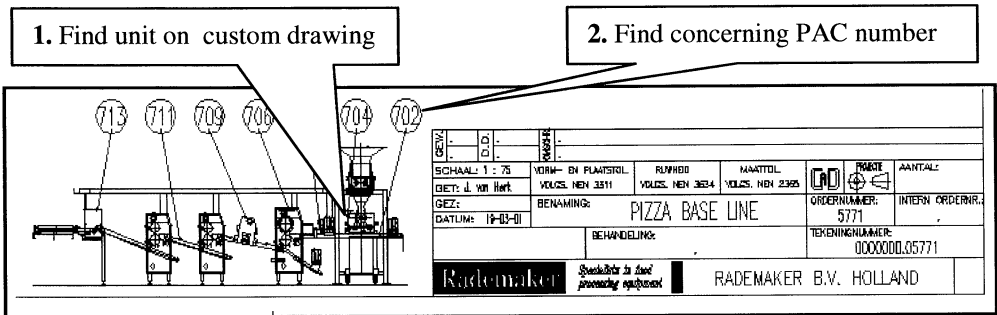


Fig. 1 Example of customer drawing

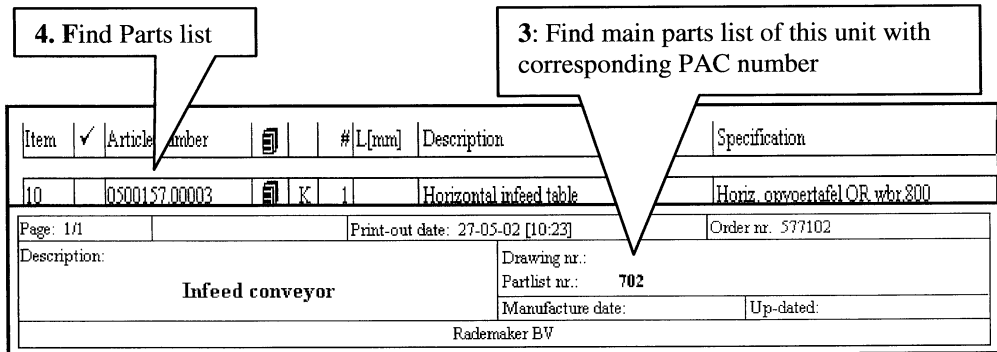


Fig. 2 Example of main parts list of unit (recognizable by PAC number)

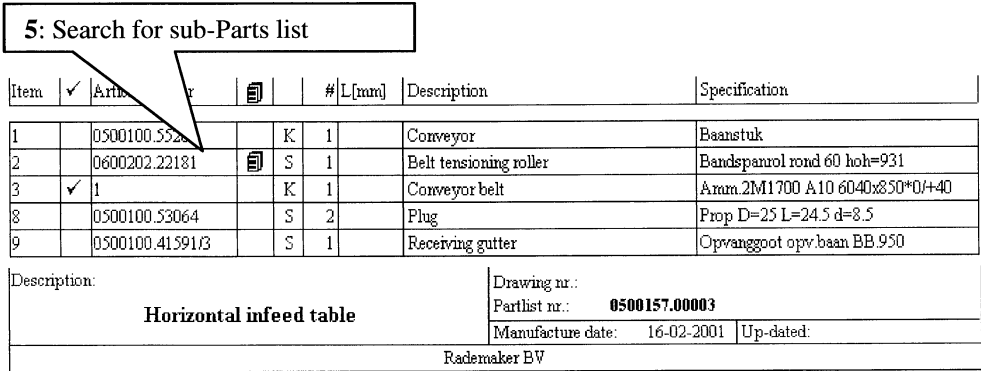


Fig. 3 Example of main part list

8: Search for Article number

6: Search for assembly drawing

Item	✓	Article number		#	L(mm)	Description	Specification
1		0600200.12380/4		S	1	Belt tensioning roller	bandspanrol roll=880 recht
2	✓	1020240		S	2	Bearing	Lager 6304 lhu
3		0600200.32005/3		S	1	Shaft belt tensioning roller	As bandspanrol l=955
4		0600200.22139		S	2	Distance bush	Afstandsbuis
5		0600200.12171		S	2	Belt tensioner	Bandspanner
7		0600200.12381/3		S	1	Scraper	Afschraper hoh=931

Description:
Belt tensioning roller

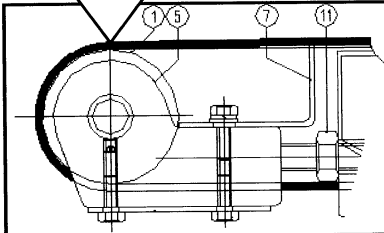
Drawing nr.: **0600200.12379-A1**
Partlist nr.: **0600202.22181**
Manufacture date: 25-04-1994 | Up-dated: 27-10-1998

Rademaker BV

Fig. 4

Example of part list

7: Search for item number



SCHAAL: 1 : 1	VORM- EN PLAATSTOL	RUWHEID	MAATSTOL	GOEDKEURING	AANTAL:
GET: ROBERT L.	VOLGS. NEN 3311	VOLGS. NEN 3634	VOLGS. NEN 2385		
GEZ:	BENAMING:	SAM. BANDSPANROL ROND 60		ORDERNUMMER:	INTERN. ORDERNR.
DATUM: 26-11-88	BEGINDELING:		TEKENINGNUMMER: 0600200.12379		
Rademaker Specialists in food processing equipment		RADEMAKER B.V. HOLLAND			

Fig. 5

Example of assembly drawing

9.5. Customer drawing

5

9.6. Main mechanical parts list according customer drawing

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
701		719301	701	3		K	1		Three roll extruder	Three roll extruder: PAC
702		719302	702	2		K	1		Infeed conveyor	Infeed conveyor: PAC
703		719303	703	2		K	1		Two roll gauging station	Two roll sheeter: PAC
704		719302	704	4		K	1		Main conveyor	Main conveyor: PAC
705		719304	705	2		K	1		Cutting roller	Cutter roller: PAC
706		719305	706	3		K	1		Scrap return system	Scrap retour systeem: PAC
707		719306	707	2		K	1		Scrap cutting system	Scrap cutting system: PAC
708		719307	708	1		K	1		Outfeed oven	Outfeed to oven: PAC
992		719392	992	1		K	1		Spare parts	Reservedelen: PAC
995		719395	995	2		K	1		Main partlist (electro)	Elektro-elektro compleet: PAC
996		719396	996	2		K	1		Mechanical parts for electrical components	Wtb-elektro compleet: PAC
999		719399	999	1		K	1		Adjustments complete	Aanpassingen compleet

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719300
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.:	0000000.07193-A1_Sldw	Manufacture date: 20-03-2008
	Partlist nr.:	719300 - 700 Rev: 1	Up-dated: 20-03-2008
	Description:	700 Main parts list	

9.7. Mechanical parts lists with concerning assembly drawing

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
10		719301	1500601.01007	4		K	1		Extruder + Adjustable top roller	UWK 295 + Verstelbare Bovenwal
20		719301	3201200.01479-1	1		K	1		Motorreductor	Sew motorreductor
30		719301	3201200.01479-2	1		K	1		Motorreductor	Sew motorreductor
40		719301	3201200.01479-11	1		K	1		Motorreductor	Sew motorreductor

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719301
 Specialists in food processing equipment	Drawing nr.:	Manufacture date:	
	Partlist nr.: 719301 - 701 Rev: 3	Up-dated:	
		Description:	701 Three roll extruder

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
2		719301	1500699.00008	2		K	2		Pressing plate	Drukplaat
3		719301	1500699.00009	1		K	1		Subassembly trash bin	Subsam Afvalbak
4		719301	1001899.00039	2		K	1		Subassembly scrap bin	Subsam Afvalbak 2
5		719301	1500699.00033	4		K	1		Subassembly cabinet	Subsam Kast Binnenwerk
6		719399	1500600.01417	1		K	1		Key	Sleutel

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719301
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.: 1500601.01007-A2_Sldw	Manufacture date:	05-03-2008
	Partlist nr.: 719301 - 1500601.01007 Rev: 4	Up-dated:	21-10-2008
		Description:	Extruder + Adjustable top roller

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719301	1500600.01310	2		K	1		Intermediate plate	Tussenplaat
2			1051012	1		S	3		Grip	Handgreep 12 rvs304
3		719301	1500600.01314	1		K	2		Strip	Strip
4		719301	1500600.01321	1		K	1		Tensioning block	Spanblok
5		719301	1500600.01316	1		K	4		Shaft	Excenteras
6	✓		1030326	0		S	4		Bearing	Igus lag.afm 303820 m.kr
7	✓		1030320	0		S	4		Bearing	Igus lag.afm 253220 m.kr
8		719301	1500600.01315	1		K	2		Shaft	As
9			1053551	0		S	2		Key	Spie 6x6x32 rvs DIN 6885 A
10	✓		842630	0		S	2		Cylinder pin	Cyl.pen 10x30 rvs
11			1500200.12192	1		S	6		Press-bolt	Drukbout
12			825050	0		S	6		Nut	Moer rvs M 10 DIN 934
13		719301	1500600.01320	2		K	1		Intermediate plate	Tussenplaat
14		719301	1500600.01356	1		K	1		Pressing plate	Drukplaat Links
15		719301	1500600.01355	2		K	1		Pressing plate	Drukplaat Rechts
16		719301	7000600.00079	2		K	4		Star grip bolt	Sterknopbout d50 M10x65
17		719301	1500600.01354	1		K	2		Push bar	Drukstrip

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719301
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.:	1500699.00008-A1_Sldw	Manufacture date: 03-03-2008
	Partlist nr.:	719301 - 1500699.00008 Rev: 2	Up-dated: 27-05-2008
	Description:	Pressing plate	

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719301	1500600.01358	1		K	1		Trash-bin support	Steun Afvalbak
2		719301	1500600.01359	1		K	1		Scrap bin	Afvalbak wisselband
3		719301	1500600.01357	1		K	1		Trash-bin support	Steun Afvalbak

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719301
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.: 1500699.00009-A3_Sldw	Manufacture date:	03-03-2008
	Partlist nr.: 719301 - 1500699.00009 Rev: 1	Up-dated:	03-03-2008
		Description:	Subassembly trash bin

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719301	1001800.02756	1		K	1		Scrap bin	Afvalbak wisselband
2		719301	1001800.02755	2		K	1		Trash-bin support	Steun afvalbak
3		719301	1001800.02754	2		K	1		Support	Steun afvalbak 2

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719301
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.:	1001899.00039-A3_Sldw	Manufacture date: 05-03-2008
	Partlist nr.:	719301 - 1001899.00039 Rev: 2	Up-dated: 16-12-2008
		Description:	Subassembly scrap bin

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719399	1500600.01436	2		K	1		Mounting plate	Montageplaat tbv schraapmes
3		719301	1500600.01312	1		K	2		Distributing-block	Verdeelblok
4		719301	1500699.00024	2		K	1		Assembly box	Samenstelling Kast
5		719301	3201200.01479-2	1		K	1		Motorreductor	Sew motorreduktor
6		719301	1500600.01396	1		K	2		Spacer	Vulstrip
7		719301	1500699.00011	2		K	1		Fixed roller	Vaste Wals
8		719301	1500699.00017	4		K	1		Upper roller	Bovenwals verstelling
9		719301	1500699.00020	4		K	1		Lower rolelr	Onderwalsverstelling
10		719301	3201200.01479-1	1		K	1		Motorreductor	Sew motorreduktor
11		719301	1500600.01395	1		K	2		Spacer	Vulstrip
12		719301	1500699.00021	1		K	1		Subassembly sprocket	Sub Kettingwiel01
13		719301	1500699.00022	1		K	1		Tensioner	Rostaspanner SE38
14		719301	1500699.00025	1		K	1		Subassembly sprocket	Subas Kettingwiel
15		719301	1500600.01394	1		K	2		Mounting plate	montageplaat
16		719301	1500600.01399	1		K	2		Bracket	Beugel ferroguard
17		719301	1500699.00030	3		K	1		Level indicator	Standmelder
18		719301	1500600.01402	1		K	2		Assembly taperlock wheel	Assy taperlock wiel
19		719301	1500600.01403	1		K	1		Assembly taperlock wheel	Assy taperlock wiel
20		719301	1500600.01401	1		K	1		Assembly taperlock wheel	Assy taperlock wiel
21		719301	1500600.01400	1		K	1		Taperlock gearwheel	Taperlock tandwiel
22		719301	1500699.00026	1		K	1		Tensioner	Rostaspanner SE38
23		719301	1500699.00027	3		K	1		Tensioner device	Rosta spanner
24		719301	00006	1		K	1	031875,0	Chain	Ketting 1.25" ASA
25		719301	1500699.00029	1		K	1		Scraper right	Schraapmes Rechts2
26		719301	1500699.00028	1		K	1		Scraper left	Schraapmes Links2
30		719301	1500699.00031	3		K	1		Subassembly potentiometer	Subsam potmeter boven
31		719301	1500699.00032	1		K	1		Assembly sprocket	Assy kettingwiel
32			0800200.01149	1		S	2		Support	Steun trojan 5
33		719399	1500600.01442	1		K	2		Support hook	Steun haak
34		719399	1800700.03092	2		K	2		Hook for collapsible guard	Haak tbv opklapbare kap
Page: 1/2			Print-out date: 06-01-09 [08:14]							Order nr. 719301
 <i>Specialists in food processing equipment</i>			Drawing nr.: 1500699.00033-A1_Sldw					Manufacture date: 05-03-2008		
			Partlist nr.: 719301 - 1500699.00033 Rev: 4					Up-dated: 21-10-2008		
			Description: Subassembly cabinet							

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
35			0200400.02891	1		S	2		Ring	Ring tbv haak
36			0200400.02892	1		S	2		Washer	Ring D=20 d=15 s=0.5
37		719301	00005	1		K	3		Connecting link	Verbindingssch.1.25"ASA
38		719399	1500600.01444	1		K	1		Assembly taperlock wheel	Assy taperlock wiel

Page: 2/2	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719301
 Specialists in food processing equipment		Drawing nr.: 1500699.00033-A1_Sldw	Manufacture date: 05-03-2008
		Partlist nr.: 719301 - 1500699.00033 Rev: 4	Up-dated: 21-10-2008
		Description:	Subassembly cabinet

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1			1065660	0		S	4		Adjusting leg	Stelpoot rvs304 H120-20-150
2		719301	1500600.01308	1		K	4		Supply pin	Oplegpen
4		719301	1500600.01336	2		K	1		Cabinet sheeting	Kast beplating
5		719301	1500600.01335	1		K	1		Frame	Fram 3-wals Uitrolkop
6		719301	1500600.01340	1		K	1		Mounting plate	Montageplaat
7		719301	1500600.01339	2		K	1		Cabinet sheeting	Kast beplating
9		719301	1500600.01342	1		K	2		Distance rod	Afstandstang
10		719301	7000300.00028	1		K	4		Distance shaft	Afstandsas ring
11		719301	1500600.01341	2		K	4		Hinge	Scharnier
12		719301	1500600.01345	1		K	4		Supporting corner	Hoeksteun
13		719301	1500699.00006	2		K	2		Door cabinet	Kastdeur
14		719301	1500600.01351	1		K	2		Guard	Afschermkap
15		719301	1800700.03006	1		K	4		Connecting strip	Verbindings strip
16		719301	1500699.00007	1		K	2		Subassembly screening	Subsam afscherming
17		719301	1500699.00023	3		K	1		Assembly hopper	Samenstelling trechter bovenka
18		719301	1500600.01353	1		K	1		Sheet	Plaat
19		719301	1500600.01352	1		K	2		Cover plate	Afdekplaat
20		719301	0800400.26074	1		K	1		Cable work sleeve	Doorvoerbuis bekabeling
21		719301	7000300.00029	1		K	4		Spacer	Prop generiek
22		719399	1500600.01419	1		K	2		Safety plate	Beveiligingsplaat

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719301
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.:	1500699.00024-A1_Sldw	Manufacture date: 04-03-2008
	Partlist nr.:	719301 - 1500699.00024 Rev: 2	Up-dated: 06-11-2008
	Description:	Assembly box	

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719301	1500600.01305	2		K	1		Supply roller	Aanvoerwals
2			1053705	0		S	1		Key	Spie 20x12x80 rvs DIN 6885 A
3		719301	1500600.01294	1		K	1		Bearing housing	Lagerhuis
4		719301	1500600.01334	1		K	1		Bearing housing	Lagerhuis
5		719301	1500600.01311	1		K	2		Pick up ring	Opnamering
6		719301	1500600.01322	1		K	1		Lock washer	Borgring
7		719301	1500600.01317	1		K	2		Filling ring	Vulring
8		719301	00002	1		K	2		..	SKF 23022 CCK/C3 W33 + H 322
9		719301	00001	1		K	2		Seal	Simmering 130x150x7 BABSL

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719301
 <i>Specialists in food processing equipment</i>		Drawing nr.: 1500699.00011-A3_Sldw	Manufacture date: 04-03-2008
		Partlist nr.: 719301 - 1500699.00011 Rev: 2	Up-dated: 20-03-2008
		Description:	Fixed roller

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719301	1500600.01313	1		K	4		Guide block	Geleidingsblok
2		719301	1500699.00015	3		K	1		Top roller	Bovenwals
3		719301	1500699.00016	3		K	1		Adjusting mechanism	Stelmechanisme
4		719301	1500600.01361	1		K	1		Guide	Geleiding
5		719301	1500600.01360	1		K	1		Guide	Geleiding
6		719399	1500600.01426	1		K	1		Mounting plate	Montageplaat tbv trekveer
7		719399	1500600.01429	1		K	1		Tensioner	Spanner tbv Trekveer
8		719399	1500600.01424	1		K	1		Mounting plate	Montageplaat tbv veren
9		719399	1500600.01430	1		K	1		Mounting plate	Montageplaat tbv Trekveer
10		719399	1500600.01427	1		K	1		Mounting plate	Montageplaat tbv Trekveer
11		719399	1500600.01428	1		K	1		Tensioner	Spanner tbv Trekveer
12		719399	00015	1		K	4		Extension spring	Trekveer Z-162 Q

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719301
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.:	1500699.00017-A3_Sldw	Manufacture date: 04-03-2008
	Partlist nr.:	719301 - 1500699.00017 Rev: 4	Up-dated: 17-12-2008
	Description:	Upper roller	

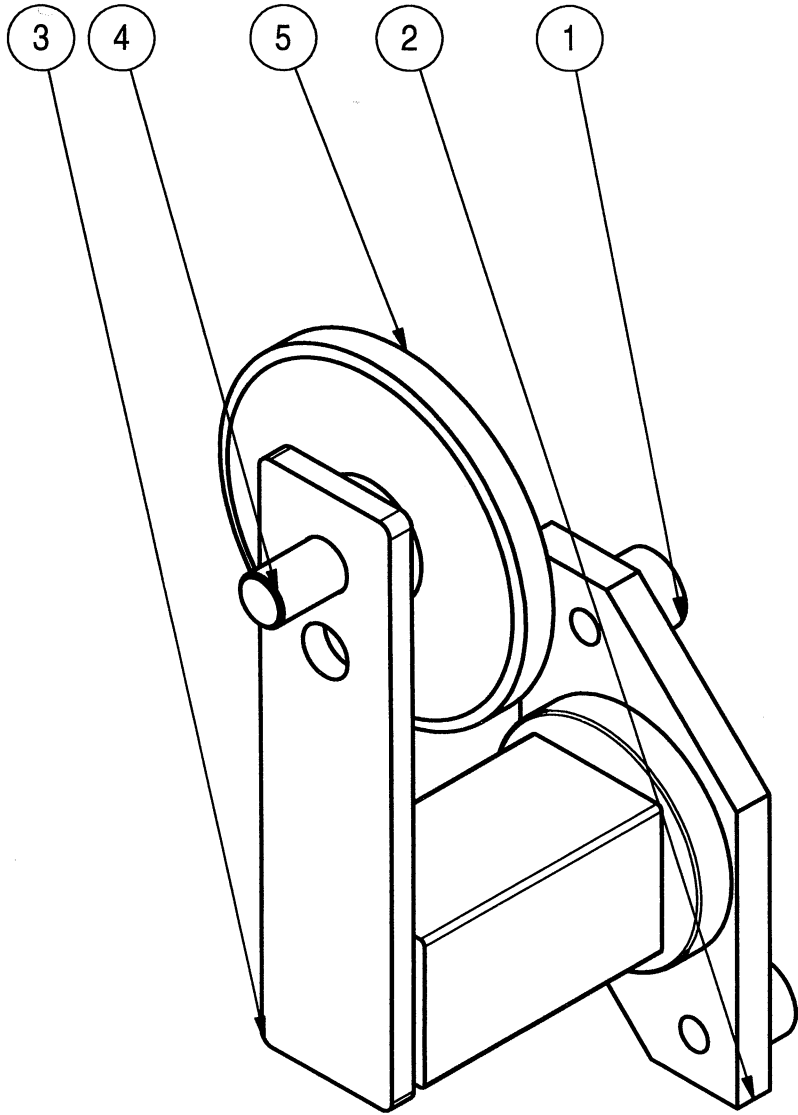
Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719301	1500600.01313	1		K	2		Guide block	Geleidingsblok
2		719301	1500699.00019	2		K	1		Bottom roller	Onderwals
3		719301	1500699.00018	4		K	1		Adjusting mechanism	Stelmechanisme
4		719301	1500600.01360	1		K	2		Guide	Geleiding
5		719301	1500600.01416	1		K	2		Guide block	Geleidingsblok
6		719399	1500600.01430	1		K	2		Mounting plate	Montageplaat tbv Trekveer
7		719399	1500600.01427	1		K	1		Mounting plate	Montageplaat tbv Trekveer
8		719399	1500600.01428	1		K	1		Tensioner	Spanner tbv Trekveer
9		719399	1500600.01429	1		K	1		Tensioner	Spanner tbv Trekveer
10		719399	1500600.01424	1		K	1		Mounting plate	Montageplaat tbv veren
11		719399	00015	1		K	4		Extension spring	Trekveer Z-162 Q

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719301
 Specialists in food processing equipment	Drawing nr.: 1500699.00020-A3_Sldw	Manufacture date:	04-03-2008
	Partlist nr.: 719301 - 1500699.00020 Rev: 4	Up-dated:	15-12-2008
	Description:	Lower rolelr	

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1	✓		1020250	0		S	2		Bearing	Lager 6305 llu
2			839100	0		S	2		Circlip	Seegerring rvs a 25 DIN 471
3		719301	1500600.01383	1		K	1		Mounting plate	Montageplaat
4		719301	1500600.01382	1		K	2		Strip	Strip
5		719301	0500300.50152	1		K	2		Chain tensioner	Kettingspanner
6		719301	1500600.01381	1		K	2		Sprocket	Kettingwiel 1.25" asa

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719301
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.: 1500699.00021-A3_Sldw	Manufacture date:	04-03-2008
	Partlist nr.: 719301 - 1500699.00021 Rev: 1	Up-dated:	04-03-2008
		Description:	Subassembly sprocket

Eigendom uitdrukke... behouden
Vernieuwingsrecht of... behouding aan derden.
In welke vorm ook is zonder schriftelijke
toestemming van eigenares niet geoorloofd



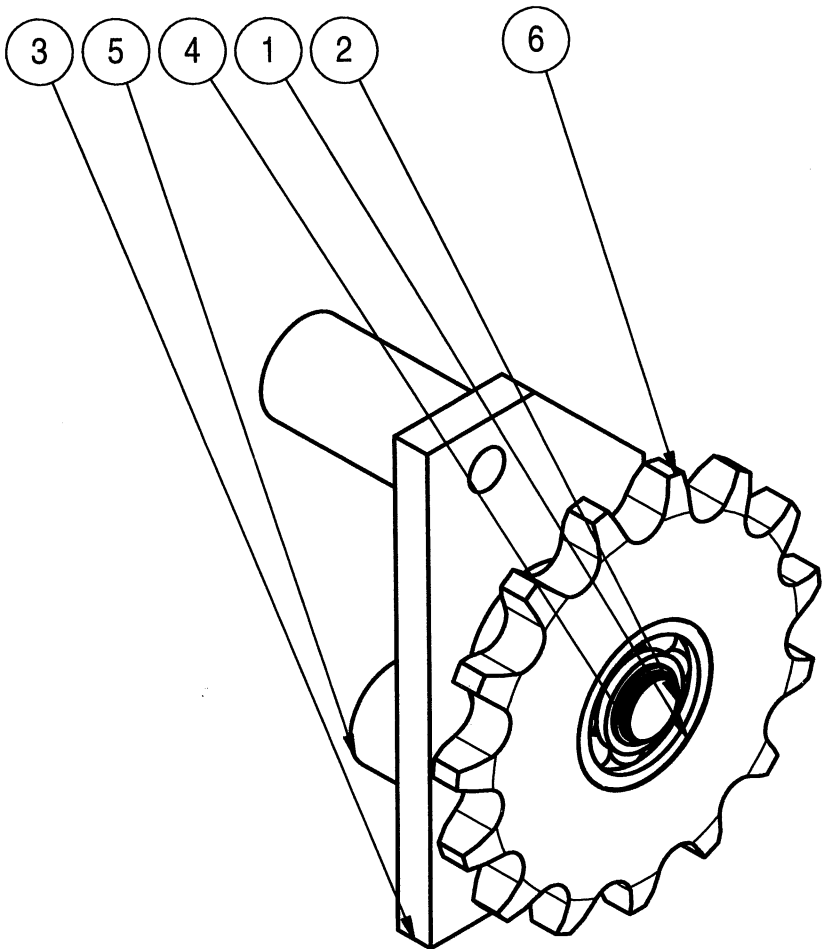
Gewijzigd tov vorige revisie:															
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAASTOL. GELDT: TOL. IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE. GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL	VOOR NIET VERMELDE	NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL							VOOR NIET VERMELDE	NOM.LENGTE v/d KORTSTE ZIJDE v/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN V.G.S.:	
	BOVEN	-	6	30	120	315	1000	2000	BOVEN (mm.)	-	10	50	120	R min 0,1 mm. min 0,1 mm x 45°	
	TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000	-	HOEKTOL. TOT EN MET (mm.)	10	50	120	-	R max 0,4 mm. OF V.G.S. max 0,25 mm x 45°	
	GELDT: TOLERANTIE	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	GELDT: TOLERANTIE (minuten)	±60'	±30'	±20'	±10'		
SCHAAL: 1:2.5		VORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311			RUWHEID VOLGS. NEN 3634			MAATTOL. VOLGS. NEN 2365			CAD		PROJECTIE		
GET: KEN (SW)		BENAMING: Rostaspanner SE38								AANTAL:		VERSIE: 1			
GEZ:															
DATUM: 04/03/2008		BEHANDELING:								PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: 719301 - 1500699.00022					
AFGELEID VAN: Rev															
Rademaker		Specialists in food processing equipment			RADEMAKER B.V. HOLLAND					A 4					

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719301	7000300.00032	1		K	2		Spacer	Prop
2		719301	1500600.01385	1		K	1		Strip	Strip
3		719301	00004	1		K	1		Rosta tension element	Rosta Spanelement se 38 st.
4		719301	1500600.01384	1		K	1		Threaded rod	Draadeind
5		719301	00003	1		K	1		Rosta tension wheel	Rosta Spanw.1 1/4" z=13 mr

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719301
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.: 1500699.00022-A4_Sldw	Manufacture date:	04-03-2008
	Partlist nr.: 719301 - 1500699.00022 Rev: 1	Up-dated:	04-03-2008
		Description:	Tensioner



Eigendom uitdrukkelijk voorbehouden.
Vernieuwing of mededeling aan derden,
in welke vorm ook, is zonder schriftelijke
toestemming van eigenares niet geoorloofd



Gewijzigd tov vorige revisie:																	
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL. IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL	VOOR NIET	NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL							VOOR NIET	NOM.LENGTE v/d KORTSTE ZIJDE v/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN VLGS.:			
	VERMELDE	BOVEN	-	6	30	120	315	1000	2000	VERMELDE	BOVEN (mm)	-	10	50	120	R min. 0.1 mm	min. 0.1 mm x 45°
	MAATTOL.	TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000	-	HOEKTOL.	TOT EN MET (mm)	10	50	120	-	R max. 0.4 mm	OF VLGS.:
	GELDT:	TOLERANTIE	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	GELDT:	TOLERANTIE (minuten)	±60'	±30'	±20'	±10'	max. 0.25 mm x 45°	
SCHAAL: 1:2.5		VORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311			RUWHEID VOLGS. NEN 3634			MAATTOL. VOLGS. NEN 2365			CAD		PROJECTIE		AANTAL:		
GET: KEN (SW)		BENAMING: Subas Kettingwiel										AANTAL:					
GEZ:																	
DATUM: 04/03/2008		PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: 719301 - 1500699.00025										VERSIE: 1					
AFGELEID VAN: Rev														BEHANDELING:			
Rademaker		Specialists in food processing equipment			RADEMAKER B.V. HOLLAND							A 4					

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1	✓		1020250	0		S	1		Bearing	Lager 6305 llu
2			839100	0		S	1		Circlip	Seegerring rvs a 25 DIN 471
3		719301	1500600.01392	1		K	1		Sheet	Plaat
4		719301	0500300.50152	1		K	1		Chain tensioner	Kettingspanner
5		719301	7000300.00034	1		K	2		Spacer	Prop tbv omloopwiel
6		719301	1500600.01381	1		K	1		Sprocket	Kettingwiel 1.25" asa

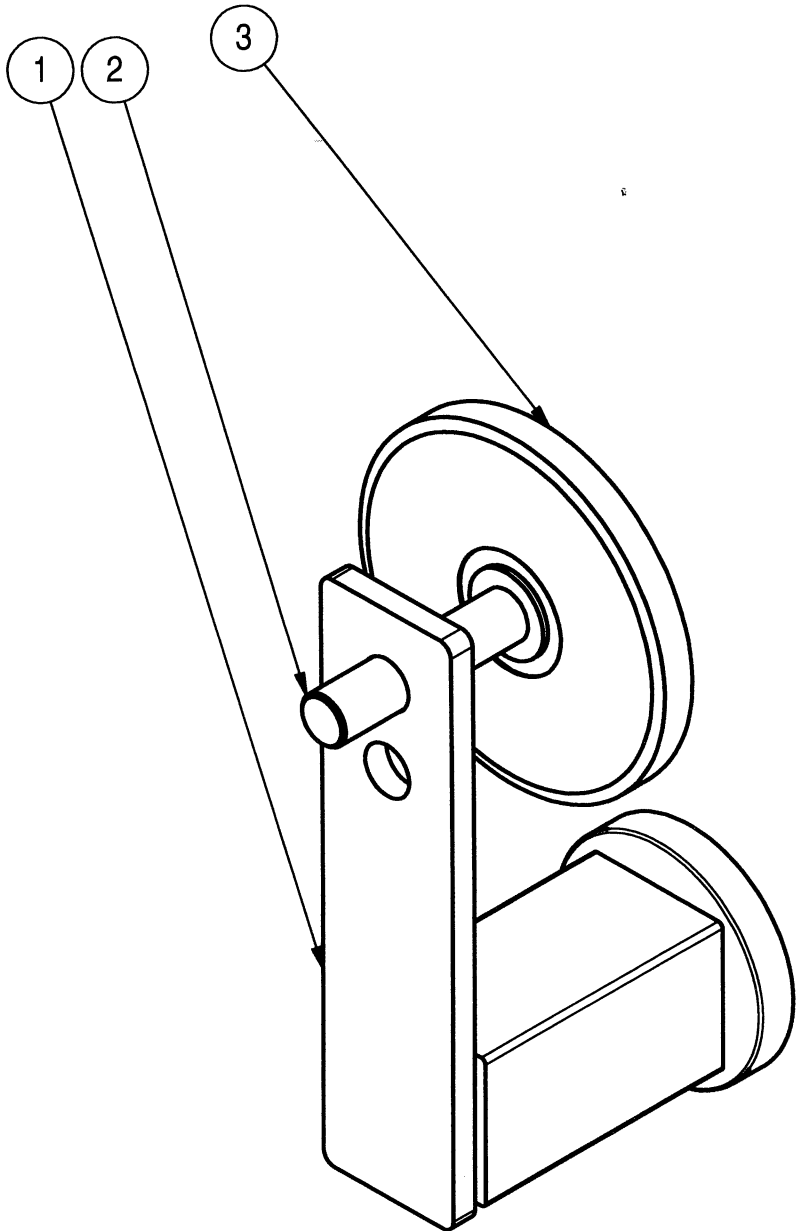
Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719301
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.:	1500699.00025-A4_Sldw	Manufacture date: 04-03-2008
	Partlist nr.:	719301 - 1500699.00025 Rev: 1	Up-dated: 04-03-2008
	Description:	Subassembly sprocket	

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719301	1500600.01407	1		K	1		Star fastening	Sterbevestiging plaat tbv pots
2		719301	7000300.00035	1		K	6		stop	Afstandsprop
3		719301	1500600.01408	3		K	1		Subassembly carriers	Sam LVDT opnemer
4		719399	1500600.01421	2		K	2		Assembly block	Montageblok Schaevitz sensor
5		719301	1500600.01405	2		K	1		Pot sensor plate	Potsensorplaat
6		719301	1500600.01406	1		K	1		Star fastening	Sterbevestiging01

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719301
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.:	1500699.00030-A3_Sldw	Manufacture date: 05-03-2008
	Partlist nr.:	719301 - 1500699.00030 Rev: 3	Up-dated: 24-10-2008
	Description:	Level indicator	



Eigendom uitdrukkelijk behouden.
Vernieuwingsrecht of mededeling aan derden.
in welke vorm ook, is zonder schriftelijke
toestemming van eigenaars niet geoorloofd



Gewijzigd tov vorige revisie:

VOOR NIET VERMELDE
VOORM EN PLAATSTOL.
GELDT: TOL. IS 1/3 VAN
DE MAATTOLERANTIE
GELDT NIET VOOR
UITGANGS MATERIAAL

VOOR NIET
VERMELDE
MAATTOL.
GELDT:

NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL							
BOVEN	-	6	30	120	315	1000	2000
TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000	-
TOLERANTIE	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2

VOOR NIET
VERMELDE
HOEKTOL.
GELDT:

NOM.LENGTE v/d KORTSTE ZIJDE v/d HOEK (20°)				
BOVEN (mm)	-	10	50	120
TOT EN MET (mm)	10	50	120	-
TOLERANTIE (minuten)	±60'	±30'	±20'	±10'

ALLE KANTEN BREKEN VOLGS: R min. 0.1 mm		min. 0.1 mm x 45°	
R max. 0.4 mm	DF	VLGS:	max. 0.25 mm x 45°

SCHAAL: 1:2.5

GET: KEN (SW)

GEZ:

DATUM: 04/03/2008

AFGELEID VAN:

Rev

VORM- EN PLAATSTOL.
VOLGS. NEN 3311

RUWHEID
VOLGS. NEN 3634

MAATTOL.
VOLGS. NEN 2365



BENAMING:

Rostaspanner SE38

AANTAL:

BEHANDELING:

PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER:

719301 - 1500699.00026

VERSIE:

1

Rademaker

Specialists in food
processing equipment

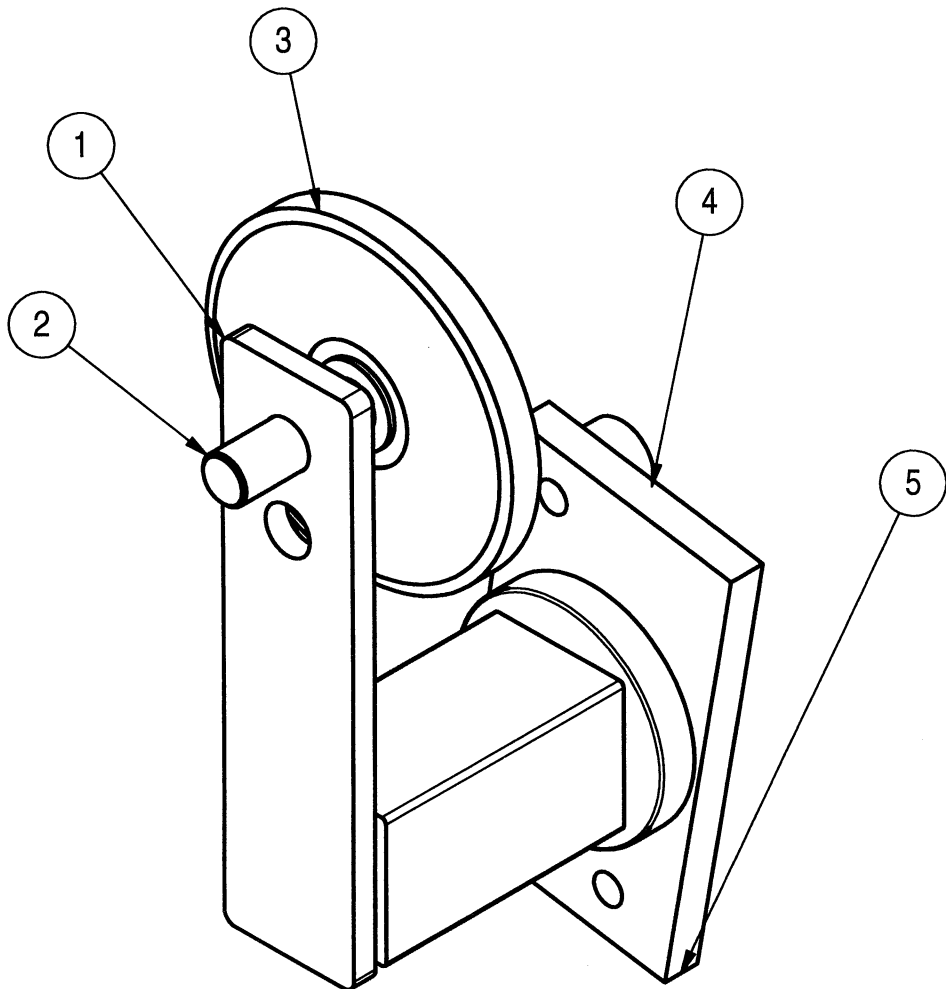
RADEMAKER B.V. HOLLAND

A 4

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719301	00004	1		K	1		Rosta tension element	Rosta Spanelement se 38 st.
2		719301	1500600.01384	1		K	1		Threaded rod	Draadeind
3		719301	00003	1		K	1		Rosta tension wheel	Rosta Spanw.1 1/4" z=13 mr

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719301
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.:	1500699.00026-A4_Sldw	Manufacture date: 04-03-2008
	Partlist nr.:	719301 - 1500699.00026 Rev: 1	Up-dated: 04-03-2008
	Description:	Tensioner	

Eigendom uitdrukkelijk behouden.
Vernieuwgeving of mededeling aan derden,
in welke vorm ook, is zonder schriftelijke
toestemming van eigenares niet geoorloofd.



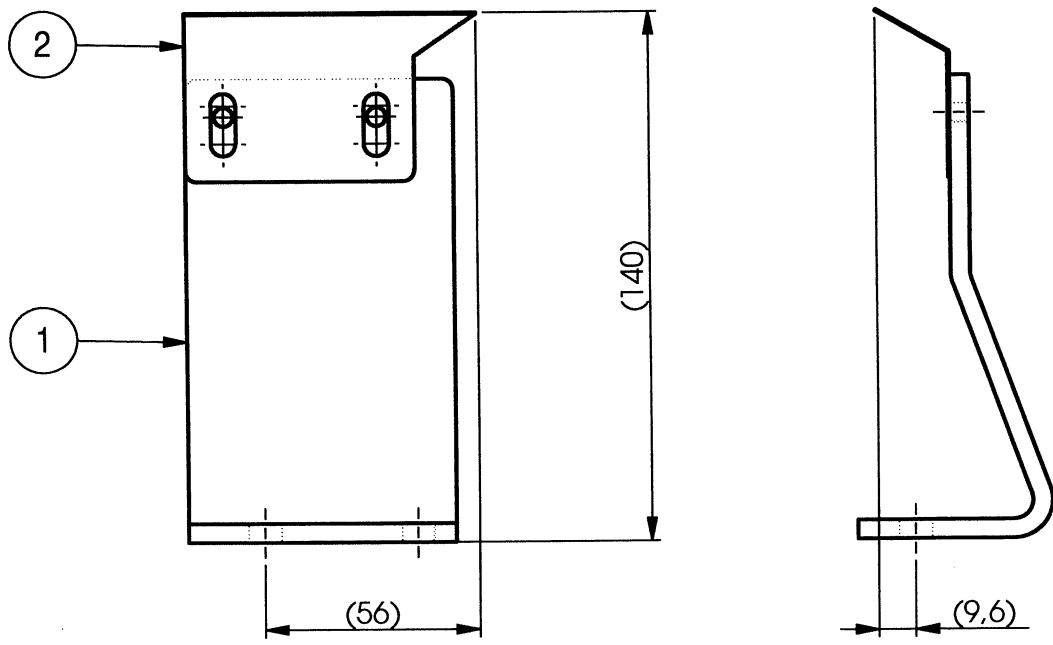
Gewijzigd tov vorige revisie: Aandrukstand spanner gewijzigd.																	
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL. IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL	VOOR NIET VERMELDE MAATTOL. GELDT:	NOMINALE MAAT (mm) bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL							VOOR NIET VERMELDE HOEKTOL. GELDT:	NOM.LENGTE v/d KORTSTE ZIJDE v/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN VOLGS:			
		BOVEN	-	6	30	120	315	1000	2000		BOVEN (mm)	-	10	50	120	R min. 0,1 mm	min. 0,1 mm x 45°
		TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000	-		TOT EN MET (mm.)	10	50	120	-	R max. 0,4 mm	OF VLGS: max. 0,25 mm x 45°
		TOLERANTIE	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2		TOLERANTIE (minuten)	±60'	±30'	±20'	±10'		
SCHAAL: 1:2.5		VORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311			RUWHEID VOLGS. NEN 3634			MAATTOL. VOLGS. NEN 2365			AANTAL:		PROJECTIE				
GET: Z. Tetelepta		BENAMING: Rosta spanner															
GEZ:																	
DATUM: 17/12/2008																	
AFGELEID VAN: Rev		BEHANDELING:			PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: 719301 - 1500699.00027			VERSIE: 3									
Rademaker		Specialists in food processing equipment			RADEMAKER B.V. HOLLAND					A 4							

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719301	00004	1		K	1		Rosta tension element	Rosta Spanelement se 38 st.
2		719301	1500600.01384	1		K	1		Threaded rod	Draadeind
3		719301	00003	1		K	1		Rosta tension wheel	Rosta Spanw.1 1/4" z=13 mr
4		719301	7000300.00032	1		K	2		Spacer	Prop
5		719301	1500600.01393	1		K	1		Strip	Strip

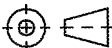
Page: 1/1		Print-out date: 06-01-09 [08:14]				Order nr. 719301	
Rademaker Specialists in food processing equipment				Drawing nr.: 1500699.00027-A4_Sldw		Manufacture date: 04-03-2008	
				Partlist nr.: 719301 - 1500699.00027 Rev: 3		Up-dated: 17-12-2008	
				Description: Tensioner device			



Eigendom uitgedrukt, behouden.
Vernieuwingsrecht of mededeling aan derden,
in welke vorm ook, is zonder schriftelijke
toestemming van eigenares niet geoorloofd.



