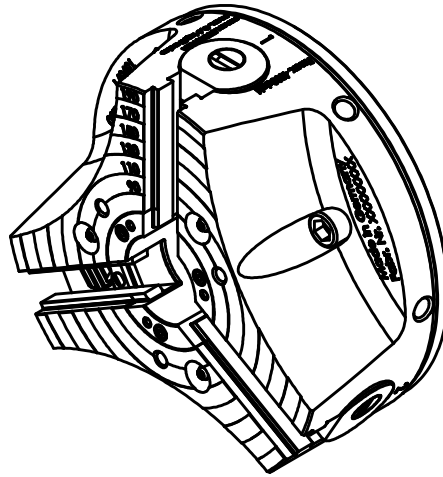


Max. Betätigungskraft F_{max} = 4500 daN
 Max. Spannkraft F_{spmax} = 8400 daN
 Max. Drehzahl n_{max} = 5500 U/min

INDEX	V06	NAME	DUBS	Z9112016			ENSTÄTZEHÄRTET NFRTRT VERKLEBT INDUKTIVGEHÄRTET	$\pm 0,1$ TEF BIS BIS	± 1 HRC ± 30 HV N/mm ² HRC	MAX. MITTLENGENAUIGKEIT 	NUR IN RAHMEN ANGEREICHNER WERTUNG VERWENDET WERDEN. WEITERGÄRE SOWIE VERKLEBUNGSDIENSTE SIND NICHT GESTÄTTET. ZWISCHENLINIEN VERPFLICHTEN ZU SCHADENSANSAZ. ALLE RECHTE FÜR DIE ERLANGUNG VON SCHUTZRECHTEN BEHÜLICH WIRD VOR.
ART DER ÄNDERUNG:					DATEUM		NAME		TYP A B C D		
MONTAGESCHL. GEÄNDERT WAR 52788073					13.11.2012		ZAW		3FNC 200 45 Z6 F200		
FREIGEgeben					14.11.2012		ERG		GEWICHT: 13.64 kg		
MATERIAL:					MARSTAB		BENENNUNG:		ERSATZ DURCH:		
ERSATZ FUER:					1:1		DREIBACKEN HOHLFUTTER		ENTSTANDEN AUS:		
									IDENT-NR.: 159571000		

POS-NR.	BENENNUNG	Standard/MENGE	BESCHREIBUNG	TYP	WERKSTOFF
1	180267000	1	GRUNDFUTTER KOMPLETT	+3FNC 200	
2	180277000	1	KOLBEN KOMPLETT	3FNC 200	
3	180287000	3	TREIBBACKE KOMPLETT	FNC 200	
4		3	ZYLINDERSCHRAUBE	DIN912 M12×40	10.9
5	152788072	1	MONTAGESCHLUESSEL		
6	159570016	1	SCHLUESSEL		

06



INDEX V06	NAME ART DER AENDERUNG: MONTAGESCHL. GEAENDERT WAR 152788073	DUBS 29.11.2016				EINSATZGEHAERTET	±0.1 TIEF	±1 HRC	<table border="1"> <tr> <td>ALLE NICHT BEMESSENEN KANTEN</td> <td>√</td> <td>W</td> <td>X</td> <td>Y</td> <td>Z</td> </tr> <tr> <td> </td> <td>√</td> <td>√</td> <td>√</td> <td>√</td> <td>√</td> </tr> </table>	ALLE NICHT BEMESSENEN KANTEN	√	W	X	Y	Z		√	√	√	√	√
		ALLE NICHT BEMESSENEN KANTEN	√			W	X	Y		Z											
	√	√	√	√	√																
<table border="1"> <tr> <td>GEZEICHNET</td> <td>13.11.2012</td> <td>ZAW</td> </tr> <tr> <td>FREIGEgeben</td> <td>14.11.2012</td> <td>ERG</td> </tr> </table>	GEZEICHNET	13.11.2012	ZAW	FREIGEgeben	14.11.2012	ERG	<table border="1"> <tr> <td>DATUM</td> <td>NAME</td> </tr> <tr> <td>13.11.2012</td> <td>ZAW</td> </tr> <tr> <td>14.11.2012</td> <td>ERG</td> </tr> </table>	DATUM	NAME	13.11.2012	ZAW	14.11.2012	ERG	NITRIERT	±0.1 TIEF	±30 HV	<p>NICHT TOLERIERTE MASSE NACH DIN ISO 2768-1 MITTEL</p> <p>ZULAESSIGE FORMGABEWICHTUNG BEARBEITETER FLAechEN 30% DER MASSTOLERANZ</p> <p>DIESE ZEICHNUNG IST GEISTIGES UND MATERIELLES EIGENTUM UND DARF NUR IM RAHMEN UNSERER WEISUNG VERWENDET WERDEN. WEITERGABE SOWIE VERVIELFAELTIGUNG DIESER UNTERLAGE, VERWERFUNG UND MITTEILUNG AN DRITTE SIND NICHT GESTATTET. ZUWERTERHANDLUNGEN VERPFLICHTEN ZU SCHADENERSATZ. ALLE RECHTE FÜR DIE ERLANGUNG VON SCHUTZRECHTEN BEHALTEN WIR UNS VOR.</p>				
GEZEICHNET	13.11.2012	ZAW																			
FREIGEgeben	14.11.2012	ERG																			
DATUM	NAME																				
13.11.2012	ZAW																				
14.11.2012	ERG																				
VERGUETET	BIS	N/mm ²	INDUKTIVGEHAERTET	BIS	HRC																
MAßSTAB	BENENNUNG:	MATERIAL:		TYP																	
1:1.5	DREIBACKEN HOHLFUTTER	GEWICHT: 13.64 kg		A B C D																	
		ERSATZ FUER:		ERSETZT DURCH:																	
				ENTSTANDEN AUS:																	
				IDENT-NR.: 159571000																	
DIESE ZEICHNUNG DARF NUR IN SOLIDWORKS® GEAENDERT WERDEN!				SML: 0 0 2 0																	
				BLATT 2 VON 2																	