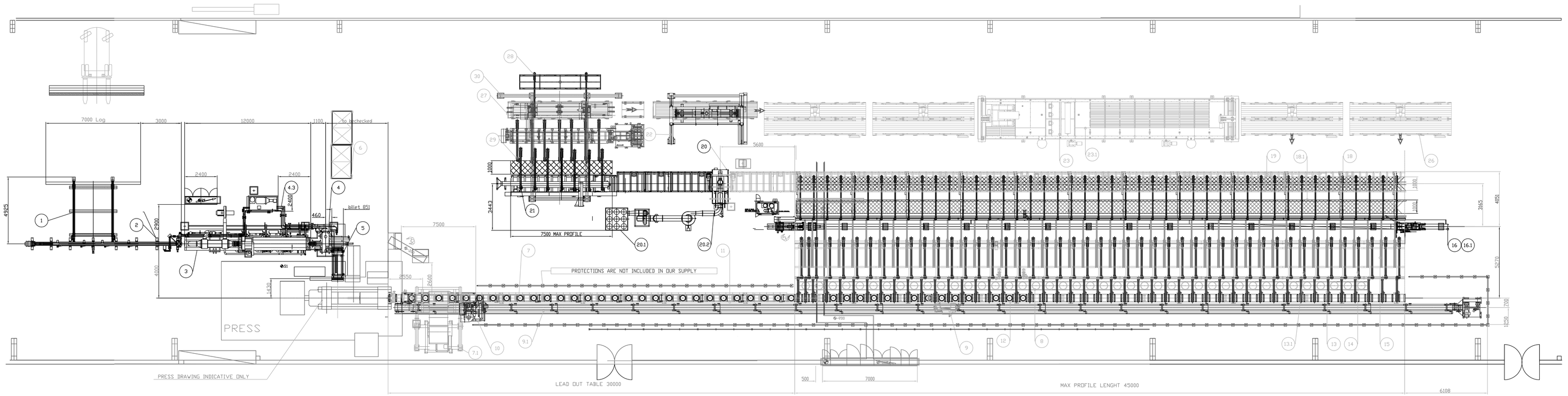

Pos	Descrizione / Description	Dimens	Q.ta Q.ty	Costruttore Constructor	Note Notes	Codice Code
30	INCESTATORE AUTOMATICO AUTOMATIC STACKER	-	1	-	-	
29	N° 8 + 8 NASTRI FORMAZIONE PACCO N. 8 + 8 BELTS FOR AUTOMATIC STACKER	-	1	-	-	
28	N°.1 CATENA TRASLAZIONE CESTE VUOTE N. 1 CHAIN BASKET EMPTY	-	1	-	-	
27	MODULI A 7 RULLI MT7.7 + PROLUNGA 1,5 MT N. 1 + 1 BASKET CONVEYOR	-	1	-	-	
26	MODULO 7 RULLI MOTORIZZATI MT7.5 CESTE PIENE BASKET CONVEYOR	-	1	-	-	
25		-	-	-	-	
24	RULLI MOTORIZZATI INTERNO FORNO BASKET CONVEYOR	-	1	-	-	
23	AGEING OVEN FORNO INVECCHIAMENTO 12 CESTE	-	1	-	-	
22	IMPILATORE CESTE PIENE A TRE ASSI INCESTATORE AUTOMATICO	-	1	-	-	
21	CUTTING TABLE GROUP ASSIEME BANCO DI TAGLIO PACCO 1000	-	1	-	-	
20.2	PIPE GROUP GRUPPO TUBAZIONI	-	1	-	-	
20.1	SEPARATION GROUP GRUPPO SEPARATORE	-	1	-	-	
20	FINISHING SAW PACCO 1000 SEGA A MISURA P1000 SPINTORI DI SCARICO	-	1	-	-	
19	CUTTING ROLL WAY ASSEMBLY ASSIEME VIA RULLI AL TAGLIO	-	1	-	-	
18	BACKING BELTS ASSEMBLY ASSIEME NASTRI DOPO STIRATRICE	-	1	-	-	
16.1	BEAM GROUP TRAVE DX STIRATRICE 60TON	-	1	-	-	
16	STRETCHER 60 Ton. STIRATRICE 60TON.	-	1	-	-	
15	STRETCHER FEEDING BELT GROUP ASSIEME NASTRI CARICO STIRATRICE	-	1	-	-	
14	STORAGE BELTS ASSEMBY ASSIEME NASTRI ACCUMULO	-	1	-	-	
13.1	BEFORE STRETCHER CARPENTRY ASSEMBLY ASSIEME CARPENTERIA PRIMA STIRATRICE	-	1	-	-	
13	EXTRACTING BELTS ASSEMBLY ASSIEME NASTRI ESTRATTORI	-	1	-	-	
12	MOVEABLE ROLL WAY RULLIERA MOBILE BANCO	-	1	-	-	
11	FIXED ROLL WAY RULLIERA FISSA	-	1	-	-	
10	R SYNCRONIZED SAW SEGA SINCRONIZZATA DX	-	1	-	-	
9.1	R BEAM FOR SYNCHRONIZED SAW TRAVE DX PER SEGA SINCRONIZZATA	-	1	-	-	
9	R PULLER PULLER FRONTALE DX	-	1	-	-	
8	UNDER BELT COOLING SYSTEM ASSIEME RAFFREDDAMENTO SOTTO NASTRI	-	1	-	-	
7.1	UPPER COOLING WITH N6 AXIAL F. RAFFR. SUP. CON N°6 VENT ASSIALI	-	1	-	-	
7	UNDER ROLLER WAY COOLING ASSIEME RAFFREDDAMENTO SOTTO I RULLI	-	1	-	-	
6	DIES OVEN AND HOIST FORNO RISCALDO MATRICI	-	1	-	-	
5	PRESS LOADING PLIER MANIPULATOR PINZA CARICO PRESSA	-	1	-	-	
4.3	Hydraulic Piping For Preheating Line Piping Oleodinamico Linea Preriscaldo DX	-	1	-	-	
4	L HOT SAW 7" Sega a caldo SX per billette 7"	-	1	-	-	
3	BILLET HEATER 6" 7" 8" 9" RISCALDO BILLETTE 6" 7" 8" 9"	-	1	-	-	
2	LOGS PUSHER SPINTORE BILLETTE	-	1	-	-	
1	LOGS STORAGE FOR LOGS 7" 8" 9" POLMONE A CATENE PER LOGS 7" 8" 9"	-	1	-	-	

Descrizione : LAYOUT IMPIANTO DX P 2000 TON

Description : LAYOUT FOR 2000 TON PRESS

"GP & S"
Global Plant & Service

Disegnato Da - ULTIPS	Cod. Fornitore -	Cod. rif. - SXC2001	Cod. Cliente - NEW COMPANY
Controllato Da -	Materiale -	Cod. DWG	
Lavorazione -	Trattamento -	LG-12-013-01	A
Cod. Commerciale -	Finitura -		
Data - 13-05-2012	Weight/Peso KG. -	Scala 1:1 Revisione 00	SHEET 1 OF 1

Per le TOLLERANZE Norme ISO 2768 - ISO 286 - ISO 2944

Questi Disegni # di proprietà della Global Plant & Service, vietata riproduzione o cessione a terzi senza la sua autorizzazione