Pos.	Tek.- Artikelnr.	Aant.	Materiaal- Omschrijving	Materiaal	Rev.
1	719301.1500600.01398	1	Bev.strip schraapmes rechts	RVS 304	1
2	719301.1500600.01365	1	Schraapmes rechts	RVS 301-verenst	1

Gewijzigd tov vorige revisie:																	
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL. IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL	VOOR NIET VERMELDE MAATTOL. GELDT:	NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL							VOOR NIET VERMELDE HOEKTOL. GELDT:	NOM.LENGTE v/d KORTSTE ZIJDE v/d HOEK (20°)					ALLE KANTEN BREKEN VLGS: R min. 0.1 mm R max. 0.4 mm min. 0.1 mm x 45° max. 0.25 mm x 45° DF VLGS:		
		BOVEN	-	6	30	120	315	1000		2000	BOVEN (mm.)	-	10	50			120
		TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000		-	TOT EN MET (mm.)	10	50	120			-
		TOLERANTIE	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2		±2	TOLERANTIE (minuten)	±60°	±30°	±20°			±10°
SCHAAL: 1:2		VORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311			RUWHEID VOLGS. NEN 3634			MAATTOL. VOLGS. NEN 2365			CAD 		AANTAL:				
GET: KEN (SW)																	
GEZ:		Schraapmes Rechts2															
DATUM: 04/03/2008																	
AFGELEID VAN:		BEHANDELING:					PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: 719301 - 1500699.00029					VERSIE: 1					
Rev																	

Rademaker

Specialists in food processing equipment

RADEMAKER B.V. HOLLAND

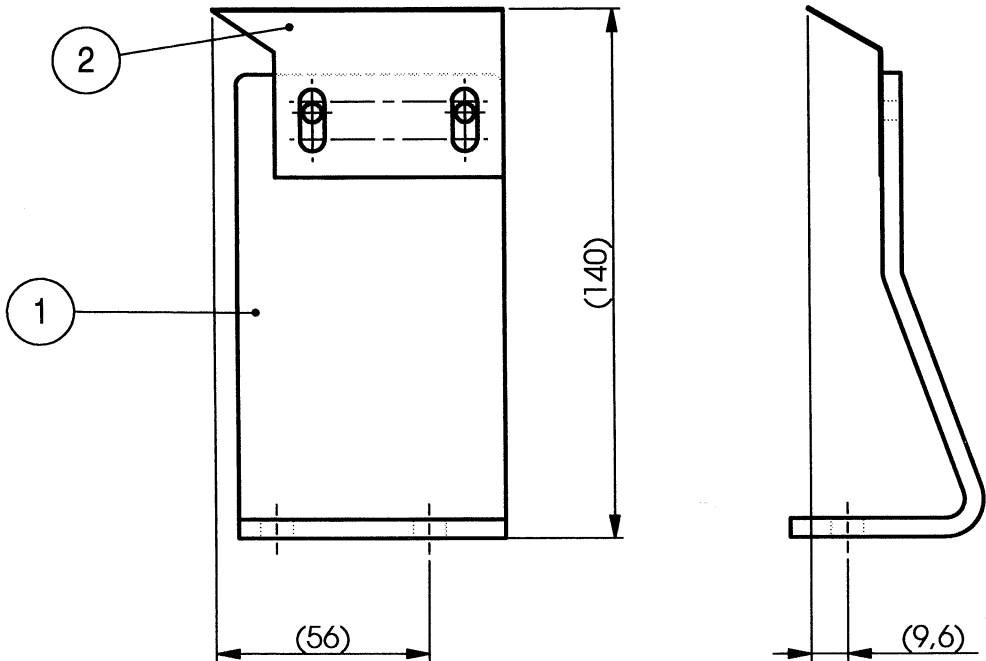
A 4

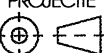
Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719301	1500600.01398	1		K	1		Fastening strip scraper	Bev.strip schraapmes rechts
2		719301	1500600.01365	1		K	1		Scraper	Schraapmes rechts

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719301
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.: 1500699.00029-A4_Sldw	Manufacture date:	04-03-2008
	Partlist nr.: 719301 - 1500699.00029 Rev: 1	Up-dated:	04-03-2008
		Description:	Scraper right

Eigendom uitdrukkelijk voorbehouden
Vernieuwing of mededeling aan derden,
in welke vorm ook, is zonder schriftelijke
toestemming van eigenares niet geoorloofd

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10
m



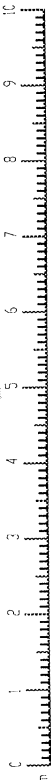
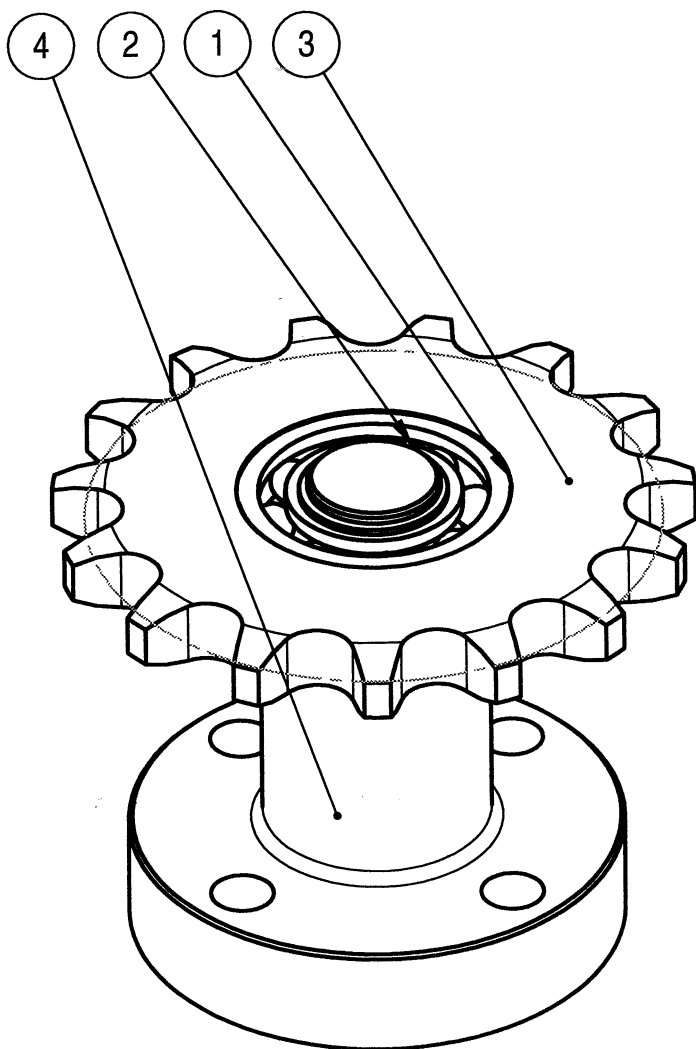
Gewijzigd tov vorige revisie:																	
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL. IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL	VOOR NIET VERMELDE MAATTOL. GELDT:	NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL								VOOR NIET VERMELDE HOEKTOL. GELDT:	NOM.LENGTE v/d KORTSTE ZIJDE v/d HOEK (20°)					ALLE KANTEN BREKEN V.G.S: R min 0,1 mm. min 0,1 mm.x45° OF R max 0,4 mm. max 0,2 mm.x45° V.G.S:	
		BOVEN	-	6	30	120	315	1000	2000		BOVEN (mm.)	-	10	50	120		
		TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000	-		TOT EN MET (mm.)	10	50	120	-		
		TOLERANTIE	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2		TOLERANTIE (minuten)	±60°	±30°	±20°	±10°		
SCHAAL: 1:2		VORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311				RUWHEID VOLGS. NEN 3634				MAATTOL. VOLGS. NEN 2365						AANTAL:	
GET: KEN (SW)																	
GEZ:		Schraapmes Links2															
DATUM: 04/03/2008																	
AFGELEID VAN:		BEHANDELING:				PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: 719301 - 1500699.00028								VERSIE: 1			
Rev																	
Rademaker		Specialists in food processing equipment				RADEMAKER B.V. HOLLAND								A 4			

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719301	1500600.01397	1		K	1		Fastening strip scraper	Bev.strip schraapmes links
2		719301	1500600.01368	1		K	1		Scraper	Schraapmes links

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719301
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.:	1500699.00028-A4_Sldw	Manufacture date: 04-03-2008
	Partlist nr.:	719301 - 1500699.00028 Rev: 1	Up-dated: 04-03-2008
	Description:	Scraper left	

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719301	1500600.01410	2		K	1		Bracket pot sensor	Beugel Potsensor
2		719301	1500600.01408	2		K	1		Subassembly carriers	Sam LVDT opnemer
4		719399	1500600.01421	2		K	2		Assembly block	Montageblok Schaevitz sensor
5		719301	1500600.01409	1		K	1		Assembly block potentiometer	Montageblok potmeter
6		719301	00011	1		K	1		Cylinder pin	cyl pen Ø5h6 L=32 DIN7

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719301
 Rademaker <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.:	1500699.00031-A3_Sldw	Manufacture date: 05-03-2008
	Partlist nr.:	719301 - 1500699.00031 Rev: 3	Up-dated: 10-12-2008
	Description:	Subassembly potentiometer	



Eigendom uitdrukkelijk behouden.
Vernietiging of afgedeling aan derden,
in welke vorm ook, is zonder schriftelijke
toestemming van eigenares niet geoorloofd

Gewijzigd tov vorige revisie:															
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL. IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL	VOOR NIET VERMELDE	NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG. MATERIAAL							VOOR NIET VERMELDE	NOM. LENGTE v/d KORTSTE ZIJDE v/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN VLGS: R min. 0.1 mm min. 0.1 mm x 45°	
	BOVEN	-	6	30	120	315	1000	2000	BOVEN (mm)	-	10	50	120	R max. 0.4 mm OF VLGS: max. 0.25 mm x 45°	
	TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000	-	HOEKTOL. TOT EN MET (mm)	10	50	120	-		
	TOLERANTIE	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	GELDT: TOLERANTIE (minuten)	±60'	±30'	±20'	±10'		
SCHAAL: 1:2		VORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311					RUWHEID VOLGS. NEN 3634			MAATTOL. VOLGS. NEN 2365			PROJECTIE		
GET: KEN (SW)		BENAMING: Assy kettingwiel										AANTAL:			
GEZ:															
DATUM: 05/03/2008															
AFGELEID VAN: Rev		BEHANDELING:					PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: 719301 - 1500699.00032					VERSIE: 1			
Rademaker		Specialists in food processing equipment					RADEMAKER B.V. HOLLAND					A 4			

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1	✓		1020185	0		S	1		Bearing	Lager 6207 llu
2	✓		839120	0		S	1		Circlip	Seegerring rvs a 35 DIN 471
3		719301	1500600.01411	1		K	1		Sprocket	Ketting wiel ASA
4		719301	1500600.01412	1		K	1		Pivot	Astap

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719301
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.: 1500699.00032-A4_Sldw	Manufacture date:	05-03-2008
	Partlist nr.: 719301 - 1500699.00032 Rev: 1	Up-dated:	05-03-2008
		Description:	Assembly sprocket

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1	✓		1030296	0		S	2		Bearing	Igus lag.afm 152125 m.kr
2		719301	1500600.01343	2		K	1		Door	Deur
3		719301	1500600.01344	1		K	2		Hinge top part	Scharnier Bovendeel
4		719301	7000400.00004	1		K	2		Shaft	As tbv scharnier
5			1050135	0		S	1		Key	Slothuis dk8 221313a
6			1050126	0		S	1		Closing lug	Sluitlip H=18 232109

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719301
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.:	1500699.00006-A2_Sldw	Manufacture date: 03-03-2008
	Partlist nr.:	719301 - 1500699.00006 Rev: 2	Up-dated: 11-12-2008
	Description:	Door cabinet	

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1	✓		1030282	0		S	2		Bearing	Igus lag.afm 121820 m.kr
2	✓		1051026	0		S	2		Springy pressure piece	Ver.drukstuk m10 rvs
3			0200600.00149	3		S	1		Cam disc	Schakelschijf cat.1
4		719301	1500600.01350	1		K	1		Guard	Afschermkap
5		719301	7000400.00005	1		K	1		Shaft	As tbv kap
6		719301	7001100.00013	1		K	1		Tube	Buis tbv kap
7		719301	7001100.00012	1		K	1		Tube	Buis tbv kap
8		719301	1500600.01348	1		K	1		Guard	Afdekkap
9		719301	1500600.01349	1		K	1		Hinge support	Scharniersteun Bernstein
10		719301	1500600.01347	1		K	2		Hinge strip	Scharnierstrip
11		719301	1500600.01346	1		K	1		Hinge support	Scharniersteun Bernstein

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719301
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.:	1500699.00007-A2_Sldw	Manufacture date: 03-03-2008
	Partlist nr.:	719301 - 1500699.00007 Rev: 1	Up-dated: 03-03-2008
	Description:	Subassembly screening	

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
2		719301	1500600.01391	1		K	1		Afschermplaat	Afschermplaat uitloop
3		719301	1500600.01389	1		K	1		Afschermplaat	Afschermplaat Inloop
4		719301	1500600.01388	1		K	2		Distance rod	Afstandstang
5		719301	1500600.01387	3		K	1		Hopper	Trechter
6		719301	7000600.00080	1		K	6		Star grip bolt	Sterknopbout d50 m10x65
7		719301	7000300.00033	1		K	4		Distance shaft	Afstandsas ring
8		719301	1500600.01390	1		K	2		Mounting strip	Montagestrip
9		719301	1500600.01386	1		K	2		Bracket safety switch	Beugel bernstein
10		719399	1100400.01823	1		K	6		Intermediate shaft	Tussenas

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719301
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.:	1500699.00023-A1_Sldw	Manufacture date: 04-03-2008
	Partlist nr.:	719301 - 1500699.00023 Rev: 3	Up-dated: 16-12-2008
	Description:	Assembly hopper	

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719301	1500600.01330	3		K	1		Top roller	Bovenwals
2			1053705	0		S	1		Key	Spie 20x12x80 rvs DIN 6885 A
3		719301	1500600.01318	1		K	1		Lock washer	Borgring
4		719301	1500600.01311	1		K	2		Pick up ring	Opnamering
5		719301	1500600.01317	1		K	2		Filling ring	Vulring
6		719301	1500600.01363	2		K	1		Slide block	Schuifblok
7		719301	1500600.01362	2		K	1		Slide block	Schuifblok
8		719301	00002	1		K	2		..	SKF 23022 CCK/C3 W33 + H 322
9		719301	1500699.00014	1		K	1		Scraper left	Schraapmes Links1
10		719301	1500699.00013	1		K	1		Scraper right	Schraapmes Rechts1
11		719301	1500699.00012	3		K	1		Roller scraper	Walsschraapmes1
12		719301	00001	1		K	2		Seal	Simmering 130x150x7 BABSL
13		719301	00012	1		K	6		Ring	Nilos ring 23122AV

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719301
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.:	1500699.00015-A3_Sldw	Manufacture date: 04-03-2008
	Partlist nr.:	719301 - 1500699.00015 Rev: 3	Up-dated: 17-12-2008
	Description:	Top roller	

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1	✓		1800100.21365	1		S	2		Worm adjusting mechanism	Worm verstelmechanisme rvs
2	✓		1020580	0		S	4		Bearing	Lager 51210
3		719301	1500600.01295	1		K	1		Key	Wig
4	✓		1800600.00063	1		S	2		Wormwheel	Wormwiel
5			1053545	0		S	1		Key	Spie 6x6x25 rvs DIN 6885 A
6		719301	1500600.01371	1		K	1		Shaft	AS
7		719301	1800100.01388	1		K	1		Coupling	Koppeling tbv Uitrolkop
8		719301	1500600.01373	1		K	1		Bearing block (bottom)	Lagerblok Onder
9		719301	1800700.03007	1		K	1		Bearing block (top)	Lagerblok Boven
10		719301	3900100.02406	1		K	2		Adjusting ring	Stelring
11		719301	1500600.01372	1		K	1		Plate of bearing block	Plaat tbv Lagerblok
12		719301	1500600.01376	1		K	2		Threaded rod	Draadstang
13		719301	1500600.01375	1		K	1		Key	Spie
14		719301	1500600.01374	1		K	2		T-part	T-stuk
15		719301	1500600.01377	1		K	1		Shaft	AS
16		719301	1500600.01379	1		K	1		Bearing block (bottom)	Lagerblok Onder
17		719301	1800700.03008	1		K	1		Bearing block (top)	Lagerblok Boven
18		719301	1500600.01378	2		K	1		Plate of bearing block	Plaat tbv Lagerblok
19		719301	7000300.00031	1		K	1		Lock washer	Borgring
20		719301	3201200.01479-11	1		K	1		Motorreductor	Sew motorreductor
21		719301	0500300.50151	1		K	1		Plug reaction arm	Prop reactiearm SEW
22		719301	1500600.01370	3		K	2		Key plate bottom	Spieplaat onder
23		719301	1500600.01369	3		K	2		Key plate top	Spieplaat boven
24			3500100.12757	2		S	1		Motor spacer	Motorprop saf37 rond 20
25	✓		1029706	0		S	1		Bearing block	Lagerblok 50204 WB syst.plast
26	✓		1029736	0		S	2		Bearing block	Lagerblok 55205 WB syst.plast
27		719399	1500600.01433	1		K	2		Key plate top	Spieplaat boven
28		719399	1500600.01443	1		K	2		Key plate bottom	Spieplaat onder

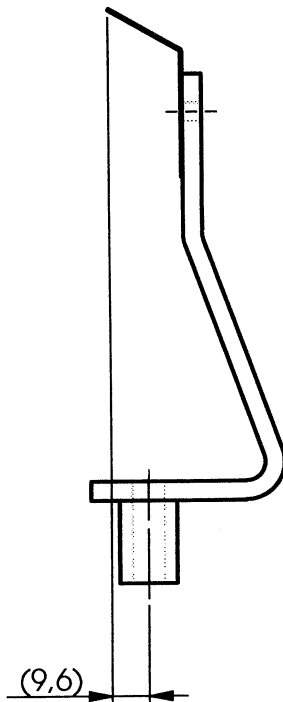
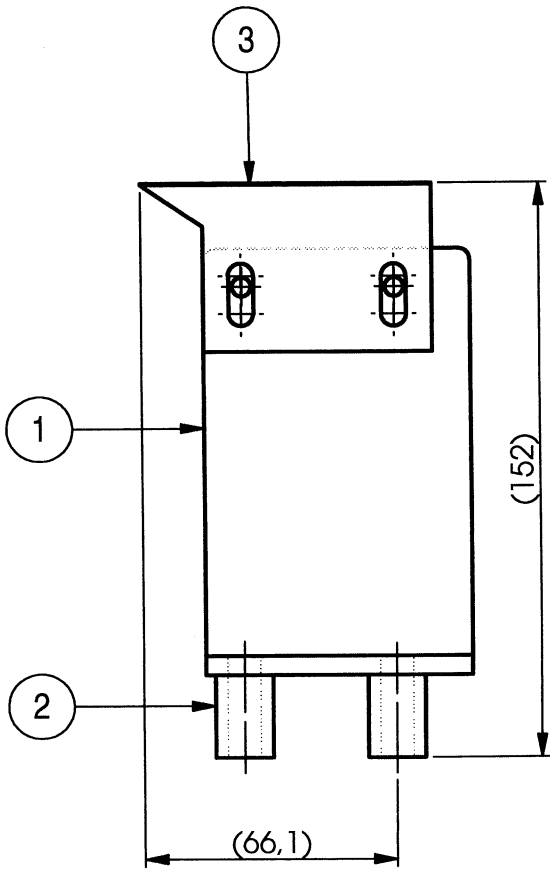
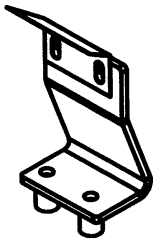
Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719301
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.: 1500699.00016-A1_Sldw	Manufacture date:	04-03-2008
	Partlist nr.: 719301 - 1500699.00016 Rev: 3	Up-dated:	18-12-2008
Description:		Adjusting mechanism	

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1			1053705	0		S	1		Key	Spie 20x12x80 rvs DIN 6885 A
2		719301	1500600.01318	1		K	1		Lock washer	Borgring
3		719301	1500600.01311	1		K	2		Pick up ring	Opnamering
4		719301	1500600.01317	1		K	2		Filling ring	Vulring
5		719301	1500600.01328	3		K	1		Bottom roller	Onderwals
6		719301	1500600.01303	2		K	1		Slide block	Schuifblok
7		719301	1500600.01380	4		K	1		Slide block	Schuifblok
8		719301	00002	1		K	2		..	SKF 23022 CCK/C3 W33 + H 322
9		719301	1500699.00014	1		K	1		Scraper left	Schraapmes Links1
10		719301	1500699.00013	1		K	1		Scraper right	Schraapmes Rechts1
11		719301	1500699.00012	3		K	1		Roller scraper	Walsschraapmes1
12		719301	00001	1		K	2		Seal	Simmering 130x150x7 BABSL

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719301
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.:	1500699.00019-A3_Sldw	Manufacture date: 04-03-2008
	Partlist nr.:	719301 - 1500699.00019 Rev: 2	Up-dated: 17-12-2008
	Description:	Bottom roller	

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1	✓		1800100.21365	1		S	2		Worm adjusting mechanism	Worm verstelmecanisme rvs
2	✓		1020580	0		S	4		Bearing	Lager 51210
3		719301	1500600.01295	1		K	1		Key	Wig
4	✓		1800600.00063	1		S	2		Wormwheel	Wormwiel
5			1053545	0		S	1		Key	Spie 6x6x25 rvs DIN 6885 A
6		719301	1500600.01377	1		K	1		Shaft	AS
7		719301	1800100.01388	1		K	1		Coupling	Koppeling tbv Uitrolkop
8		719301	1500600.01379	1		K	1		Bearing block (bottom)	Lagerblok Onder
9		719301	1800700.03008	1		K	1		Bearing block (top)	Lagerblok Boven
10		719301	3900100.02406	1		K	2		Adjusting ring	Stelring
11		719301	1500600.01378	2		K	2		Plate of bearing block	Plaat tbv Lagerblok
12		719301	1500600.01376	1		K	2		Threaded rod	Draadstang
13		719301	1500600.01375	1		K	1		Key	Spie
14		719301	1500600.01374	1		K	2		T-part	T-stuk
15		719301	1500600.01371	1		K	1		Shaft	AS
16		719301	1500600.01373	1		K	1		Bearing block (bottom)	Lagerblok Onder
17		719301	1800700.03007	1		K	1		Bearing block (top)	Lagerblok Boven
18		719301	3201200.01479-11	1		K	1		Motorreductor	Sew motorreductor
19		719301	0500300.50151	1		K	1		Plug reaction arm	Prop reactiearm SEW
20		719301	1500600.01369	3		K	2		Key plate top	Spieplaat boven
21		719301	1500600.01370	3		K	2		Key plate bottom	Spieplaat onder
22		719301	7000300.00031	1		K	1		Lock washer	Borgring
23			3500100.12757	2		S	1		Motor spacer	Motorprop saf37 rond 20
24	✓		1029706	0		S	1		Bearing block	Lagerblok 50204 WB syst.plast
25	✓		1029736	0		S	2		Bearing block	Lagerblok 55205 WB syst.plast
26		719399	1500600.01433	1		K	2		Key plate top	Spieplaat boven
27		719399	1500600.01443	1		K	2		Key plate bottom	Spieplaat onder

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719301
 <i>Specialists in food processing equipment</i>		Drawing nr.: 1500699.00018-A1_Sldw	Manufacture date: 04-03-2008
		Partlist nr.: 719301 - 1500699.00018 Rev: 4	Up-dated: 17-12-2008
		Description: Adjusting mechanism	



Gewijzigd tov vorige revisie:

VOOR NIET VERMELDE
VOORM EN PLAATSTOL.
GELDT: TOL. IS 1/3 VAN
DE MAATTOLERANTIE
GELDT NIET VOOR
UITGANGS MATERIAAL

VOOR NIET
VERMELDE
MAATTOL.
GELDT:

NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL								
BOVEN	-	6	30	120	315	1000	2000	
TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000	-	
TOLERANTIE	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	

VOOR NIET
VERMELDE
HOEKTOL.
GELDT:

NOM. LENGTE v/d KORTSTE ZIJDE v/d HOEK (20°)				
BOVEN (mm)	-	10	50	120
TOT EN MET (mm)	10	50	120	-
TOLERANTIE (minuten)	±60°	±30°	±20°	±10°

ALLE KANTEN BREKEN V.G.S.:	
R min 0.1 mm	min 0.1 mm x 45°
R max 0.4 mm	max 0.25 mm x 45°

SCHAAL: 1:2
GET: KEN (SW)

VORM- EN PLAATSTOL.
VOLGS. NEN 3311

RUWHEID
VOLGS. NEN 3634

MAATTOL.
VOLGS. NEN 2365



GEZ:
DATUM: 04/03/2008

BENAMING:

Schraapmes Links1

AANTAL:

AFGELEID VAN:

Rev

BEHANDELING:

PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER:

719301 - 1500699.00014

VERSIE:
1

Rademaker

Specialists in food
processing equipment

RADEMAKER B.V. HOLLAND

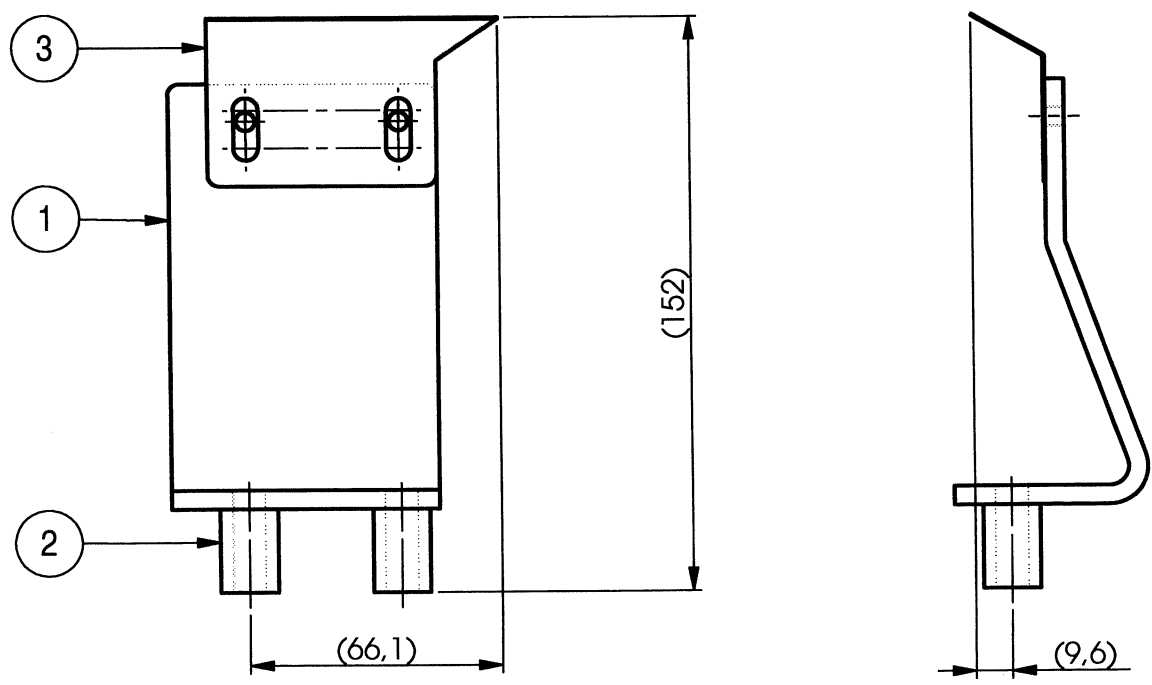
A 4

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719301	1500600.01367	1		K	1		Fastening strip scraper	Bev.strip schraapmes links
2		719301	7000300.00030	1		K	2		Spacer	Prop generiek
3		719301	1500600.01368	1		K	1		Scraper	Schraapmes links

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719301
 Specialists in food processing equipment	Drawing nr.:	1500699.00014-A4_Sldw	Manufacture date: 04-03-2008
	Partlist nr.:	719301 - 1500699.00014 Rev: 1	Up-dated: 04-03-2008
	Description:	Scraper left	



Eigendom wil drukteel, behouden
Vernieuwingsrecht of mededeling aan derden,
in welke vorm ook, is zonder schriftelijke
toestemming van eigenaars niet geoorloofd



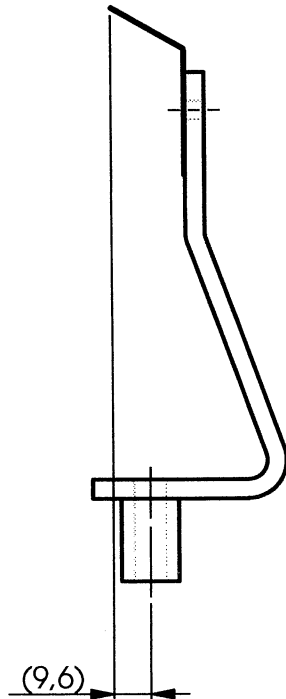
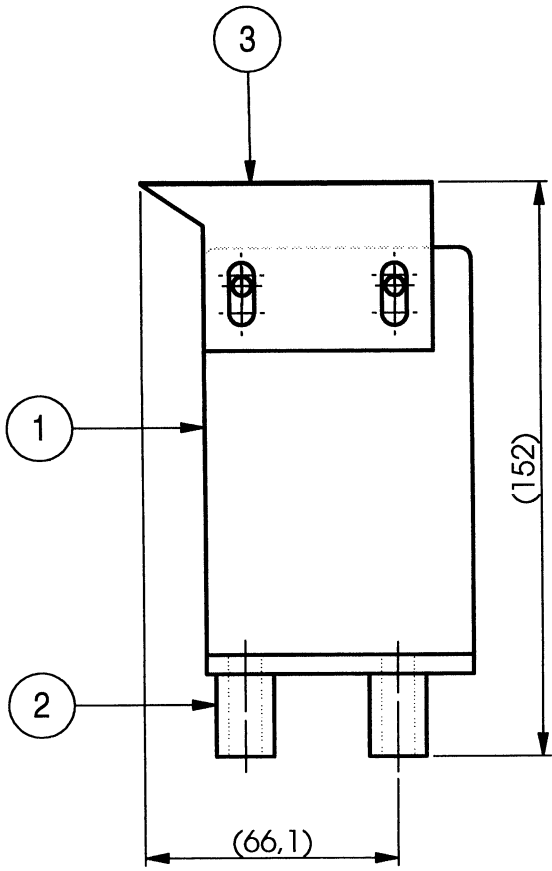
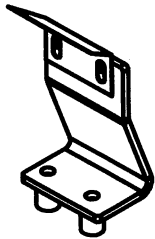
Gewijzigd tov vorige revisie:																
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL. IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL	VOOR NIET VERMELDE:	NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL							VOOR NIET VERMELDE:	NOM.LENGTE v/d KORTSTE ZIJDE v/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN VLGS:		
	BOVEN:	-	6	30	120	315	1000	2000	BOVEN (mm):	-	10	50	120	R min. 0,1 mm.	min. 0,1 mm.x45°	
	TOT EN MET:	6	30	120	315	1000	2000	-	HOEKTOL. TOT EN MET (mm):	10	50	120	-	R max. 0,4 mm.	OF VLGS: max. 0,25 mm.x45°	
	TOLERANTIE:	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	GELDT: TOLERANTIE (minuten)	±60'	±30'	±20'	±10'			
SCHAAL: 1:2		VORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311					RUWHEID VOLGS. NEN 3634			MAATTOL. VOLGS. NEN 2365						
GET: KEN (SW)		Schraapmes Rechts1												AANTAL:		
GEZ:																
DATUM: 04/03/2008		PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: 719301 - 1500699.00013												VERSIE: 1		
AFGELEID VAN:																
Rev		BEHANDELING:														
Rademaker		Specialists in food processing equipment					RADEMAKER B.V. HOLLAND					A 4				

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719301	1500600.01366	1		K	1		Fastening strip scraper	Bev.strip schraapmes rechts
2		719301	7000300.00030	1		K	2		Spacer	Prop generiek
3		719301	1500600.01365	1		K	1		Scraper	Schraapmes rechts

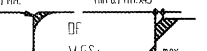
Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719301
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.:	1500699.00013-A3_Sldw	Manufacture date: 04-03-2008
	Partlist nr.:	719301 - 1500699.00013 Rev: 1	Up-dated: 04-03-2008
	Description:	Scraper right	

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719301	1500600.01304	1		K	2		Suspension pin	Draagpen
2		719301	1500600.01333	1		K	1		Knife pressing bracket	Mesaandrukbeugel
3		719301	1500600.01327	1		K	1		Knife holder bottom roller	Meshouder onderwals
4		719301	1500600.01319	1		K	1		Scraper top/bottom roller	Mes boven/onderwals
5		719301	1500600.01364	1		K	2		Star grip	Sterknop
6		719399	1500600.01436	2		K	1		Mounting plate	Montageplaat tbv schraapmes

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719301
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.:	1500699.00012-A3_Sldw	Manufacture date: 04-03-2008
	Partlist nr.:	719301 - 1500699.00012 Rev: 3	Up-dated: 17-12-2008
	Description:	Roller scraper	



Gewijzigd tov vorige revisie:

VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL. IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL	VOOR NIET VERMELDE	NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL								VOOR NIET VERMELDE	NOM.LENGTE v/d KORTSTE ZIJDE v/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN V.L.G.S: R min 0,1 mm. R max 0,4mm. DF V.L.G.S.:  min 0,1 mm.x45° max 0,25mm.x45°								
	BOVEN	-	6	30	120	315	1000	2000	BOVEN (mm)	-	10	50	120										
	TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000	-	TOT EN MET (mm)	10	50	120	-										
	MAATTOL.	TOLERANTIE	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	HOEKTOL.	TOLERANTIE (minuten)	±60°	±30°	±20°	±10°								
GELDT:										GELDT:													
SCHAAL: 1:2		VORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311				RUWHEID VOLGS. NEN 3634				MAATTOL. VOLGS. NEN 2365				 PROJECTIE									
GET: KEN (SW)																							
GEZ:		Schraapmes Links1																					
DATUM: 04/03/2008																							
AFGELEID VAN:		BENAMING:												AANTAL:									
Rev																							
		BEHANDELING:				PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: 719301 - 1500699.00014				VERSIE: 1													

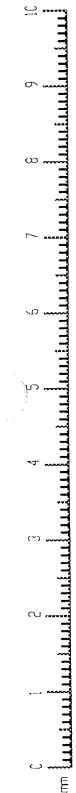
Rademaker

Specialists in food processing equipment

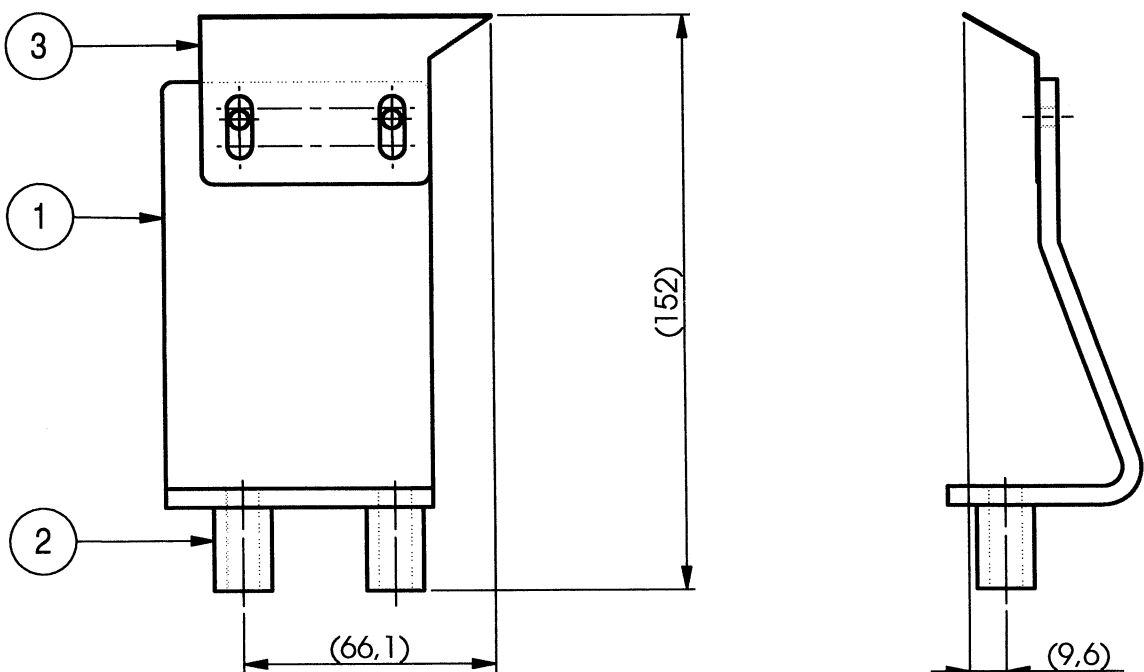
RADEMAKER B.V. HOLLAND

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719301	1500600.01367	1		K	1		Fastening strip scraper	Bev.strip schraapmes links
2		719301	7000300.00030	1		K	2		Spacer	Prop generiek
3		719301	1500600.01368	1		K	1		Scraper	Schraapmes links

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719301
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.: 1500699.00014-A4_Sldw	Manufacture date:	04-03-2008
	Partlist nr.: 719301 - 1500699.00014 Rev: 1	Up-dated:	04-03-2008
		Description:	Scraper left



Eigendom uitdrukkelijk behouden.
Vernieuwingsrecht of inbrenging aan derden.
In welke vorm ook, is zonder schriftelijke
toestemming van eigenares niet geoorloofd



Gewijzigd tov vorige revisie:															
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL. IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL	VOOR NIET VERMELDE	NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL							VOOR NIET VERMELDE	NOM.LENGTE v/d KORTSTE ZIJDE v/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN VLGS:	
	BOVEN	-	6	30	120	315	1000	2000	BOVEN (mm)	-	10	50	120	R min. 0.1 mm min. 0.1 mm x 45°	
	TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000	-	TOT EN MET (mm)	10	50	120	-	R max. 0.4 mm OF VLGS: max. 0.25 mm x 45°	
	TOLERANTIE	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	TOLERANTIE (minuten)	±60'	±30'	±20'	±10'		
SCHAAL: 1:2		FORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311			RUWHEID VOLGS. NEN 3634			MAATTOL. VOLGS. NEN 2365			PROJECTIE		AANTAL:		
GET: KEN (SW)		BENAMING: Schraapmes Rechts1													
GEZ:															
DATUM: 04/03/2008															
AFGELEID VAN: Rev		BEHANDELING:			PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: 719301 - 1500699.00013					VERSIE: 1					
Rademaker		Specialists in food processing equipment			RADEMAKER B.V. HOLLAND					A 4					

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719301	1500600.01366	1		K	1		Fastening strip scraper	Bev.strip schraapmes rechts
2		719301	7000300.00030	1		K	2		Spacer	Prop generiek
3		719301	1500600.01365	1		K	1		Scraper	Schraapmes rechts

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719301
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.: 1500699.00013-A3_Sldw	Manufacture date:	04-03-2008
	Partlist nr.: 719301 - 1500699.00013 Rev: 1	Up-dated:	04-03-2008
Description:		Scraper right	

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719301	1500600.01304	1		K	2		Suspension pin	Draagpen
2		719301	1500600.01333	1		K	1		Knife pressing bracket	Mesaandrukbeugel
3		719301	1500600.01327	1		K	1		Knife holder bottom roller	Meshouder onderwals
4		719301	1500600.01319	1		K	1		Scraper top/bottom roller	Mes boven/onderwals
5		719301	1500600.01364	1		K	2		Star grip	Sterknop
6		719399	1500600.01436	2		K	1		Mounting plate	Montageplaat tbv schraapmes

Page: 1/1		Print-out date: 06-01-09 [08:14]				Order nr. 719301	
Rademaker Specialists in food processing equipment				Drawing nr.: 1500699.00012-A3_Sldw		Manufacture date: 04-03-2008	
				Partlist nr.: 719301 - 1500699.00012 Rev: 3		Up-dated: 17-12-2008	
				Description: Roller scraper			

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
10		719302	0500157.00382	2		K	1		Infeed conveyor	Invoerbaan QR/URK/CR

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719302
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.:		
	Partlist nr.:	719302 - 702 Rev: 2	
	Description:	702 Infeed conveyor	

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719302	0500100.67112	2		K	1		Infeed conveyor	Invoerbaan
2			0500100.66953/3	1		S	1		Receiving gutter	Opvanggoot opv.baan (Wbr 1000)
3		719302	24	1		K	1		Conveyor belt	Hab.WVT-113 7050x1050*0/+40
4			0500100.51416	2		S	2		Guide block	Geleidingsblok
5		719302	0500100.74298	1		K	2		Cable transfer	Kabeldoorvoer baan-kop
6			0500199.00116/3	1		S	1		Belt guide disc	Bandgeleidingssch. BB=1150
7			0600213.13209/4	3		S	1		Quick tensioner	Snelontsp Ø60 (wbr 1000 recht)
8		719302	0500100.74297	1		K	2		Intermediate shaft	Tussenas

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719302
		Drawing nr.: 0500157.00382-A3_Sldw Partlist nr.: 719302 - 0500157.00382 Rev: 2	Manufacture date: 29-02-2008 Up-dated: 04-03-2008
		Description: Infeed conveyor	

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1			1000300.00062/3	1		S	1		Shaft	Afstandsas 2x M8 (L=1146 D=15)
2			0500100.40329	1		S	2		Guide disc	Geleidings schijf

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719302
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.: 0500199.00116/3-A3_Sldw	Manufacture date:	26-9-2006
	Partlist nr.: 0500199.00116/3 Rev: 1 (S)	Up-dated:	26-9-2006
		Description:	Belt guide disc

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1			0600202.13089/4	1		S	1		Belt tensioning roller	Bandspanrol Ø60 (wbr 1000)
2			0600299.00105/3	1		S	1		Quick release device	Snelontspaninrichting BB.1150

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719302
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.:	0600213.13209/4-A3_sldw	Manufacture date: 1-12-2005
	Partlist nr.:	0600213.13209/4 Rev: 3 (S)	Up-dated: 20-7-2006
	Description:	Quick tensioner	

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1			0600200.15577/4	1		S	1		Tensioning roller	Spanrol Ø60
2	✓		1029710	0		S	2		Bearing block	Lagerblok 50205 WB syst.plast
3			0600200.15505	2		S	1		Belt tensioner	Bandspanner
4			0600200.15509	2		S	1		Belt tensioner	Bandspanner (trekkend links)
5			0600200.15510/3	1		S	1		Scraper	Schraapmes
6			827570	0		S	2		Half nut	Ha.moer rvs M 16 DIN 439 B
7			825070	0		S	2		Nut	Moer rvs M 16 DIN 934
8			0600200.15936/3	2		S	1		Finger protection plate	Vingerbeveiligingsplaat
9			3900100.01050	1		S	2		Spacer	Prop D=15 L=10 d=8.5
10			0600200.15504	1		S	2		Rod	Stang tbv snelontspanner

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719302
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.:	0600202.13089-A3_Sldw	Manufacture date: 20-7-2006
	Partlist nr.:	0600202.13089/4 Rev: 1 (S)	Up-dated: 20-7-2006
	Description:	Belt tensioning roller	

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1			0600200.15933/3	1		S	1		Adjusting shaft belt tensioning roller	Stelas bandspanrol BB.1150
2	✓		1030320	0		S	2		Bearing	Igus lag.afm 253220 m.kr
3			830853	0		S	1		Ring	Ring 30x8,5x3 rvs
4			0600200.14284	0		S	2		Spacer	Prop D=12 L=5.5 d=8
5			0600200.15503	3		S	1		Locking arm	Vergrendelarm
6			1051250	0		S	1		Ball knob	Kogelknop M 10 d40 DIN 319 C
7			825050	0		S	1		Nut	Moer rvs M 10 DIN 934
8			802380	0		S	1		Tap bolt	Tapbout rvs M 10x40 DIN 933
9			0600200.15612	1		S	1		Tube	Buis D=29 s=1.5 L=42

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719302
 Specialists in food processing equipment	Drawing nr.:	0600202.13089-A3_Sldw	Manufacture date: 20-7-2006
	Partlist nr.:	0600299.00105/3 Rev: 1 (S)	Up-dated: 20-7-2006
	Description:	Quick release device	

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
10		719303	1800601.01012	2		K	1		Assembly extruder	Sam URK 400-1000
20		719303	3201200.01479-3	1		K	1		Motorreductor	Sew motorreduktor
30		719303	3201200.01479-4	1		K	1		Motorreductor	Sew motorreduktor
40		719303	3201200.01479-12	1		K	2		Motorreductor	Sew motorreduktor
50		719303	3201200.01479-13	1		K	1		Axis spindle reducer	Axis Spindelreduktor
60		719303	3201200.01479-14	1		K	1		Axis spindle reducer	Axis Spindelreduktor
70		719303	3201200.01479-15	1		K	1		Motorreductor	Sew motorreduktor
80		719303	00022	1		K	2		Carrier	Schaevitz opnemer
90		719399	1200300.03468	1		K	1		Support	Schrapersteun Uitrolkop Ø400

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719303
 Specialists in food processing equipment	Drawing nr.:		Manufacture date:
	Partlist nr.:	719303 - 703 Rev: 2	Up-dated:
	Description:	703 Two roll gauging station	

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719303	1800699.00015	3		K	1		Shield	Sam schild bz
2		719303	1800699.00014	2		K	1		Subassembly infeed conveyor	Subass. Inv.baan + diverse
3		719303	1800699.00002	6		K	2		Roller	Wals 400
4		719303	1800600.01183	1		K	1		Welding assembly under frame	Lassam onderframe
5			3900100.11100	1		S	1		Spacer	Motorprop ka37
6			1065660	0		S	4		Adjusting leg	Stelpoot rvs304 H120-20-150
8		719303	1800799.00308	1		K	1		Subassembly scraper lower roller	Subass schraapmes onderwals
9		719303	1800699.00007	2		K	1		Subassembly scraper top roller	Subass. schraapmes bovenwals
10		719303	1800600.01246	1		K	1		Holder	Houder Leuze sensor
11		719303	1800600.01248	1		K	1		Shaft	As tbv fotocel
12		719303	1800600.01247	1		K	1		Adaption clamp	Aanpassing klemstuk KD20.14
13		719303	1800699.00017	3		K	1		Shield	Sam schild nbz

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719303
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.:	1800601.01012-A3_Sldw	Manufacture date: 21-02-2008
	Partlist nr.:	719303 - 1800601.01012 Rev: 2	Up-dated: 29-02-2008
	Description:	Assembly extruder	

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification	
1		719303	1800600.01189	3		K	1		Inner plate	Binnenplaat	
2		719303	1800600.01213	1		K	1		Box	Kast links	
3		719303	1800600.01192	2		K	1		Tensioner	Spanner rosta	
4		719303	1800699.00003	1		K	1		Sprocket	Sam kett wiel z=32	
5		719303	1800699.00004	1		K	1		Sprocket	Sam kett wiel z=19	
6		719303	1800699.00005	1		K	1		Sprocket	Sam kett wiel z=11	
7			3900199.00118	2		S	1		Subass. grease system	Subass. smeersysteem QR	
8		719303	1800699.00006	1		K	1		Assembly door left	Sam deur links	
9		719303	1800600.01191	1		K	1		Bearing housing	Lagerhuis	
10		719303	1800600.01187	1		K	2		Side guide	Zijgeleiding	
11		719303	1800600.01188	1		K	1		Bottom guide	Ondergeleiding	
12		719303	1800600.01220	2		K	1		Bronze strip	Bronzen strip	
13		719303	1800600.01219	2		K	1		Bronze strip	Bronzen strip	
14		719303	1800600.01195	1		K	1		Key	Spie 3 gr	
15		719303	1800600.01190	1		K	1		Slide block	Schuifblok 3gr	
16		719303	00004	1		K	2		Bearing	Lager 22220 VAE SKF	
17		719303	00005	1		K	2		Lock washer	Borgring SKF mb20	
18		719303	00007	1		K	2		Lock nut	Borgmoer SKF km20	
19		719303	00008	1		K	2		Seal ring	Simmerring 130-150-7.5 BABSL	
20		719303	1800600.01199	1		K	2		Retaining ring	Vetopsluitring	
21		719303	1800600.01200	2		K	2		Lock washer	Borgring	
22		719303	1800600.01197	1		K	1		Lock washer	Borgring	
23		719303	1800600.01198	1		K	1		Strip	Strip	
24		719303	1800600.01207	1		K	1		Support	Steun	
25		719303	00016	1		K	1		..	RF17DR63S4M4	
26		719303	00012	1		K	1		..	Axis Neff MG Muli 4	
27		719303	00013	1		K	1		..	Axis Neff M4	
28		719303	1800600.01209	1		K	1		Ring	Ring	
29		719303	1800600.01210	1		K	1		Axle tub	Astap tbv spie	
30		719303	1800600.01201	2		K	4		Ring	Ring	
Page: 1/2			Print-out date: 06-01-09 [08:14]								Order nr. 719303
 Specialists in food processing equipment			Drawing nr.: 1800699.00015-A0_Sldw					Manufacture date: 21-02-2008			
			Partlist nr.: 719303 - 1800699.00015 Rev: 3					Up-dated: 19-12-2008			
			Description:					Shield			

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
31		719303	1800600.01202	1		K	1		Block	Tussenblok
32		719303	1800600.01203	1		K	2		Pin	Pen
33		719303	1800600.01211	1		K	1		Motor plate	Motorplaat
34		719303	00009	1		K	1		Deublin coupling	Deublin koppeling 157000001
35		719303	00006	1		K	1		Deublin coupling	Deublin koppeling 157000002
36		719303	00014	1		K	1		..	K77DV132M4M1Akk180
37		719303	00010	2		K	1		Chain	Ketting ANSI 120
38		719303	1800600.01204	1		K	1		Support	Steun lin lvdtd
40		719303	1800600.01206	1		K	1		Block	Aanslag spie
41		719303	1800600.01208	1		K	1		Lifting block bottom roller	Liftblok onderwals
42			543330	0		S	3		Curved screw coupling	Kik 6LLxm6x1 04012200406
43			1800700.02566	1		S	1		Hook for collapsible guard	Haakje tbv opklapbare kap
44			0200400.02891	1		S	1		Ring	Ring tbv haak
45			0200400.02892	1		S	1		Washer	Ring D=20 d=15 s=0.5
46			1053705	0		S	1		Key	Spie 20x12x80 rvs DIN 6885 A
47			0800200.01149	1		S	1		Support	Steun trojan 5
49		719399	1500600.01420	2		K	1		Mounting plate	Montageplaat Schaevitz sensor

Page: 2/2	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719303
 <i>Specialists in food processing equipment</i>		Drawing nr.: 1800699.00015-A0_Sldw	Manufacture date: 21-02-2008
		Partlist nr.: 719303 - 1800699.00015 Rev: 3	Up-dated: 19-12-2008
		Description: Shield	

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719303	1800600.01244	1		K	1		Tube cable transfer	Buis kabeldoorvoer
2		719303	1800600.01245	1		K	1		Shaft	Afstandas
3			3900100.01930	2		S	2		Fastening plate	Bevestigingsplaat
4		719303	1800699.00010	1		K	1		Aligningroller	Stuurrol 60 DD nat.r
5		719303	1800600.01234	2		K	1		Scraper	Schraapmes
6		719303	1800699.00011	1		K	1		Subassembly scraper	Subass schraapmes
8		719303	1800699.00013	1		K	1		Subassembly knife transfer	Subass mesovername
10		719303	1800600.01233	1		K	4		Distance rod	Afstandstang

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719303
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.: 1800699.00014-A2_Sldw	Manufacture date:	21-02-2008
	Partlist nr.: 719303 - 1800699.00014 Rev: 2	Up-dated:	29-02-2008
		Description:	Subassembly infeed conveyor

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719303	1800600.01185	2		K	1		Shaft	Shaft
2		719303	1800600.01186	1		K	2		Flange	Flens
3		719303	1800600.01184	2		K	1		Tube	Buis 400
4			842553	0		S	6		Cylinder pin	Cyl.pen 8x24 rvs
5		719303	00020	1		K	2		O-ring	O-ring 355x4

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719303
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.:	1800699.00002-A1_Sldw	Manufacture date: 20-02-2008
	Partlist nr.:	719303 - 1800699.00002 Rev: 6	Up-dated: 20-10-2008
	Description:	Roller	

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719303	1800600.01215	1		K	1		Transferbeam (bottom)	Mesbalk onder
2			1800100.00046	1		S	1		Lever bottom	Lever onder
3			1800100.00016	1		S	1		Connection part	Verbindingsstuk
4			839060	0		S	1		Circlip	Seegerring rvs a 15 DIN 471
5		719303	1800700.02099	1		K	1		Scraperbeam bottom roller	Mesbalk onderwals
6			1800100.00027	1		S	1		Scraper fastening strip	Mes bevestigingsstrip
7			1800700.02553	1		S	1		Scraper fastening strip	Mes bevestigingsstrip
8	✓	719303	1800700.02164	1		K	1		Scraper lower roller	Schraapmes onderwals
9		719303	1800700.02101	1		K	1		Scraper fastening strip lower roller stripfeeder	Mesbevest.strip onderw.
10	✓		1031140	0		S	2		Adjusting ring	Stelring rvs 20 mm DIN 705 A
11		719303	1800600.01216	1		K	1		Star grip bolt	Sterknopbout
12	✓		842630	0		S	1		Cylinder pin	Cyl.pen 10x30 rvs

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719303
 Specialists in food processing equipment	Drawing nr.: 1800799.00120-A3_Sldw	Manufacture date:	20-02-2008
	Partlist nr.: 719303 - 1800799.00308 Rev: 1	Up-dated:	20-02-2008
		Description:	Subassembly scraper lower roller

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719303	1800700.03000	1		K	1		Transfer beam top roller	Mesbalk bovenwals
2		719303	1800700.02286	1		K	1		Fastening beam scraper top rollers	Bevestigingsbalk mes bovenwals
3			1800700.00265	1		S	2		Fastening strip scraper	Bevestigingsstripmes
4			7000600.00008	1		S	2		Star grip bolt	Sterknopbout d50 m8x25
5			1800700.01223	1		S	1		Lever	Hefboom
6	✓		1054790	0		S	1		Compression spring	Drukveer d287 rvs
7		719303	1800700.02998	1		K	1		Support receiving bin	Houder opvangbak
8		719303	1800700.02999	1		K	1		Support receiving bin	Houder opvangbak
9		719303	1800700.03001	1		K	1		Scrap bin under scraper	Opvangbak onder schraapmes
10	✓		1031140	0		S	2		Adjusting ring	Stelring rvs 20 mm DIN 705 A
11			2702500.01005	1		S	2		Tube	Buis D=25 s=2 L=15
12	✓	719303	1800700.02287	1		K	1		Scraper top roller	Mes bovenwals

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719303
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.:	1800699.00007-A3_Sldw	Manufacture date: 20-02-2008
	Partlist nr.:	719303 - 1800699.00007 Rev: 2	Up-dated: 29-02-2008
	Description:	Subassembly scraper top roller	

