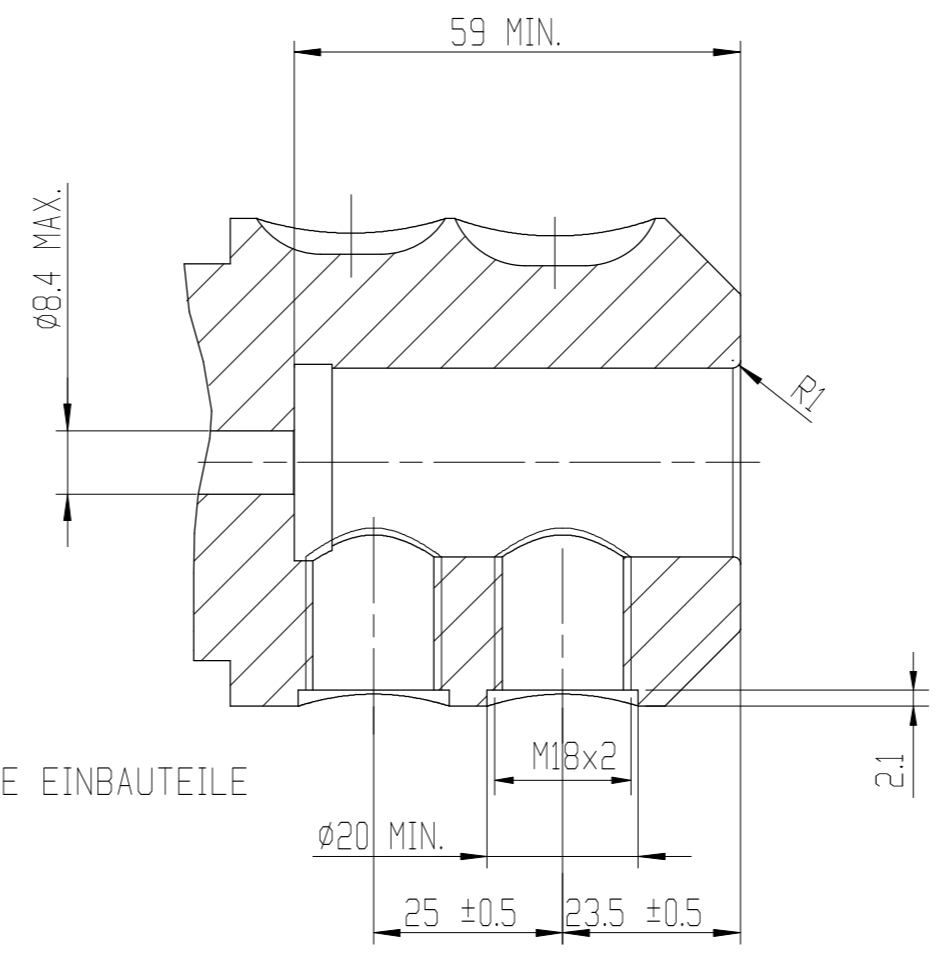
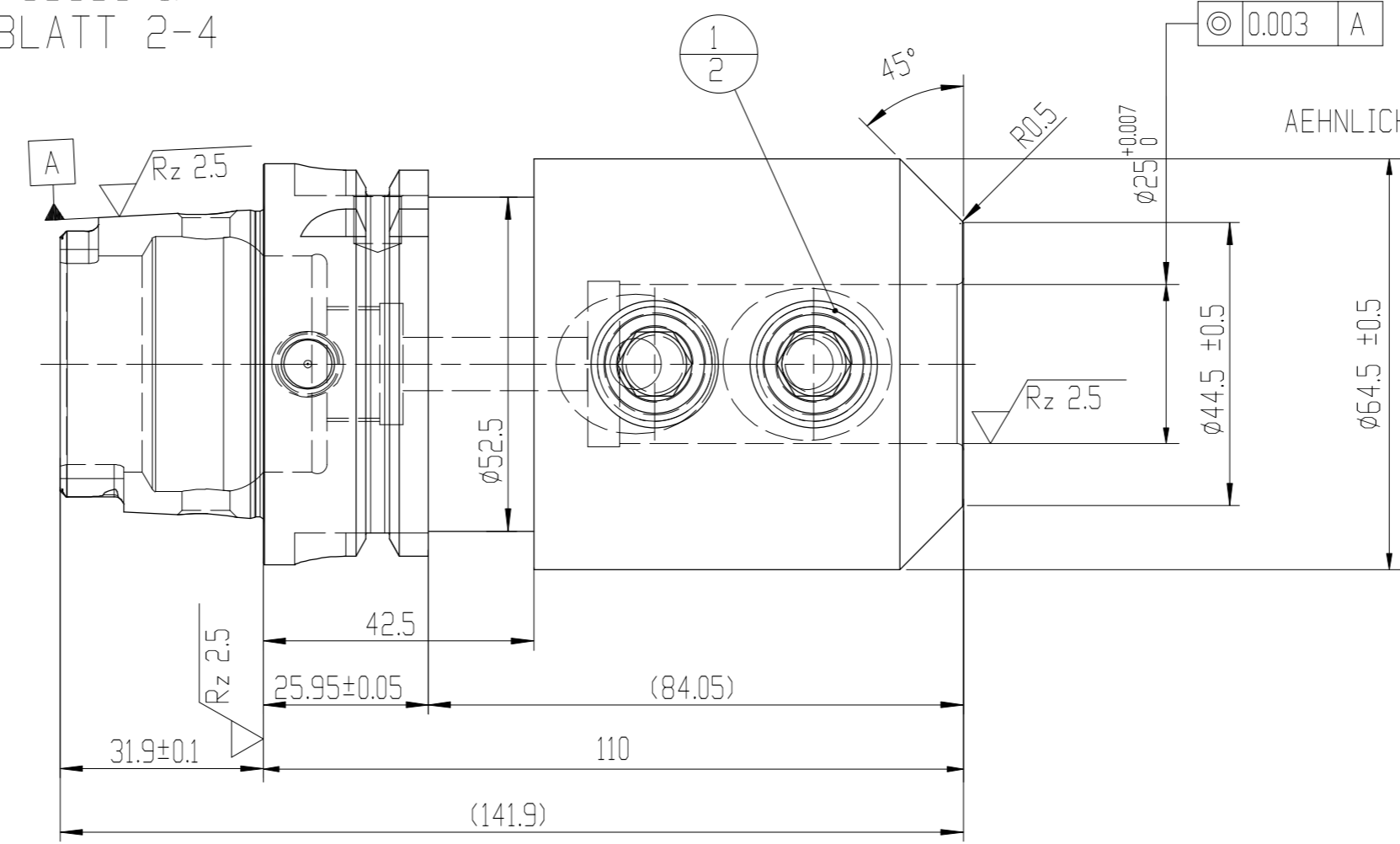


