

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

A

B

C

D

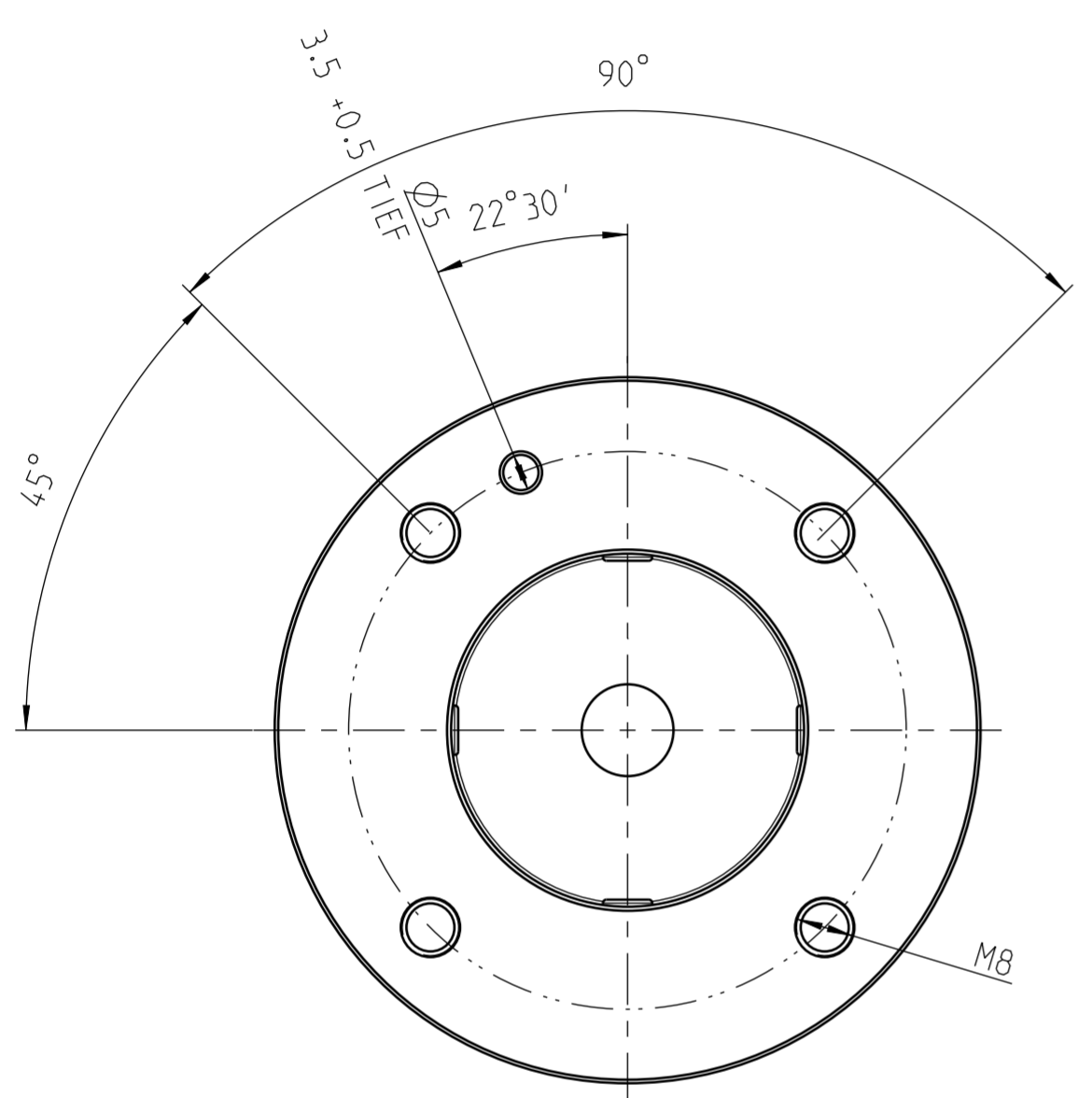
E

F

G

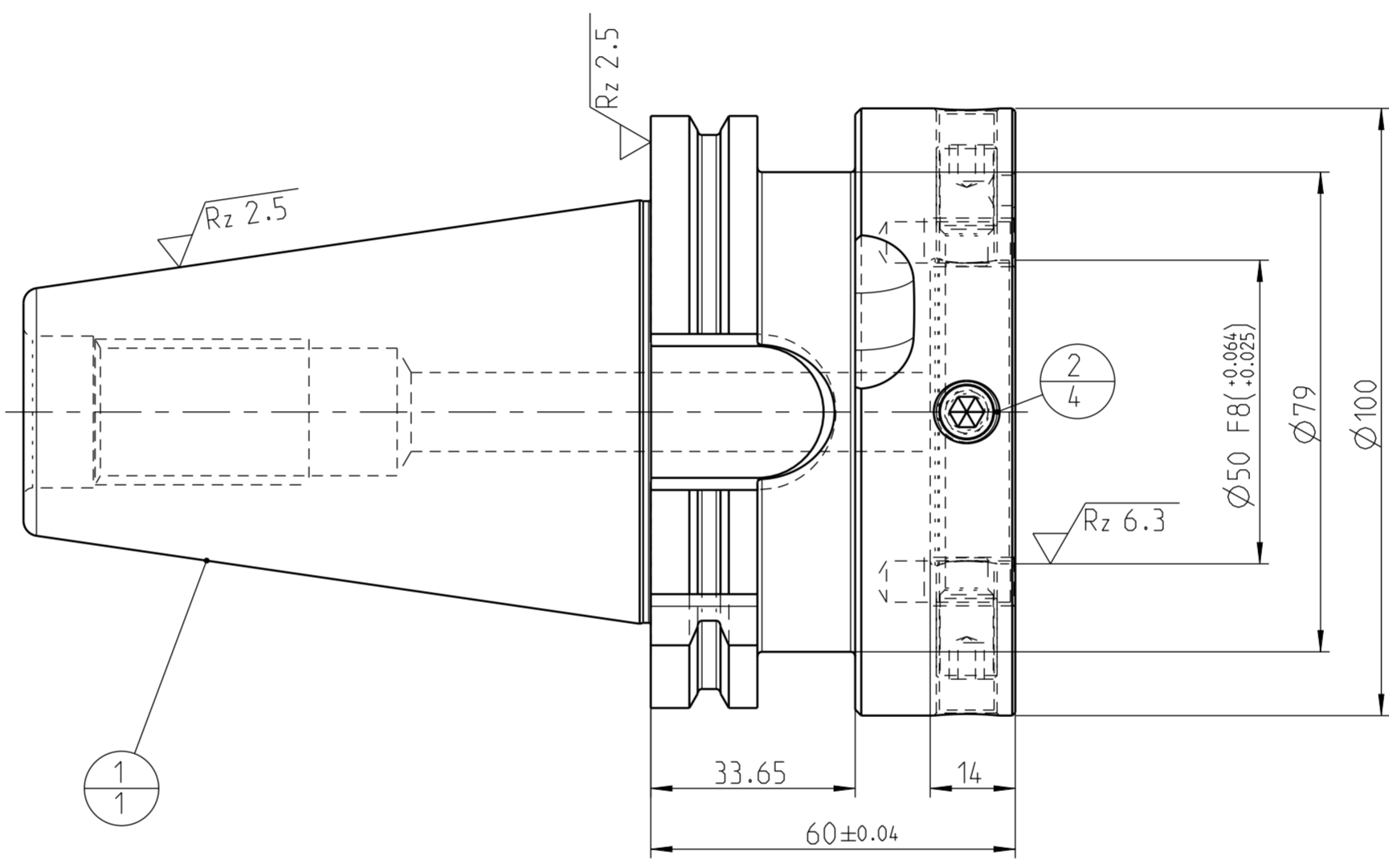
H

ZUBEHOER	TEILE-ZUORDNUNG	INDEX NR.	ART DER AENDERUNG	DATUM	NAME
	DURCHMESSER				

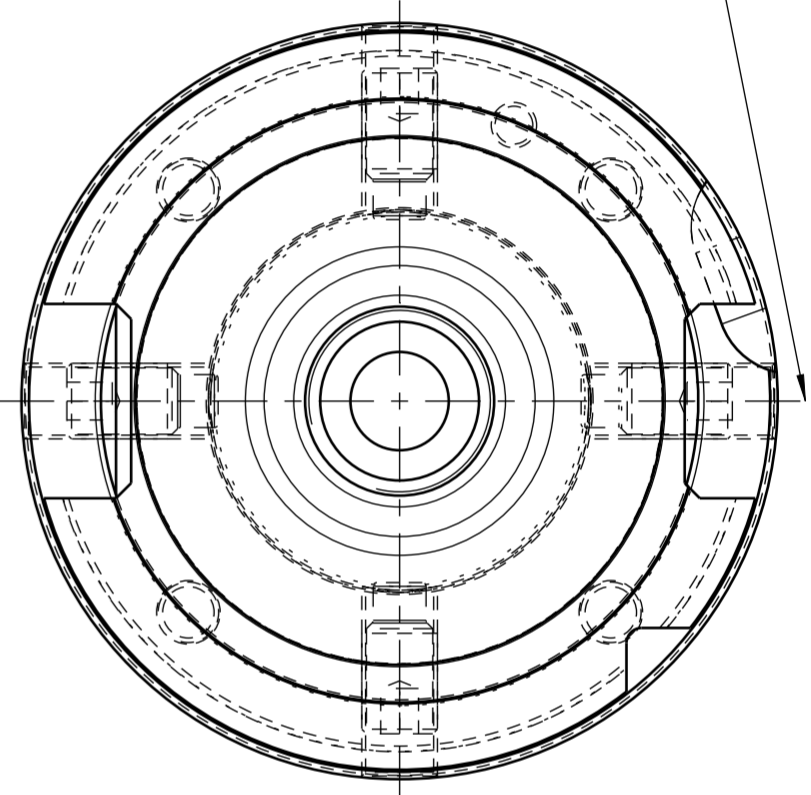


MN683-AD50-FC
NACH MN683-BL2

MODUL 100
MN5000-14



LAGE DER WERKZEUGSCHNEIDE
BEI EINSCHN. WERKZEUG



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