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification	
1		719303	1800600.01217	3		K	1		Inner plate	Binnenplaat	
2		719303	1800600.01218	1		K	1		Welding assembly cabinet (right)	Lassam kast rechts	
3		719303	1800600.01232	1		K	1		Star grip bolt	Sterknopbout	
4			3900199.00118	2		S	1		Subass. grease system	Subass. smeersysteem QR	
5		719303	1800699.00005	1		K	2		Sprocket	Sam kett wiel z=11	
6		719303	1800600.01225	2		K	1		Tensioner	Spanner	
7		719303	1800600.01224	2		K	1		Support	Steun kettingspanner	
8		719303	1800699.00004	1		K	1		Sprocket	Sam kett wiel z=19	
9			0500599.00033	1		S	1		Sub assembly support	Subass. reaktiearm gks04/ka37	
10		719303	1800699.00003	1		K	1		Sprocket	Sam kett wiel z=32	
11		719303	1800699.00008	1		K	1		Assembly door (Right)	Sam deur rechts	
12		719303	1800600.01223	1		K	1		Bearing housing	Lagerhuis	
13		719303	1800600.01187	1		K	2		Side guide	Zijgeleiding	
14		719303	1800600.01188	1		K	1		Bottom guide	Ondergeleiding	
15		719303	1800600.01221	1		K	1		Slide block	Schuifblok	
16		719303	1800600.01222	1		K	1		Lock washer	Borgring	
17		719303	00008	1		K	2		Seal ring	Simmerring 130-150-7.5 BABSL	
18		719303	00004	1		K	2		Bearing	Lager 22220 VAE SKF	
19		719303	1800600.01200	2		K	2		Lock washer	Borgring	
20		719303	1800600.01199	1		K	2		Retaining ring	Vetopsluitring	
21		719303	00007	1		K	2		Lock nut	Borgmoer SKF km20	
22		719303	00005	1		K	2		Lock washer	Borgring SKF mb20	
23		719303	00012	1		K	1		..	Axis Neff MG Muli 4	
24		719303	00016	1		K	1		..	RF17DR63S4M4	
25		719303	00013	1		K	1		..	Axis Neff M4	
26		719303	1800600.01201	2		K	4		Ring	Ring	
27		719303	1800600.01203	1		K	2		Pin	Pen	
28		719303	1800600.01202	1		K	1		Block	Tussenblok	
29		719303	1800600.01198	1		K	1		Strip	Strip	
30		719303	1800600.01207	1		K	1		Support	Steun	
Page: 1/2			Print-out date: 06-01-09 [08:14]								Order nr. 719303
 Specialists in food processing equipment			Drawing nr.: 1800699.00017-A0_Sldw					Manufacture date: 21-02-2008			
			Partlist nr.: 719303 - 1800699.00017 Rev: 3					Up-dated: 19-12-2008			
			Description: Shield								

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
31		719303	1800600.01220	2		K	1		Bronze strip	Bronzen strip
32		719303	1800600.01214	1		K	1		Key	Spie 3 gr
33		719303	1800600.01219	2		K	1		Bronze strip	Bronzen strip
34		719303	1800600.01210	1		K	1		Axle tub	Astap tbv spie
35		719303	1800600.01209	1		K	1		Ring	Ring
36		719303	1800600.01211	1		K	1		Motor plate	Motorplaat
37		719303	00009	1		K	1		Deublin coupling	Deublin koppeling 157000001
38		719303	00015	1		K	1		..	K77DV132M4M1Bkk0
39		719303	00018	1		K	1		..	KA37DT80N4M4B
40		719303	00017	2		K	1		Chain	ketting ansi 120
41		719303	1800600.01204	1		K	1		Support	Steun lin lvd
43		719303	719303.00002	1		K	1		Shaft	As tbv omloopwiel
44		719303	1800600.01206	1		K	1		Block	Aanslag spie
45		719303	1800600.01208	1		K	1		Lifting block bottom roller	Liftblok onderwals
46			543330	0		S	3		Curved screw coupling	Kik 6LLxm6x1 04012200406
47			1053705	0		S	1		Key	Spie 20x12x80 rvs DIN 6885 A
49			3900100.02023	2		S	1		Support safety switch	Steun Bernstein
50		719303	00006	1		K	1		Deublin coupling	Deublin koppeling 157000002
51			0800200.01149	1		S	1		Support	Steun trojan 5
53		719399	1500600.01420	2		K	1		Mounting plate	Montageplaat Schaevitz sensor

Page: 2/2	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719303
 <i>Specialists in food processing equipment</i>		Drawing nr.: 1800699.00017-A0_Sldw	Manufacture date: 21-02-2008
		Partlist nr.: 719303 - 1800699.00017 Rev: 3	Up-dated: 19-12-2008
		Description:	Shield

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719303	1800600.01193	1		K	1		Sprocket	Kett wiel z=32 ANSI 120 tp3535
2		719303	00002	1		K	1		Taperlock sleeve	Taperlock bus TP3535 R75 mm

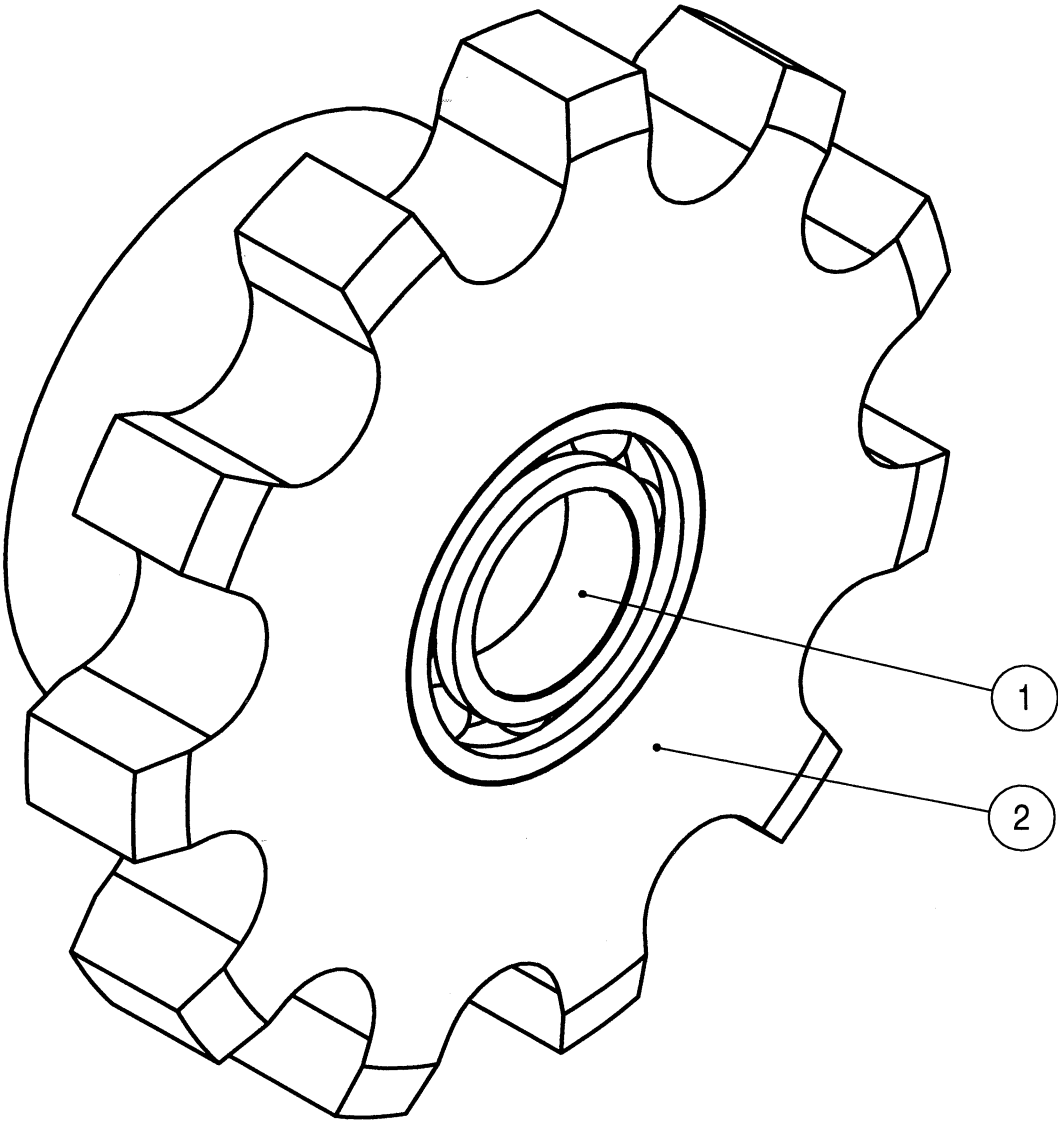
Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719303
Rademaker Specialists in food processing equipment	Drawing nr.:		Manufacture date: 20-02-2008
	Partlist nr.:	719303 - 1800699.00003 Rev: 1	Up-dated: 20-02-2008
	Description: Sprocket		

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719303	1800600.01194	1		K	1		Sprocket	Kett wiel z=19 ANSI 120 tp3535
2		719303	00003	1		K	1		Taperlock	Taperlock TP3535 Ø50 mm

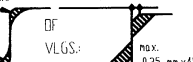
Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719303
 Specialists in food processing equipment	Drawing nr.:		Manufacture date: 20-02-2008
	Partlist nr.:	719303 - 1800699.00004 Rev: 1	Up-dated: 20-02-2008
		Description:	Sprocket



Eigendom uitdrukkel... / behouden.
Vernieuwing of mededeling aan derden,
in welke vorm ook, is zonder schriftelijke
toestemming van eigenares niet geoorloofd



Pos.	Tek.- Artikelnr.	Aant.	Materiaal- Omschrijving	Materiaal	Rev.
1	1020080	2	Lager 6006 Ilu		
2	719303.1800600.01196	1	Kett.w. 3/4x1/2 z=27 ANSI 60	Staal	1

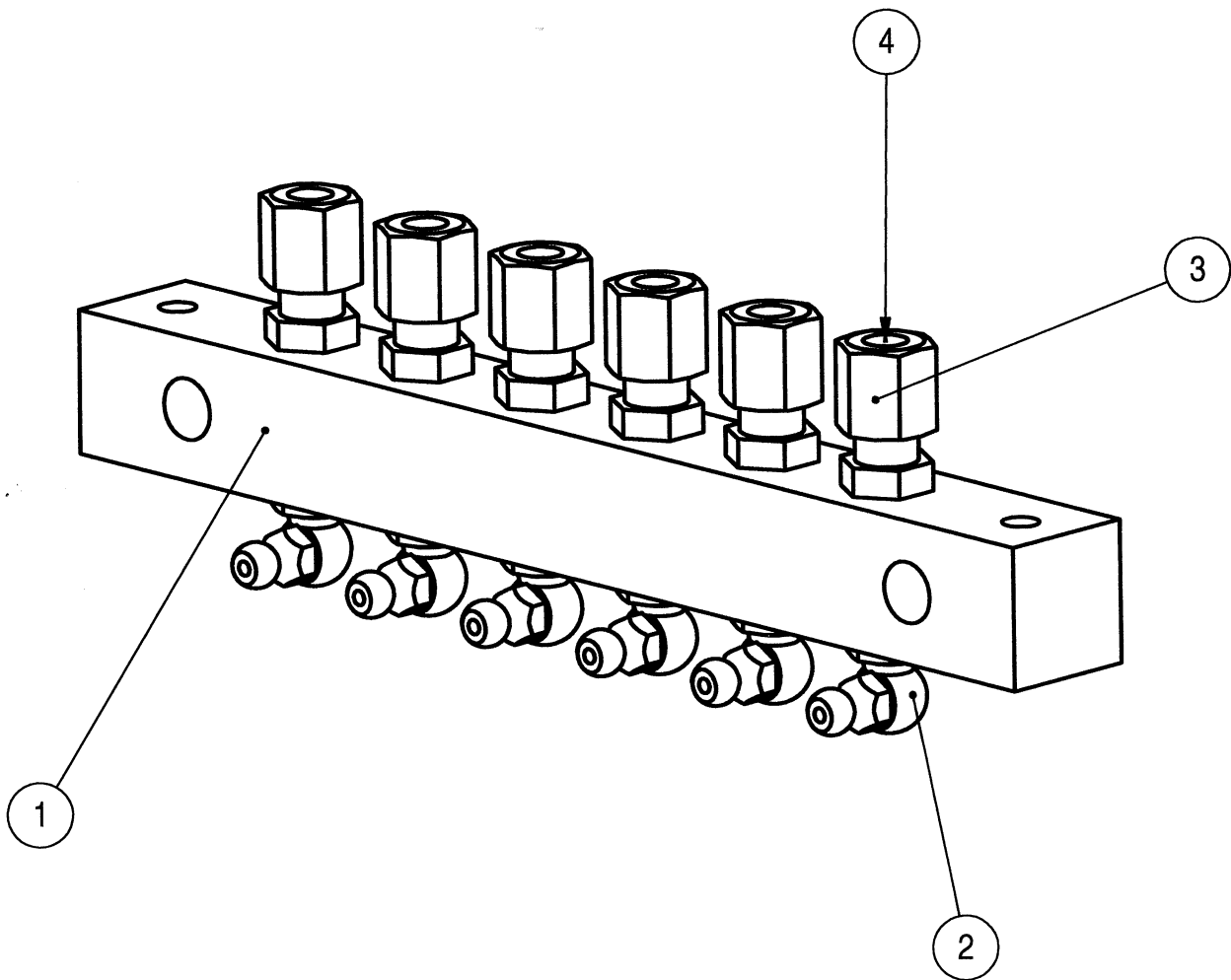
Gewijzigd tov vorige revisie:																
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL. IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL	VOOR NIET VERMELDE MAATTOL. GELDT:	NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL							VOOR NIET VERMELDE HOEKTOL. GELDT:	NOM.LENGTE v/d KORTSTE ZIJDE v/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN VOLGS: R min. 0.1 mm min. 0.1 mm x45° R max. 0.4 mm VLGS: max. 0.25 mm x45° 		
		BOVEN	-	6	30	120	315	1000		2000	BOVEN (mm.)	-	10		50	120
		TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000		-	TOT EN MET (mm.)	10	50		120	-
		TOLERANTIE	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2		±2	TOLERANTIE (minder)	±60°	±30°		±20°	±10°
SCHAAL: 1:1		VORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311			RUWHEID VOLGS. NEN 3634			MAATTOL. VOLGS. NEN 2365								
GET: J. van Leeuwen																
GEZ:		BENAMING: Sam kett wiel z=11										AANTAL:				
DATUM: 20/02/2008																
AFGELEID VAN: Rev		BEHANDELING:					PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: 719303 - 1800699.00005					VERSIE: 1				

Rademaker	Specialists in food processing equipment	RADEMAKER B.V. HOLLAND	A 4
------------------	--	-------------------------------	-----

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1	✓		1020080	0		S	2		Bearing	Lager 6006 llu
2		719303	1800600.01196	1		K	1		Sprocket	Kett wiel z=11 ANSI 120

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719303
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.:		Manufacture date: 20-02-2008
	Partlist nr.:	719303 - 1800699.00005 Rev: 1	Up-dated: 20-02-2008
	Description:	Sprocket	

Eigendom uitdrukkelijk
behouden.
Vernieuwing of inbedeling aan derden
in welke vorm ook, is zonder schriftelijke
toestemming van eigenares niet geoorloofd



Gewijzigd tov vorige revisie: sm-nippel 90graden ipv sm-nippel recht																		
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL. IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL	VOOR NIET VERMELDE MAATTOL. GELDT:	NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL								VOOR NIET VERMELDE HOEKTOL. GELDT:	NOM.LENGTE v/d KORTSTE ZIJDE v/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN VLGS:			
		BOVEN	-	6	30	120	315	1000	2000		BOVEN (mm.)	-	10	50	120	R min. 0.1 mm	min. 0.1 mm x 45°	
		TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000	-		TOT EN MET (mm.)	10	50	120	-	R max. 0.4 mm	OF VLGS: max. 0.25 mm x 45°	
		TOLERANTIE	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2		TOLERANTIE (minuten)	±60'	±30'	±20'	±10'			
SCHAAL: 1:1		VORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311				RUWHEID VOLGS. NEN 3634				MAATTOL. VOLGS. NEN 2365					PROJECTIE			
GET: M. Pales																		
GEZ:		BENAMING: Subass. smeersysteem QR										AANTAL:						
DATUM: 09/09/2008																		
AFGELEID VAN: Rev		BEHANDELING:					PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: - 3900199.00118					VERSIE: 2						
Rademaker		Specialists in food processing equipment					RADEMAKER B.V. HOLLAND					A 4						

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1			1500200.01785	1		S	1		Summary block greasing	Verzamelblokje smering
2			1041125	0		S	6		Nipple	Sm.nip.m6x1 90gr rvs
3	✓		543310	0		S	6		Right screw coupling	Rik 6LLxm6x1 04012000406
									n/a	
4	✓		543112	0		S	1	4500,0	Pa hose	Pa slang 6x1,5 vet gevuld
									Filled with eatable grease	

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719303
 Specialists in food processing equipment	Drawing nr.:	3900199.00118-A4_Sldw	Manufacture date: 14-4-2005
	Partlist nr.:	3900199.00118 Rev: 2 (S)	Up-dated: 17-11-2005
	Description:	Subass. grease system	

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1			1050126	0		S	1		Closing lug	Sluitlip H=18 232109
2			1050135	0		S	1		Key	Slothuis dk8 221313a
3		719303	1800600.01212	1		K	1		Door left	Lassam deur links

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719303
 <i>Specialists in food processing equipment</i>		Drawing nr.:	
		Partlist nr.:	719303 - 1800699.00006 Rev: 1
		Description:	Assembly door left

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719303	1800600.01235	1		K	1		Aligning roller	Stuurrol
2	✓		3900100.01917	1		S	1		Seal ring Belt drive	Afsl.ring bandaandr.
3	✓		1029722	0		S	2		Bearing block	Lagerblok 50206 WBBR syst.plas
4			3900100.01919	2		S	1		Bearing plate	Lagerplaat
5			3900100.01918	1		S	1		Bearing plate	Lagerplaat
6		719303	1800600.01236	1		K	1		Support scraper	Steun schraapmes
7		719303	1800600.01237	1		K	1		Bottom scraper	Schraapmes onder
8		719303	1800600.01238	1		K	1		Top scraper	Schraapmes boven
9			3900100.01915	2		S	1		Fastening plate	Bevestigingsplaat
10			4800400.01445	2		S	2		Spacer	Prop D=20 L=20 d=M10

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719303
 Specialists in food processing equipment		Drawing nr.:	
		Partlist nr.: 719303 - 1800699.00010 Rev: 1	Manufacture date: 21-02-2008 Up-dated: 21-02-2008
		Description:	Aligningroller

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719303	1800600.01239	1		K	1		Transferbeam (bottom)	Mesbalk onder
2		719303	1800600.01240	1		K	1		Scraper	Schraapmes lang
3			3900100.01927	2		S	1		Lever bottom	Lever onder
4	✓		1031140	0		S	2		Adjusting ring	Stelring rvs 20 mm DIN 705 A
5			3900100.01907	1		S	1		Sheet	Plaat
6	✓		1051040	0		S	1		Stop pin	Ar.pen gn617-1-8akni

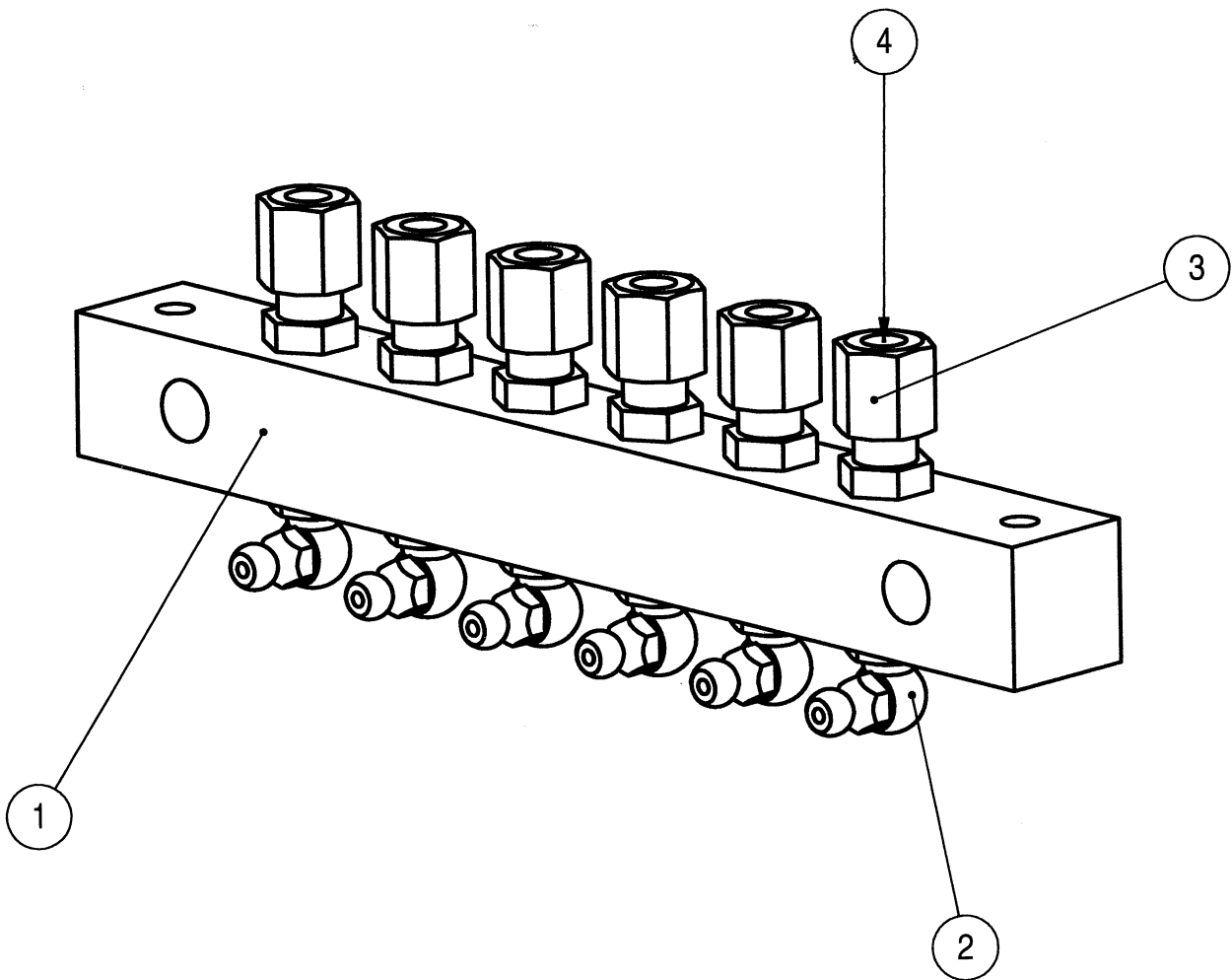
Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719303
 Specialists in food processing equipment	Drawing nr.:	Partlist nr.: 719303 - 1800699.00011 Rev: 1	Manufacture date: 21-02-2008
	Description:	Subassembly scraper	

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719303	1800600.01243	1		K	1		Cutter beam	Mesbalk
2			1800700.00681	1		S	2		Bracket for roller	Beugel tbv rol rond 25
3			1800700.00682	1		S	4		Bracket for roller	Beugel tbv rol rond 25
4	✓		1800700.00683	1		S	2		Transferroller	Rol mesovername
5	✓		1800700.00684	1		S	9		Transferroller	Rol mesovername
6			0600800.00999	2		S	2		Locking plate transfer-roller	Borgplaat mesovername
7		719303	1800600.01242	1		K	1		Shaft	Afstandas
8			3900100.01934	4		S	2		Support transferbeam	Steun mesbalk
9			3900100.01980	2		S	2		Screening plate	Afschermplaatje

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719303
 <i>Specialists in food processing equipment</i>		Drawing nr.:	
		Partlist nr.:	719303 - 1800699.00013 Rev: 1
		Description:	Subassembly knife transfer
		Manufacture date:	21-02-2008
		Up-dated:	21-02-2008

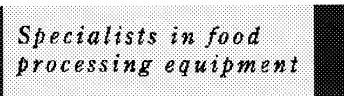


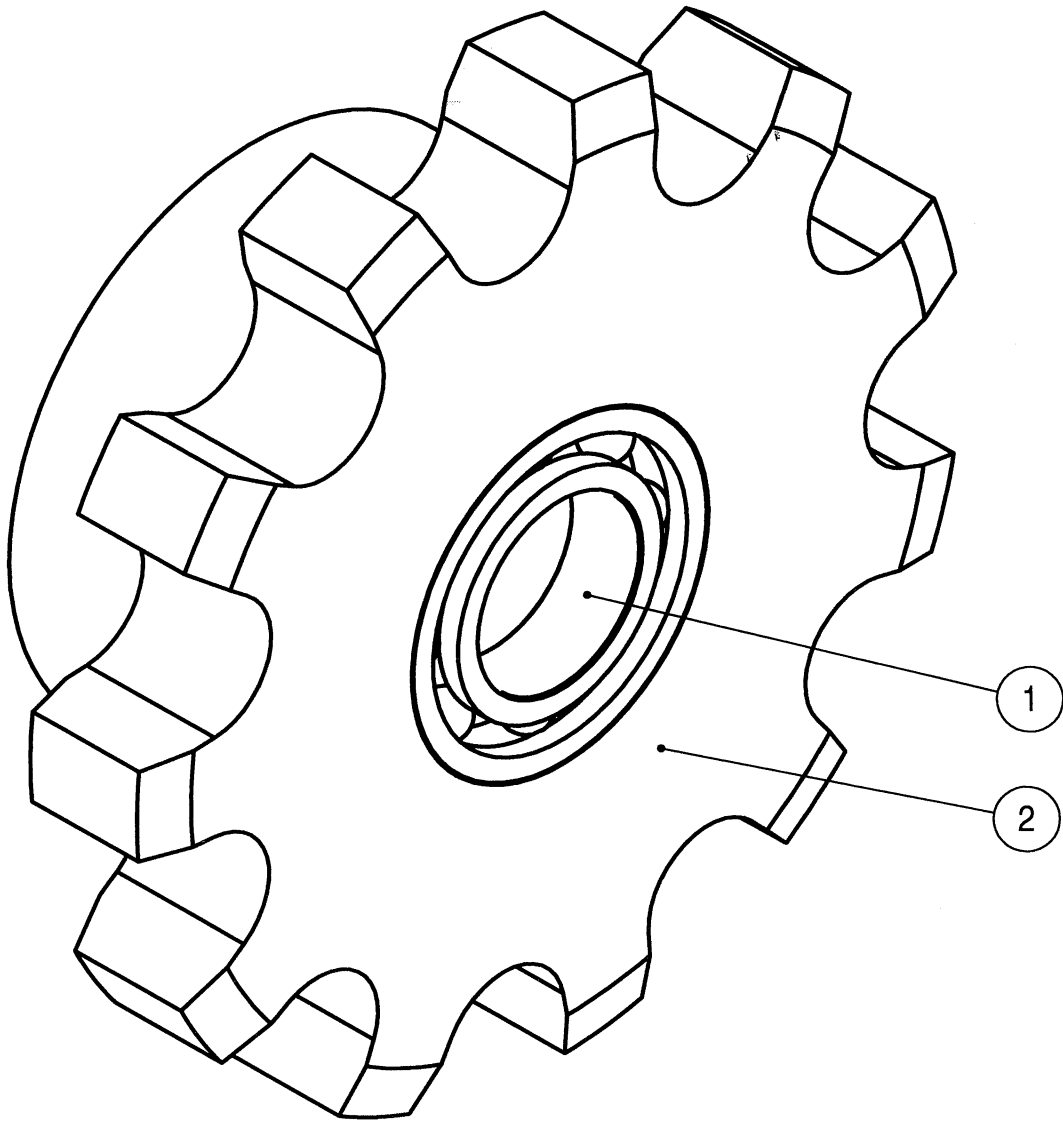
Eigendom uitdrukkelijk behouden.
Vernieuwingsrechten of inbrengingen aan derden,
in welke vorm ook, is zonder schriftelijke
toestemming van eigenares niet geoorloofd



Gewijzigd tov vorige revisie: sm-nippel 90graden ipv sm-nippel recht															
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL. IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL	VOOR NIET VERMELDE	NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG. MATERIAAL							VOOR NIET VERMELDE	NOM. LENGTE v/d KORTSTE ZIJDE v/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN VLGS: R min. 0.1 mm min. 0.1 mm x 45°	
	BOVEN	-	6	30	120	315	1000	2000	BOVEN (mm)	-	10	50	120	R max. 0.4 mm OF VLGS: max. 0.25 mm x 45°	
	TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000	-	TOT EN MET (mm)	10	50	120	-		
	TOLERANTIE	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	GELDT: TOLERANTIE (minuten)	±60'	±30'	±20'	±10'		
SCHAAL: 1:1	VORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311		RUWHEID VOLGS. NEN 3634		MAATTOL. VOLGS. NEN 2365		AANTAL:		PROJECTIE						
GET: M. Pales	BENAMING: Subass. smeersysteem QR														
GEZ:	BEHANDELING:									PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: - 3900199.00118				VERSIE: 2	
DATUM: 09/09/2008															
AFGELEID VAN: Rev															
Rademaker		Specialists in food processing equipment		RADEMAKER B.V. HOLLAND				A 4							

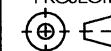
Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1			1500200.01785	1		S	1		Summary block greasing	Verzamelblokje smering
2			1041125	0		S	6		Nipple	Sm.nip.m6x1 90gr rvs
3	✓		543310	0		S	6		Right screw coupling	Rik 6LLxm6x1 04012000406
									n/a	
4	✓		543112	0		S	1	4500,0	Pa hose	Pa slang 6x1,5 vet gevuld
									Filled with eatable grease	

Page: 1/1		Print-out date: 06-01-09 [08:14]				Order nr. 719303	
				Drawing nr.: 3900199.00118-A4_Sldw		Manufacture date: 14-4-2005	
				Partlist nr.: 3900199.00118 Rev: 2 (S)		Up-dated: 17-11-2005	
				Description: Subass. grease system			



Pos.	Tek.- Artikelnr.	Aant.	Materiaal- Omschrijving	Materiaal	Rev.
1	1020080	2	Lager 6006 IIu		
2	719303.1800600.01196	1	Kett.w. 3/4x1/2 z=27 ANSI 60	Staal	1

Gewijzigd tov vorige revisie:

VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL. IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL	VOOR NIET VERMELDE MAATTOL. GELDT:	NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL								VOOR NIET VERMELDE HOEKTOL. GELDT:	NOM.LENGTE v/d KORTSTE ZIJDE v/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN VLGS:		
		BOVEN	-	6	30	120	315	1000	2000		BOVEN (mm.)	-	10	50	120	R min. 0.1 mm	min. 0.1 mm x 45°
		TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000	-		TOT EN MET (mm.)	10	50	120	-	R max. 0.4 mm	VLGS: max. 0.25 mm x 45°
		TOLERANTIE	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2		TOLERANTIE (minuten)	±60'	±30'	±20'	±10'		
SCHAAL: 1:1		VORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311				RUWHEID VOLGS. NEN 3634				MAATTOL. VOLGS. NEN 2365				AANTAL:		PROJECTIE	
GET: J. van Leeuwen		Sam kett wiel z=11										AANTAL:					
GEZ:																	
DATUM: 20/02/2008																	
AFGELEID VAN:		BEHANDELING:				PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: 719303 - 1800699.00005								VERSIE: 1			
Rev																	

Rademaker

Specialists in food processing equipment

RADEMAKER B.V. HOLLAND

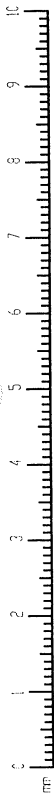
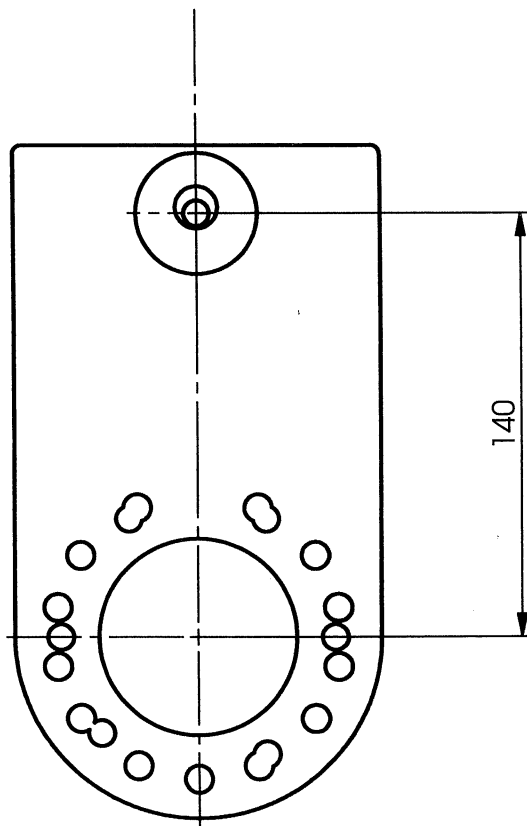
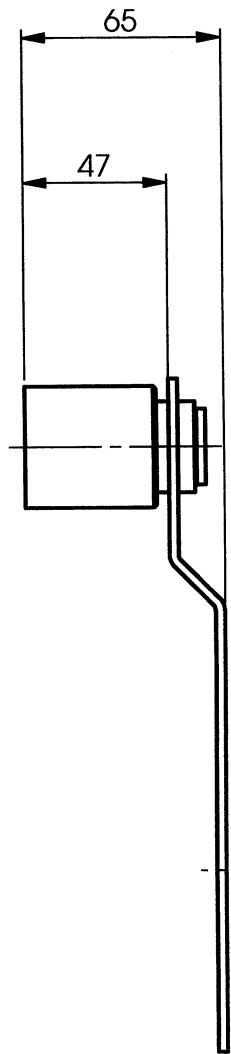
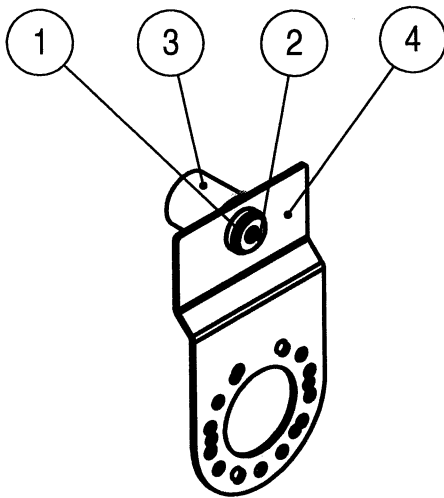
A 4

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1	✓		1020080	0		S	2		Bearing	Lager 6006 llu
2		719303	1800600.01196	1		K	1		Sprocket	Kett wiel z=11 ANSI 120

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719303
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.:		Manufacture date: 20-02-2008
	Partlist nr.:	719303 - 1800699.00005 Rev: 1	Up-dated: 20-02-2008
	Description:	Sprocket	

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719303	1800600.01194	1		K	1		Sprocket	Kett wiel z=19 ANSI 120 tp3535
2		719303	00003	1		K	1		Taperlock	Taperlock TP3535 Ø50 mm

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719303
 Specialists in food processing equipment	Drawing nr.:		Manufacture date: 20-02-2008
	Partlist nr.:	719303 - 1800699.00004 Rev: 1	Up-dated: 20-02-2008
	Description:	Sprocket	



Eigendom uitdrukkelijk voorbehouden.
Vernieuwgeving of mededeling aan derden,
in welke vorm ook, is zonder schriftelijke
toestemming van eigenares niet geoorloofd.

Gewijzigd tov vorige revisie:															
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL. IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL	VOOR NIET VERMELDE	NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL							VOOR NIET VERMELDE	NOM.LENGTE v/d KORTSTE ZIJDE v/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN VLGS:	
	BOVEN	-	6	30	120	315	1000	2000	BOVEN (mm)	-	10	50	120	R min. 0,1 mm. min. 0,1 mm.x45°	
	TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000	-	HOEKTOL. TOT EN MET (mm)	10	50	120	-	R max. 0,4 mm. OF VLGS: max. 0,25 mm.x45°	
	TOLERANTIE	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	GELDT: TOLERANTIE (minuten)	±60'	±30'	±20'	±10'		
SCHAAL: 1:2,5		VORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311			RUWHEID VOLGS. NEN 3634			MAATTOL. VOLGS. NEN 2365			AANTAL:		PROJECTIE		
GET: Carl Weeda		BENAMING: Subass. reaktiearm gks04/ka37													
GEZ:															
DATUM: 22/01/2007															
AFGELEID VAN: Rev		BEHANDELING:			PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: - 0500599.00033			VERSIE: 1							
Rademaker		Specialists in food processing equipment			RADEMAKER B.V. HOLLAND			A 4							

Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1			0500300.48007	2		S	1		Vibration damper	Trillingsdemper
2			0500300.48005	1		S	1		Sprocket	Ring D=25 d=10.5 s=3
3			0500500.02118	1		S	1		Pin motor support	Reactiepen
4			0500500.02167	1		S	1		Support	Reaktiearm gks04/ka37

Page: 1/1		Print-out date: 06-01-09 [08:14]				Order nr. 719303	
Rademaker Specialists in food processing equipment				Drawing nr.: 0500599.00033-A4_Sldw		Manufacture date: 22-01-2007	
				Partlist nr.: 0500599.00033 Rev: 1 (S)		Up-dated:	
				Description:		Sub assembly support	

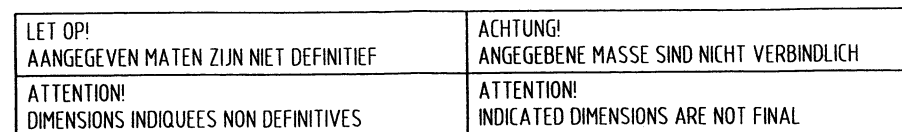
Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1		719303	1800600.01193	1		K	1		Sprocket	Kett wiel z=32 ANSI 120 tp3535
2		719303	00002	1		K	1		Taperlock sleeve	Taperlock bus TP3535 R75 mm

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719303
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.:		Manufacture date: 20-02-2008
	Partlist nr.:	719303 - 1800699.00003 Rev: 1	Up-dated: 20-02-2008
	Description:	Sprocket	

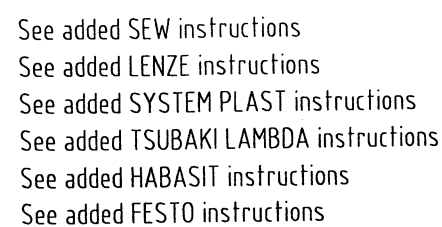
Item	✓	Project	Article number	Rev			#	L[mm]	Description	Specification
1			1050126	0		S	1		Closing lug	Sluitlip H=18 232109
2			1050135	0		S	1		Key	Slothuis dk8 221313a
3			1050128	0		S	1		Key	Sleutel dk8 291105
4		719303	1800600.01227	1		K	1		Door right	Lassam deur rechts

Page: 1/1	Print-out date: 06-01-09 [08:14]		Order nr. 719303
 <i>Specialists in food processing equipment</i>	Drawing nr.:		
	Partlist nr.:	719303 - 1800699.00008 Rev: 1	
	Description:	Assembly door (Right)	
		Manufacture date:	20-02-2008
		Up-dated:	20-02-2008

in uitdrukkelijk voorbehouden.
vuldiging of mededeeling oon derden,
vorm ook, is zonder schriftelijke
toezegging van eigenares niet geoorloofd.



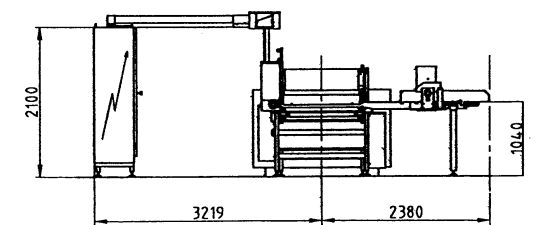
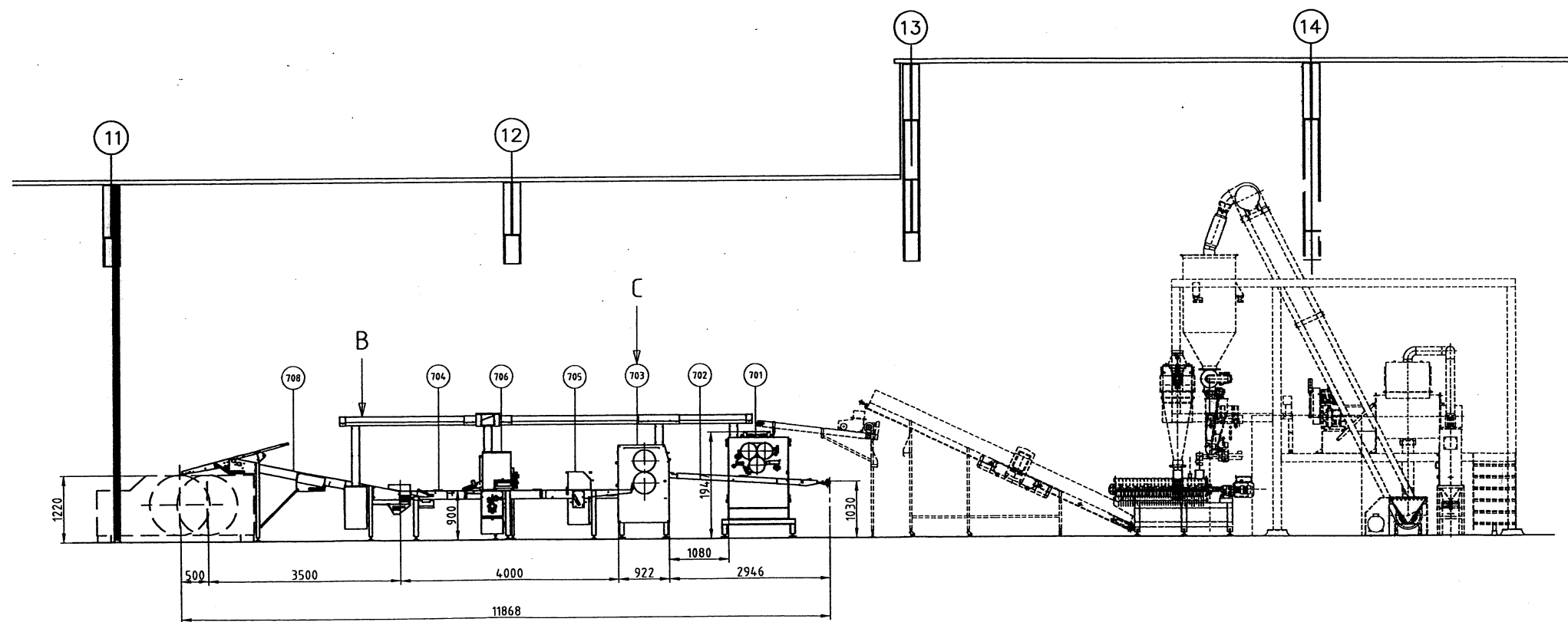
GEW.:	D.D.:	ONSCH.	GEW.:	D.D.:	ONSCH.
VOOR MET VERMEDELDE VORM- EN PLAATSTOL. GEDELT: TOLERANTIE IS 1/3 VAN DE MAATTOLEBIANTIE GEDELT MET VOOR UITGANGS MATERIAAL.			VOOR MET NORMALE MAAT (mm) bij 20° GEDELT MET VOOR UITGANGS-MATERIAAL VERMEDELDE BOVEN MAATSTOL. TOT EN MET GEDELT: TOLERANTIE		
SCHAAI. 1: 25 GET: E. van Beek			RUWHEID VOLGS. NEN 3311		
GEZ.: DATUM: 18-09-2007			MAATSTOL. VOLGS. NEN 3365		
AFGELEID VAN: Ilev. 20930 Food Systems Design			PROJECTNUMMER - TEKENINGNUMMER 999960 - 0030000.21740		
BEHANDELING:			AANTAL: 0		
RADEMAKER			RADEMAKER B.V. HOLLAND		
Specialists in food processing equipment			A2		



For details of the lubrication chart for the units, see chapter Maintenance.
Perform maintenance actions according the above table.
Interval time is the production time between the maintenance actions.
Note: Lubricate grease nipples directly after wet cleaning

Pos.	Air 6 bar, dry and clean	
	lit / min	Connection
B		1/4"

Specialists in food ■ RADEMAKER B.V. HOLLAND

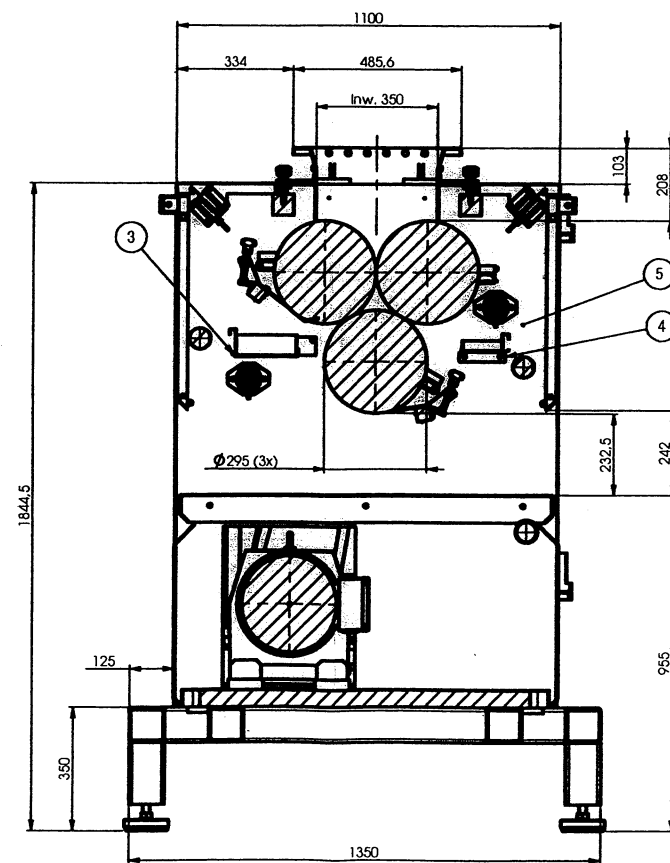
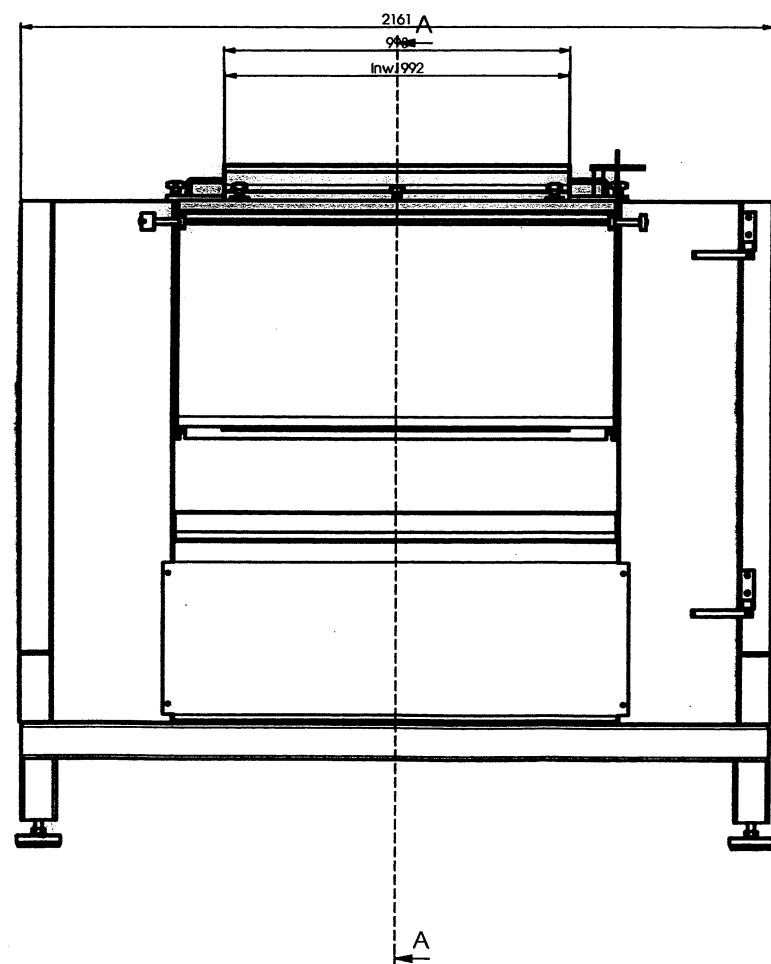
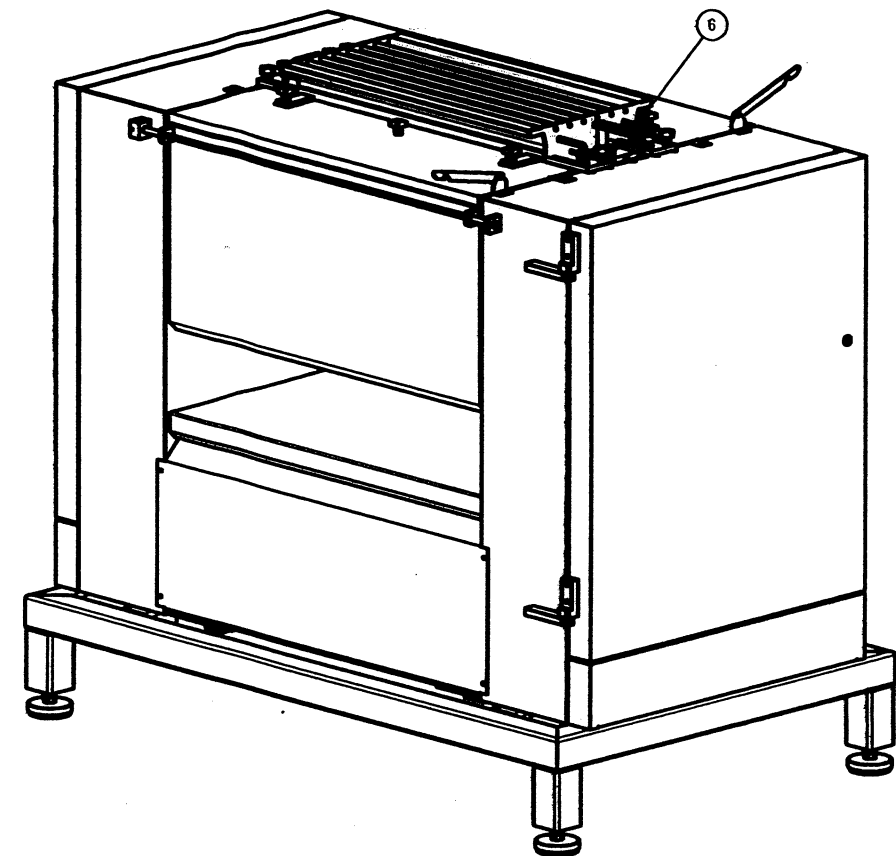
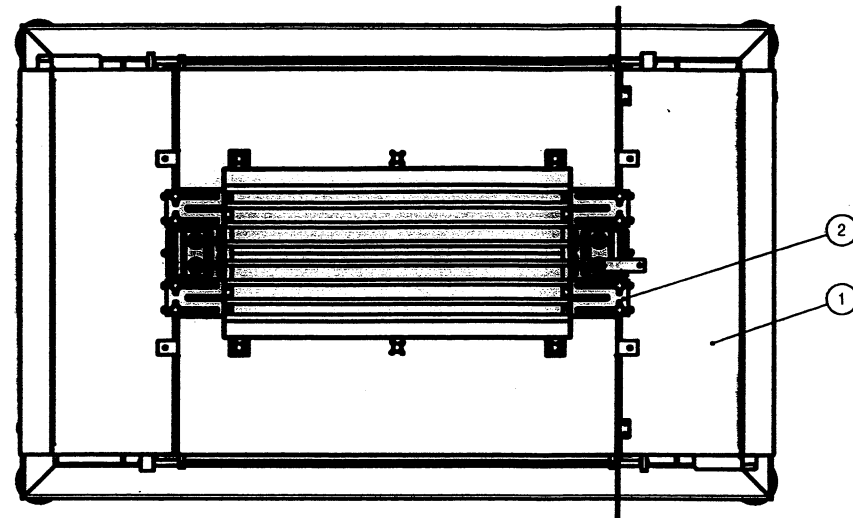
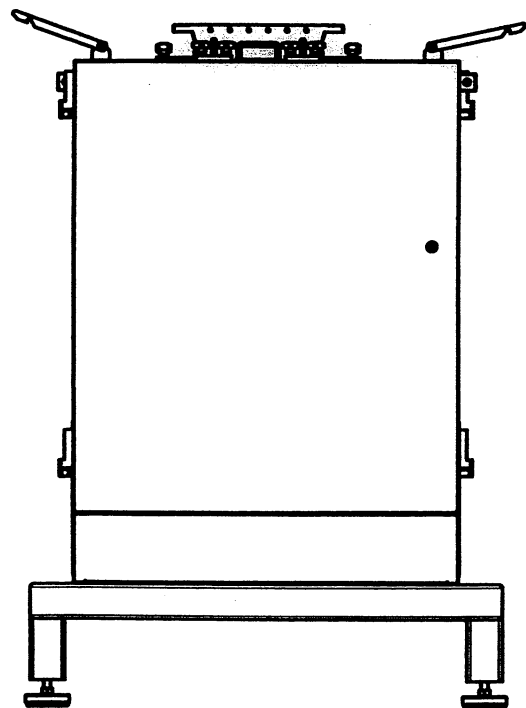