TRENNSTELLE HSK-A63  
(AEHNLICH DIN 69893-1)  
NACH MN609 BLATT 2-4



ANSICHT OHNE EINBAUTEILE

INDEX NR.	ART DER AENDERUNG	DATUM	NAME
1	KUEHLMITTELROHR ENTFERNT, LAUT AENDERUNGSMITTEILUNG VOM B.3.2013 H. KRIEGER	02.04.13	BRT

AEHNLICH DIN1835-B

VORGANGS-NR.:  
PROJEKT-NR.:  
SKIZZE:  
KUNDE:  
AEHNLICH:  
BARCODE-ZONE

$\sqrt{Rz 2.5}$   $(\sqrt{Rz 2.5})$   
EINSATZGEHAERTET HRC 60 ± 2  
EINSATZTIEFE 0.8  
GEWINDE WEICH

MASCH.-NR.:	STATION:	SPINDEL:
WERKST.-BEN.:		
WERKST.-NR.:		
WERKSTOFF:		
TOOL-NR.:	OP-NR.:	BOHRUNGS-NR.:

1	2	10004141	SCHRAUBE	DIN 1835-B-M18x2x20			
POS	TYP	MENGE	ME	MATERIALNUMMER	BENENNUNG	TECHNISCHE SPEZIFIKATION	KUNDENUMMER
					AUSWICHTGUETE DIN ISO 1940-G 2.5 (KOMPLETT MONTIERT) FUER NENNDREHZAHL 16000 MIN <sup>-1</sup>	DIE ZEICHNUNGEN, MODELLE ETC. BLEIBEN UNSER AUSSCHLIESSLICHES EIGENTUM. SIE WERDEN NUR ZU DEM VEREINBARTEN ZWECK ANVERTRAUT UND DUERFEN ZU KEINEM ANDEREN ZWECK VERWENDET WERDEN. KOPIEN ODER SONSTIGE VERVIELFAELTIGUNGEN DUERFEN NUR ZU DEM VEREINBARTEN ZWECK ANGEFERTIGT WERDEN. WEDER ORIGINALE NOCH VERVIELFAELTIGUNGEN DUERFEN DRITTEN AUSGEHAENDIGT ODER IN SONSTIGER WEISE ZUGAENGLICH GEMACHT WERDEN.	
				ZUSAETZLICH ZU VA-NR. 07.05.01 BESCHRIFTET MIT:	MASSE OHNE TOLERANZANGABE ISO 2768-F	UNBEMASSTE EINZELHEITEN NACH WERKSNORM	
					BENENNUNG: SPANNFUTTER F. ZYLINDERSCH. MIT SEITL. MITNAHMEFLAECHE, HSK	PATENTRECHTLICH GESCHUETZT	
					TECHNISCHE SPEZIFIKATION: MWC-HSK-A063-25-110-1-0-W	MATERIALNUMMER: 30319211	DATUM 07.03.12
					ERSATZ F. ZCHNR.: MN5088-08-K	ZEICHNUNGSNUMMER: 285750-000-01-ED1	NAME BRT
							INDEX 01
							ORIGIN AA1
							MASSSTAB: 1:1
							BLATT 1 V. 1 BLAETTERN



MAPAL  
Präzisionswerkzeuge  
Dr. Kress KG