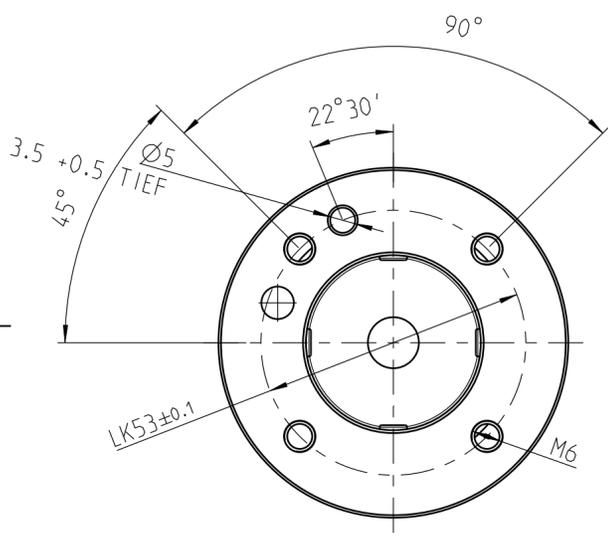


1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

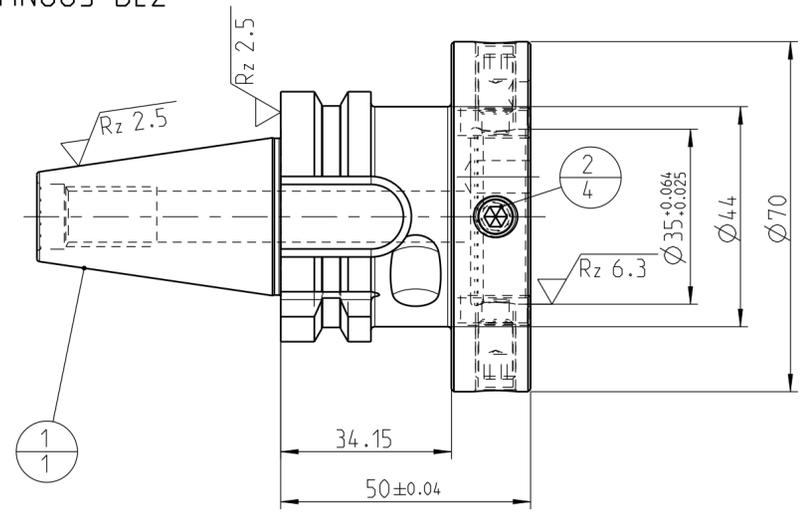
ZUBEHOER	TEILE-ZUORDNUNG	INDEX NR.	ART DER AENDERUNG	DATUM	NAME

A B C

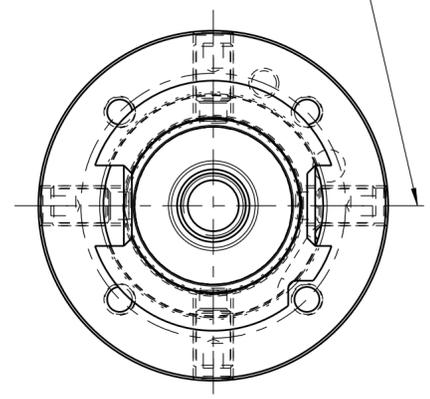


MN683-AD30-FC
NACH MN683-BL2

MODUL 70
MN5000-14



LAGE DER WERKZEUGSCHNEIDE
BEI EINSCHN. WERKZEUG



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

$\sqrt{Rz\ 25}$ $\left(\sqrt{Rz\ 6.3} \quad \sqrt{Rz\ 2.5} \right)$
 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	10075355	GEW INDESTIFT	S.ISO 4028-M8X1X16-45H-KLF						
1	1		GRUNDKOEPPER							
POS	TYP	MENGE	ME	MATERIALNUMMER	BENENNUNG	TECHNISCHE SPEZIFIKATION	KUNDENUMMER			
					AUSWUCHTGUETE DIN ISO 1940-G 6.3 (KOMPLETT MONTIERT) FUER NENNDRZHAHL 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		
					ZUSAETZLICH ZU VA-NR. 07.05.01 BESCHRIFTET MIT:	MASSE OHNE TOLERANZANGABE ISO 2768-F	UNBEMASSTE EINZELHEITEN NACH WERKSNORM	GEZ.	02.10.14	BRT
						PATENTRECHTLICH GESCHUETZT		GEPR.		
						BENENNUNG: STEILKEGELADAPTER, FORM AD, MIT PLANANLAGE		FREIG.		
						TECHNISCHE SPEZIFIKATION: OS-AD-AD-FC030-MOD070-050-11	MATERIALNUMMER: 30630794	MASSSTAB: 1:1	A2	ORIGIN AA1
						ZEICHNUNGSNUMMER: 606355606-000-00-ED1	INDEX 00			
						ERSATZ F. ZCHNR.:	ERSATZ D. ZCHNR.:			BLATT 1 V. 1 BLAETTERN

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