Pos.	$U = 3 \times 480 + N + PE$	60 Hz
	P_n (Kw)	Max Fuse (A)
A	38.7	60

Pos.	Air 6 bar, dry and clean	
	lit / min	Connection
B	26	1/4"

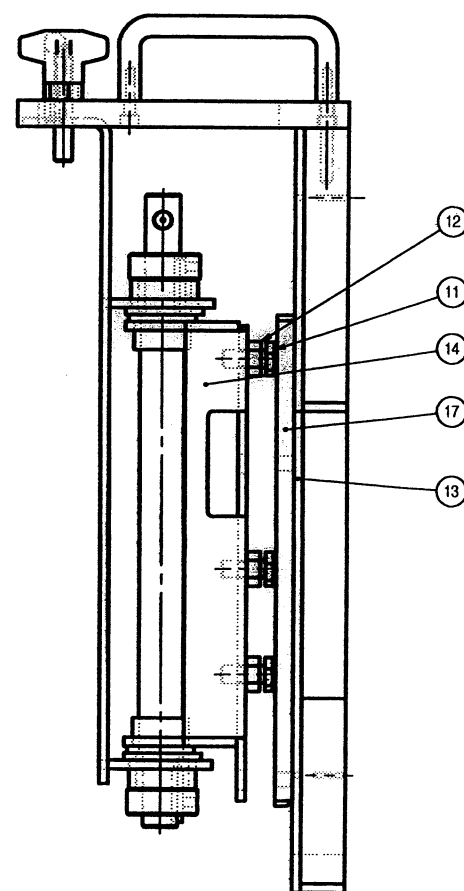
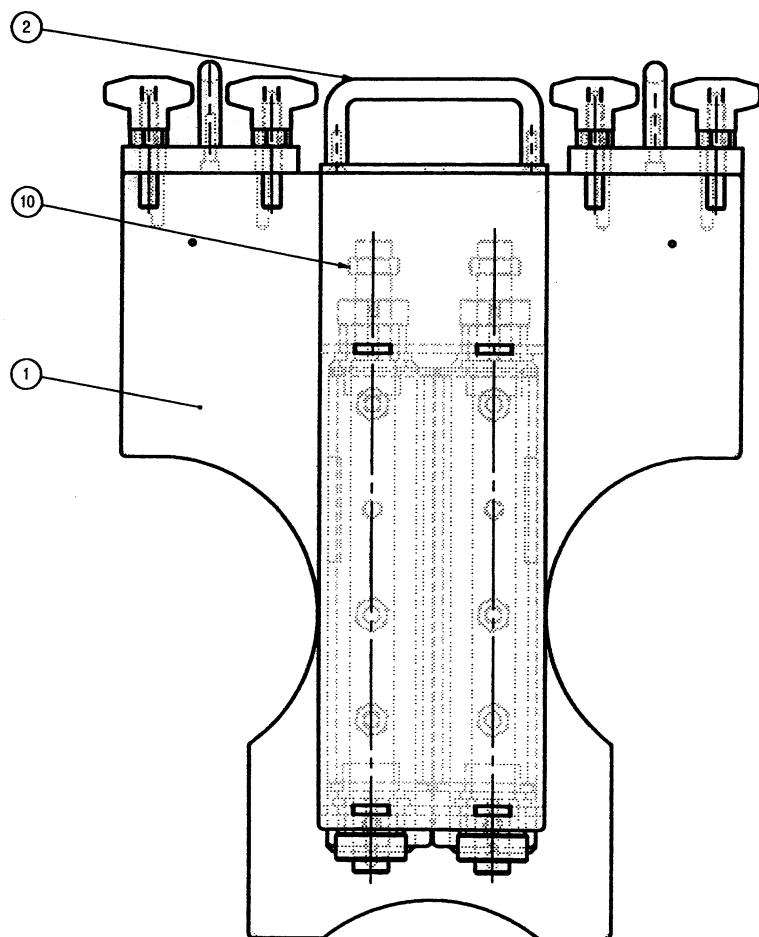
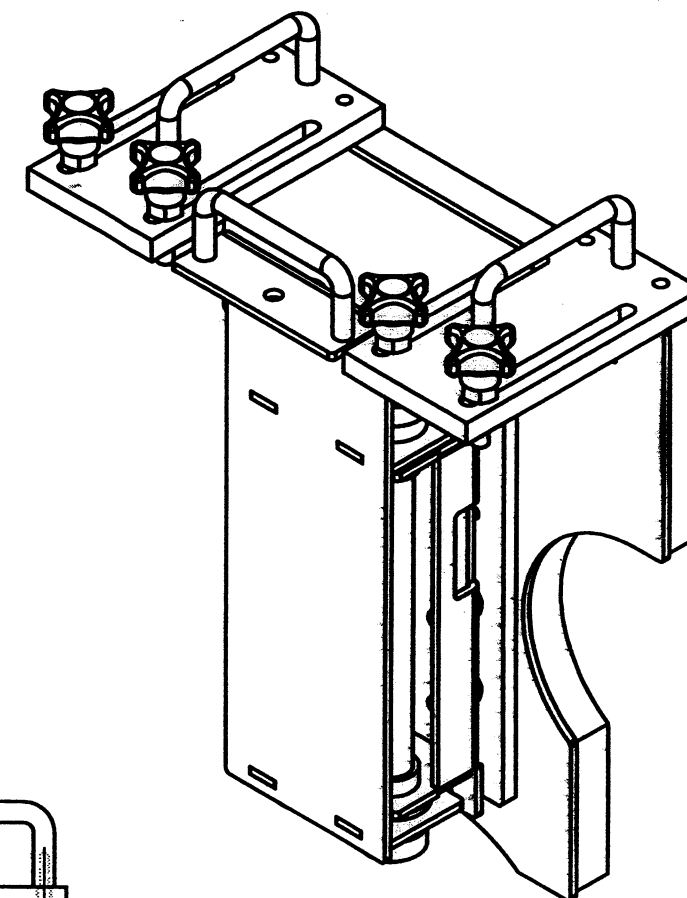
Pos.	WATER SUPPLY TO BE DETERMINED
C	CONNECTION 1/2" NPT

[illegible]



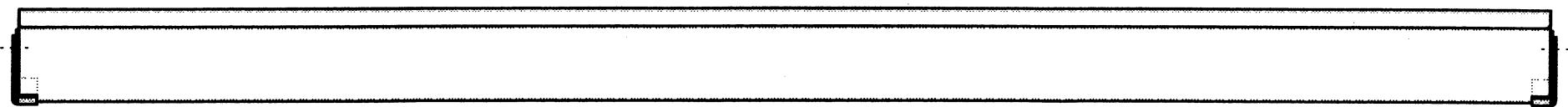
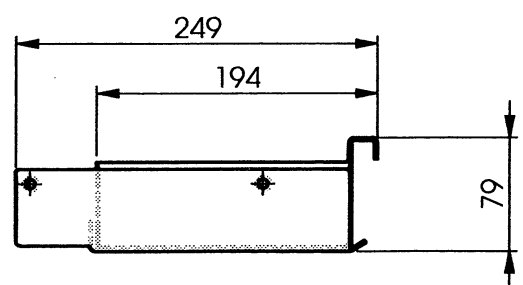
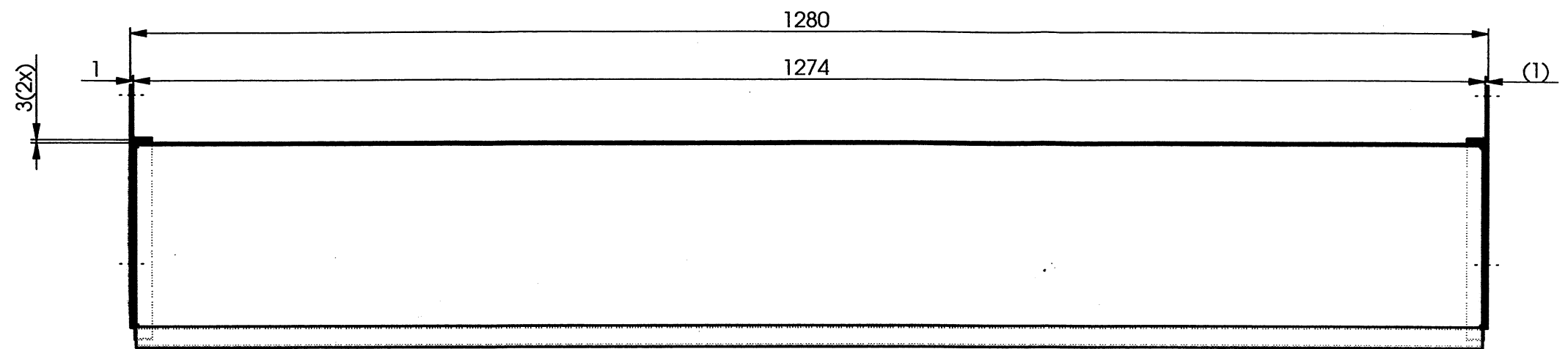
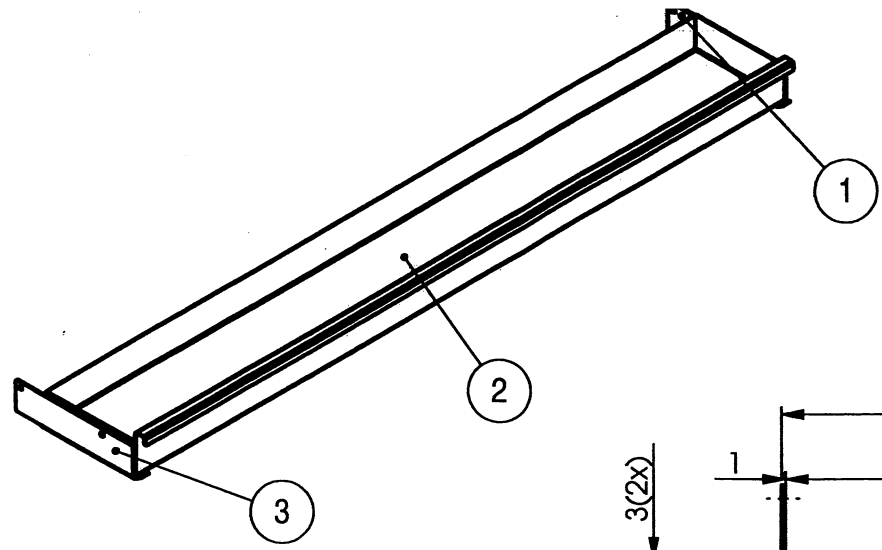
A-A

Overzicht van vorige versie:											
VOORNAAMTE	VOORNAAMTE	VOORNAAMTE	VOORNAAMTE	VOORNAAMTE	VOORNAAMTE	VOORNAAMTE	VOORNAAMTE	VOORNAAMTE	VOORNAAMTE	VOORNAAMTE	VOORNAAMTE
VERMELD	VERMELD	VERMELD	VERMELD	VERMELD	VERMELD	VERMELD	VERMELD	VERMELD	VERMELD	VERMELD	VERMELD
MAATTOOL	MAATTOOL	MAATTOOL	MAATTOOL	MAATTOOL	MAATTOOL	MAATTOOL	MAATTOOL	MAATTOOL	MAATTOOL	MAATTOOL	MAATTOOL
GEZ.	GEZ.	GEZ.	GEZ.	GEZ.	GEZ.	GEZ.	GEZ.	GEZ.	GEZ.	GEZ.	GEZ.
DATE:	DATE:	DATE:	DATE:	DATE:	DATE:	DATE:	DATE:	DATE:	DATE:	DATE:	DATE:
AFGELEID VAN:	AFGELEID VAN:	AFGELEID VAN:	AFGELEID VAN:	AFGELEID VAN:	AFGELEID VAN:	AFGELEID VAN:	AFGELEID VAN:	AFGELEID VAN:	AFGELEID VAN:	AFGELEID VAN:	AFGELEID VAN:
SCHAAAL: 1:10						VORM- EN PLAASTOL. VOLGS. NEN 3311			RUWHEID VOLGS. NEN 3034		
GEZ. Z. Telekopta						MAATTOOL VOLGS. NEN 2305			AANTAL: 1		
BENAMING: UWK 295 + Verstelbare Bovenwal						PROJECTNUMMER: 719301 - 1500601.01007			VERSIE: 4		
AFGELEID VAN:						BEHANDELING:			AANTAL: 1		
Rademaker						Specialiste in food processing equipment			RADEMAKER B.V. HOLLAND		

[illegible]



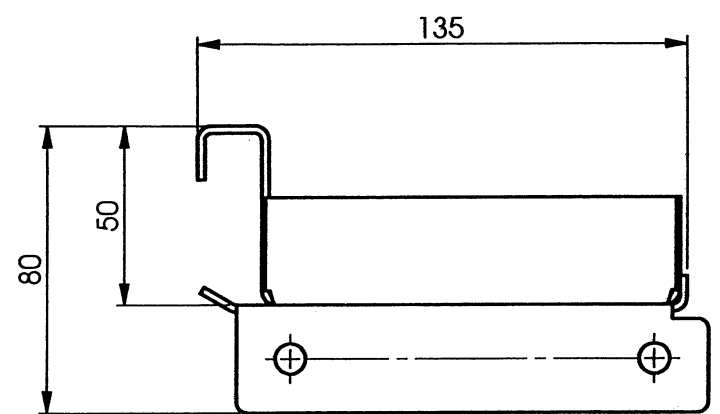
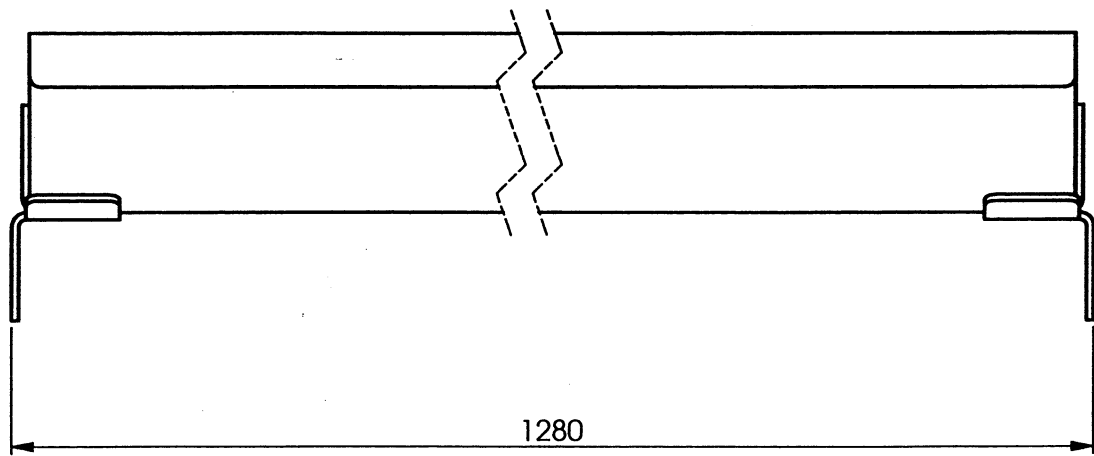
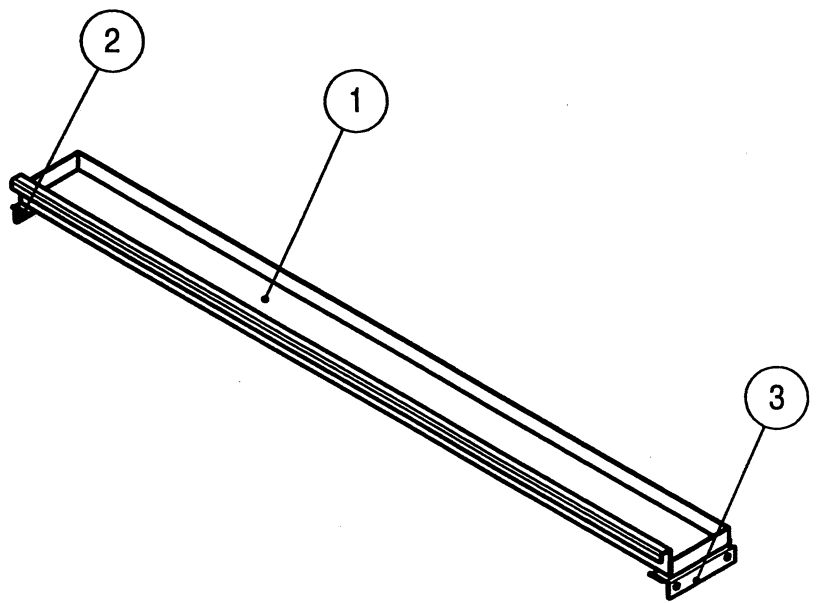
Eigenaardig uitdrukkelijk behouden
Vernieuwing of mededeling aan derden
in welke vorm ook, is zonder schriftelijke
toestemming van eigenaars niet geoorloofd

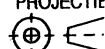


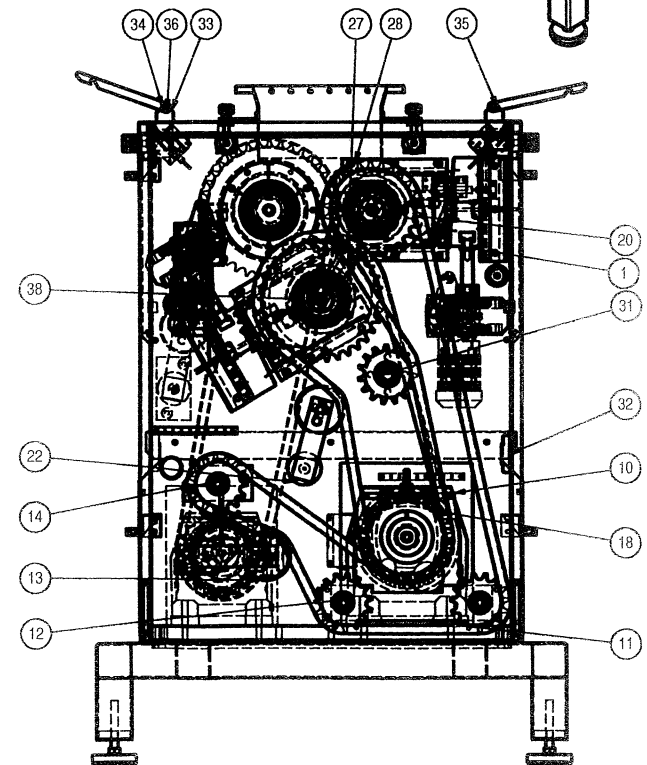
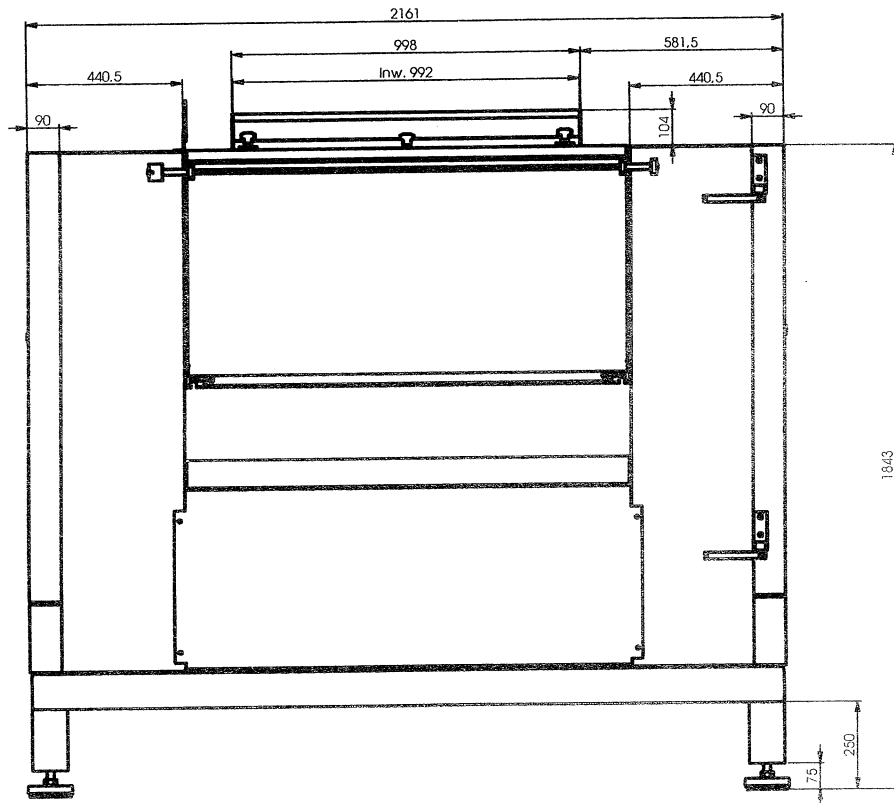
Gewijzigd tov vorige revisie:																
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL. IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE GELDT NIET VOOR UITGANGSMATERIAAL	VOOR NIET VERMELDE	NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITGANGSMATERIAAL								VOOR NIET VERMELDE	NOM. LENGTE v/d KORTSTE ZIJDE v/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN VOLGS: R min. 0,1 mm	
	BOVEN	-	6	30	120	315	1000	2000	BOVEN (mm)	-	10	50	120	R max. 0,4 mm		
	TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000	-	HOEKTOL. TOT EN MET (mm)	10	50	120	-	VLGS. max. 0,25 mm x 45°		
	TOLERANTIE	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	GELDT:	TOLERANTIE (mm)	±50°	±30°	±20°	±10°		
SCHAAL: 1:5	VORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311				RUWHEID VOLGS. NEN 3634				MAATTOL. VOLGS. NEN 2365				AANTAL:			
GET: KEN (SW)	BENAMING: Subsam Afvalbak				PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: 719301 - 1500699.00009				VERSIE: 1							
GEZ:	BEHANDELING:				AFGELEID VAN: Rev											
DATUM: 05/03/2008	RADEMAKER				Specialists in food processing equipment				RADEMAKER B.V. HOLLAND				A 3			



Eigendom uitdrukkelijk...
Vernieuwing of mededeling aan derden,
in welke vorm ook, is zonder schriftelijke
toestemming van eigenares niet geoorloofd



Gewijzigd tov vorige revisie: Hoh. bev.gaten steun gew. ivm uitsparing wigverstelling																	
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL. IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL	VOOR NIET VERMELDE	NOMINALE MAAT (mm) bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL							VOOR NIET VERMELDE	NOM LENGTE vld KORTSTE ZIJDE vld HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN VLGS: R min. 0.1 mm min. 0.1 mm x 45°			
	BOVEN	-	6	30	120	315	1000	2000	BOVEN (mm)	-	10	50	120				
	TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000	-	HOEKTOL.	TOT EN MET (mm)	10	50	120		VLGS:		
	TOLERANTIE	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	GELDT:	TOLERANTIE (minuten)	±60°	±30°	±20°		±10°		
SCHAAL: 1:2		VORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311				RUWHEID VOLGS. NEN 3634				MAATTOL. VOLGS. NEN 2365							
GET: Z. Tetelepta																	
GEZ:		BENAMING: Subsam Afvalbak 2											AANTAL:				
DATUM: 16/12/2008																	
AFGELEID VAN:		BEHANDELING:				PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: 719301 - 1001899.00039								VERSIE: 2			
Rev																	
Rademaker		Specialists in food processing equipment				RADEMAKER B.V. HOLLAND										A 3	

[illegible]

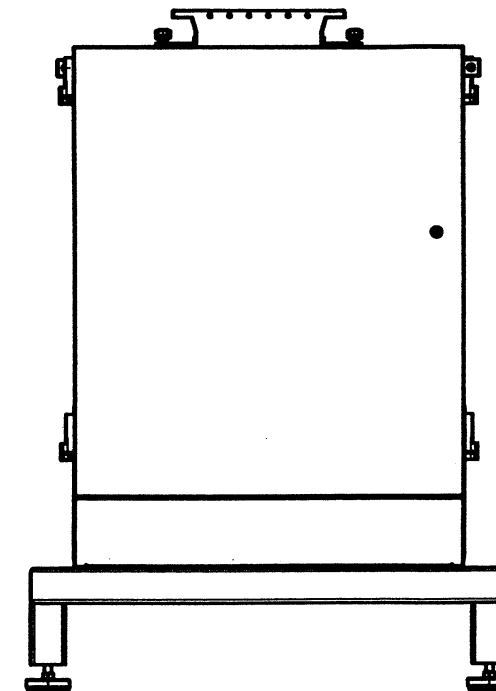
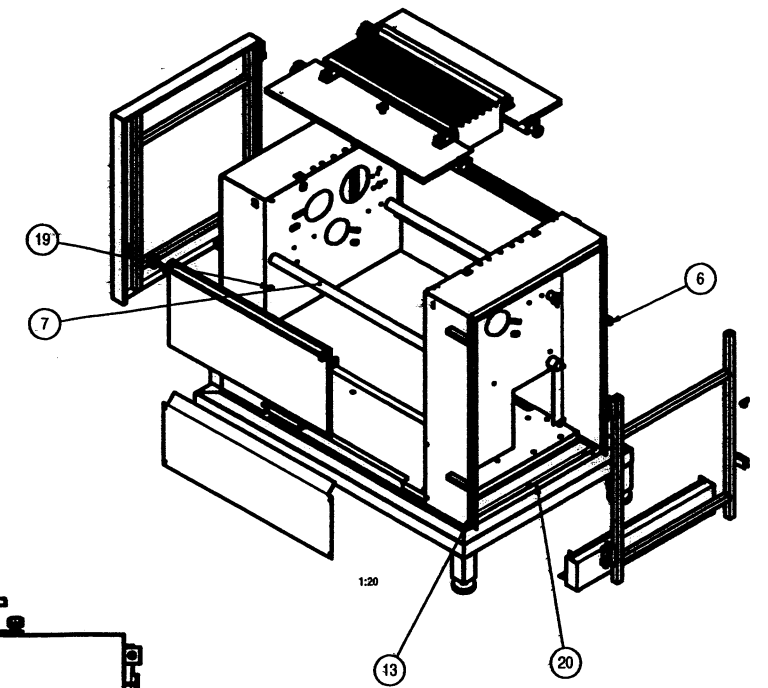
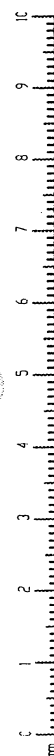
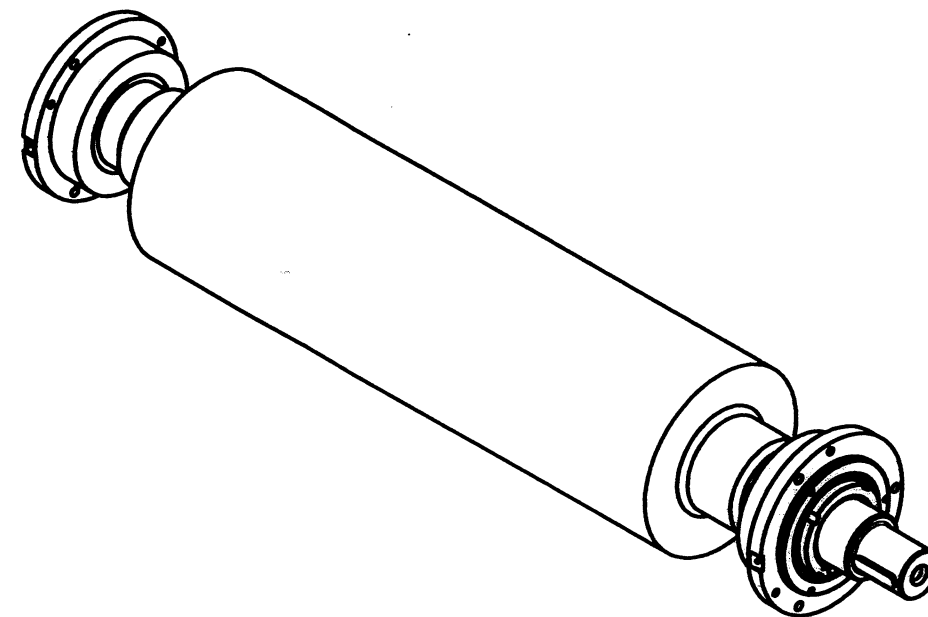


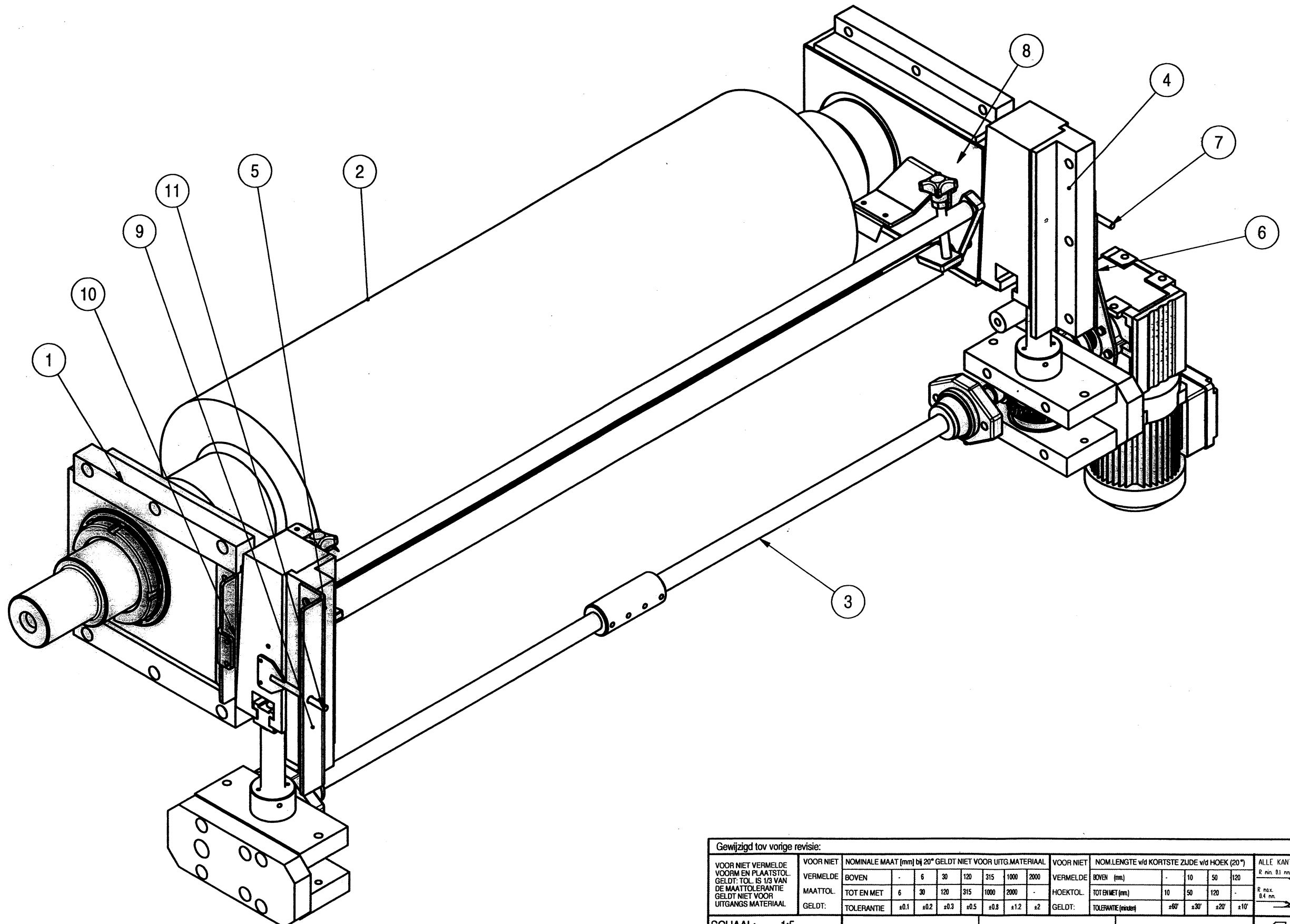
Diagram 10 shows the assembled frame from a top-down perspective. The central panel is surrounded by a frame consisting of side rails and end rails. The frame is secured with corner fasteners, which are indicated by the circled '10' in the bottom left corner.

[illegible]



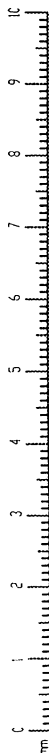
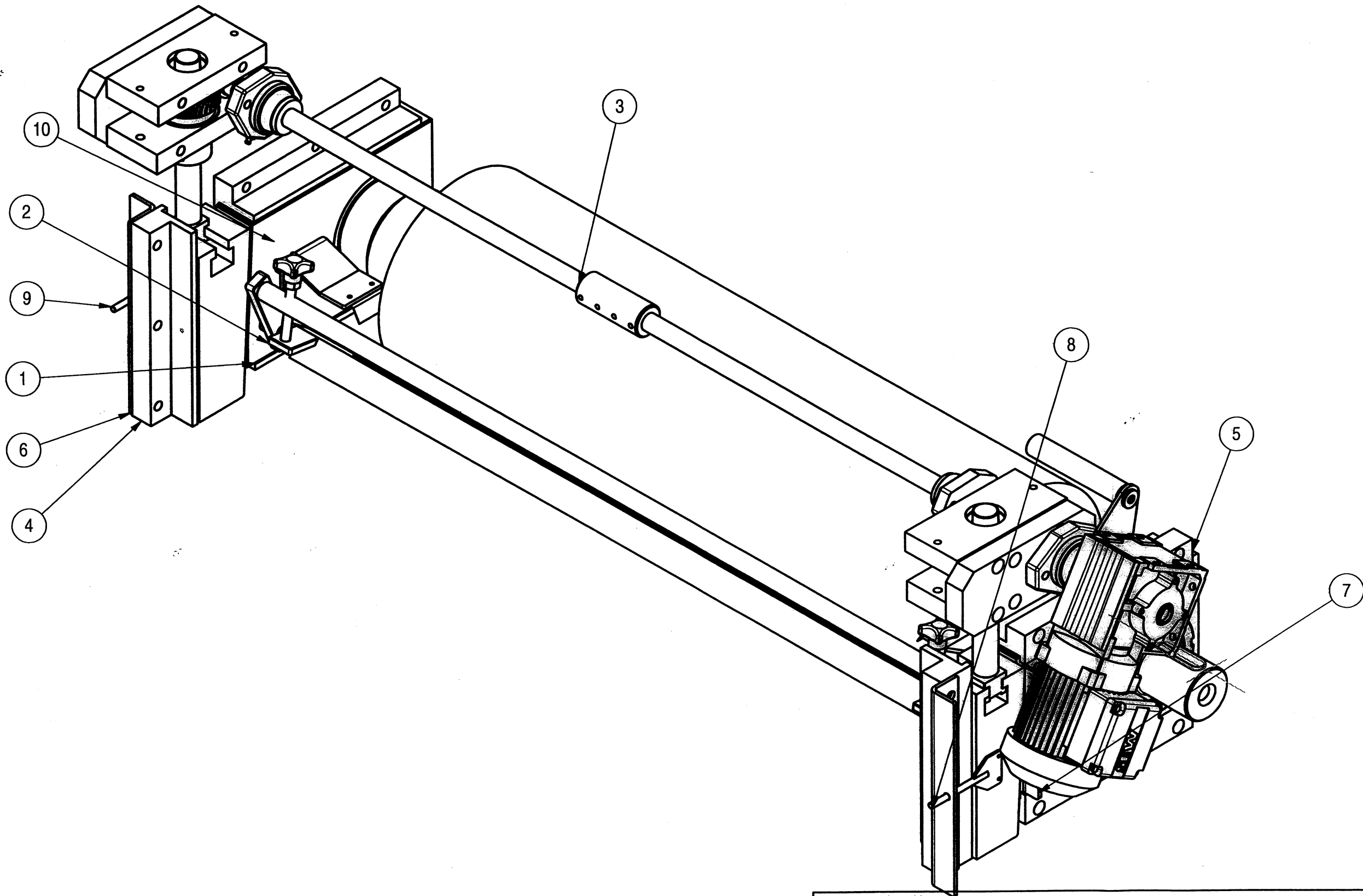
Eigendom uitdrukkelijk voorbehouden
Vernieuwde uitgave van de Mededeling aan derden.
In welke vorm ook, is zonder schriftelijke
toestemming van eigenares niet geoorloofd

Gewijzigd tov vorige revisie:																
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL.	VOOR NIET	NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL								VOOR NIET	NOM.LENGTE vld KORTSTE ZIJDE vld HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN VLGS: R min. 0,1 mm. min. 0,1 mm x 45°	
	VERMELDE	BOVEN								VERMELDE	BOVEN (mm)				R max. 0,4 mm.  VLGS: max. 0,25 mm x 45°	
	MAATTOL.	TOT EN MET								HOEKTOL.	TOT EN MET (mm)					
	GELDT:	TOLERANTIE								GELDT:	TOLERANTIE (minuten)					
				6	30	120	315	1000	2000			10	50	120		
		±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2				±60°	±30°	±20°	±10°	
SCHAAL: 1:10		VORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311				RUWHEID VOLGS. NEN 3634				MAATTOL. VOLGS. NEN 2365				 		
GET: Z. Tetelepta																
GEZ:		BENAMING:				Vaste Wals				AANTAL:						
DATUM: 20/03/2008																
AFGELEID VAN:		BEHANDELING:				PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER:				VERSIE:						
Rev						719301 - 1500699.00011				2						
		Specialists in food processing equipment								RADEMAKER B.V. HOLLAND				A 3		

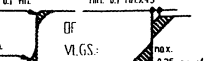


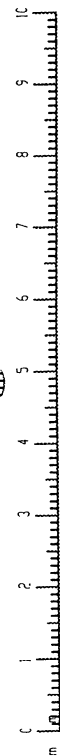
Eigendom uitdrukkelijk voorbehouden.
Vernieuwing of mededeling aan derden,
in welke vorm ook, is zonder schriftelijke
toestemming van eigenares niet geoorloofd

Gewijzigd tov vorige revisie:																	
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL. IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL	VOOR NIET VERMELDE MAATTOL. GELDT:	NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL							VOOR NIET VERMELDE HOEKTOL. GELDT:	NOM.LENGTE w/d KORTSTE ZIJDE w/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN VLGS:			
		BOVEN	-	6	30	120	315	1000		2000	BOVEN (mm)	-	10	50	120	R min. 0,1 mm	min. 0,1 mm x 45°
		TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000		-	TOT EN MET (mm)	10	50	120	-	R max. 0,4 mm	(if) VLGS: max. 0,25 mm x 45°
		TOLERANTIE	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2		±2	TOLERANTIE (minuten)	±60°	±30°	±20°	±10°		
SCHAAL: 1:5		VORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311					RUWHEID VOLGS. NEN 3634			MAATTOL. VOLGS. NEN 2365				PROJECTIE			
GET: Z. Tetelepta																	
GEZ:		Bovenwals verstelling										AANTAL:					
DATUM: 17/12/2008																	
AFGELEID VAN:		BEHANDELING:					PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: 719301 - 1500699.00017					VERSIE: 4					
Rev																	
		Specialists in food processing equipment					 RADEMAKER B.V. HOLLAND					A 3					

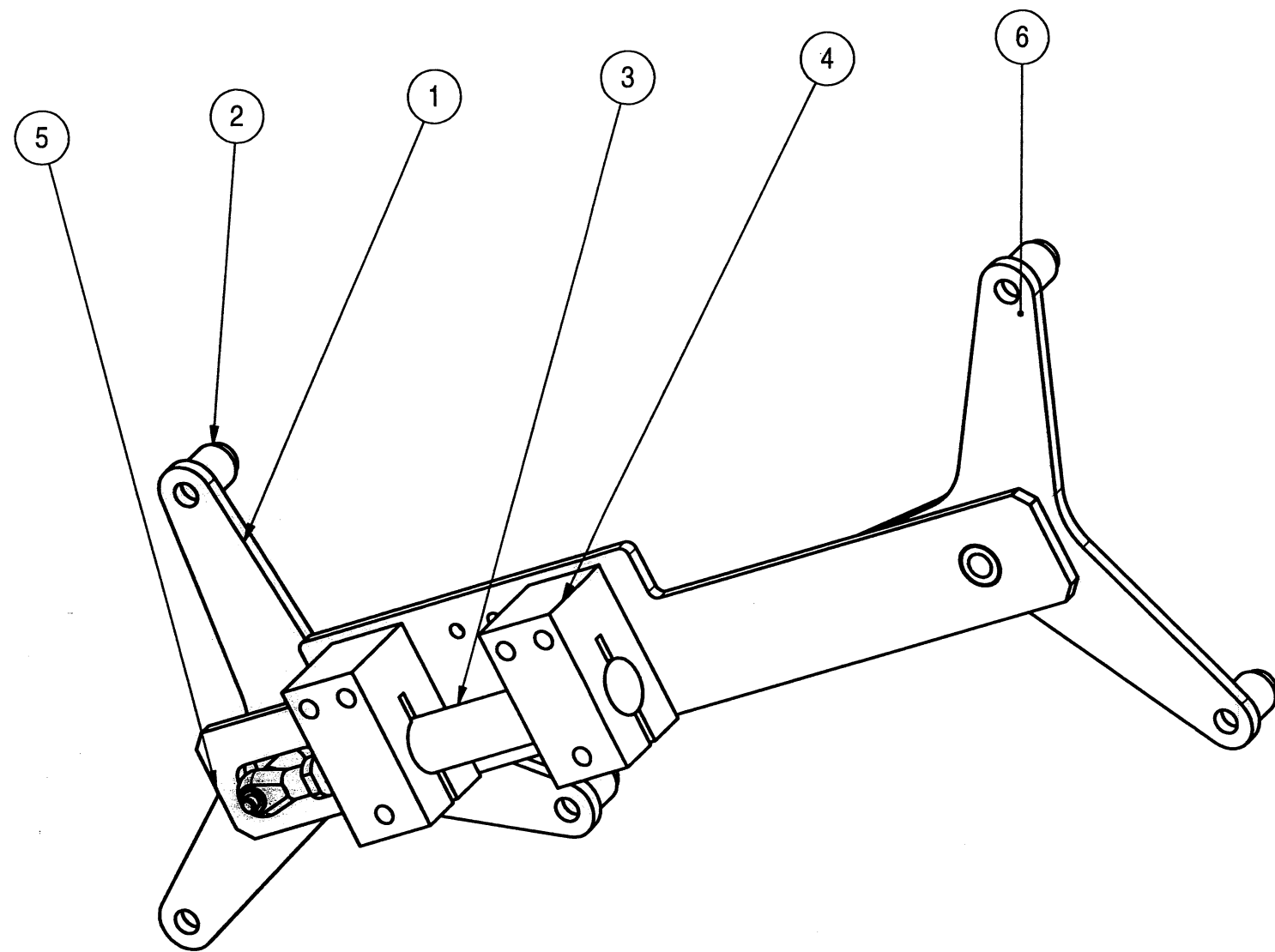


Eigendom uitdrukkelijk voorbehouden.
Vernieuwing of mededeling aan derden,
welke vorm ook, is zonder schriftelijke
toestemming van eigenares niet geoorloofd.