Rz 25 (Rz 6.3 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.:

2	4	10075099	GEW INDESTIFT	S.ISO 4028-M10X1X20-45H-KLF					
1	1		GRUNDKOERPER						
POS	TYP	MENGE ME	MATERIALNUMMER	BENENNUNG	TECHNISCHE SPEZIFIKATION	KUNDENUMMER			
				AUSWUCHTGUETE DIN ISO 1940-G 6.3 (KOMPLETT MONTIERT) FUER NENNDRHZAHL 3000 MIN ⁻¹	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.	DATUM	NAME		
				ZUSAEATZLICH ZU VA-NR. 07.05.01 BESCHRIFET MIT:	MASSE OHNE TOLERANZANGABE ISO 2768-F	UNBEMASSTE EINZELHEITEN NACH WERKSNORM	PATENTRECHTLICH GESCHUETZT	MASSSTAB: 1:1	A2
					MAPAL Präzisionswerkzeuge Dr. Kress KG		GEZ.	02.10.14	BRT
					BENENNUNG: STEILKEGELADAPTER, FORM AD, MIT PLANANLAGE		GEPR.		
					TECHNISCHE SPEZIFIKATION: OS-AD-AD-FC050-MOD100-060-11		FREIG.		
					MATERIALNUMMER: 30630803				
					ZEICHNUNGSNUMMER: 606355621-000-00-ED1				
					ERSATZ F. ZCHNR.:				
					ERSATZ D. ZCHNR.:				
					BLATT 1 V. 1 BLAETTERN				

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12