Gewijzigd tov vorige revisie:																
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL	VOOR NIET VERMELDE MAATTOL. GELDT:	NOMINALE MAAT (mm) bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL							VOOR NIET VERMELDE HOEKTOL. GELDT:	NOM.LENGTE w/d KORTSTE ZIJDE w/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN VLGS: R min. 0,1 mm min. 0,1 mm x 45° OF R max. 0,4 mm max. 0,25 mm x 45°		
		BOVEN	-	6	30	120	315	1000		2000	BOVEN (mm)	-	10	50	120	
		TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000		-	TOT EN MET (mm)	10	50	120	-	
		TOLERANTIE	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2		±2	TOLERANTIE (minuten)	±60'	±30'	±20'	±10'	
SCHAAL: 1:5		VORM- EN PLAATSTOL VOLGS. NEN 3311					RUWHEID VOLGS. NEN 3634				MAATTOL. VOLGS. NEN 2365					PROJECTIE
GET: Z. Tetelepta																
GEZ:		BENAMING: Onderwalsverstelling											AANTAL:			
DATUM: 17/12/2008																
AFGELEID VAN:		BEHANDELING:					PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER:							VERSIE:		
Rev							719301 - 1500699.00020							4		
Rademaker		Specialists in food processing equipment					RADEMAKER B.V. HOLLAND							A 3		

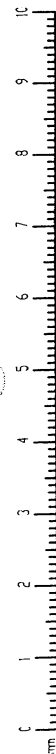


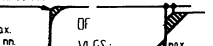
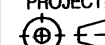
Gewijzigd tov vorige revisie:																					
VOOR NIET VERMEDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL		VOOR NIET		NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL								VOOR NIET		NOM.LENGTE v/d KORTSTE ZIJDE v/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN V.G.S.: R min 0,1 mm r min 0,1 mm v.d.			
		VERMEDE										VERMEDE		BOVEN (mm) - 10 50 120 OF R max 0,4 mm V.G.S.: max 0,2 mm							
		MAATTOL.										HOEKTOL.		TOT EN MET (mm) 10 50 120 -							
		GELDT:		TOLERANTIE ±0,1 ±0,2 ±0,3 ±0,5 ±0,8 ±1,2 ±2								GELDT:		TOLERANTIE (minuten) ±60° ±30° ±20° ±10°							
SCHAAL: 1:2,5		FORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311				RUWHEID VOLGS. NEN 3634				MAATTOL. VOLGS. NEN 2365											
GET: KEN (SW)																					
GEZ:		BENAMING: Sub Kettingwiel01														AANTAL:					
DATUM: 04/03/2008																					
AFGELEID VAN:		BEHANDELING:						PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: 719301 - 1500699.00021						VERSI 1							
Rev																					
		Specialists in food processing equipment						 RADEMAKER B.V. HOLLAND						A							

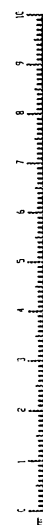


Eigendom uitdrukken
Vernieuwing of mededeling aan derden,
in welke vorm ook, is zonder schriftelijke
toestemming van eigenares niet geoorloofd

Gewijzigd tov vorige revisie:																		
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL. IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE. GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL.	VOOR NIET	NOMINALE MAAT (mm) bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL							VOOR NIET	NOM.LENGTE v/d KORTSTE ZIJDE v/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN VLGS:				
	VERMELDE	BOVEN	-	6	30	120	315	1000	2000	VERMELDE	BOVEN (mm)	-	10	50	120	R min. 0.1 mm min. 0.1 mm x 45°		
	MAATTOL.	TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000	-	HOEKTOL.	TOT EN MET (mm)	10	50	120	-	R max. 0.4 mm OF VLGS: max. 0.25 mm x 45°		
	GELDT:	TOLERANTIE	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	GELDT:	TOLERANTIE (minuten)	±60'	±30'	±20'	±10'			
SCHAAL: 1:2		VORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311					RUWHEID VOLGS. NEN 3634			MAATTOL. VOLGS. NEN 2365			PROJECTIE		AANTAL:			
GET: Z. Tetelepta		BENAMING: Standmelder																
GEZ:																		
DATUM: 24/10/2008																		
AFGELEID VAN:		BEHANDELING:					PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER:					VERSIE:						
Rev							719301 - 1500699.00030					3						
Rademaker		Specialists in food processing equipment					RADEMAKER B.V. HOLLAND					A 3						

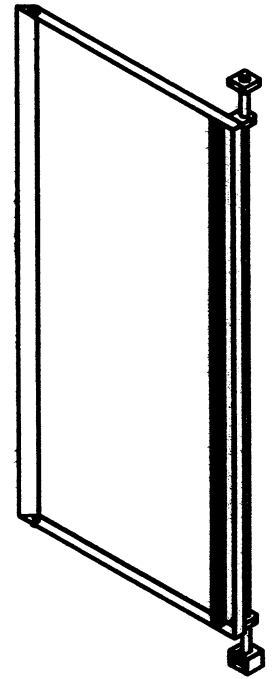


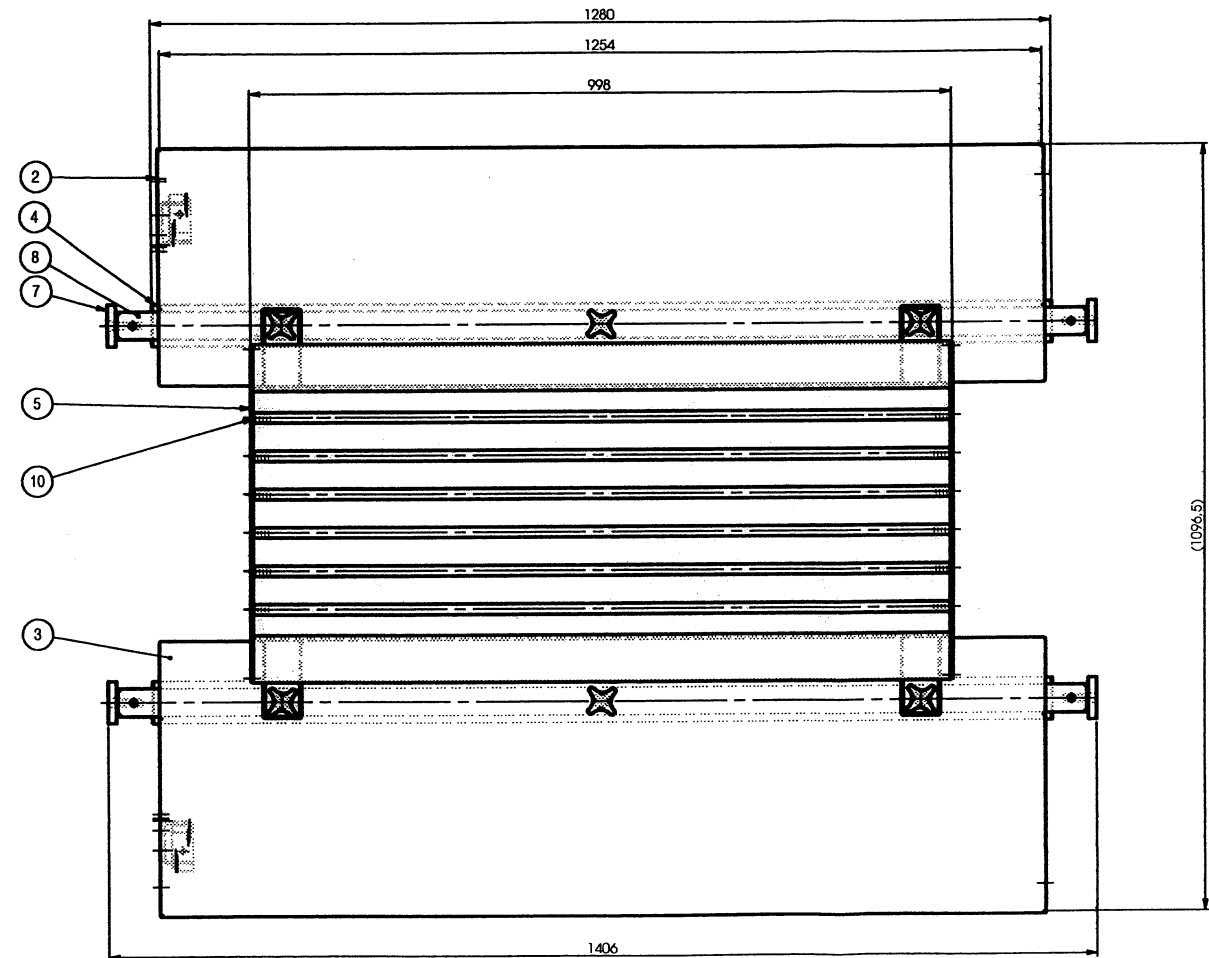
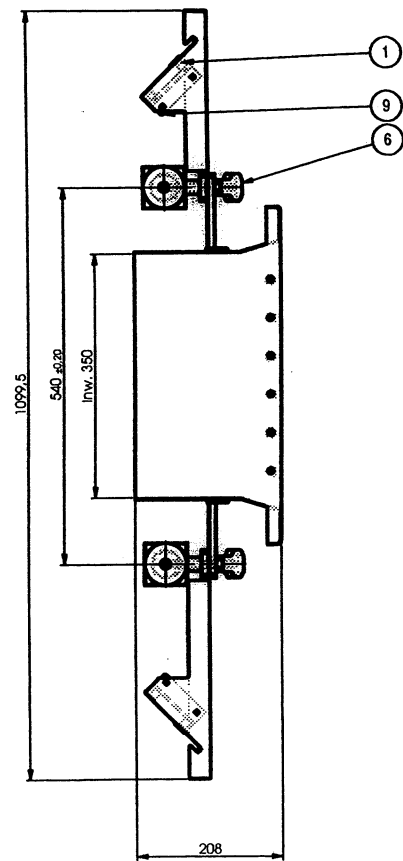
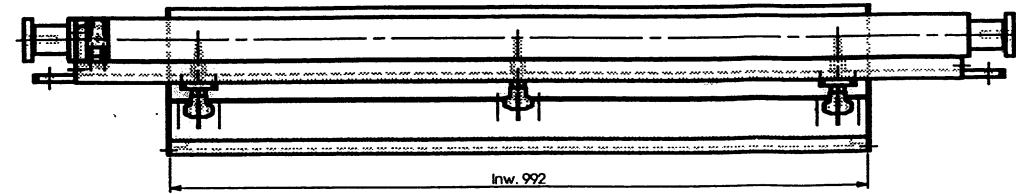
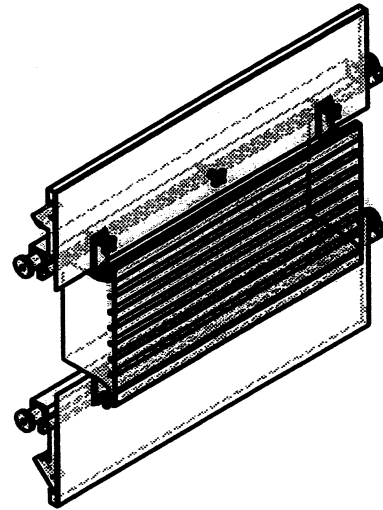
Gewijzigd tov vorige revisie:																					
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL		VOOR NIET		NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL								VOOR NIET		NOM.LENGTE v/d KORTSTE ZIJDE v/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BRÜKEN VLGS: R min. 0,1 mm. min. 0,1 mm x 45°			
		VERMELDE		BOVEN								VERMELDE		BOVEN (mm)				R max. 0,4 mm. OF VLGS: 			
		MAATTOL.		TOT EN MET								HOEKTOL.		TOT EN MET (mm)							
		GELDT:		TOLERANTIE								GELDT:		TOLERANTIE (microns)							
				- 6 30 120 315 1000 2000 6 30 120 315 1000 2000 - ±0,1 ±0,2 ±0,3 ±0,5 ±0,8 ±1,2 ±2										- 10 50 120 10 50 120 - ±60° ±30° ±20° ±10°							
SCHAAL: 1:1		FORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311								RUWHEID VOLGS. NEN 3634				MAATTOL. VOLGS. NEN 2365						PROJECTIE 	
GET: Z. Tetelepta																					
GEZ:		BENAMING: Subsam potmeter boven																		AANTAL:	
DATUM: 10/12/2008																					
AFGELEID VAN:		BEHANDELING:								PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: 719301 - 1500699.00031								VERSIE: 3			
Rev																					
Rademaker		Specialists in food processing equipment								 RADEMAKER B.V. HOLLAND								A 3			



Eén geheel verschillend voorbeeld
van versmelting of meeseling aan cancer.
De witte vorm ook, is zeer verschillende
in de manier van groeien met een andere

Gewijzigd tov vorige revisie:														
VOOR NIET VERMEDELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT TOEGEVOEGD VAN DE MAAT TOLERANTIE GELDEET VOOR UITGANGSMAAT		NOMINALE MAAT [mm] bij 20 °C GELDT NIET VOOR UITGANGSMATERIAAL						VOOR NIET VERMEDELDE BOVEN [mm]		NOMINALE NIET VOOR KORTSTE ZIJDE VAN HOEK (20°)		ALLE KANTEN BEKEEREN VLGGS. 8 mm 11 mm 12 mm 13 mm 14 mm 15 mm 16 mm 17 mm 18 mm 19 mm 20 mm 21 mm 22 mm 23 mm 24 mm 25 mm 26 mm 27 mm 28 mm 29 mm 30 mm 31 mm 32 mm 33 mm 34 mm 35 mm 36 mm 37 mm 38 mm 39 mm 40 mm 41 mm 42 mm 43 mm 44 mm 45 mm 46 mm 47 mm 48 mm 49 mm 50 mm 51 mm 52 mm 53 mm 54 mm 55 mm 56 mm 57 mm 58 mm 59 mm 60 mm 61 mm 62 mm 63 mm 64 mm 65 mm 66 mm 67 mm 68 mm 69 mm 70 mm 71 mm 72 mm 73 mm 74 mm 75 mm 76 mm 77 mm 78 mm 79 mm 80 mm 81 mm 82 mm 83 mm 84 mm 85 mm 86 mm 87 mm 88 mm 89 mm 90 mm 91 mm 92 mm 93 mm 94 mm 95 mm 96 mm 97 mm 98 mm 99 mm 100 mm 101 mm 102 mm 103 mm 104 mm 105 mm 106 mm 107 mm 108 mm 109 mm 110 mm 111 mm 112 mm 113 mm 114 mm 115 mm 116 mm 117 mm 118 mm 119 mm 120 mm 121 mm 122 mm 123 mm 124 mm 125 mm 126 mm 127 mm 128 mm 129 mm 130 mm 131 mm 132 mm 133 mm 134 mm 135 mm 136 mm 137 mm 138 mm 139 mm 140 mm 141 mm 142 mm 143 mm 144 mm 145 mm 146 mm 147 mm 148 mm 149 mm 150 mm 151 mm 152 mm 153 mm 154 mm 155 mm 156 mm 157 mm 158 mm 159 mm 160 mm 161 mm 162 mm 163 mm 164 mm 165 mm 166 mm 167 mm 168 mm 169 mm 170 mm 171 mm 172 mm 173 mm 174 mm 175 mm 176 mm 177 mm 178 mm 179 mm 180 mm 181 mm 182 mm 183 mm 184 mm 185 mm 186 mm 187 mm 188 mm 189 mm 190 mm 191 mm 192 mm 193 mm 194 mm 195 mm 196 mm 197 mm 198 mm 199 mm 200 mm 201 mm 202 mm 203 mm 204 mm 205 mm 206 mm 207 mm 208 mm 209 mm 210 mm 211 mm 212 mm 213 mm 214 mm 215 mm 216 mm 217 mm 218 mm 219 mm 220 mm 221 mm 222 mm 223 mm 224 mm 225 mm 226 mm 227 mm 228 mm 229 mm 230 mm 231 mm 232 mm 233 mm 234 mm 235 mm 236 mm 237 mm 238 mm 239 mm 240 mm 241 mm 242 mm 243 mm 244 mm 245 mm 246 mm 247 mm 248 mm 249 mm 250 mm 251 mm 252 mm 253 mm 254 mm 255 mm 256 mm 257 mm 258 mm 259 mm 260 mm 261 mm 262 mm 263 mm 264 mm 265 mm 266 mm 267 mm 268 mm 269 mm 270 mm 271 mm 272 mm 273 mm 274 mm 275 mm 276 mm 277 mm 278 mm 279 mm 280 mm 281 mm 282 mm 283 mm 284 mm 285 mm 286 mm 287 mm 288 mm 289 mm 290 mm 291 mm 292 mm 293 mm 294 mm 295 mm 296 mm 297 mm 298 mm 299 mm 300 mm 301 mm 302 mm 303 mm 304 mm 305 mm 306 mm 307 mm 308 mm 309 mm 310 mm 311 mm 312 mm 313 mm 314 mm 315 mm 316 mm 317 mm 318 mm 319 mm 320 mm 321 mm 322 mm 323 mm 324 mm 325 mm 326 mm 327 mm 328 mm 329 mm 330 mm 331 mm 332 mm 333 mm 334 mm 335 mm 336 mm 337 mm 338 mm 339 mm 340 mm 341 mm 342 mm 343 mm 344 mm 345 mm 346 mm 347 mm 348 mm 349 mm 350 mm 351 mm 352 mm 353 mm 354 mm 355 mm 356 mm 357 mm 358 mm 359 mm 360 mm 361 mm 362 mm 363 mm 364 mm 365 mm 366 mm 367 mm 368 mm 369 mm 370 mm 371 mm 372 mm 373 mm 374 mm 375 mm 376 mm 377 mm 378 mm 379 mm 380 mm 381 mm 382 mm 383 mm 384 mm 385 mm 386 mm 387 mm 388 mm 389 mm 390 mm 391 mm 392 mm 393 mm 394 mm 395 mm 396 mm 397 mm 398 mm 399 mm 400 mm 401 mm 402 mm 403 mm 404 mm 405 mm 406 mm 407 mm 408 mm 409 mm 410 mm 411 mm 412 mm 413 mm 414 mm 415 mm 416 mm 417 mm 418 mm 419 mm 420 mm 421 mm 422 mm 423 mm 424 mm 425 mm 426 mm 427 mm 428 mm 429 mm 430 mm 431 mm 432 mm 433 mm 434 mm 435 mm 436 mm 437 mm 438 mm 439 mm 440 mm 441 mm 442 mm 443 mm 444 mm 445 mm 446 mm 447 mm 448 mm 449 mm 450 mm 451 mm 452 mm 453 mm 454 mm 455 mm 456 mm 457 mm 458 mm 459 mm 460 mm 461 mm 462 mm 463 mm 464 mm 465 mm 466 mm 467 mm 468 mm 469 mm 470 mm 471 mm 472 mm 473 mm 474 mm 475 mm 476 mm 477 mm 478 mm 479 mm 480 mm 481 mm 482 mm 483 mm 484 mm 485 mm 486 mm 487 mm 488 mm 489 mm 490 mm 491 mm 492 mm 493 mm 494 mm 495 mm 496 mm 497 mm 498 mm 499 mm 500 mm 501 mm 502 mm 503 mm 504 mm 505 mm 506 mm 507 mm 508 mm 509 mm 510 mm 511 mm 512 mm 513 mm 514 mm 515 mm 516 mm 517 mm 518 mm 519 mm 520 mm 521 mm 522 mm 523 mm 524 mm 525 mm 526 mm 527 mm 528 mm 529 mm 530 mm 531 mm 532 mm 533 mm 534 mm 535 mm 536 mm 537 mm 538 mm 539 mm 540 mm 541 mm 542 mm 543 mm 544 mm 545 mm 546 mm 547 mm 548 mm 549 mm 550 mm 551 mm 552 mm 553 mm 554 mm 555 mm 556 mm 557 mm 558 mm 559 mm 560 mm 561 mm 562 mm 563 mm 564 mm 565 mm 566 mm 567 mm 568 mm 569 mm 570 mm 571 mm 572 mm 573 mm 574 mm 575 mm 576 mm 577 mm 578 mm 579 mm 580 mm 581 mm 582 mm 583 mm 584 mm 585 mm 586 mm 587 mm 588 mm 589 mm 590 mm 591 mm 592 mm 593 mm 594 mm 595 mm 596 mm 597 mm 598 mm 599 mm 600 mm 601 mm 602 mm 603 mm 604 mm 605 mm 606 mm 607 mm 608 mm 609 mm 610 mm 611 mm 612 mm 613 mm 614 mm 615 mm 616 mm 617 mm 618 mm 619 mm 620 mm 621 mm 622 mm 623 mm 624 mm 625 mm 626 mm 627 mm 628 mm 629 mm 630 mm 631 mm 632 mm 633 mm 634 mm 635 mm 636 mm 637 mm 638 mm 639 mm 640 mm 641 mm 642 mm 643 mm 644 mm 645 mm 646 mm 647 mm 648 mm 649 mm 650 mm 651 mm 652 mm 653 mm 654 mm 655 mm 656 mm 657 mm 658 mm 659 mm 660 mm 661 mm 662 mm 663 mm 664 mm 665 mm 666 mm 667 mm 668 mm 669 mm 670 mm 671 mm 672 mm 673 mm 674 mm 675 mm 676 mm 677 mm 678 mm 679 mm 680 mm 681 mm 682 mm 683 mm 684 mm 685 mm 686 mm 687 mm 688 mm 689 mm 690 mm 691 mm 692 mm 693 mm 694 mm 695 mm 696 mm 697 mm 698 mm 699 mm 700 mm 701 mm 702 mm 703 mm 704 mm 705 mm 706 mm 707 mm 708 mm 709 mm 710 mm 711 mm 712 mm 713 mm 714 mm 715 mm 716 mm 717 mm 718 mm 719 mm 720 mm 721 mm 722 mm 723 mm 724 mm 725 mm 726 mm 727 mm 728 mm 729 mm 730 mm 731 mm 732 mm 733 mm 734 mm 735 mm 736 mm 737 mm 738 mm 739 mm 740 mm 741 mm 742 mm 743 mm 744 mm 745 mm 746 mm 747 mm 748 mm 749 mm 750 mm 751 mm 752 mm 753 mm 754 mm 755 mm 756 mm 757 mm 758 mm 759 mm 760 mm 761 mm 762 mm 763 mm 764 mm 765 mm 766 mm 767 mm 768 mm 769 mm 770 mm 771 mm 772 mm 773 mm 774 mm 775 mm 776 mm 777 mm 778 mm 779 mm 780 mm 781 mm 782 mm 783 mm 784 mm 785 mm 786 mm 787 mm 788 mm 789 mm 790 mm 791 mm 792 mm 793 mm 794 mm 795 mm 796 mm 797 mm 798 mm 799 mm 800 mm 801 mm 802 mm 803 mm 804 mm 805 mm 806 mm 807 mm 808 mm 809 mm 810 mm 811 mm 812 mm 813 mm 814 mm 815 mm 816 mm 817 mm 818 mm 819 mm 820 mm 821 mm 822 mm 823 mm 824 mm 825 mm 826 mm 827 mm 828 mm 829 mm 830 mm 831 mm 832 mm 833 mm 834 mm 835 mm 836 mm 837 mm 838 mm 839 mm 840 mm 841 mm 842 mm 843 mm 844 mm 845 mm 846 mm 847 mm 848 mm 849 mm 850 mm 851 mm 852 mm 853 mm 854 mm 855 mm 856 mm 857 mm 858 mm 859 mm 860 mm 861 mm 862 mm 863 mm 864 mm 865 mm 866 mm 867 mm 868 mm 869 mm 870 mm 871 mm 872 mm 873 mm 874 mm 875 mm 876 mm 877 mm 878 mm 879 mm 880 mm 881 mm 882 mm 883 mm 884 mm 885 mm 886 mm 887 mm 888 mm 889 mm 890 mm 891 mm 892 mm 893 mm 894 mm 895 mm 896 mm 897 mm 898 mm 899 mm 900 mm 901 mm 902 mm 903 mm 904 mm 905 mm 906 mm 907 mm 908 mm 909 mm 910 mm 911 mm 912 mm 913 mm 914 mm 915 mm 916 mm 917 mm 918 mm 919 mm 920 mm 921 mm 922 mm 923 mm 924 mm 925 mm 926 mm 927 mm 928 mm 929 mm 930 mm 931 mm 932 mm 933 mm 934 mm 935 mm 936 mm 937 mm 938 mm 939 mm 940 mm 941 mm 942 mm 943 mm 944 mm 945 mm 946 mm 947 mm 948 mm 949 mm 950 mm 951 mm 952 mm 953 mm 954 mm 955 mm 956 mm 957 mm 958 mm 959 mm 960 mm 961 mm 962 mm 963 mm 964 mm 965 mm 966 mm 967 mm 968 mm 969 mm 970 mm 971 mm 972 mm 973 mm 974 mm 975 mm 976 mm 977 mm 978 mm 979 mm 980 mm 981 mm 982 mm 983 mm 984 mm 985 mm 986 mm 987 mm 988 mm 989 mm 990 mm 991 mm 992 mm 993 mm 994 mm 995 mm 996 mm 997 mm 998 mm 999 mm 1000 mm 1001 mm 1002 mm 1003 mm 1004 mm 1005 mm 1006 mm 1007 mm 1008 mm 1009 mm 1010 mm 1011 mm 1012 mm 1013 mm 1014 mm 1015 mm 1016 mm 1017 mm 1018 mm 1019 mm 1020 mm 1021 mm 1022 mm 1023 mm 1024 mm 1025 mm 1026 mm 1027 mm 1028 mm 1029 mm 1030 mm 1031 mm 1032 mm 1033 mm 1034 mm 1035 mm 1036 mm 1037 mm 1038 mm 1039 mm 1040 mm 1041 mm 1042 mm 1043 mm 1044 mm 1045 mm 1046 mm 1047 mm 1048 mm 1049 mm 1050 mm 1051 mm 1052 mm 1053 mm 1054 mm 1055 mm 1056 mm 1057 mm 1058 mm 1059 mm 1060 mm 1061 mm 1062 mm 1063 mm 1064 mm 1065 mm 1066 mm 1067 mm 1068 mm 1069 mm 1070 mm 1071 mm 1072 mm 1073 mm 1074 mm 1075 mm 1076 mm 1077 mm 1078 mm 1079 mm 1080 mm 1081 mm 1082 mm 1083 mm 1084 mm 1085 mm 1086 mm 1087 mm 1088 mm 1089 mm 1090 mm 1091 mm 1092 mm 1093 mm 1094 mm 1095 mm 1096 mm 1097 mm 1098 mm 1099 mm 1100 mm 1101 mm 1102 mm 1103 mm 1104 mm 1105 mm 1106 mm 1107 mm 1108 mm 1109 mm 1110 mm 1111 mm 1112 mm 1113 mm 1114 mm 1115 mm 1116 mm 1117 mm 1118 mm 1119 mm 1120 mm 1121 mm 1122 mm 1123 mm 1124 mm 1125 mm 1126 mm 1127 mm 1128 mm 1129 mm 1130 mm 1131 mm 1132 mm 1133 mm 1134 mm 1135 mm 1136 mm 1137 mm 1138 mm 1139 mm 1140 mm 1141 mm 1142 mm 1143 mm 1144 mm 1145 mm 1146 mm 1147 mm 1148 mm 1149 mm 1150 mm 1151 mm 1152 mm 1153 mm 1154 mm 1155 mm 1156 mm 1157 mm 1158 mm 1159 mm 1160 mm 1161 mm 1162 mm 1163 mm 1164 mm 1165 mm 1166 mm 1167 mm 1168 mm 1169 mm 1170 mm 1171 mm 1172 mm 1173 mm 1174 mm 1175 mm 1176 mm 1177 mm 1178 mm 1179 mm 1180 mm 1181 mm 1182 mm 1183 mm 1184 mm 1185 mm 1186 mm 1187 mm 1188 mm 1189 mm 1190 mm 1191 mm 1192 mm 1193 mm 1194 mm 1195 mm 1196 mm 1197 mm 1198 mm 1199 mm 1200 mm 1201 mm 1202 mm 1203 mm 1204 mm 1205 mm 1206 mm 1207 mm 1208 mm 1209 mm 1210 mm 1211 mm 1212 mm 1213 mm 1214 mm 1215 mm 1216 mm 1217 mm 1218 mm 1219 mm 1220 mm 1221 mm 1222 mm 1223 mm 1224 mm 1225 mm 1226 mm 1227 mm 1228 mm 1229 mm 1230 mm 1231 mm 1232 mm 1233 mm 1234 mm 1235 mm 1236 mm 1237 mm 1238 mm 1239 mm 1240 mm 1241 mm 1242 mm 1243 mm 1244 mm 1245 mm 1246 mm 1247 mm 1248 mm 1249 mm 1250 mm 1251 mm 1252 mm 1253 mm 1254 mm 1255 mm 1256 mm 1257 mm 1258 mm 1259 mm 1260 mm 1261 mm 1262 mm 1263 mm 1264 mm 1265 mm 1266 mm 1267 mm 1268 mm 1269 mm 1270 mm 1271 mm 1272 mm 1273 mm 1274 mm 1275 mm 1276 mm 1277 mm 1278 mm 1279 mm 1280 mm 1281 mm 1282 mm 1283 mm 1284 mm 1285 mm 1286 mm 1287 mm 1288 mm 1289 mm 1290 mm 1291 mm 1292 mm 1293 mm 1294 mm 1295 mm 1296 mm 1297 mm 1298 mm 1299 mm 1300 mm 1301 mm 1302 mm 1303 mm 1304 mm 1305 mm 1306 mm 1307 mm 1308 mm 1309 mm 1310 mm 1311 mm 1312 mm 1313 mm 1314 mm 1315 mm 1316 mm 1317 mm 1318 mm 1319 mm 1320 mm 1321 mm 1322 mm 1323 mm 1324 mm 1325 mm 1326 mm 1327 mm 1328 mm 1329 mm 1330 mm 1331 mm 1332 mm 1333 mm 1334 mm 1335 mm 1336 mm 1337 mm 1338 mm 1339 mm 1340 mm 1341 mm 1342 mm 1343 mm 1344 mm 1345 mm 1346 mm 1347 mm 1348 mm 1349 mm 1350 mm 1351 mm 1352 mm 1353 mm 1354 mm 1355 mm 1356 mm 1357 mm 1358 mm 1359 mm 1360 mm 1361 mm 1362 mm 1363 mm 1364 mm 1365 mm 1366 mm 1367 mm 1368 mm 1369 mm 1370 mm 1371 mm 1372 mm 1373 mm 1374 mm 1375 mm 1376 mm 1377 mm 1378 mm 1379 mm 1380 mm 1381 mm 1382 mm 1383 mm 1384 mm 1385 mm 1386 mm 1387 mm 1388 mm 1389 mm 1390 mm 1391 mm 1392 mm 1393 mm 1394 mm 1395 mm 1396 mm 1397 mm 1398 mm 1399 mm 1400 mm 1401 mm 1402 mm 1403 mm 1404 mm 1405 mm 1406 mm 1407 mm 1408 mm 1409 mm 1410 mm 1411 mm 1412 mm 1413 mm 1414 mm 1415 mm 1416 mm 1417 mm 1418 mm 1419 mm 1420 mm 1421 mm 1422 mm 1423 mm 1424 mm 1425 mm 1426 mm 1427 mm 1428 mm 1429 mm 1430 mm 1431 mm 1432 mm 1433 mm 1434 mm 1435 mm 1436 mm 1437 mm 1438 mm 1439 mm 1440 mm 1441 mm 1442 mm 1443 mm 1444 mm 1445 mm 1446 mm 1447 mm 1448 mm 1449 mm 1450 mm 1451 mm 1452 mm 1453 mm 1454 mm 1455 mm 1456 mm 1457 mm 1458 mm 1459 mm 1460 mm 1461 mm 1462 mm 1463 mm 1464 mm 1465 mm 1466 mm 1467 mm 1468 mm 1469 mm 1470 mm 1471 mm 1472 mm 1473 mm 1474 mm 1475 mm 1476 mm 1477 mm 1478 mm 1479 mm 1480 mm 1481 mm 1482 mm 1483 mm 1484 mm 1485 mm 1486 mm 1487 mm 1488 mm 1489 mm 1490 mm 1491 mm 1492 mm 1493 mm 1494 mm 1495 mm 1496 mm 1497 mm 1498 mm 1499 mm 1500 mm 1501 mm 1502 mm 1503 mm 1504 mm 1505 mm 1506 mm 1507 mm 1508 mm 1509 mm 1510 mm 1511 mm 1512 mm 1513 mm 1514 mm 1515 mm 1516 mm 1517 mm 1518 mm 1519 mm 1520 mm 1521 mm 1522 mm 1523 mm 1524 mm 1525 mm 1526 mm 1527 mm 1528 mm 1529 mm 1530 mm 1531 mm 1532 mm 1533 mm 1534 mm 1535 mm 1536 mm 1537 mm 1538 mm 1539 mm 1540 mm 1541 mm 1542 mm 1543 mm 1544 mm 1545 mm 1546 mm 1547 mm 1548 mm 1549 mm 1550 mm 1551 mm 1552 mm 1553 mm 1554 mm 1555 mm 1556 mm 1557 mm 1558 mm 1559 mm 1560 mm 1561 mm 1562 mm 1563 mm 1564 mm 1565 mm 1566 mm 1567 mm 1568 mm 1569 mm 1570 mm 1571 mm 1572 mm 1573 mm 1574 mm 1575 mm 1576 mm 1577 mm 1578 mm 1579 mm 1580 mm 1581 mm 1582 mm 1583 mm 1584 mm 1585 mm 1586 mm 1587 mm 1588 mm 1589 mm 1590 mm 1591 mm 1592 mm 1593 mm 1594 mm 1595 mm 1596 mm 1597 mm 1598 mm 1599 mm 1600 mm 1601 mm 1602 mm 1603 mm 1604 mm 1605 mm 1606 mm 1607 mm 1608 mm 1609 mm 1610 mm 1611 mm 1612 mm 1613 mm 1614 mm 1615 mm 1616 mm 1617 mm 1618 mm 1619 mm 1620 mm 1621 mm 1622 mm 1623 mm 1624 mm 1625 mm 1626 mm 1627 mm 1628 mm 1629 mm 1630 mm 1631 mm 1632 mm 1633 mm 1634 mm 1635 mm 1636 mm 1637 mm 1638 mm 1639 mm 1640 mm 1641 mm 1642 mm 1643 mm 1644 mm 1645 mm 1646 mm 1647 mm 1648 mm 1649 mm 1650 mm 1651 mm 1652 mm 1653 mm 1654 mm 1655 mm 1656 mm 1657 mm 1658 mm 1659 mm 1660 mm 1661 mm 1662 mm 1663 mm 1664 mm 1665 mm 1666 mm 1667 mm 1668 mm 1669 mm 1670 mm 1671 mm 1672 mm 1673 mm 1674 mm 1675 mm 1676 mm 1677 mm 1678 mm 1679 mm 1680 mm 1681 mm 1682 mm 1683 mm 1684 mm 1685 mm 1686 mm 1687 mm 1688 mm 1689 mm 1690 mm 1691 mm 1692 mm 1693 mm 1694 mm 1695 mm 1696 mm 1697 mm 1698 mm 1699 mm 1700 mm 1701 mm 1702 mm 1703 mm 1704 mm 1705 mm 1706 mm 1707 mm 1708 mm 1709 mm 1710 mm 1711 mm 1712 mm 1713 mm 1714 mm 1715 mm 1716 mm 1717 mm 1718 mm 1719 mm 1720 mm 1721 mm 1722 mm 1723 mm 1724 mm 1725 mm 1726 mm 1727 mm 1728 mm 1729 mm 1730 mm 1731 mm 1732 mm 1733 mm 1734 mm 1735 mm 1736 mm 1737 mm 1738 mm 1739 mm 1740 mm 1741 mm 1742 mm 1743 mm 1744 mm 1745 mm 1746 mm 1747 mm 1748 mm 1749 mm 1750 mm 1751 mm 1752 mm 1753 mm 1754 mm 1755 mm 1756 mm 1757 mm 1758 mm 1759 mm 1760 mm 1761 mm 1762 mm 1763 mm 1764 mm 1765 mm 1766 mm 1767 mm 1768 mm 1769 mm 1770 mm 1771 mm 1772 mm 1773 mm 1774 mm 1775 mm 1776 mm 1777 mm 1778 mm 1779 mm 1780 mm 1781 mm 1782 mm 1783 mm 1784 mm 1785 mm 1786 mm 1787 mm 1788 mm 1789 mm 1790 mm 1791 mm 1792 mm 1793 mm 1794 mm 1795 mm 1796 mm 1797 mm 1798 mm 1799 mm 1800 mm 1801 mm 1802 mm 1803 mm 1804 mm 1805 mm 1806 mm 1807 mm 1808 mm 1809 mm 1810 mm 1811 mm 1812 mm 1813 mm 1814 mm 1815 mm 1816 mm 1817 mm 1818 mm 1819 mm 1820 mm 1821 mm 1822 mm 1823 mm 1824 mm 1825 mm 1826 mm 1827 mm 1828 mm 1829 mm 1830 mm 1831 mm 1832 mm 1833 mm 1834 mm 1835 mm 1836 mm 1837 mm 1838 mm 1839 mm 1840 mm 1841 mm 1842 mm 1843 mm 1844 mm 1845 mm 1846 mm 1847 mm 1848 mm 1849 mm 1850 mm 1851 mm 1852 mm 1853 mm 1854 mm 1855 mm 1856 mm 1857 mm 1858 mm 1859 mm 1860 mm 1861 mm 1862 mm 1863 mm 1864 mm 1865 mm 1866 mm 1867 mm 1868 mm 1869 mm 1870 mm 1871 mm 1872 mm 1873 mm 1874 mm 1875 mm 1876 mm 1877 mm 1878 mm 1879 mm 1880 mm 1881 mm 1882 mm 1883 mm 1884 mm 1885 mm 1886 mm 1887 mm 1888 mm 1889 mm 1890 mm 1891 mm 1892 mm 1893 mm 1894 mm 1895 mm 1896 mm 1897 mm 1898 mm 1899 mm 1900 mm 1901 mm 1902 mm 1903 mm 1904 mm 1905 mm 1906 mm 1907 mm 1908 mm 1909 mm 1910 mm 1911 mm 1912 mm 1913 mm 1914 mm 1915 mm 1916 mm 1917 mm 1918 mm 1919 mm 1920 mm 1921 mm 1922 mm 1923 mm 1924 mm 1925 mm 1926 mm 1927 mm 1928 mm 1929 mm 1930 mm 1931 mm 1932 mm 1933 mm 1934 mm 1935 mm 1936 mm 1937 mm 1938 mm 1939 mm 1940 mm 1941 mm 1942 mm 1943 mm 1944 mm 1945 mm 1946 mm 1947 mm 1948 mm 1949 mm 1950 mm 1951 mm 1952 mm 1953 mm 1954 mm 1955 mm 1956 mm 1957 mm 1958 mm 1959 mm 1960 mm 1961 mm 1962 mm 1963 mm 1964 mm 1965 mm 1966 mm 1967 mm 1968 mm 1969 mm 1970 mm 1971 mm 1972 mm 1973 mm 1974 mm 1975 mm 1976 mm 1977 mm 1978 mm 1979 mm 1980 mm 1981 mm 1982 mm 1983 mm 1984 mm 1985 mm 1986 mm 1987 mm 1988 mm 1989 mm 1990 mm 1991 mm 1992 mm 1993 mm 1994 mm 1995 mm 1996 mm 1997 mm 1998 mm 1999 mm 2000 mm 2001 mm 2002 mm 2003 mm 2004 mm 2005 mm 2006 mm 2007 mm 2008 mm 2009 mm 2010 mm 2011 mm 2012 mm 2013 mm 2014 mm 2015 mm 2016 mm 2017 mm 2018 mm 2019 mm 2020 mm 2021 mm 2022 mm 2023 mm 2024 mm 2025 mm 2026 mm 2027 mm 2028 mm 2029 mm 2030 mm 2031 mm 2032 mm 2033 mm 2034 mm 2035 mm 2036 mm 2037 mm 2038 mm 2039 mm 2040 mm 2041 mm 2042 mm 2043 mm 2044 mm 2045 mm 2046 mm 2047 mm 2048 mm 2049 mm 2050 mm 2051 mm 2052 mm 2053 mm 2054 mm 2055 mm 2056 mm 2057 mm 2058 mm 2059 mm 2060 mm 2061 mm 2062 mm 2063 mm 2064 mm 2065 mm 2066 mm 2067 mm 2068 mm 2069 mm 2070 mm 2071 mm 2072 mm 2073 mm 2074 mm 2075 mm 2076 mm 2077 mm 2078 mm 2079 mm 2080 mm 2081 mm 2082 mm 2083 mm 2084 mm 2085 mm 2086 mm 2087 mm 2088 mm 2089 mm 2090 mm 2091 mm 2092 mm 2093 mm 2094 mm 2095 mm 2096 mm 2097 mm 2098 mm 2099 mm 2100 mm 2101 mm 2102 mm 2103 mm 2104 mm 2105 mm 2106 mm 2107 mm 2108 mm 2109 mm 2110 mm 2111 mm 2112 mm 2113 mm 2114 mm 2115 mm 2116 mm 2117 mm 2118 mm 2119 mm 2120 mm 2121 mm 2122 mm 2123 mm 2124 mm 2125 mm 2126 mm 2127 mm 2128 mm 2129 mm 2130 mm 2131 mm 2132 mm 2133 mm 2134 mm 2135 mm 2136 mm 2137 mm 2138 mm 2139 mm 2140 mm 2141 mm 2142 mm 2143 mm 2144 mm 2145 mm 2146 mm 2147 mm 2148 mm 2149 mm 2150 mm 2151 mm 2152 mm 2153 mm 2154 mm 2155 mm 2156 mm 2157 mm 2158 mm 2159 mm 2160 mm 2161 mm 2162 mm 2163 mm 2164 mm 2165 mm 2166 mm 2167 mm 2168 mm 2169 mm 2170 mm 2171 mm 2172 mm 2173 mm 2174 mm 2175 mm 2176 mm 2177 mm 2178 mm 2179 mm 2180 mm 2181 mm 2182 mm 2183 mm 2184 mm 2185 mm 2186 mm 2187 mm 2188 mm 2189 mm 2190 mm 2191 mm 2192 mm 2193 mm 2194 mm 2195 mm 2196 mm 2197 mm 2198 mm 2199 mm 2200 mm 2201 mm 2202 mm 2203 mm 2204 mm 2205 mm 2206 mm 2207 mm 2208 mm 2209 mm 2210 mm 2211 mm 2212 mm 2213 mm 2214 mm 2215 mm 2216 mm 2217 mm 2218 mm 2219 mm 2220 mm 2221 mm 2222 mm 2223 mm		

[illegible]



Geplaatst op voorblad: Technische tekening

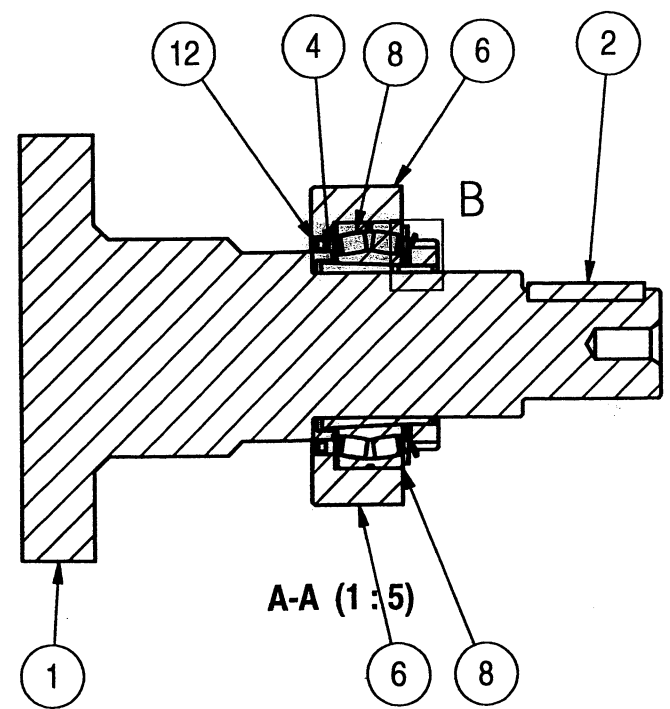
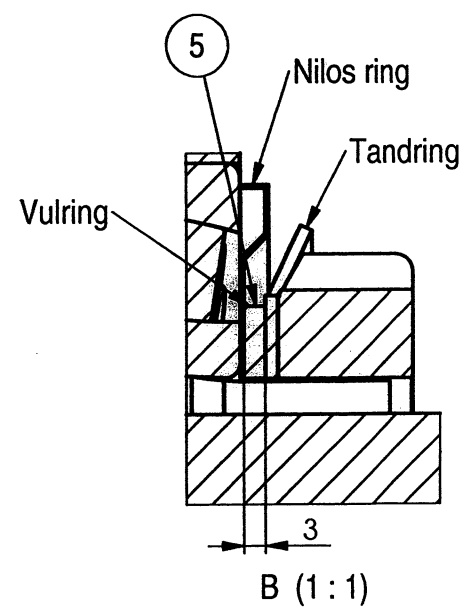
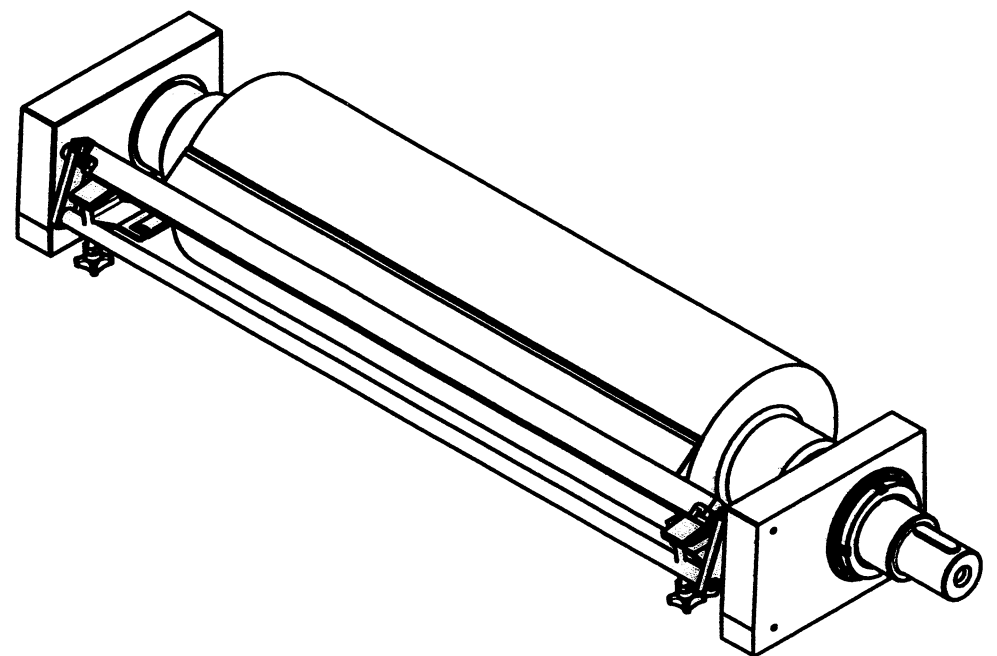
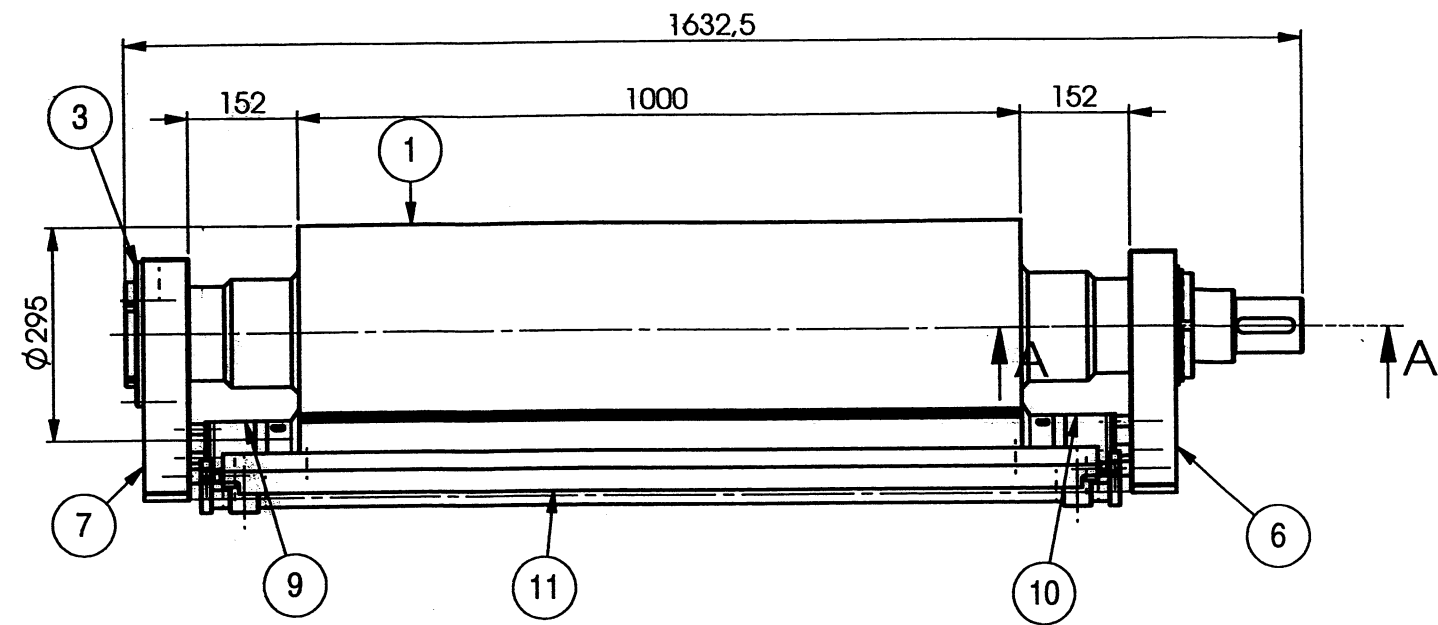
VORM EN PLAASTOL		SCHAKEL		VORM EN PLAASTOL		SCHAKEL		VORM EN PLAASTOL		SCHAKEL		VORM EN PLAASTOL		SCHAKEL	
SOORT	MAAT	SOORT	MAAT	SOORT	MAAT	SOORT	MAAT	SOORT	MAAT	SOORT	MAAT	SOORT	MAAT	SOORT	MAAT
1	10	1	10	1	10	1	10	1	10	1	10	1	10	1	10
2	20	2	20	2	20	2	20	2	20	2	20	2	20	2	20
3	30	3	30	3	30	3	30	3	30	3	30	3	30	3	30
4	40	4	40	4	40	4	40	4	40	4	40	4	40	4	40
5	50	5	50	5	50	5	50	5	50	5	50	5	50	5	50
6	60	6	60	6	60	6	60	6	60	6	60	6	60	6	60
7	70	7	70	7	70	7	70	7	70	7	70	7	70	7	70
8	80	8	80	8	80	8	80	8	80	8	80	8	80	8	80
9	90	9	90	9	90	9	90	9	90	9	90	9	90	9	90
10	100	10	100	10	100	10	100	10	100	10	100	10	100	10	100

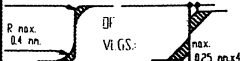
SCHAAL: 1:5
 GET: Z. Teleopta
 GEZ:
 DATUM: 16/12/2008
 AFGELEID VAN:

BEWAKING: Samenstelling trechter bovenka
 BEWAKING: Samenstelling trechter bovenka
 PROJECTNUMMER: 719301 - 1500699.00023
 RADEMAKER B.V. HOLLAND

Rademaker Specialists in food processing equipment

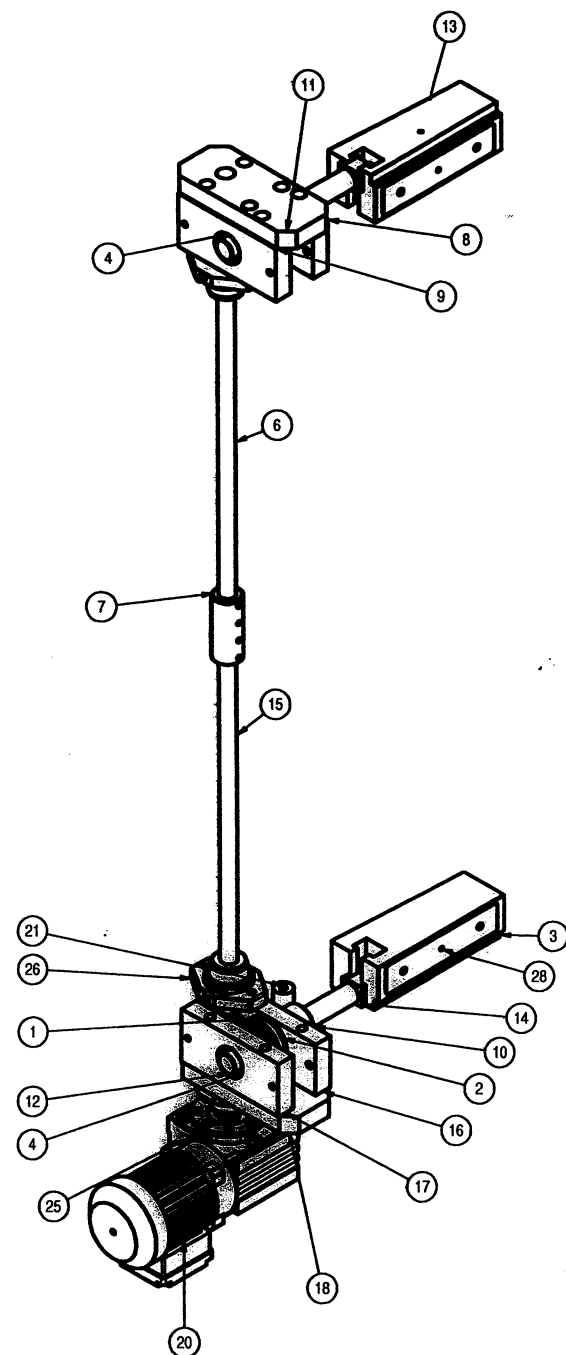
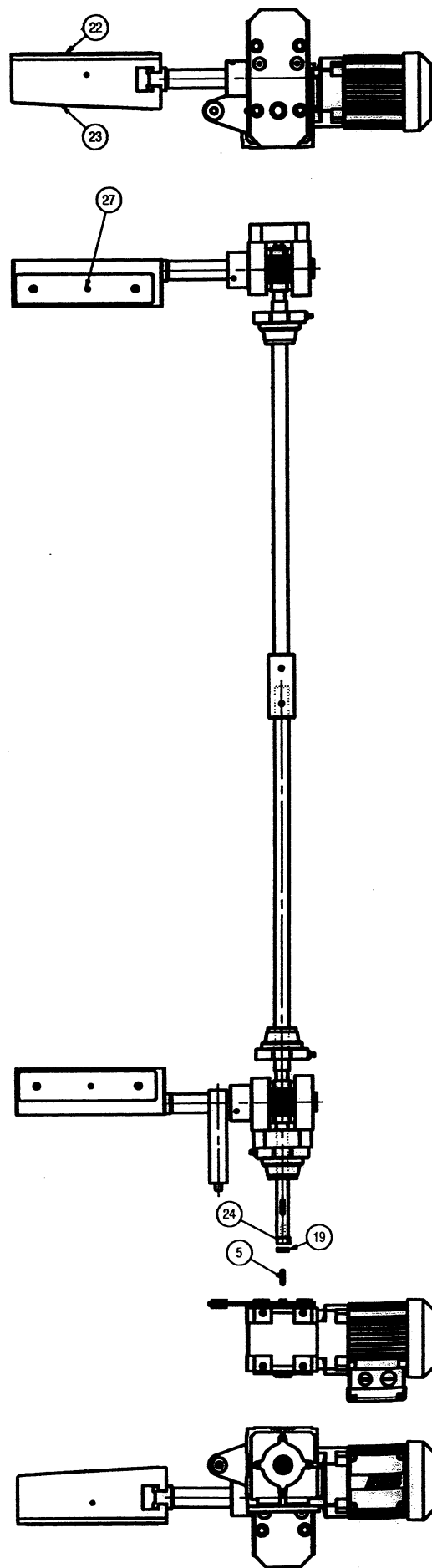
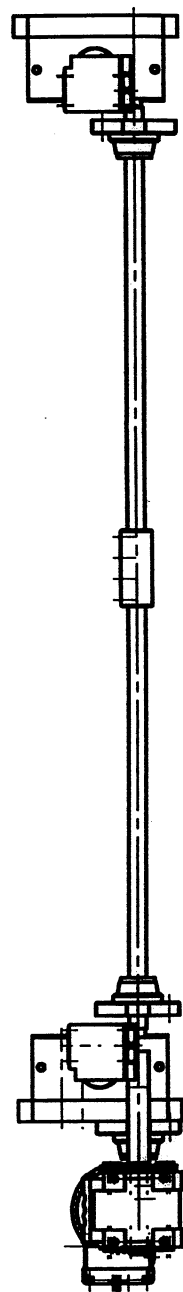
VERSIE: 3
 A1



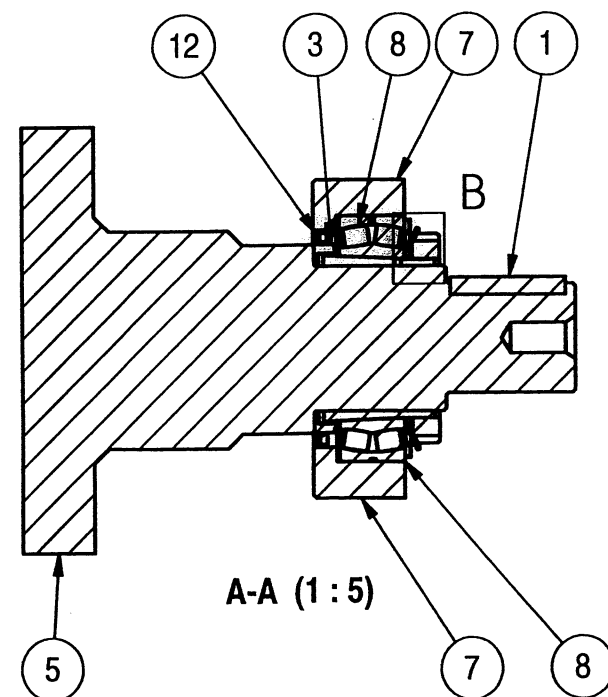
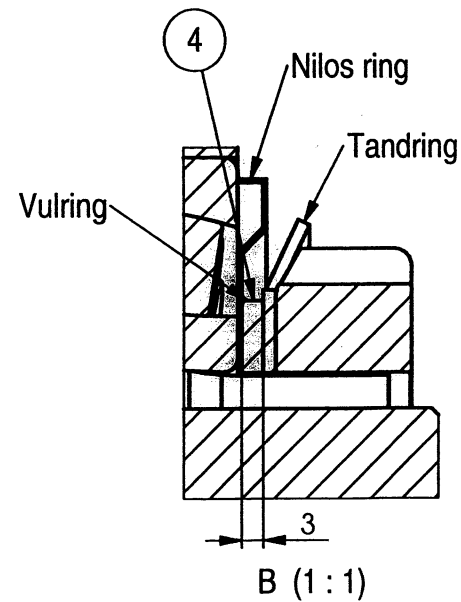
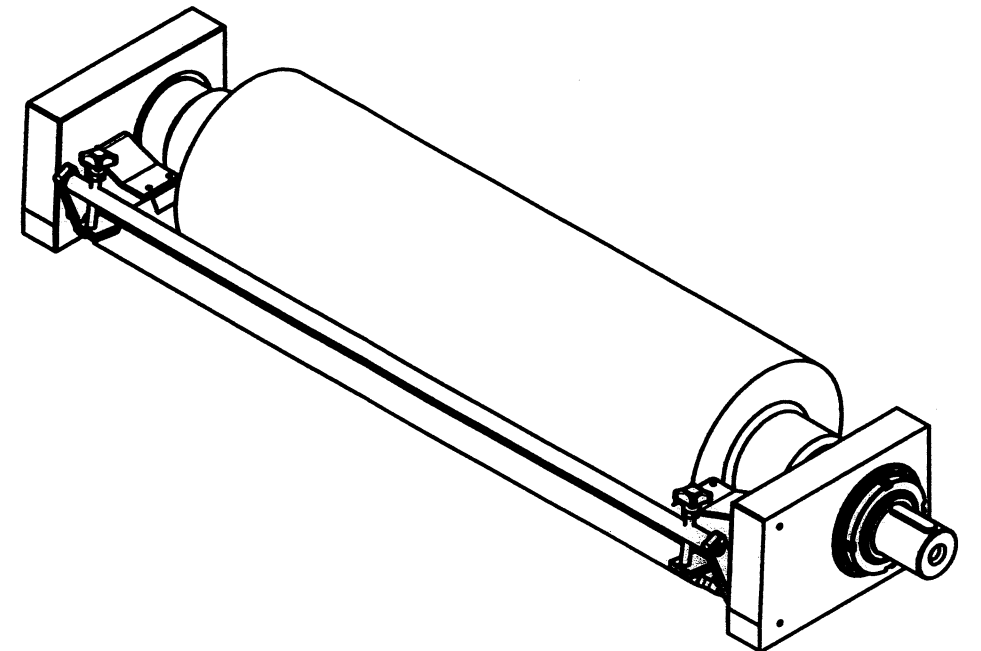
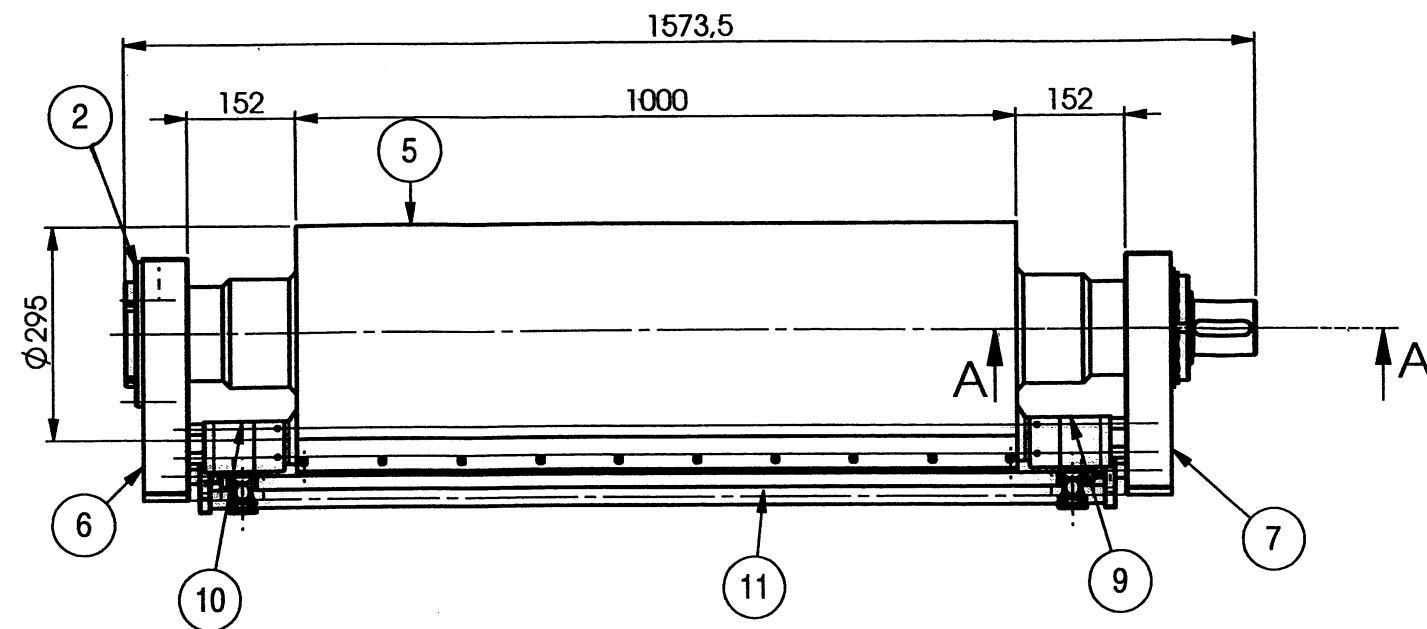
Gewijzigd tov vorige revisie:																	
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL	VOOR NIET VERMELDE MAATTOL. GELDT:	NOMINALE MAAT (mm) bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL							VOOR NIET VERMELDE HOEKTOL. GELDT:	NOM.LENGTE vld KORTSTE ZIJDE vld HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN VLGS: R max. 0,1 mm min. 0,1 mmx45°			
		BOVEN	-	6	30	120	315	1000	2000		BOVEN (mm)	-	10	50	120	120	
		TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000	-		TOT EN MET (mm)	10	50	120	-		
		TOLERANTIE	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2		TOLERANTIE (minut)	±60°	±30°	±20°	±10°		
SCHAAL: 1:10		VORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311				RUWHEID VOLGS. NEN 3634				MAATTOL. VOLGS. NEN 2365							
GET: Z. Tetelepta																	
GEZ:		BENAMING: Bovenwals										AANTAL:					
DATUM: 19/12/2008																	
AFGELEID VAN:		BEHANDELING:							PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: 719301 - 1500699.00015					VERSIE: 3			
Rev																	
		Specialists in food processing equipment					 RADEMAKER B.V. HOLLAND					A 3					



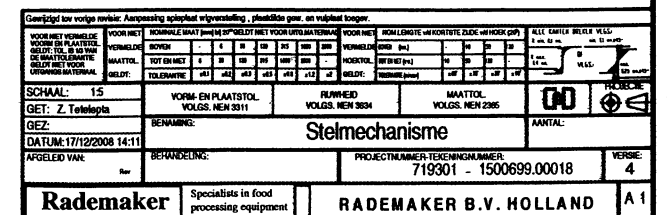
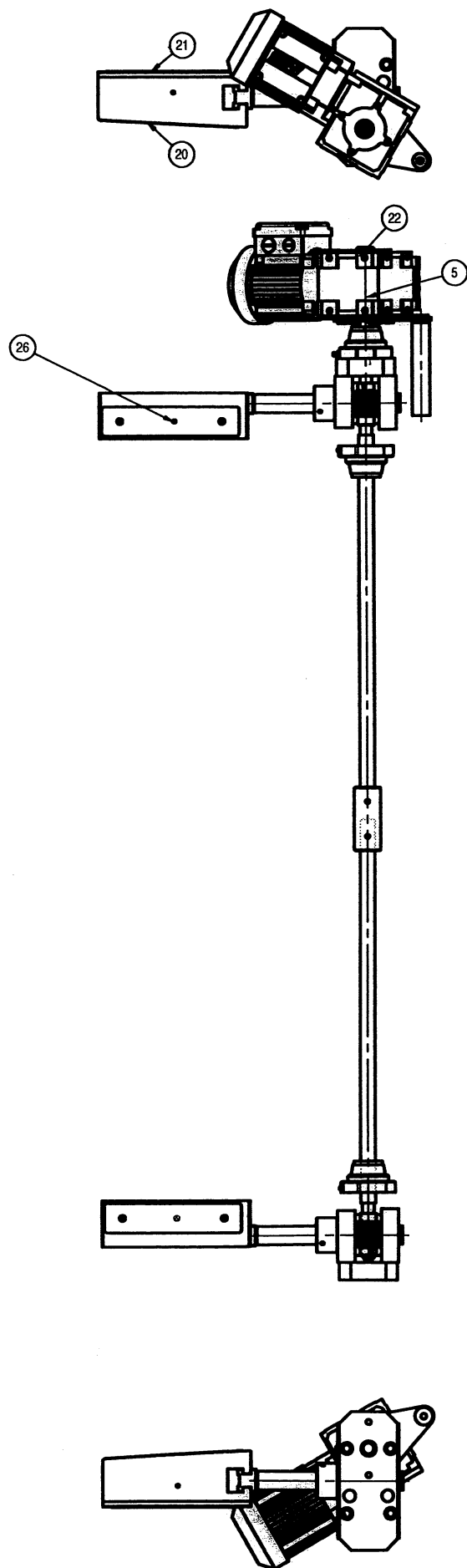
Eigendom uitdrukkelijk voorbehouden.
Vernieuwingsrecht of mededinging aan derden.
In welke vorm ook, is zonder schriftelijke
 toestemming van eigenaars niet geoorloofd.

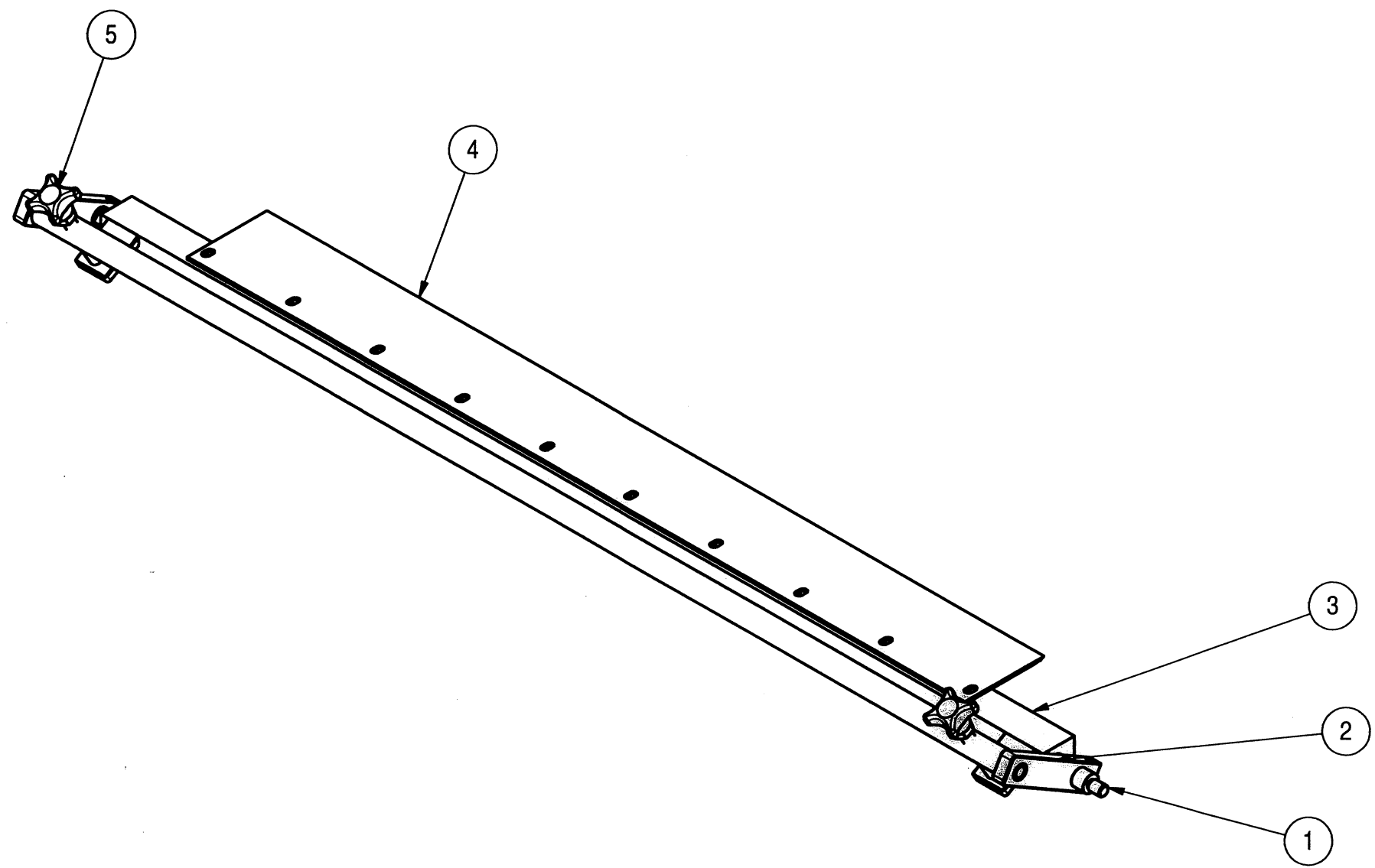


Gefigeld ter wijziging:											
VOORAFGEVOEGDE VOORAFGEVOEGDE VOORAFGEVOEGDE VOORAFGEVOEGDE VOORAFGEVOEGDE		VOORAFGEVOEGDE VOORAFGEVOEGDE VOORAFGEVOEGDE VOORAFGEVOEGDE VOORAFGEVOEGDE		VOORAFGEVOEGDE VOORAFGEVOEGDE VOORAFGEVOEGDE VOORAFGEVOEGDE VOORAFGEVOEGDE		VOORAFGEVOEGDE VOORAFGEVOEGDE VOORAFGEVOEGDE VOORAFGEVOEGDE VOORAFGEVOEGDE		VOORAFGEVOEGDE VOORAFGEVOEGDE VOORAFGEVOEGDE VOORAFGEVOEGDE VOORAFGEVOEGDE		VOORAFGEVOEGDE VOORAFGEVOEGDE VOORAFGEVOEGDE VOORAFGEVOEGDE VOORAFGEVOEGDE	
SCHAKEL		SCHAKEL		SCHAKEL		SCHAKEL		SCHAKEL		SCHAKEL	
GEZ.		GEZ.		GEZ.		GEZ.		GEZ.		GEZ.	
DATUM: 18/12/2008 09:57		DATUM: 18/12/2008 09:57		DATUM: 18/12/2008 09:57		DATUM: 18/12/2008 09:57		DATUM: 18/12/2008 09:57		DATUM: 18/12/2008 09:57	
AFGELEID VAN:		AFGELEID VAN:		AFGELEID VAN:		AFGELEID VAN:		AFGELEID VAN:		AFGELEID VAN:	
SCHAKELING:		SCHAKELING:		SCHAKELING:		SCHAKELING:		SCHAKELING:		SCHAKELING:	
Rademaker		Rademaker		Rademaker		Rademaker		Rademaker		Rademaker	
Specialists in food processing equipment		Specialists in food processing equipment		Specialists in food processing equipment		Specialists in food processing equipment		Specialists in food processing equipment		Specialists in food processing equipment	
PROJECTNUMMER: 719301 - 1500699.00016		PROJECTNUMMER: 719301 - 1500699.00016		PROJECTNUMMER: 719301 - 1500699.00016		PROJECTNUMMER: 719301 - 1500699.00016		PROJECTNUMMER: 719301 - 1500699.00016		PROJECTNUMMER: 719301 - 1500699.00016	
AANTAL: 3		AANTAL: 3		AANTAL: 3		AANTAL: 3		AANTAL: 3		AANTAL: 3	
RADEMAKER B.V. HOLLAND		RADEMAKER B.V. HOLLAND		RADEMAKER B.V. HOLLAND		RADEMAKER B.V. HOLLAND		RADEMAKER B.V. HOLLAND		RADEMAKER B.V. HOLLAND	
A1		A1		A1		A1		A1		A1	



Gewijzigd tov vorige revisie:																
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL. IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL.	VOOR NIET	NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL.							VOOR NIET	NOM.LENGTE v/d KORTSTE ZIJDE v/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN VLGS:		
	VERMELDE	BOVEN	-	6	30	120	315	1000	2000	VERMELDE	BOVEN (mm)	-	10	50	120	R min 0.1 mm. max. 0.1 mm x 45°
	MAATTOL.	TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000	-	HOEKTOL.	TOT EN MET (mm)	10	50	120	-	R max. 0.4 mm. max. 0.25 mm x 45°
	GELDT:	TOLERANTIE	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	GELDT:	TOLERANTIE (minuten)	±60'	±30'	±20'	±10'	VLGS: 
SCHAAL: 1:10		VORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311					RUWHEID VOLGS. NEN 3634			MAATTOL. VOLGS. NEN 2365			 PROJECTIE			
GET: Z. Tetelepta																
GEZ:		Onderwals										AANTAL:				
DATUM: 17/12/2008																
AFGELEID VAN:		BEHANDELING:					PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: 719301 - 1500699.00019					VERSIE: 2				
Rev																
Rademaker		Specialists in food processing equipment					RADEMAKER B.V. HOLLAND					A 3				

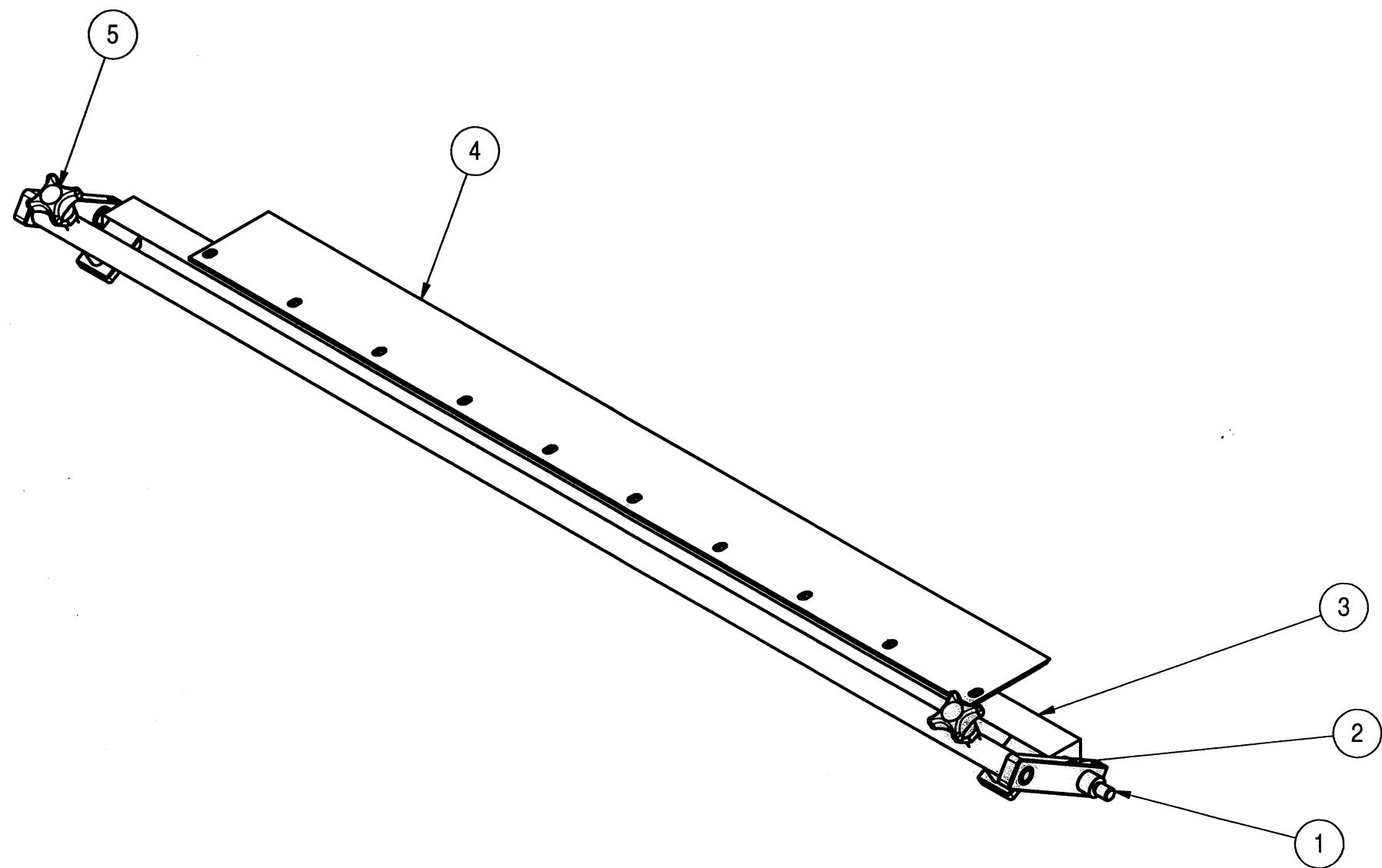




OPMERKING: EVENTUEEL WORDT ER EEN MONTAGEPLAAT (1500600.01436)
GEMONTEERD TUSSEN MES EN MESBALK.

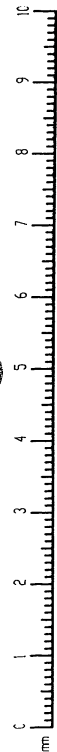
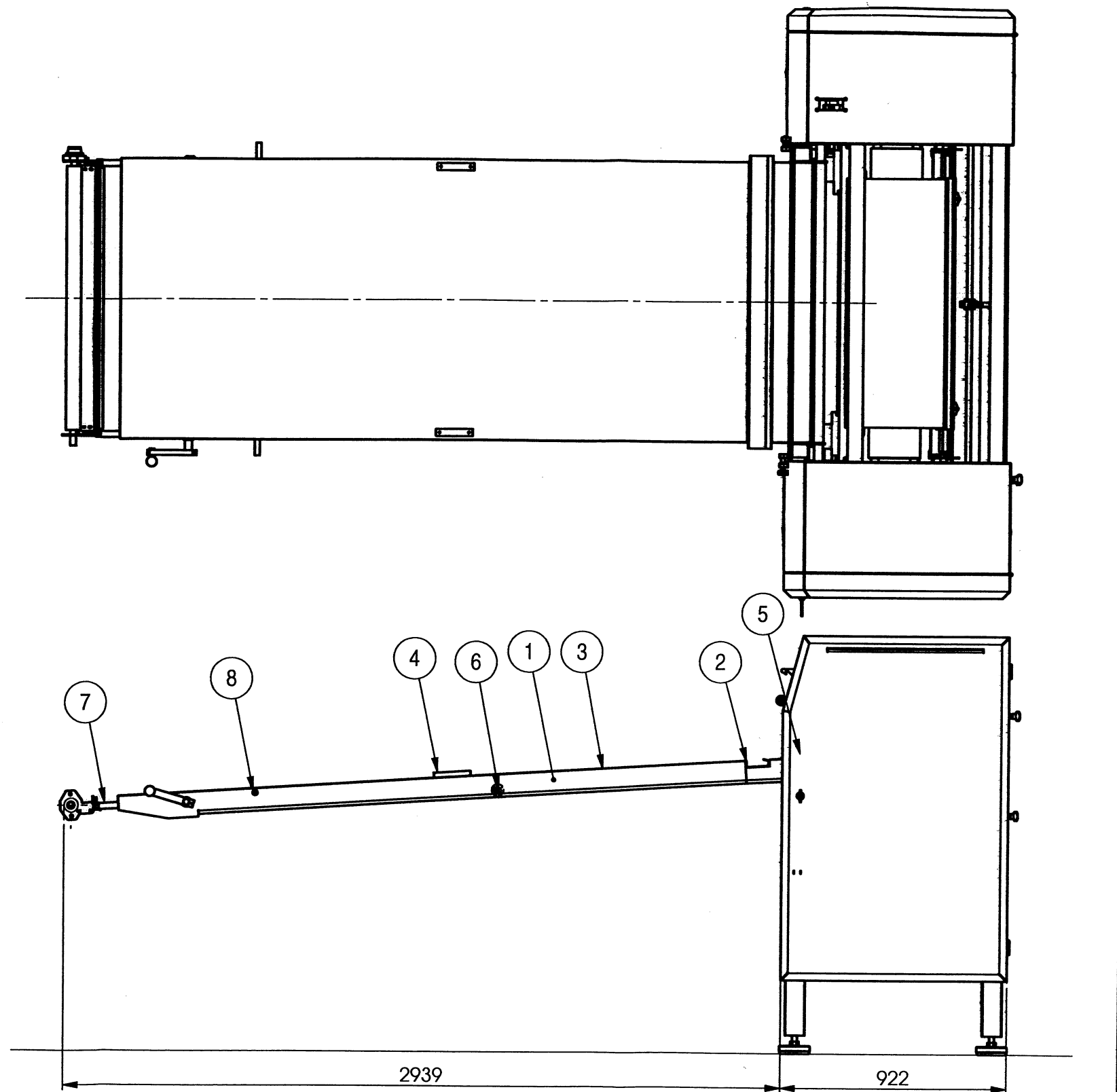
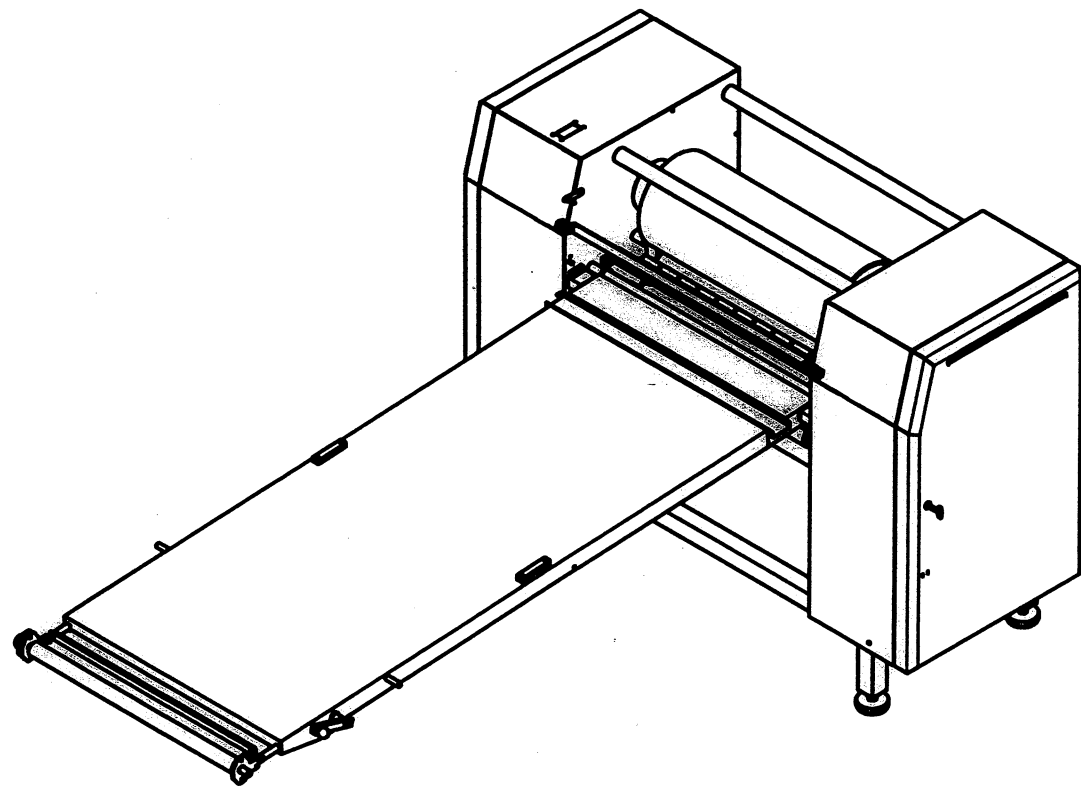
Gewijzigd tov vorige revisie: Opmerking toegevoegd.																
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL. IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE. GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL.	VOOR NIET VERMELDE	NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL.							VOOR NIET VERMELDE	NOM.LENGTE v/d KORTSTE ZIJDE v/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN VLGS:		
	BOVEN	-	6	30	120	315	1000	2000	BOVEN (mm)	-	10	50	120	R min. 0,1 mm min. 0,1 mm x 45°		
	TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000	-	HOEKTOL.	TOT EN MET (mm)	10	50	120	-	R max. 0,4 mm	
	TOLERANTIE	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	GELDT:	TOLERANTIE (in millen)	±60'	±30'	±20'	±10'	VLGS: max. 0,25 mm x 45°	
SCHAAL: 1:5	VORM- EN PLAATSTOL VOLGS. NEN 3311			RUWHEID VOLGS. NEN 3634			MAATTOL. VOLGS. NEN 2365			PROJECTIE		AANTAL:				
GET: Z. Tetelepta	BENAMING: Walsschraapmes1										PROJECTIE		AANTAL:			
GEZ:	BENAMING: Walsschraapmes1										PROJECTIE		AANTAL:			
DATUM: 17/12/2008	BENAMING: Walsschraapmes1										PROJECTIE		AANTAL:			
AFGELEID VAN:	BEHANDELING:										PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: 719301 - 1500699.00012				VERSIE: 3	
Rev	BEHANDELING:										PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: 719301 - 1500699.00012				VERSIE: 3	
Rademaker		Specialists in food processing equipment		RADEMAKER B.V. HOLLAND						A 3						

Eigendom uitdrukkelijk voorbehouden.
Vernieuwing of mededeling aan derden,
in welke vorm ook, is zonder schriftelijke
toestemming van eigenares niet geoorloofd.



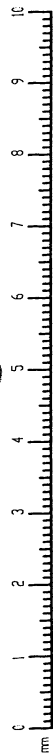
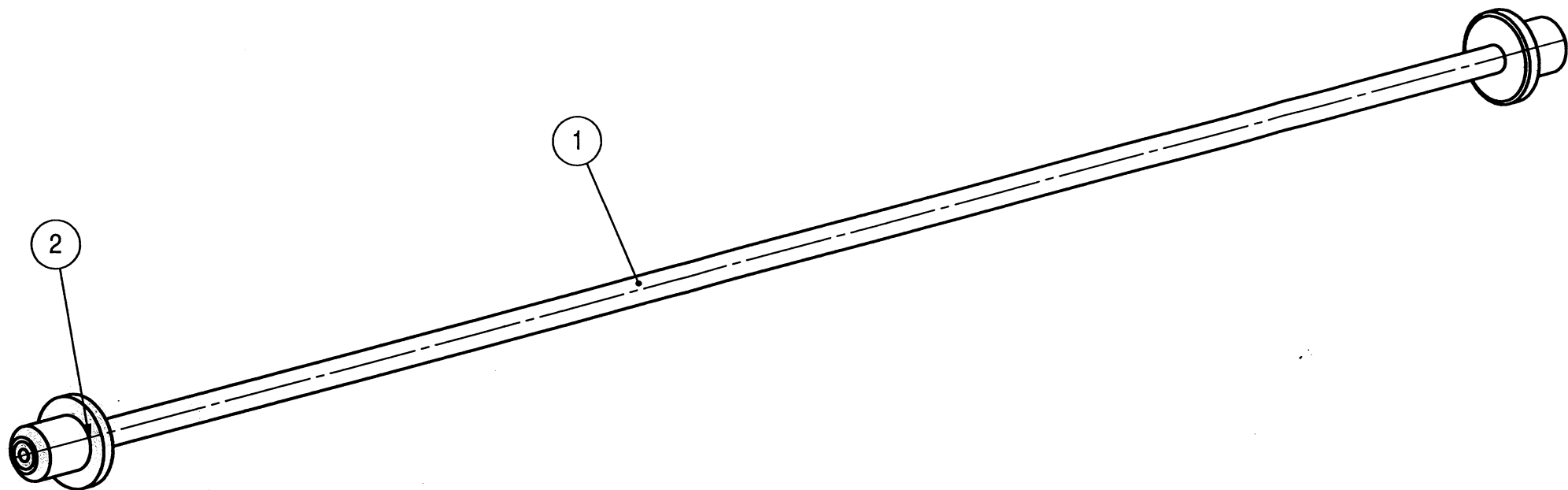
OPMERKING: EVENTUEEL WORDT ER EEN MONTAGEPLAAT (1500600.01436)
GEMONTEERD TUSSEN MES EN MESBALK.

Gewijzigd tov vorige revisie: Opmerking toegevoegd.															
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL. IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL	VOOR NIET VERMELDE	NOMINALE MAAT (mm) bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL							VOOR NIET VERMELDE	NOM.LENGTE v/d KORTSTE ZIJDE v/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN VLGS:	
	BOVEN	-	6	30	120	315	1000	2000	BOVEN (mm)	-	10	50	120	R min. 0.1 mm min. 0.1 mm x 45°	
	TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000	-	HOEKTOL. TOT EN MET (mm)	10	50	120	-	R max. 0.4 mm (f) max. 0.25 mm x 45°	
	TOLERANTIE	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	GELDT: TOLERANTIE (minuten)	±60'	±30'	±20'	±10'		
SCHAAL: 1:5	VORM- EN PLAATSTOL VOLGS. NEN 3311		RUWHEID VOLGS. NEN 3634		MAATTOL. VOLGS. NEN 2365		AANTAL:		PROJECTIE						
GET: Z. Tetelepta	BENAMING: Walsschraapmes1		AANTAL:												
GEZ:	BEHANDELING:		PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: 719301 - 1500699.00012		VERSIE: 3										
DATUM: 17/12/2008	AFGELEID VAN: Rev														
Rademaker		Specialists in food processing equipment		RADEMAKER B.V. HOLLAND		A 3									



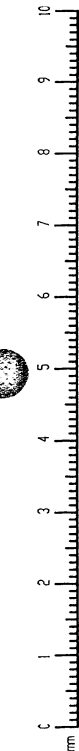
Eigendom uitdrukkelijk voorbehouden.
Vernieuwing of mededeling aan derden,
in welke vorm ook, is zonder schriftelijke
toestemming van eigenares niet geoorloofd.

Gewijzigd tov vorige revisie:																	
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAASTOL. GELDT: TOL. IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL.	VOOR NIET VERMELDE MAATTOL. GELDT:	NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL:								VOOR NIET VERMELDE HOEKTOL. GELDT:	NOM.LENGETE w/d KORTSTE ZIJDE w/d HOEK (20 °)				ALLE KANTEN BREKEN VLGS: R min. 0,1 mm R max. 0,4 mm min. 0,1 mm x 45° max. 0,25 mm x 45°		
		BOVEN	-	6	30	120	315	1000	2000		BOVEN (mm)	-	10	50			120
		TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000	-		TOT EN MET (mm)	10	50	120			-
		TOLERANTIE	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2		TOLERANTIE (includer)	±60°	±30°	±20°			±10°
SCHAAL: 1:20		VORM- EN PLAASTOL. VOLGS. NEN 3311				RUWHEID VOLGS. NEN 3634				MAATTOL. VOLGS. NEN 2365							
GET: Z. Tetelepta																	
GEZ:		BENAMING: Invoerbaan QR/URK/CR										AANTAL:					
DATUM: 04/03/2008																	
AFGELEID VAN: 0500157.00324 Rev 4		BEHANDELING:						PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: 719302 - 0500157.00382						VERSIE: 2			
Rademaker		Specialists in food processing equipment						RADEMAKER B.V. HOLLAND						A 3			

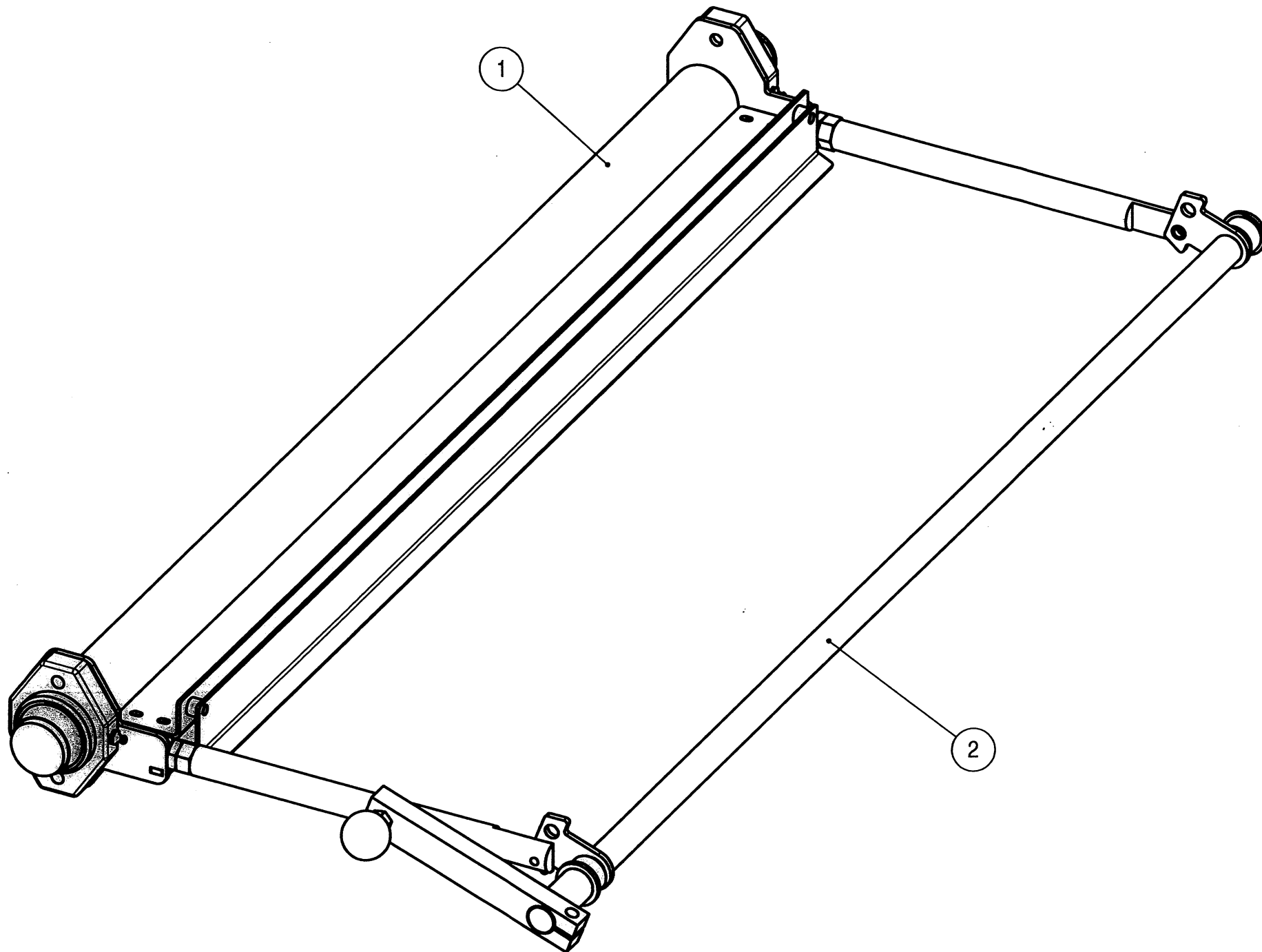


Eigendom uitdrukkelijk behouden.
Vernieuwingsrecht of mededeling aan derden,
in welke vorm ook, is zonder schriftelijke
toestemming van eigenares niet geoorloofd.

Gewijzigd tov vorige revisie:																							
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL	VOOR NIET VERMELDE	NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG. MATERIAAL							VOOR NIET VERMELDE	NOM. LENGTE v/d KORTSTE ZIJDE v/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN VLGS:									
	BOVEN	-	6	30	120	315	1000	2000	BOVEN	(mm)	-	10	50	120	R max. 0.1 mm min. 0.1 mm x 45°								
	TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000	-	HOEKTOL.	TOT EN MET (mm)	10	50	120	-	R max. 0.4 mm min. 0.25 mm x 45°								
	GELDT:	TOLERANTIE							±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	GELDT:	TOLERANTIE (minimaal)				±60'	±30'	±20'
SCHAAL: 1:3		VORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311				RUWHEID VOLGS. NEN 3634				MAATTOL. VOLGS. NEN 2365				PROJECTIE									
GET: K.J. Zarzycki		BENAMING:				Bandgeleidingssch. BB=1150				AANTAL:		VERSIE:											
GEZ:		DATUM: 29/07/2008				AFGELEID VAN:				BEHANDELING:				PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER:				- 0500199.00116/3		1			
Rademaker		Specialists in food processing equipment				RADEMAKER B.V. HOLLAND				A 3													

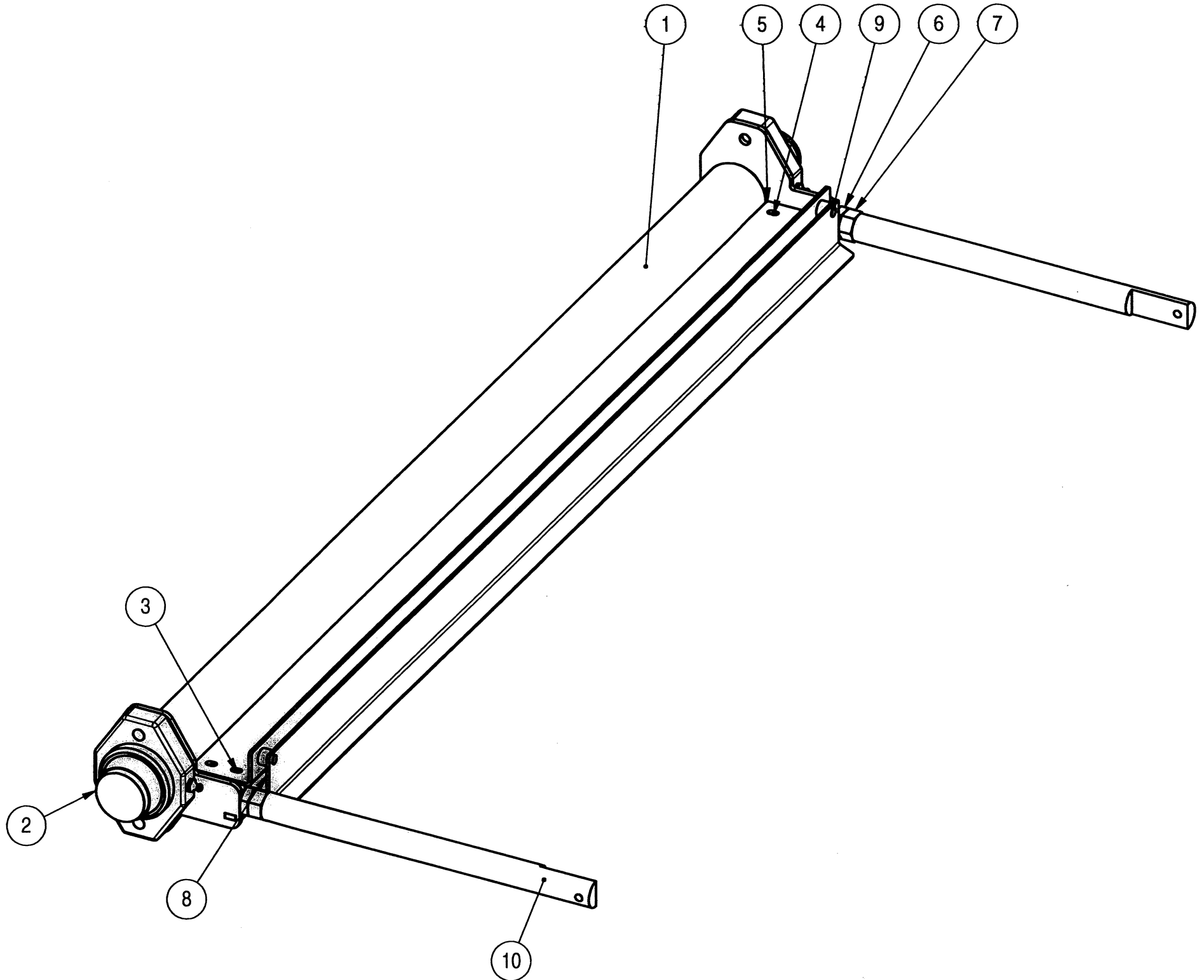
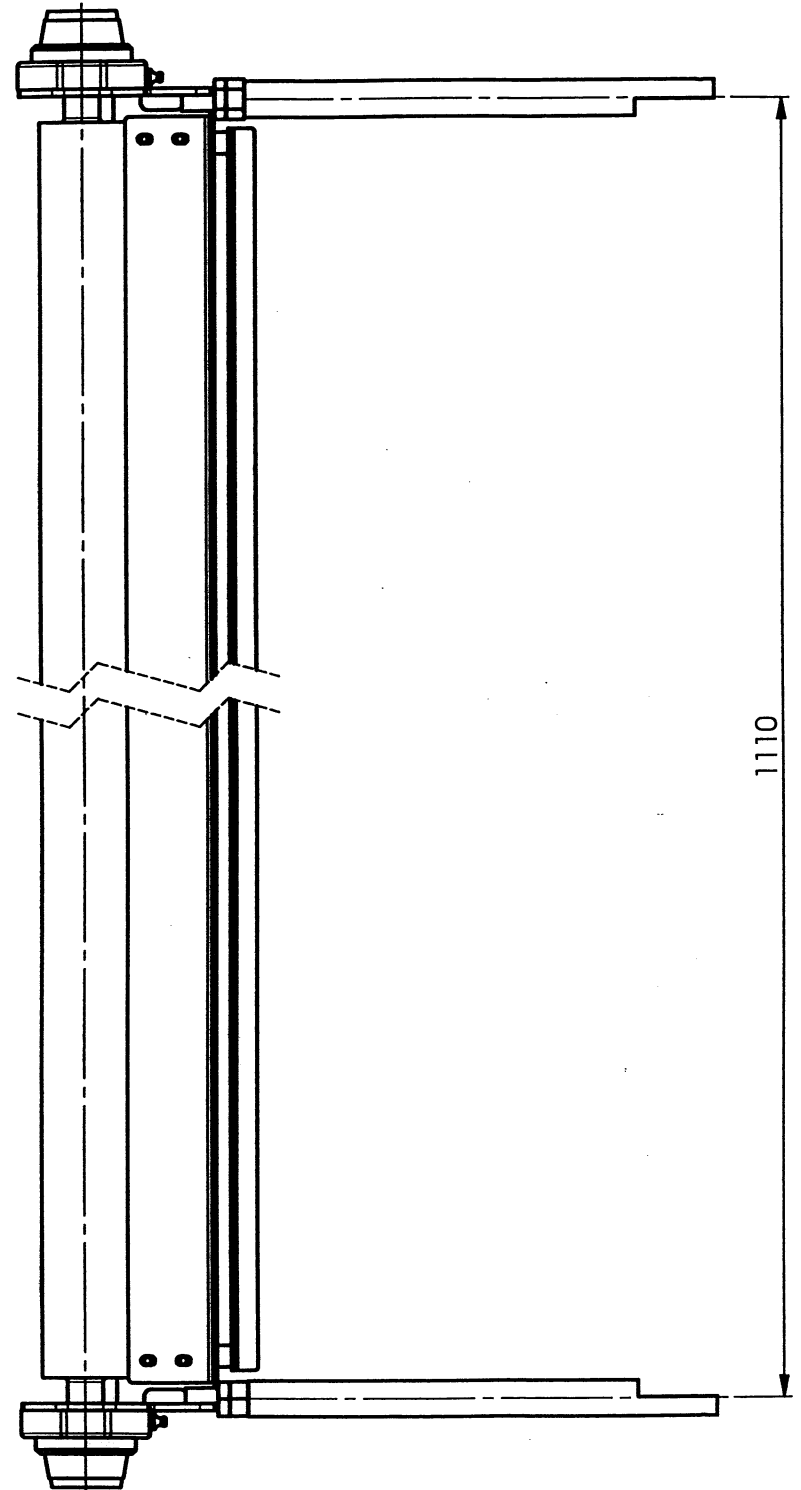
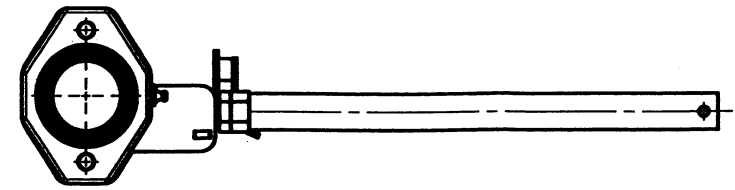


Eigendom uitdrukkelijk behouden.
Vernieuwingsrecht of mededeling aan derden,
in welke vorm ook, is zonder schriftelijke
toestemming van eigenaars niet geoorloofd.



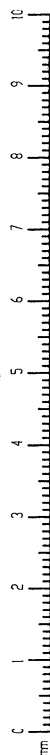
Gewijzigd tov vorige revisie: Uitvoering duwend toegevoegd															
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAASTOL. GELDT: TOL IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE. GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL.	VOOR NIET VERMELDE MAATTOL. GELDT:	NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL							VOOR NIET VERMELDE HOEKTOL. GELDT:	NOM.LENGTE w/d KORTSTE ZIJDE w/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN VLGS:	
		BOVEN								BOVEN (mm)				R min. 0,1 mm min. 0,1 mm x 45°	
		TOT EN MET								TOT EN MET (mm)				R max. 0,4 mm OF VLGS: max. 0,25 mm x 45°	
		TOLERANTIE								TOLERANTIE (minuten)					
SCHAAL: 1:4		VORM- EN PLAASTOL. VOLGS. NEN 3311			RUWHEID VOLGS. NEN 3634			MAATTOL. VOLGS. NEN 2365			PROJECTIE		AANTAL:		
GET: Rob Beffers		BENAMING: Snelontsp Ø60 (wbr 1000 recht)										PROJECTIE		AANTAL:	
GEZ:												PROJECTIE		AANTAL:	
DATUM: 20/07/2006												PROJECTIE		AANTAL:	
AFGELEID VAN: Rev		BEHANDELING:			PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: - 0600213.13209/4			VERSIE: 3							
Rademaker		Specialists in food processing equipment			RADEMAKER B.V. HOLLAND			A 3							

Eigendom uitdrukkelijk behouden.
Vernieuwingsrecht of mededeling aan derden,
in welke vorm ook, is zonder schriftelijke
toestemming van eigenares niet geoorloofd

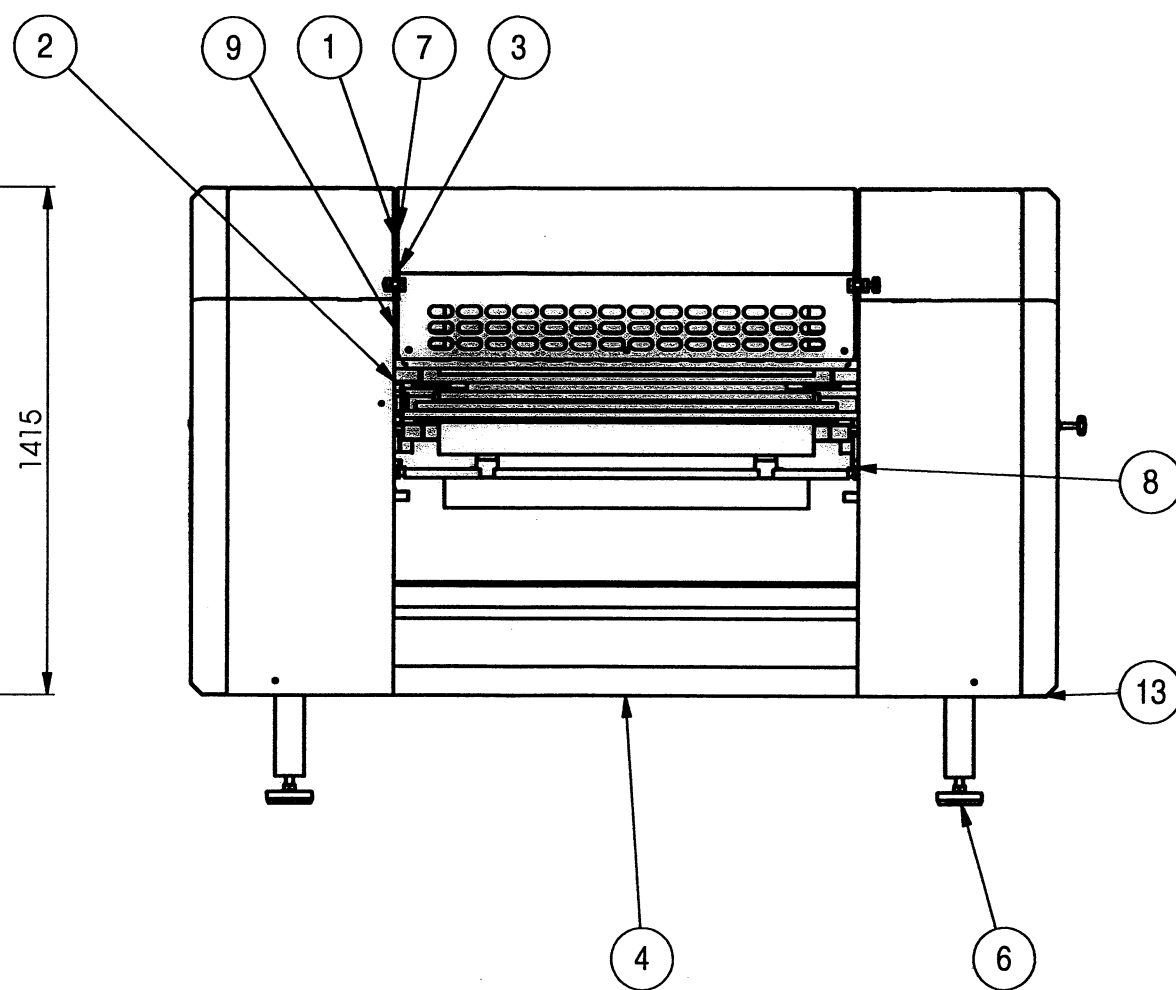
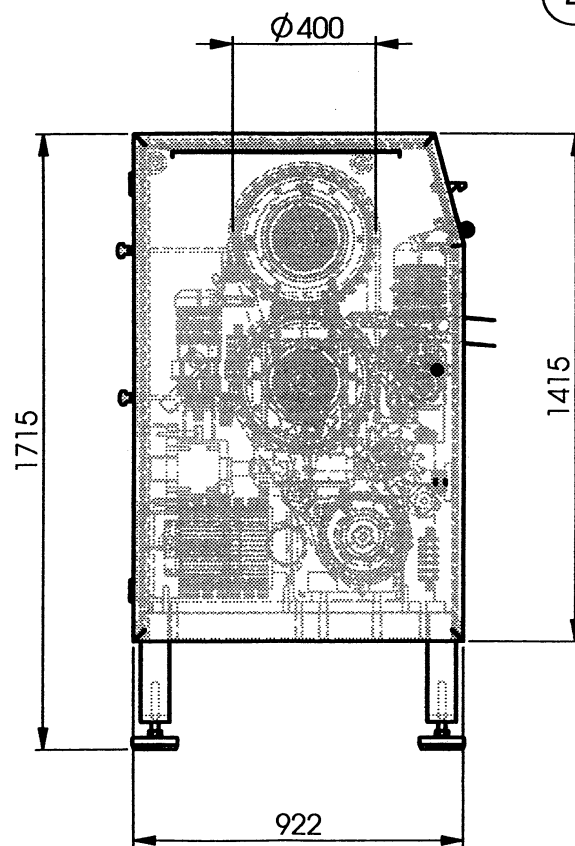
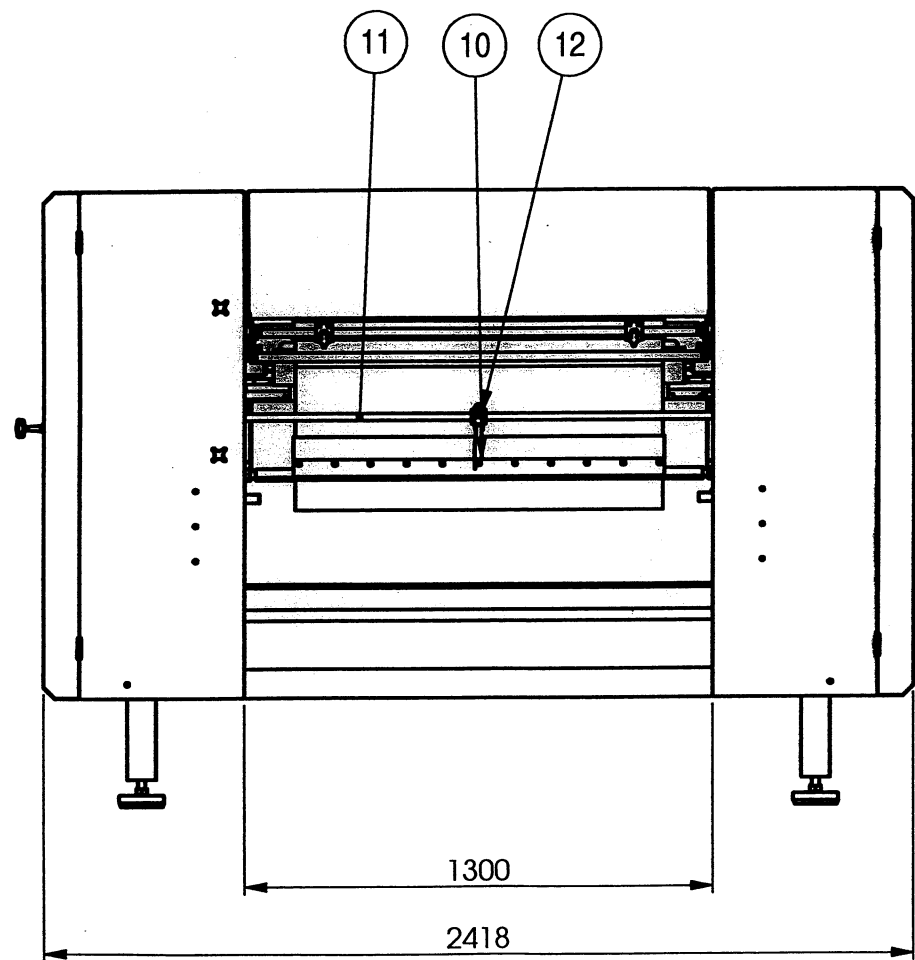
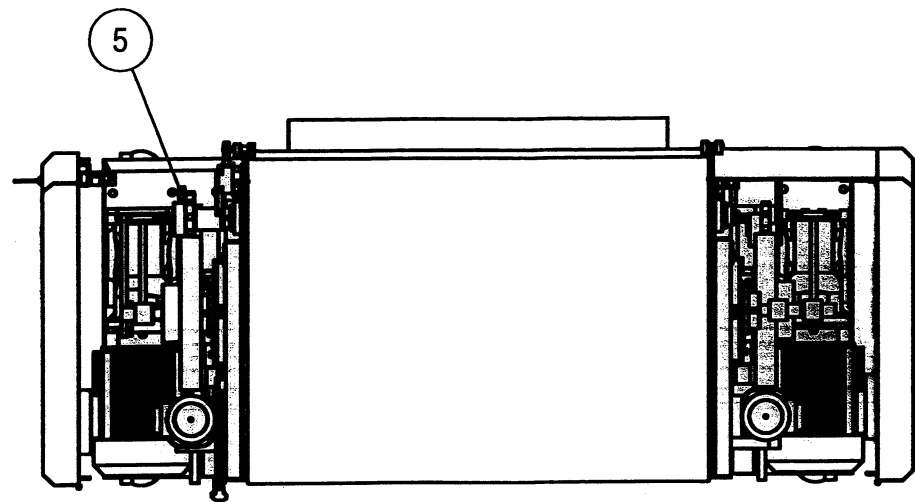


Gewijzigd tov vorige revisie:

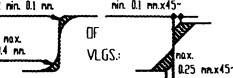
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE. GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL	VOOR NIET VERMELDE MAATTOL. GELDT:	NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL								VOOR NIET VERMELDE HOEKTOL. GELDT:	NOM. LENGTE v/d KORTSTE ZIJDE v/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN VLGS:	
	BOVEN	- 6 30 120 315 1000 2000								BOVEN (mm)	- 10 50 120				R min. 0.1 mm min. 0.1 mm x 45°	
	TOT EN MET	6 30 120 315 1000 2000								TOT EN MET (mm)	10 50 120				R max. 0.4 mm OF VLGS: max. 0.25 mm x 45°	
	TOLERANTIE	±0.1 ±0.2 ±0.3 ±0.5 ±0.8 ±1.2 ±2								HOEKTOL. (minuten)	±60' ±30' ±20' ±10'					
SCHAAL: 1:5		VORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311		RUWHEID VOLGS. NEN 3634		MAATTOL. VOLGS. NEN 2365		PROJECTIE		AANTAL:		VERSIE:				
GET: Rob Beffers		BENAMING:		Bandspanrol Ø60								1				
GEZ:		BEHANDELING:		PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER:		- 0600202.13089/4										
DATUM: 20/07/2006																
AFGELEID VAN: Rev																
Rademaker		Specialists in food processing equipment		RADEMAKER B.V. HOLLAND		A 3										



Gewijzigd tov vorige revisie: 08-04-'08, BvL: Benaming gew. zonder rev.verhoging.																																									
VOOR NIET VERMEDELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL. IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL.		VOOR NIET		NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL						VOOR NIET		NOM.LENGTE w/d KORTSTE ZIJDE w/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN VLGS: R min. 0,1 mm.		min. 0,1 mm x 45°																							
		VERMEDELDE		BOVEN						VERMEDELDE		BOVEN [mm]				R max. 0,4 mm.		0°																							
		MAATTOL.		TOT EN MET						HOEKTOL.		TOT EN MET [mm]				VLGS:		max. 0,25 mm x 45°																							
		GELDT:		TOLERANTIE						GELDT:		TOLERANTIE [mm]																													
				<table border="1"> <tr> <td>-</td><td>6</td><td>30</td><td>120</td><td>315</td><td>1000</td><td>2000</td></tr> <tr> <td>±0,1</td><td>±0,2</td><td>±0,3</td><td>±0,5</td><td>±0,8</td><td>±1,2</td><td>±2</td></tr> </table>						-	6	30	120	315	1000	2000	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2			<table border="1"> <tr> <td>-</td><td>10</td><td>50</td><td>120</td></tr> <tr> <td>±60°</td><td>±30°</td><td>±20°</td><td>±10°</td></tr> </table>				-	10	50	120	±60°	±30°	±20°	±10°				
-	6	30	120	315	1000	2000																																			
±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2																																			
-	10	50	120																																						
±60°	±30°	±20°	±10°																																						
SCHAAL: 1:2		VORM- EN PLAATSTOL.				RUWHEID				MAATTOL.						PROJECTIE																									
GET: B. van Leeuwen		VOLGS. NEN 3311				VOLGS. NEN 3634				VOLGS. NEN 2365																															
GEZ:		BENAMING: Snelontspaninrichting BB.1150														AANTAL:																									
DATUM: 08/04/2008																																									
AFGELEID VAN:		BEHANDELING:						PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER:						VERSIE:																											
Rev								- 0600299.00105/3						1																											
Rademaker		Specialists in food processing equipment						RADEMAKER B.V. HOLLAND						A 3																											



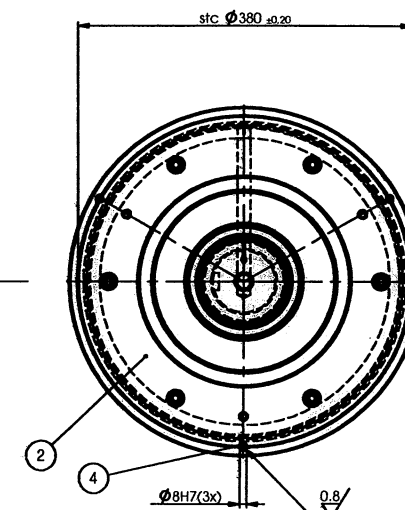
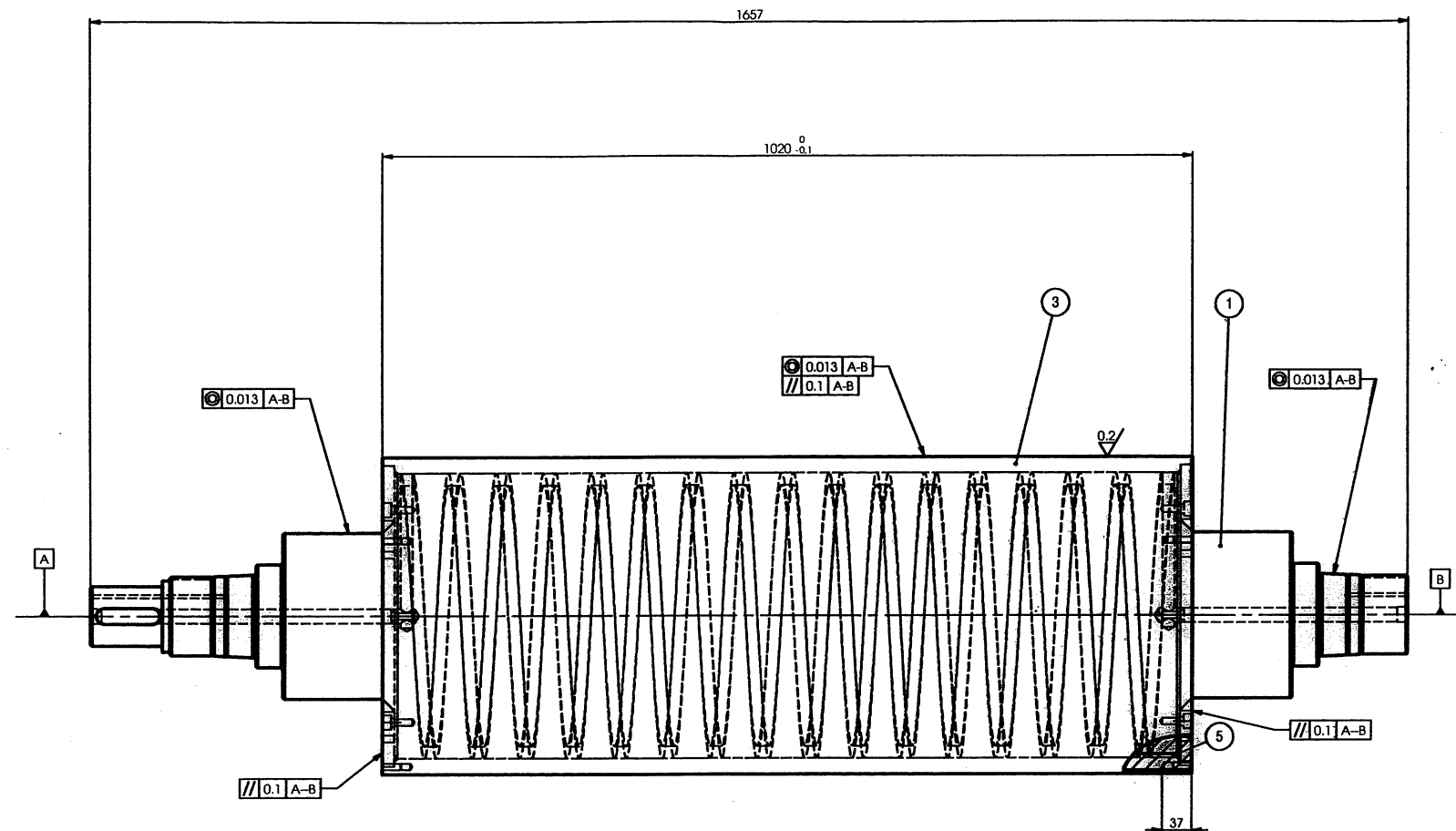
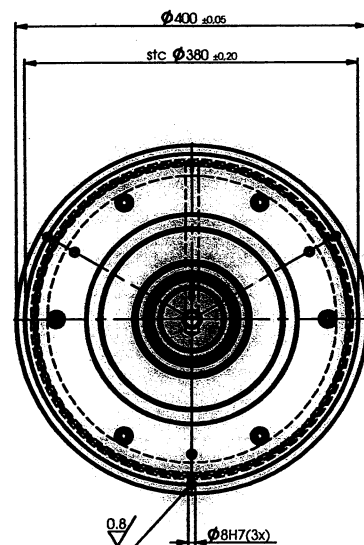
Eigendom uitdrukkelijk behouden.
Vernieuwing of modificatie van de
in welke vorm ook, is zonder schriftelijke
toestemming van eigenares niet geoorloofd.

Gewijzigd tov vorige revisie: As built, aanp. bev. gaten sensoren																			
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL. IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL	VOOR NIET VERMELDE MAATTOL. GELDT:	NOMINALE MAAT (mm) bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL								VOOR NIET VERMELDE HOEKTOL. GELDT:	NOM.LENGTE v/d KORTSTE ZIJDE v/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN VLGS: R min. 0.1 mm OF R max. 0.4 mm VLGS: 				
		BOVEN		-	6	30	120	315	1000		2000	BOVEN (mm)		-			10	50	120
		TOT EN MET		6	30	120	315	1000	2000		-	TOT EN MET (mm)		10			50	120	-
		TOLERANTIE		±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2		±2	TOLERANTIE (minuten)		±60°			±30°	±20°	±10°
SCHAAL: 1:20		VORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311				RUWHEID VOLGS. NEN 3634				MAATTOL. VOLGS. NEN 2365									
GET: Z. Tetelepta																			
GEZ:		BENAMING: Sam URK 400-1000											AANTAL:						
DATUM: 05/01/2009																			
AFGELEID VAN:		BEHANDELING:				PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: 719303 - 1800601.01012				VERSIE: 2									
Rev																			
		Specialists in food processing equipment				 RADEMAKER B.V. HOLLAND				A 3									



Eigenschappen uiterst wettelijk verbeterde.
Vernieuwingen of verbeteringen aan een
in welke vorm ook, is zonder schriftelijke
toestemming van afdeling niet mogelijk.

Gewijzigd tot vorige revisie: Pos.6 en 11 gewijzigd											
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL GELDT: TOL IS VO VAN DE MAATTOEGELANTE GELDT NIET VOOR UITGANGSMATERIAAL		VOOR NIET VERMELDE BOMVAL MAATSTOL GELDT:		NOEMALLE MAAT [mm] 20 26 30 32 NIET VOOR UITGANGSMATERIAAL NOMINALE - 6 30 120 215 1000 2000 TOT EN MET 0 30 120 215 1000 2000 TOEGELANTE ±0,1 ±0,2 ±0,3 ±0,5 ±0,6 ±1,2 ±2		VOOR NIET VERMELDE BOYER [mm] HOEKTOOL GELDT:		NOEMLENGTE EN KORTSTE ZIJDE VO HOEK (20°) - 10 50 30 35 TOT EN MET [mm] 10 50 30 - TOEGELANTE (bevestigd) ±0,2 ±0,7 ±0,7 ±1,0		ALLE KANTEN BREKEN VLGS: f min. 0,1 mm max. 0,2 mm IF VLGS: f max. 0,4 mm max. 0,2 mm	
SCHAAAL: 1:8 GET: J. van Leeuwen GIEZ: DATUM: 29/02/2008 AFGELEID VAN: Rev		FORM-EN PLAATSTOL VOLGS. NEN 3311 RUWHEID VOLGS. NEN 3634 BENAMING: Subass. Inv.baan + diverse		AANTAL: PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: 719303 - 1800699.00014		VERSIE: 2					
Rademaker		Specialists in food processing equipment		RADEMAKER B.V. HOLLAND		A 2					

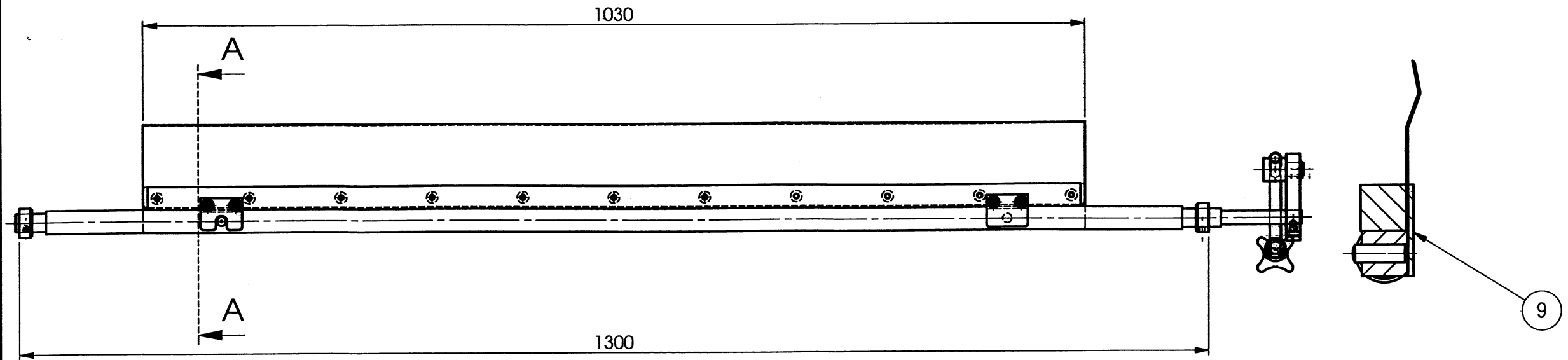


BEHANDELING : NA HARDVERCHROMEN IN SAMENSTELLING
OPNIEUW SLIJPEN.

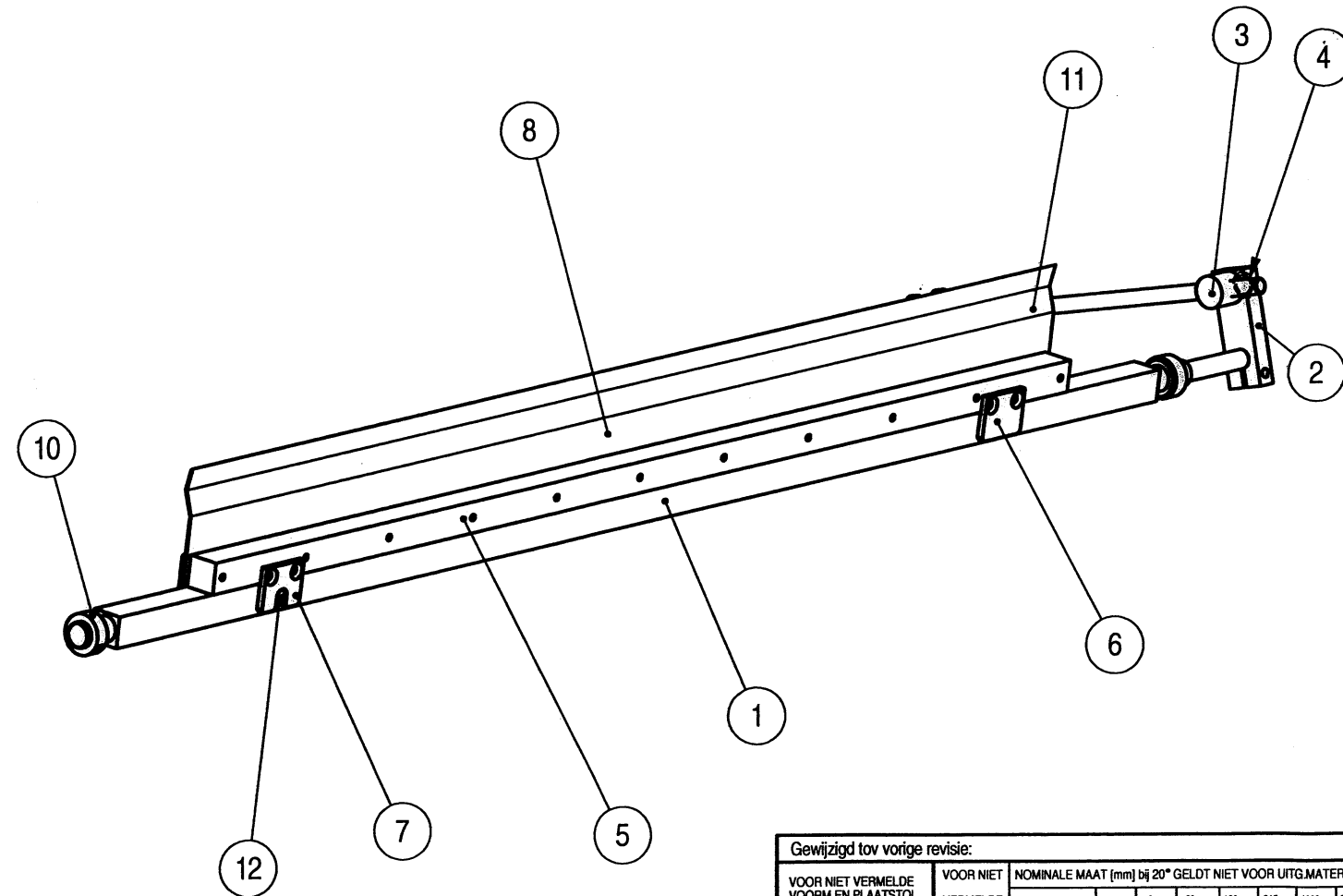
Pos.	Tek. - Artikelnr.	Aant.	Materiaal - Omschrijving	Materiaal	Rev.
1	719303.1800600.01185	1	Shaft	St. C22	2
2	719303.1800600.01186	2	Flens	RVS 303	1
3	719303.1800600.01184	1	Buls 400	St 52	2
4	842553	6	Cylpen 8x24		0
5	719303.00020	2	O-ring 255x4		1

VORM- EN PLAASTOL.		VORM- EN PLAASTOL.		VORM- EN PLAASTOL.		VORM- EN PLAASTOL.		VORM- EN PLAASTOL.	
BOVEN	1	2	3	4	5	6	7	8	9
TOEGELIJD	1	2	3	4	5	6	7	8	9

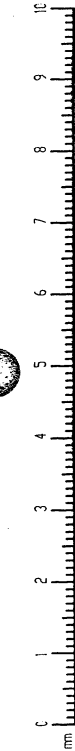
SCHAAL: 1:1	VORM- EN PLAASTOL. VOLGS. NEN 3011	FLANKED VOLGS. NEN 3034	MAATTOOL VOLGS. NEN 2385	AMTAL:
GET: Z. Telespita	BENAMING: Wals 400			
GEZ:	PROJECTNUMMER: 719303 - 1800699.00002			VERSI: 6
AFGELEID VAN:	BEHANDELING:			



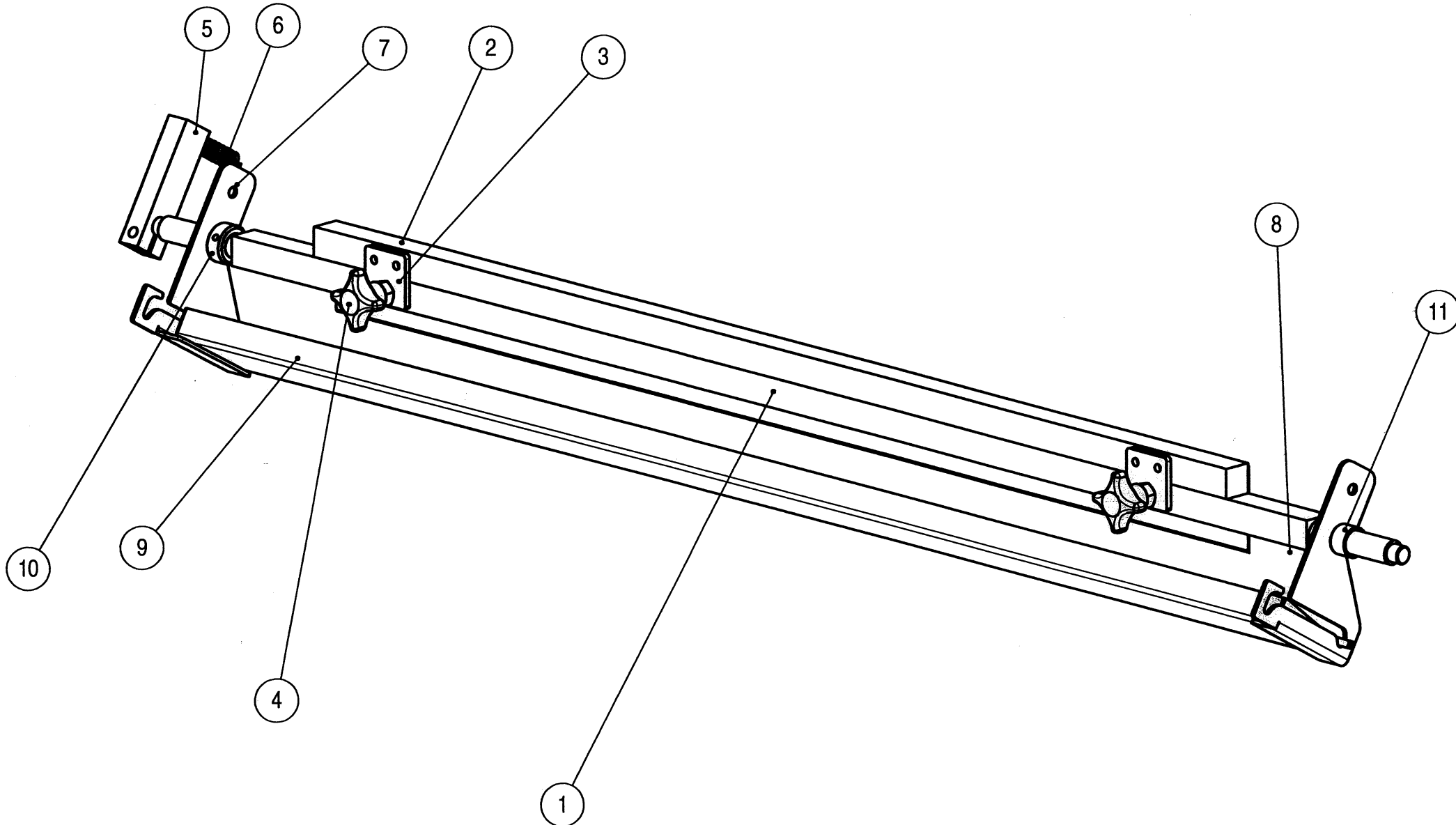
A-A (1:2.5)

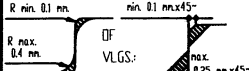


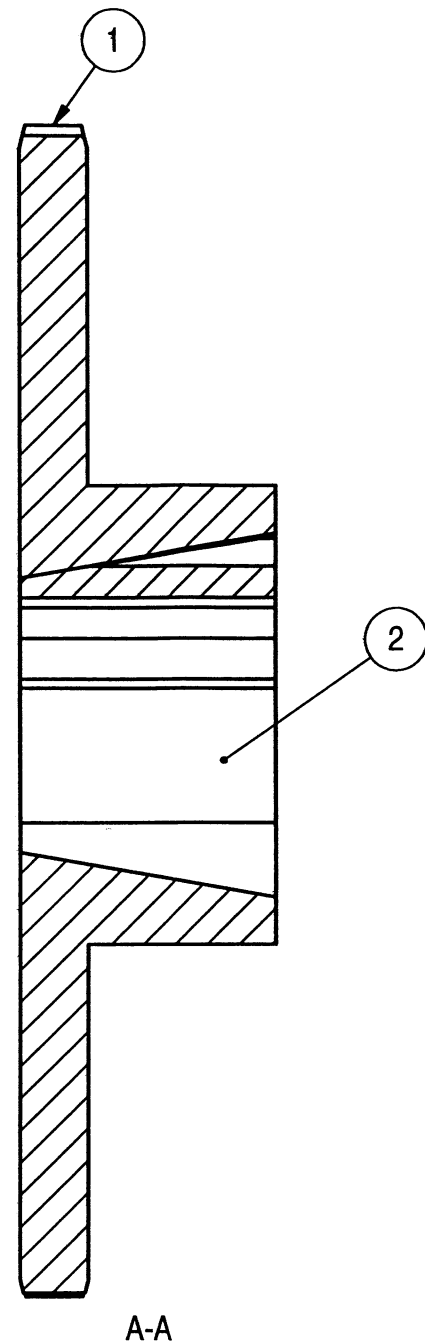
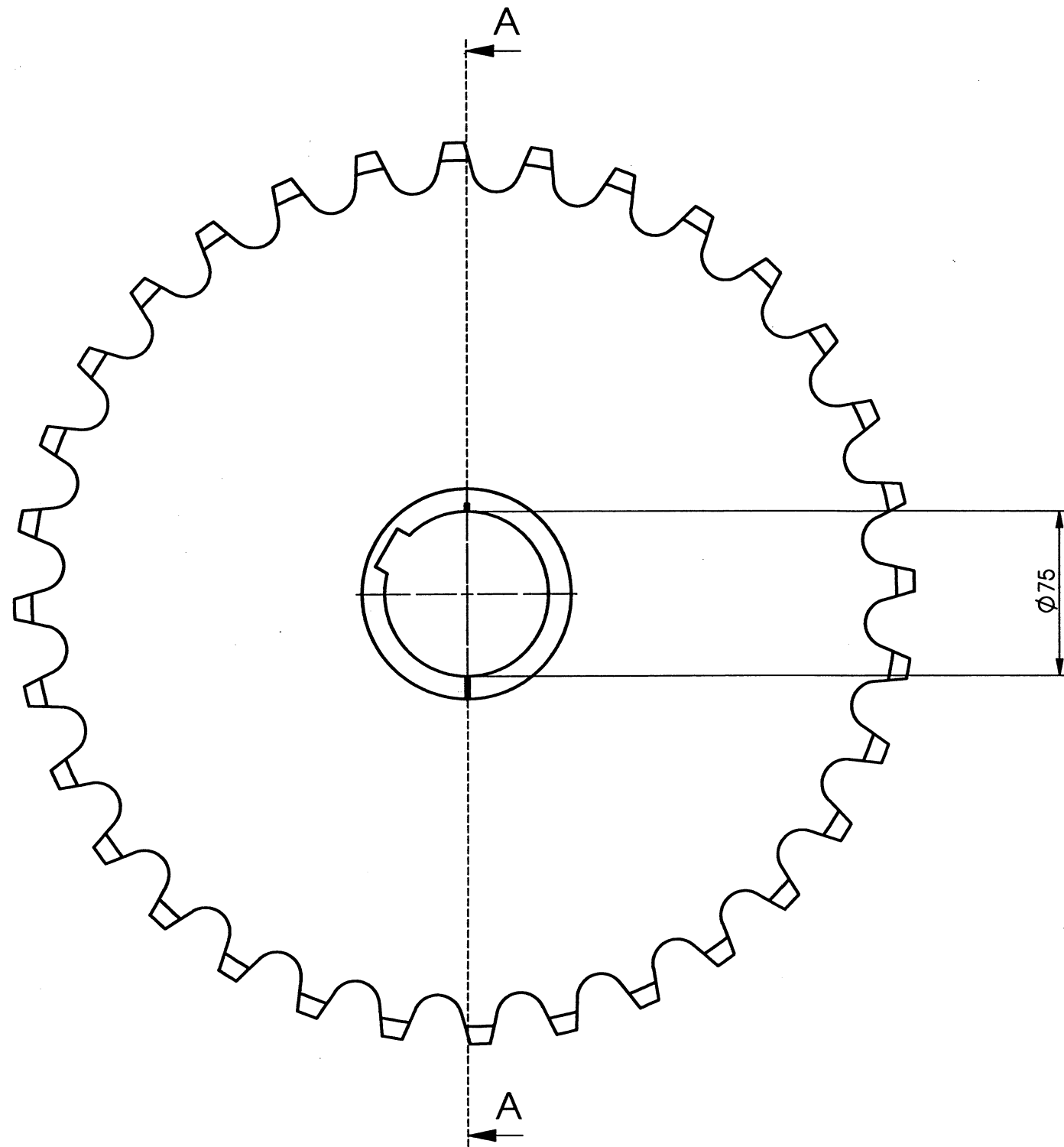
Gewijzigd tov vorige revisie:				VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAASTOL. GELDT: TOL IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE. GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL.				VOOR NIET VERMELDE MAATTOL. GELDT:				NOMINALE MAAT (mm) bij 20° GELDT NIET VOOR UITG. MATERIAAL.				VOOR NIET VERMELDE NOM. LENGTE v/d KORTSTE ZIJDE v/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN VLGS:			
												BOVEN				BOVEN (mm)				R min. 0.1 mm			
												TOT EN MET				TOT EN MET (mm)				R max. 0.4 mm			
												TOLERANTIE				TOLERANTIE (mm)				VLGS:			
												±0.1				±60°				max. 0.25 mm x 45°			
SCHAAL: 1:5				VORM- EN PLAASTOL. VOLGS. NEN 3311				RUWHEID VOLGS. NEN 3634				MAATTOL. VOLGS. NEN 2365				PROJECTIE							
GET: J. van Leeuwen				BENAMING: Subass schraapmes onderwals				AANTAL:															
GEZ:																							
DATUM: 20/02/2008																							
AFGELEID VAN: 1800799.00120 Rev 1				BEHANDELING:				PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: 719303 - 1800799.00308				VERSIE: 1											
Rademaker				Specialists in food processing equipment				RADEMAKER B.V. HOLLAND				A 3											



Eigendom uitdrukkelijk behouden.
Vernieuwing of mededeling aan derden,
in welke vorm ook, is zonder schriftelijke
toestemming van eigenares niet geoorloofd



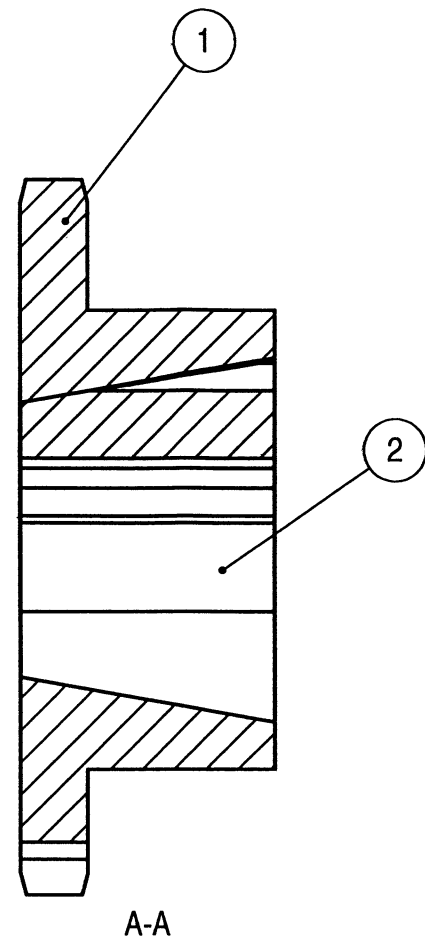
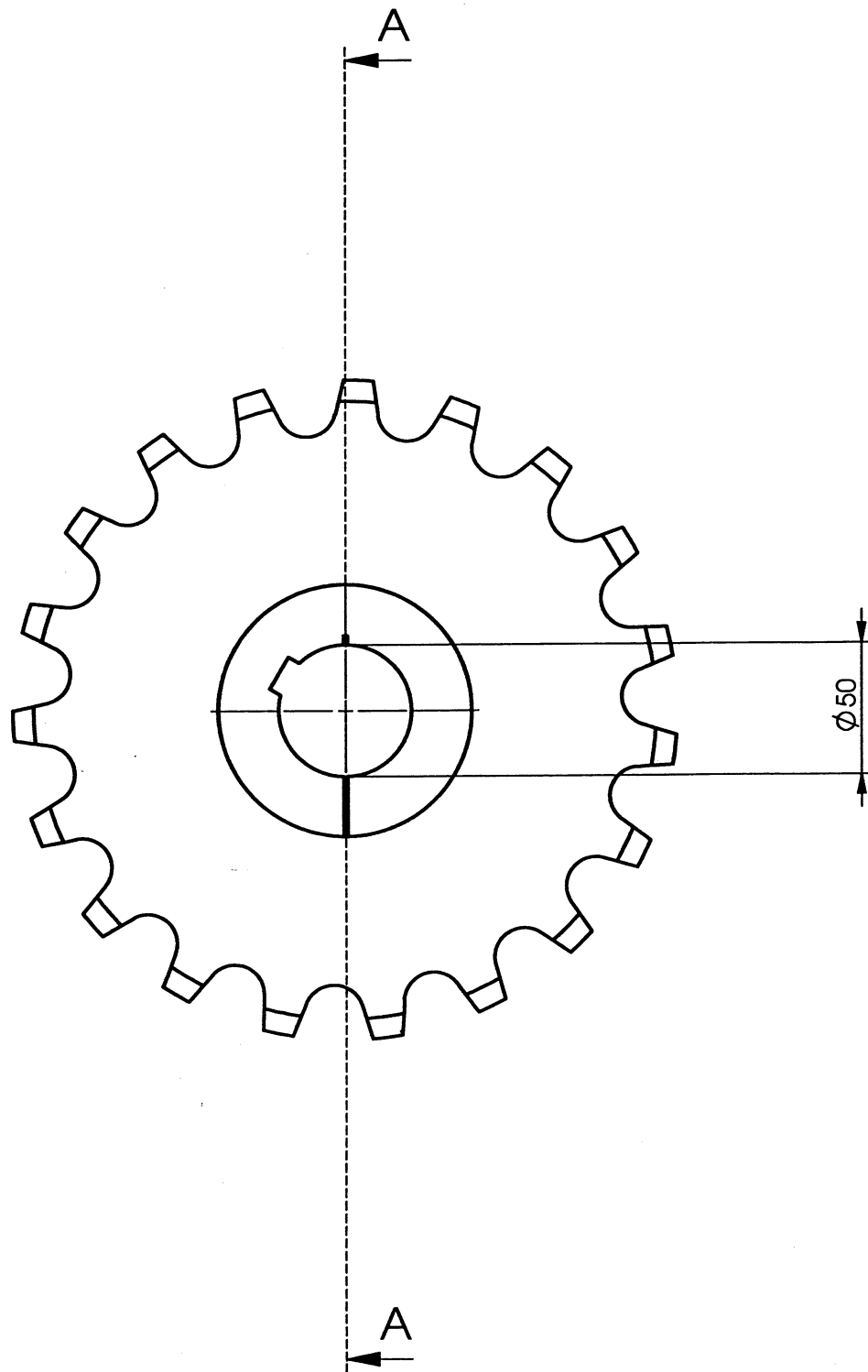
Gewijzigd tov vorige revisie:																	
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL. IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL	VOOR NIET VERMELDE MAATTOL. GELDT:	NOMINALE MAAT (mm) bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL								VOOR NIET VERMELDE HOEKTOL. GELDT:	NOM.LENGTE w/d KORTSTE ZIJDE w/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN VLGS: R min. 0,1 mm  OF VLGS:		
		BOVEN	-	6	30	120	315	1000	2000		BOVEN (mm)	-	10	50			120
		TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000	-		TOT EN MET (mm)	10	50	120			-
		TOLERANTIE	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2		TOLERANTIE (minuten)	±60°	±30°	±20°			±10°
SCHAAL: 1:4		VORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311				RUWHEID VOLGS. NEN 3634				MAATTOL. VOLGS. NEN 2365							
GET: Z. Tetelepta																	
GEZ:		BENAMING: Subass. schraapmes bovenwals											AANTAL:				
DATUM: 05/01/2009																	
AFGELEID VAN: 1800799.00127 Rev2		BEHANDELING:				PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: 719303 - 1800699.00007								VERSIE: 2			
Rademaker		Specialists in food processing equipment				RADEMAKER B.V. HOLLAND								A 3			

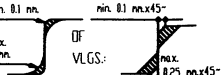


Pos.	Tek.- Artikelnr.	Aant.	Materiaal- Omschrijving	Materiaal	Rev.
1	719303.1800600.01193	1	Kett.w. 3/4x1/2 z=27 ANSI 60	Staal	1
2	719303.00002	1	Taperlock bus TP3535 Ø75 mm		1

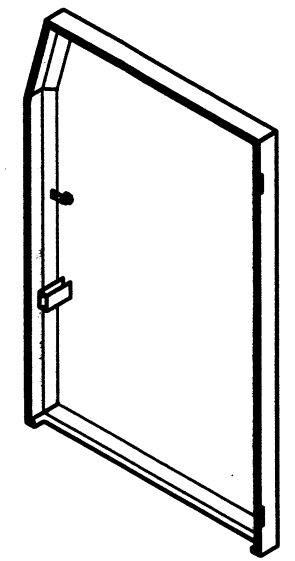
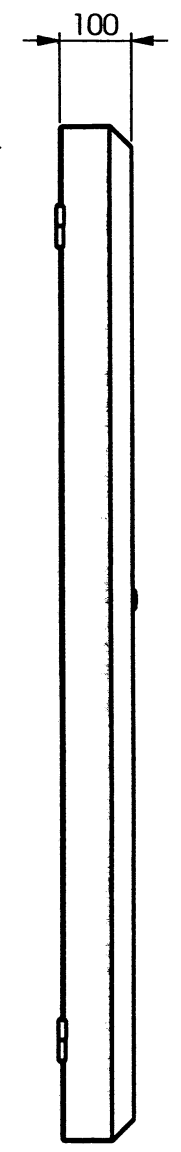
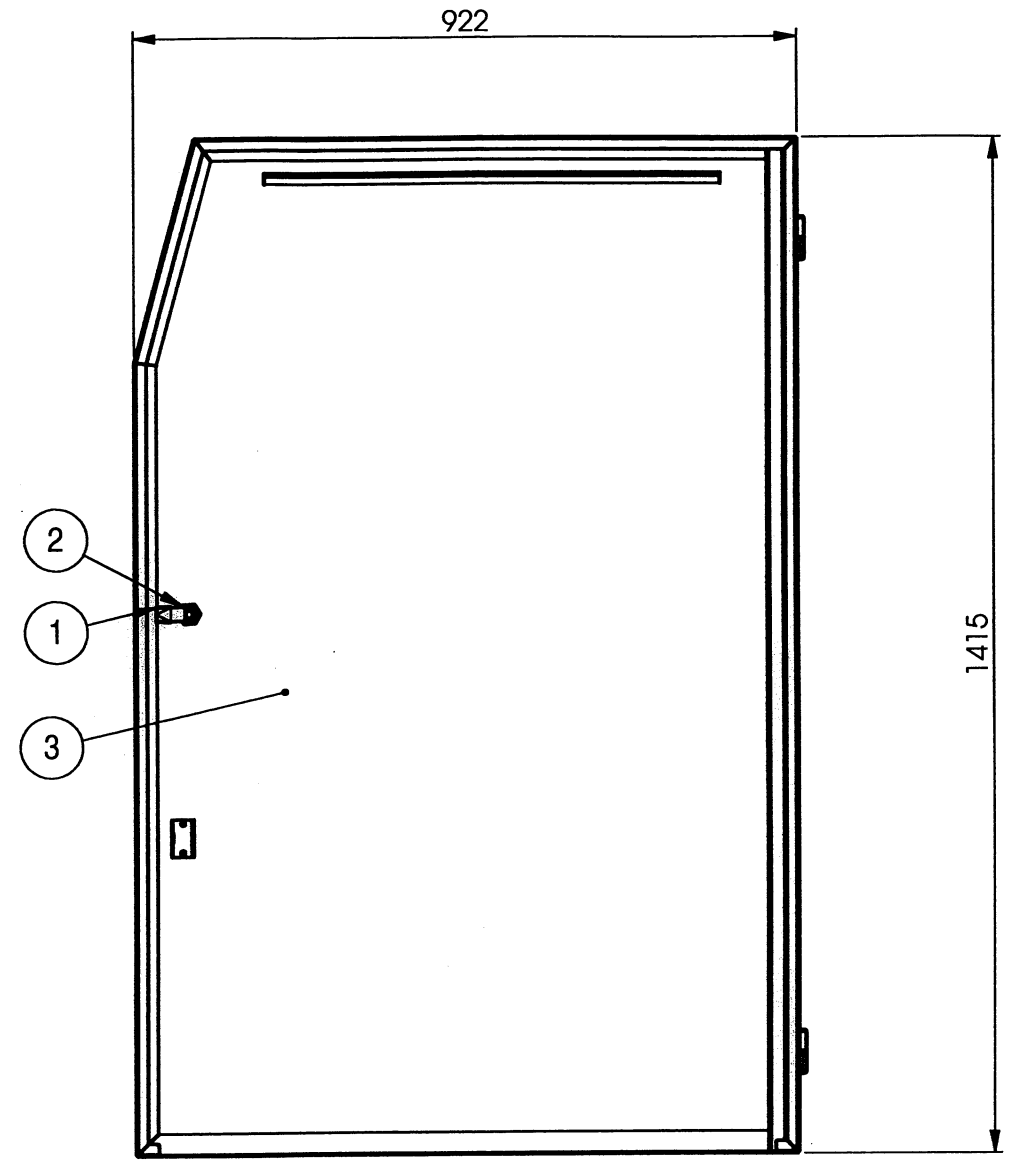
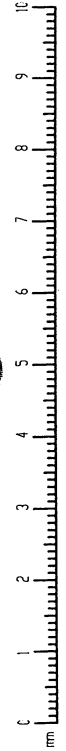
Gewijzigd tov vorige revisie:																	
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL. IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE. GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL.	VOOR NIET VERMELDE MAATTOL. GELDT:	NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL							VOOR NIET VERMELDE HOEKTOL. GELDT:	NOM.LENGTE v/d KORTSTE ZIJDE v/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN VLGS:			
		BOVEN	-	6	30	120	315	1000		2000	BOVEN (mm)	-	10	50	120	R min. 0,1 mm	min. 0,1 max45°
		TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000		-	TOT EN MET (mm)	10	50	120	-	R max. 0,4 mm	OF VLGS: max. 0,25 max45°
		TOLERANTIE	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2		±2	TOLERANTIE (mm)	±60'	±30'	±20'	±10'		
SCHAAL: 1:2.5		VORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311			RUWHEID VOLGS. NEN 3634			MAATTOL. VOLGS. NEN 2365			CAD		PROJECTIE				
GET: J. van Leeuwen		BENAMING: Sam kett wiel z=32												AANTAL:			
GEZ:																	
DATUM: 20/02/2008																	
AFGELEID VAN:		BEHANDELING:			PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: 719303 - 1800699.00003						VERSIE: 1						
Rev																	

Rademaker	Specialists in food processing equipment	☐ RADEMAKER B.V. HOLLAND	A 3
------------------	--	---	-----



Pos.	Tek.- Artikelnr.	Aant.	Materiaal- Omschrijving	Materiaal	Rev.										
1	719303.1800600.01194	1	Kett.w. 3/4x1/2 z=27 ANSI 60	Staal	1										
2	719303.00003	1	Taperlock TP3535 Ø50 mm		1										
Gewijzigd tov vorige revisie:															
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL. IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL		VOOR NIET VERMELDE MAATTOL. GELDT:	NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL						VOOR NIET VERMELDE HOEKTOL. GELDT:	NOM.LENGTE v/d KORTSTE ZIJDE v/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN VLGS: R min. 0,1 mm R max. 0,4 mm OF VLGS: 	
			BOVEN							BOVEN (mm)					
			TOT EN MET							TOT EN MET (mm)					
			TOLERANTIE							TOLERANTIE (minuten)					
SCHAAL: 1:2		VORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311				RUWHEID VOLGS. NEN 3634				MAATTOL. VOLGS. NEN 2365					
GET: J. van Leeuwen															
GEZ:		BENAMING:										AANTAL:			
DATUM: 20/02/2008		Sam kett wiel z=19													
AFGELEID VAN:												BEHANDELING:			
Rev		zwarten				719303 - 1800699.00004				1					
Rademaker		Specialists in food processing equipment				RADEMAKER B.V. HOLLAND				A 3					

Eigendom uitdrukkelijk
behouden.
Vernieuwing of mededeling aan derden,
in welke vorm ook, is zonder schriftelijke
toestemming van eigenares niet geoorloofd.

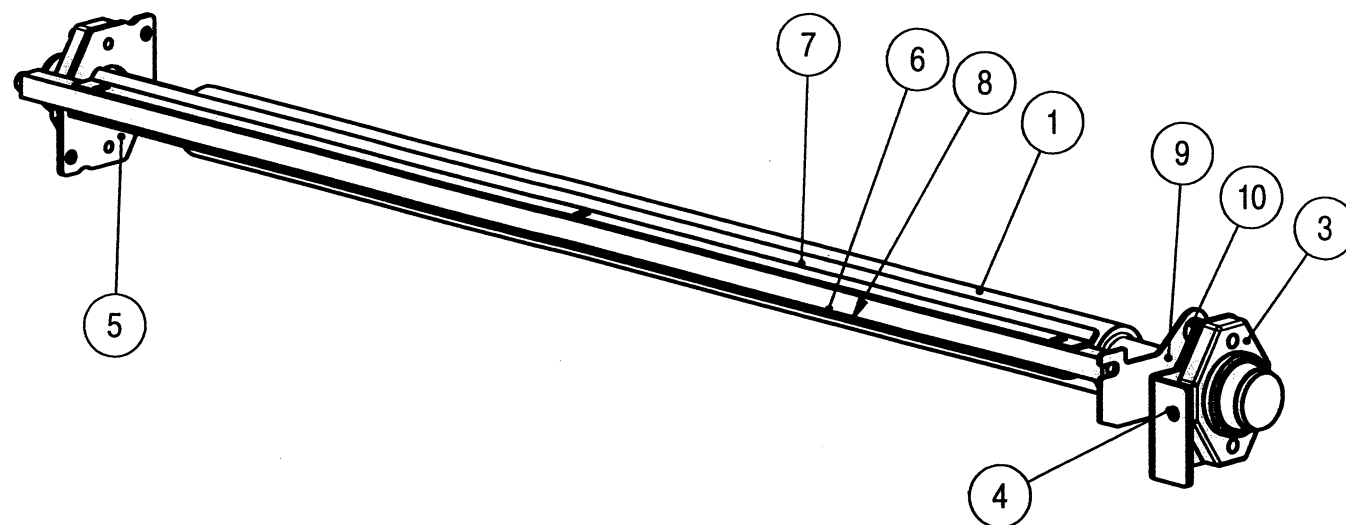
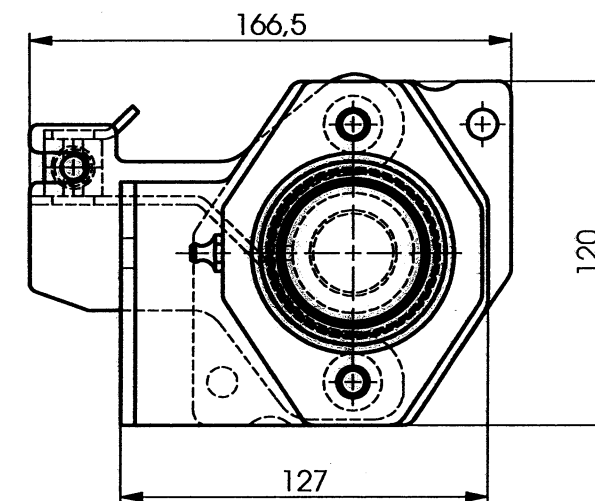
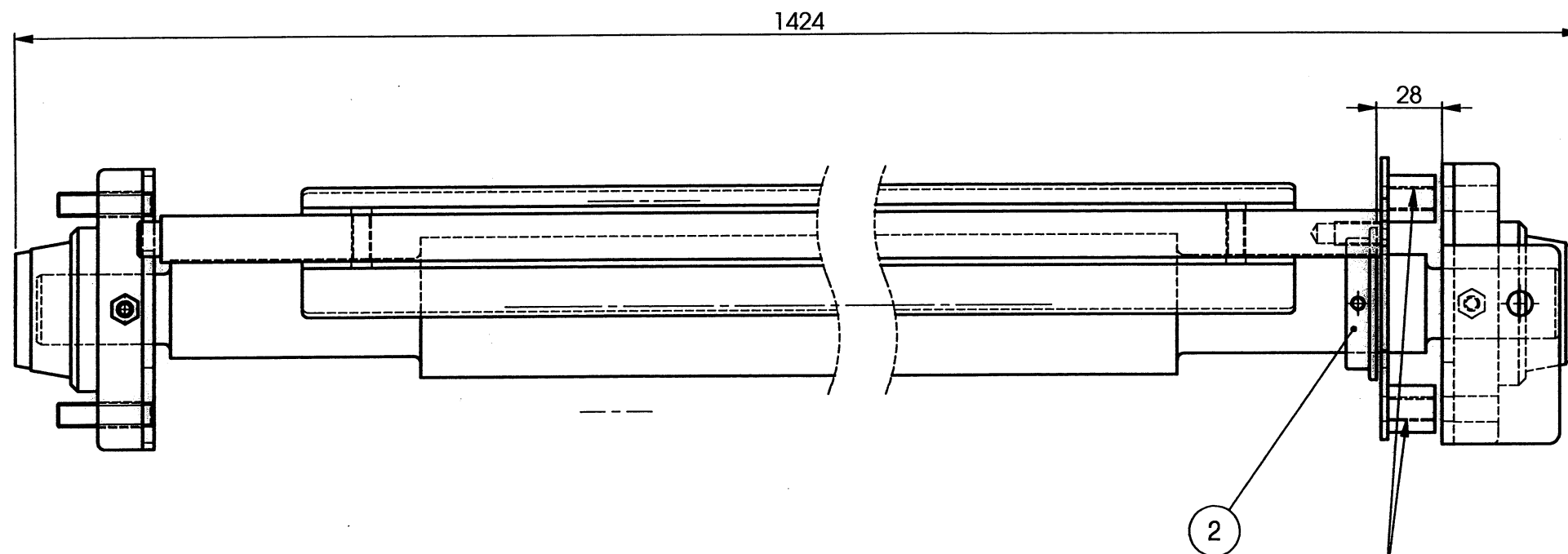
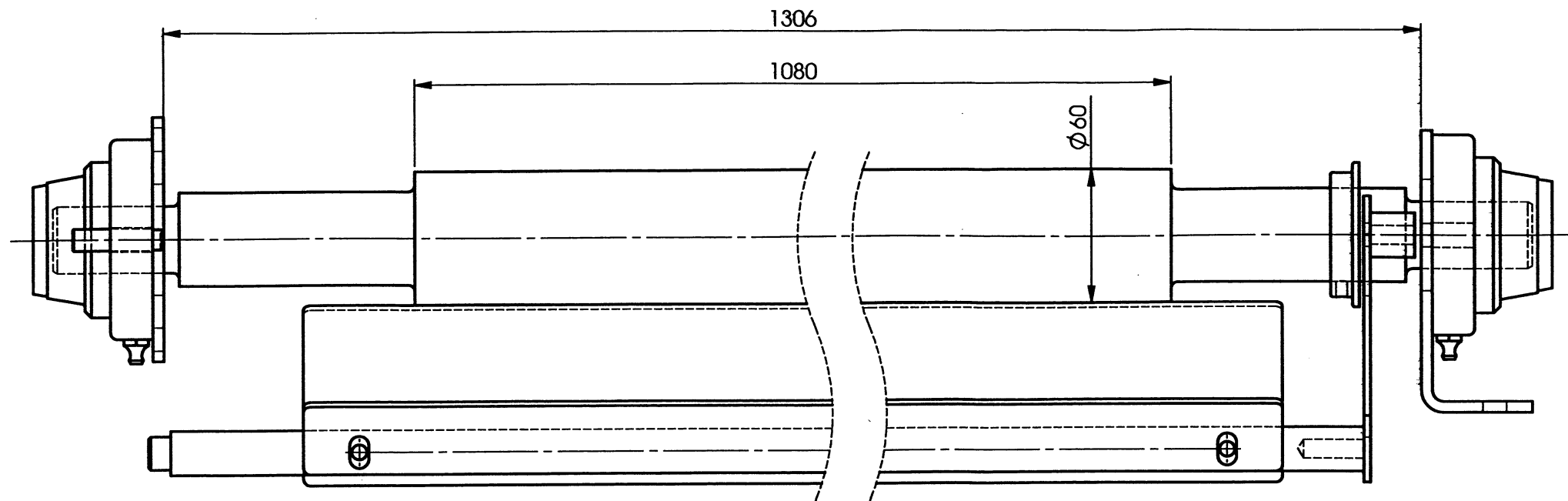


Pos.	Tek.- Artikelnr.	Aant.	Materiaal- Omschrijving	Materiaal	Rev.
1	1050126	1	Sluitlip 30 232116		
2	1050135	1	Slothuis dk8 221313a		
3	719303.1800600.01212	1	Lassam deur links		1

Gewijzigd tov vorige revisie:																
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL. IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE. GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL	VOOR NIET VERMELDE	NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL								VOOR NIET VERMELDE	NOMLENGTE v/d KORTSTE ZIJDE v/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN VLGS:	
	BOVEN	-	6	30	120	315	1000	2000	BOVEN (mm)	-	10	50	120	R min. 0,1 mm	min. 0,1 mm x 45°	
	TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000	-	HOEKTOL.	TOT EN MET (mm)	10	50	120	R max. 0,4 mm	OF VLGS: max. 0,25 mm x 45°	
	TOLERANTIE	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	GELDT:	TOLERANTIE (minuten)	±50'	±30'	±20'	±10'		

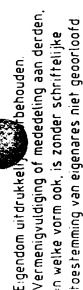
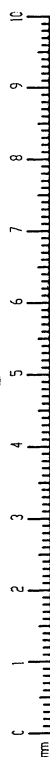
SCHAAL: 1:10	VORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311	RUWHEID VOLGS. NEN 3634	MAATTOL. VOLGS. NEN 2365		PROJECTIE 
GET: J. van Leeuwen					
GEZ:	BENAMING: Sam deur links	AANTAL:			
DATUM: 20/02/2008					
AFGELEID VAN: Rev	BEHANDELING:	PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: 719303 - 1800699.00006	VERSIE: 1		

Rademaker	Specialists in food processing equipment	RADEMAKER B.V. HOLLAND	A 3
-----------	--	------------------------	-----



Montage met bout en borgmoer (borgmoer in de kast)
Lagerblok moet verschuifbaar/stuurbaar zijn zonder bouten te hoeven losdraaien

Gewijzigd tov vorige revisie:															
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL. IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL	VOOR NIET VERMELDE	NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL							VOOR NIET VERMELDE	NOM.LENGTE v/d KORTSTE ZIJDE v/d HOEK (20 °)				ALLE KANTEN BREKEN VLGS: R min. 0,1 mm. min. 0,1 max.45°	
	BOVEN	-	6	30	120	315	1000	2000	BOVEN (mm)	-	10	50	120	R max. 0,4 mm. max. 0,25 max.45°	
	TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000	-	HOEKTOL. TOT EN MET (mm)	10	50	120	-	VLGS: max. 0,25 max.45°	
	TOLERANTIE	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	GELDT: TOLERANTIE (minuten)	±60°	±30°	±20°	±10°		
SCHAAL: 1:2.5		VORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311					RUWHEID VOLGS. NEN 3634			MAATTOL. VOLGS. NEN 2365				PROJECTIE 	
GET: J. van Leeuwen															
GEZ:		BENAMING: Stuurrol 60 DD nat.r										AANTAL:			
DATUM: 21/02/2008															
AFGELEID VAN:		BEHANDELING:					PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: 719303 - 1800699.00010					VERSIE: 1			
Rev															
Rademaker		Specialists in food processing equipment					RADEMAKER B.V. HOLLAND					A 3			



Rademaker

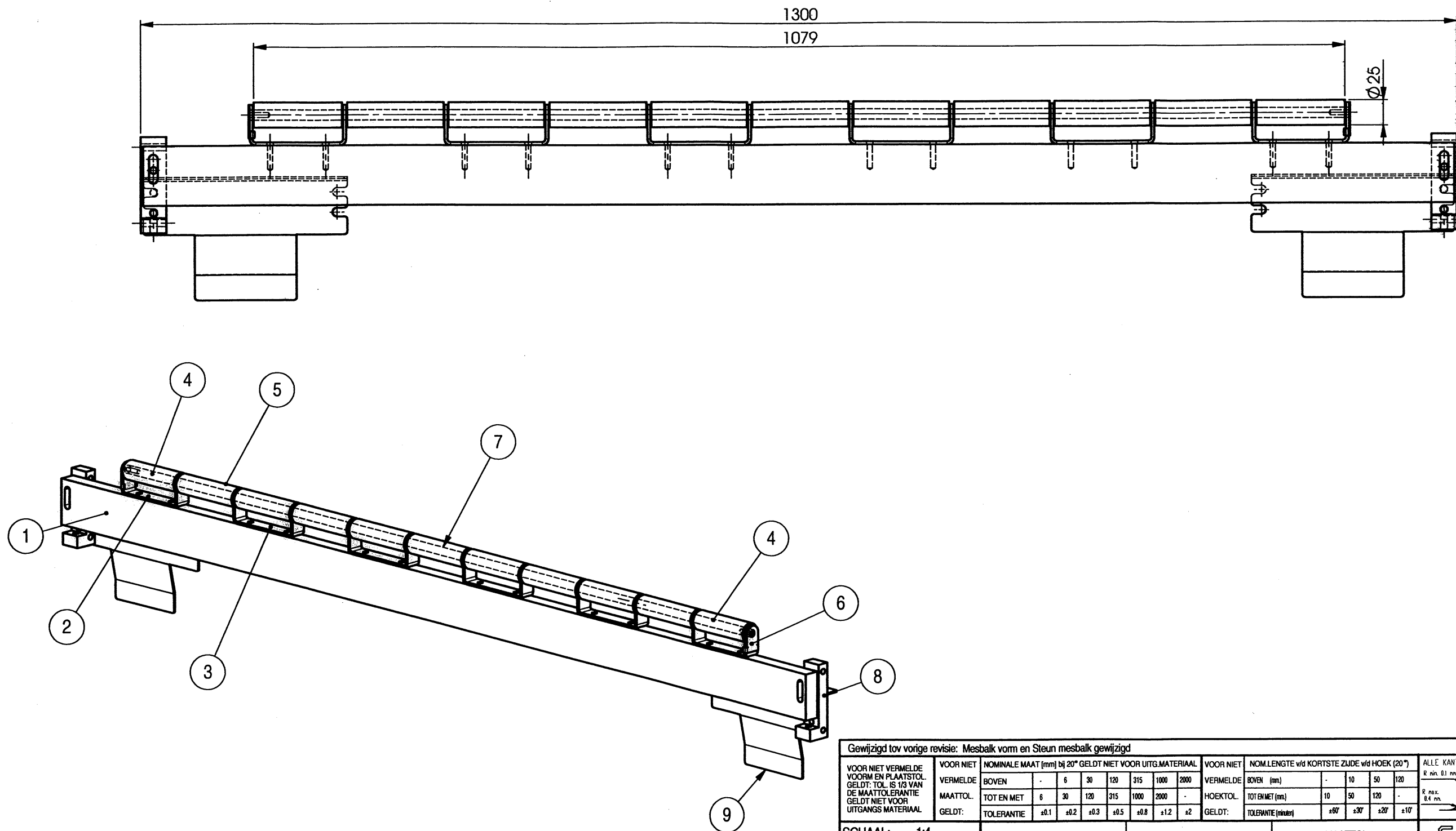
Specialists in food processing equipment

RADEMAKER B.V. HOLLAND

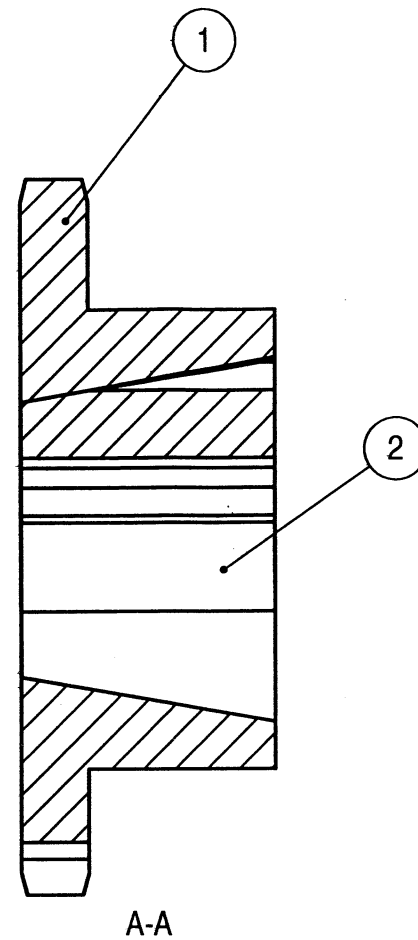
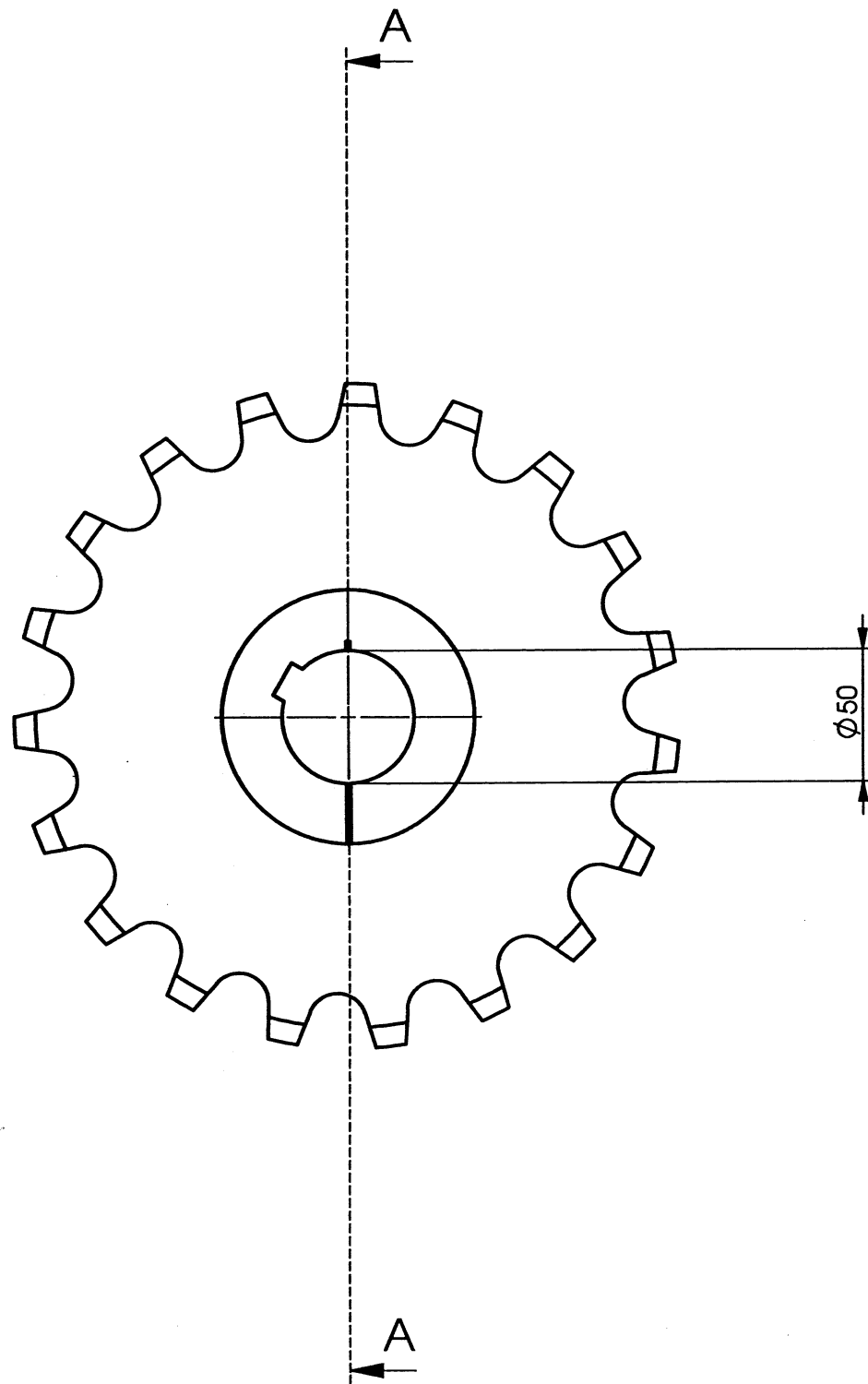
VERSION:
1

A 3

Eigendom uitdrukkelijk voorbehouden.
Vernieuwing of mededeling aan derden,
in welke vorm ook, is zonder schriftelijke
toestemming van eigenares niet geoorloofd.



Gewijzigd tov vorige revisie: Mesbalk vorm en Steun mesbalk gewijzigd																		
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL. IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE GELDT NIET VOOR UITGANGSMATERIAAL	VOOR NIET VERMELDE MAATTOL. GELDT:	NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL							VOOR NIET VERMELDE HOEKTOL. GELDT:	NOM. LENGTE vld KORTSTE ZIJDE vld HOEK (20°)					ALLE KANTEN BREKEN VLGS:			
		BOVEN	-	6	30	120	315	1000		2000	BOVEN (mm)	-	10	50	120	R min. 0,1 mm	min. 0,1 mm x 45°	
		TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000		-	TOT EN MET (mm)	10	50	120	-	R max. 0,4 mm	OF VLGS: max. 0,25 mm x 45°	
		TOLERANTIE	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2		±2	TOLERANTIE (minuut)	±60°	±30°	±20°	±10°			
SCHAAL: 1:4		VORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311					RUWHEID VOLGS. NEN 3634			MAATTOL. VOLGS. NEN 2365					AANTAL:			
GET: J. van Leeuwen																		
GEZ:		Subass meso vername																
DATUM: 21/02/2008																		
AFGELEID VAN:		BEHANDELING:					PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER:					VERSIE:						
Rev							719303 - 1800699.00013					1						
Rademaker		Specialists in food processing equipment					RADEMAKER B.V. HOLLAND					A 3						



Pos.	Tek.- Artikelnr.	Aant.	Materiaal- Omschrijving	Materiaal	Rev.
1	719303.1800600.01194	1	Kett.w. 3/4x1/2 z=27 ANSI 60	Staal	1
2	719303.00003	1	Taperlock TP3535 Ø50 mm		1

Gewijzigd tov vorige revisie:

VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL. IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL	VOOR NIET VERMELDE MAATTOL. GELDT:	NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL							VOOR NIET VERMELDE HOEKTOL. GELDT:	NOM.LENGTE v/d KORTSTE ZUDE v/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN VLGS: R min. 0,1 mm. min. 0,1 mm x 45° R max. 0,4 mm. max. 0,25 mm x 45° VLGS:	
		BOVEN	-	6	30	120	315	1000		2000	BOVEN (mm)	-	10	50	120
		TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000		-	TOT EN MET (mm)	10	50	120	-
		TOLERANTIE	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2		±2	TOLERANTIE (mm)	±60'	±30'	±20'	±10'

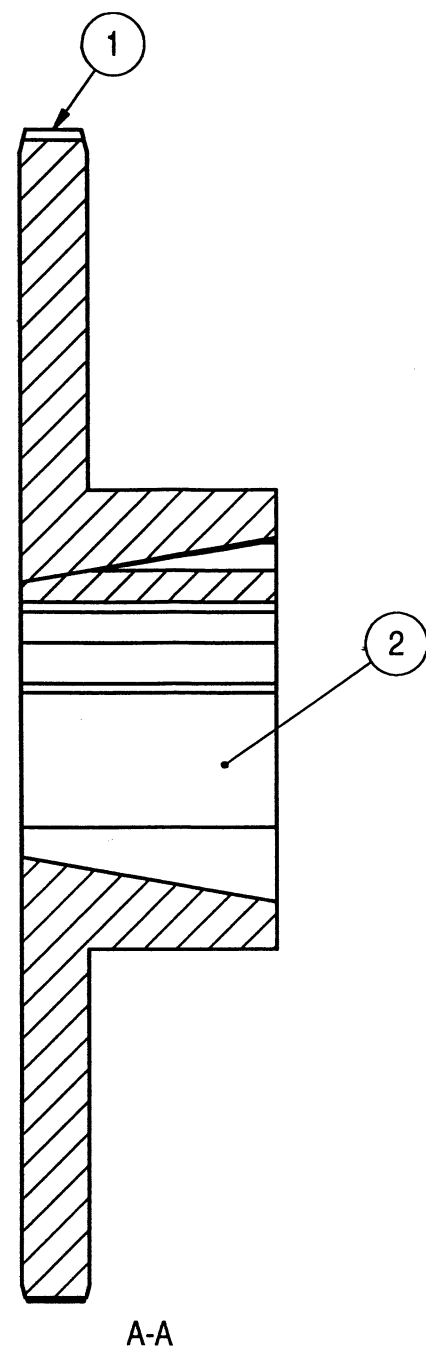
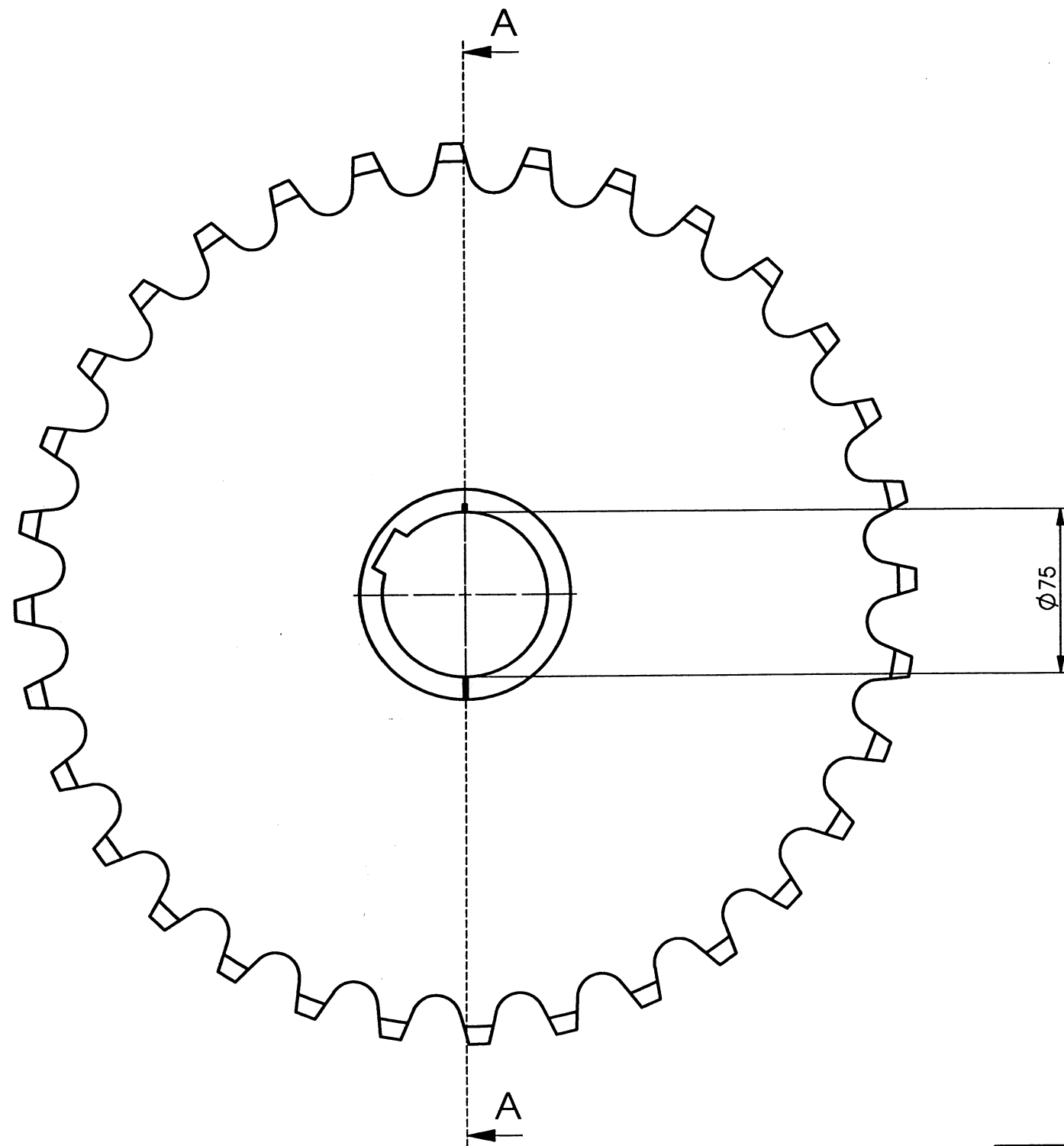
SCHAAL: 1:2	VORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311	RUWHEID VOLGS. NEN 3634	MAATTOL. VOLGS. NEN 2365		PROJECTIE	AANTAL:
GET: J. van Leeuwen						
GEZ:	BENAMING: Sam kett wiel z=19	AANTAL:				
DATUM: 20/02/2008						
AFGELEID VAN: Rev	BEHANDELING: zwarten	PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: 719303 - 1800699.00004	VERSIE: 1			

Rademaker

Specialists in food processing equipment

RADEMAKER B.V. HOLLAND

A 3



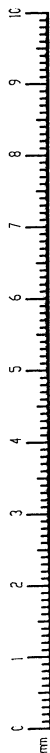
Pos.	Tek.- Artikelnr.	Aant.	Materiaal- Omschrijving	Materiaal	Rev.
1	719303.1800600.01193	1	Kett.w. 3/4x1/2 z=27 ANSI 60	Staal	1
2	719303.00002	1	Taperlock bus TP3535 Ø75 mm		1

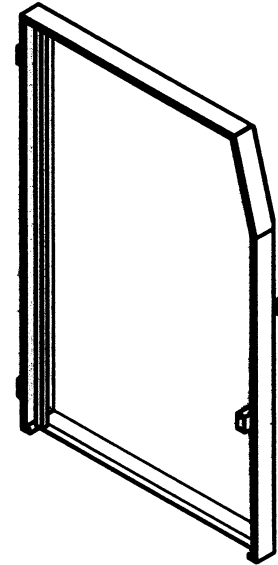
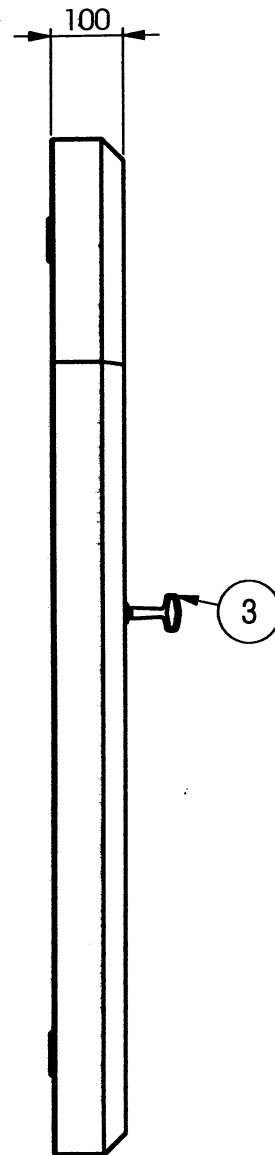
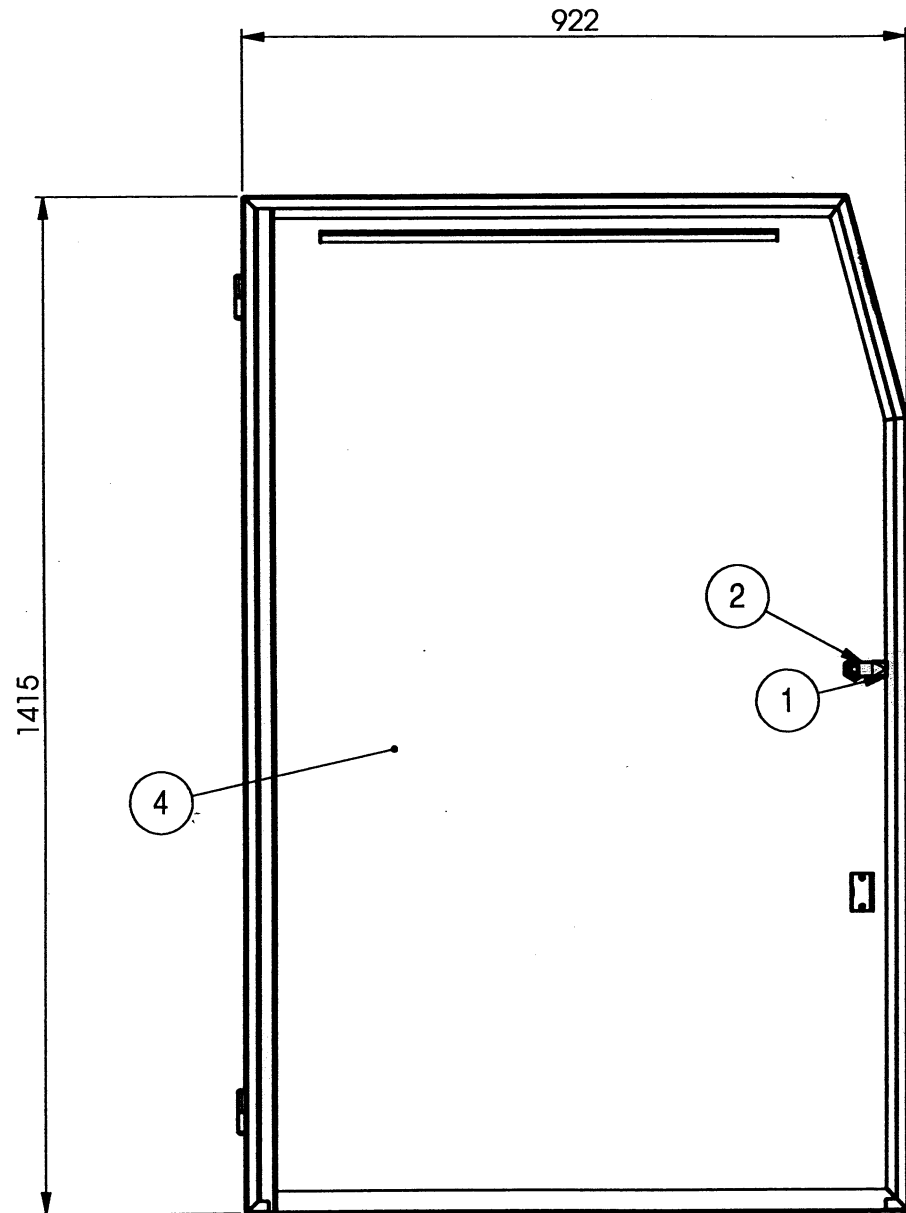
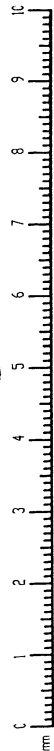
Gewijzigd tov vorige revisie:																	
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAATSTOL. GELDT: TOL. IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE. GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL.	VOOR NIET VERMELDE MAATTOL. GELDT:	NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL.							VOOR NIET VERMELDE HOEKTOL. GELDT:	NOM.LENGTE v/d KORTSTE ZIJDE v/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN VLGS:			
		BOVEN	-	6	30	120	315	1000		2000	BOVEN (mm)	-	10	50	120	R min. 0,1 mm	min. 0,1 mm x 45°
		TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000		-	TOT EN MET (mm)	10	50	120	-	R max. 0,4 mm	max. 0,25 mm x 45°
		TOLERANTIE	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2		±2	TOLERANTIE (microns)	±60'	±30'	±20'	±10'	VLGS:	

SCHAAL: 1:2.5	VORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311		RUWHEID VOLGS. NEN 3634		MAATTOL. VOLGS. NEN 2365			PROJECTIE 
GET: J. van Leeuwen								
GEZ:	BENAMING: Sam kett wiel z=32						AANTAL:	
DATUM: 20/02/2008								
AFGELEID VAN:	BEHANDELING:		PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER:			719303 - 1800699.00003	VERSIE: 1	
Rev								

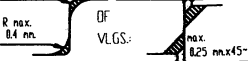
Rademaker	Specialists in food processing equipment	 RADEMAKER B.V. HOLLAND	A 3
------------------	--	---	------------

Eigendom uitdrukkelijk voorbehouden.
Vernieuwingsrecht of mededeling aan derden,
in welke vorm ook, is zonder schriftelijke
toestemming van eigenares niet geoorloofd





Pos.	Tek.- ArtikeInnr.	Aant.	Materiaal- Omschrijving	Materiaal	Rev.
1	1050126	1	Sluitlip 30 232116		
2	1050135	1	Slothuis dk8 221313a		
3	1050128	1	Sleutel dk8 291105		
4	719303.1800600.01227	1	Lassam deur rechts		1

Gewijzigd tov vorige revisie:																
VOOR NIET VERMELDE VOORM EN PLAASTOL. GELDT: TOL. IS 1/3 VAN DE MAATTOLERANTIE GELDT NIET VOOR UITGANGS MATERIAAL	VOOR NIET VERMELDE MAATTOL. GELDT:	NOMINALE MAAT [mm] bij 20° GELDT NIET VOOR UITG.MATERIAAL							VOOR NIET VERMELDE HOEKTOL. GELDT:	NOM.LENGTE v/d KORTSTE ZIJDE v/d HOEK (20°)				ALLE KANTEN BREKEN VLGS: R min. 0,1 mm min. 0,1 mm x 45° OF R max. 0,4 mm max. 1,25 mm x 45° VLGS:		
		BOVEN	-	6	30	120	315	1000		2000	BOVEN (mm)	-	10	50	120	
		TOT EN MET	6	30	120	315	1000	2000		-	TOT EN MET (mm)	10	50	120	-	
		TOLERANTIE	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2		±2	TOLERANTIE (mm)	±0,05	±0,1	±0,2	±0,5	
SCHAAL: 1:10		VORM- EN PLAATSTOL. VOLGS. NEN 3311			RUWHEID VOLGS. NEN 3634			MAATTOL. VOLGS. NEN 2365					PROJECTIE			
GET: J. van Leeuwen		BENAMING: Sam deur rechts			PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: 719303 - 1800699.00008			VERSIE: 1			AANTAL:		AANTAL:			
GEZ:																
DATUM: 20/02/2008		BEHANDELING:			PROJECTNUMMER-TEKENINGNUMMER: 719303 - 1800699.00008			VERSIE: 1			AANTAL:		AANTAL:			
AFGELEID VAN:																
Rev																

Rademaker		Specialists in food processing equipment		RADEMAKER B.V. HOLLAND		A 3	
-----------	--	--	--	------------------------	--	-----	--