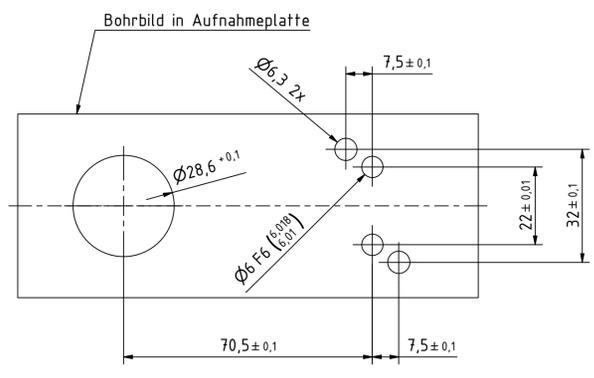
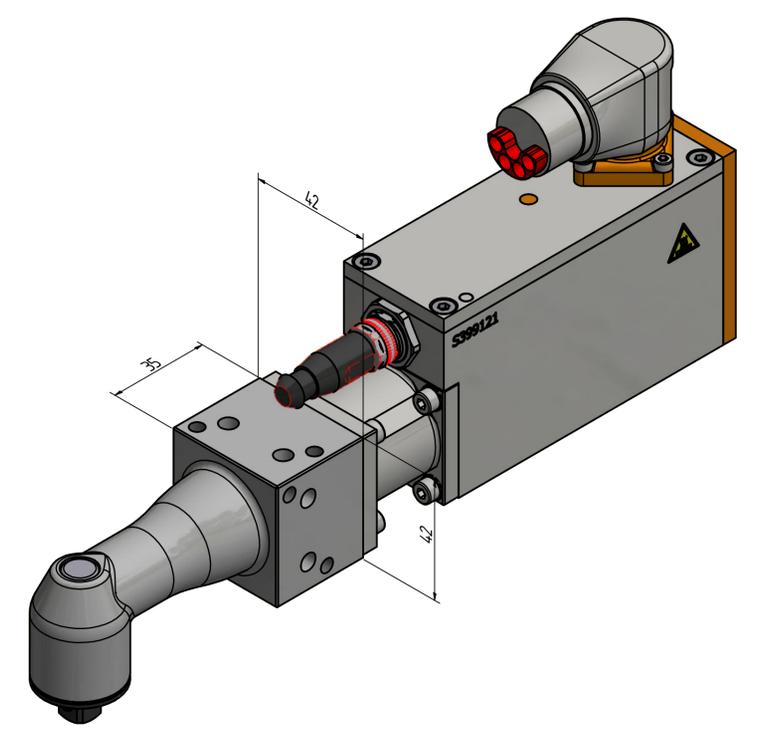
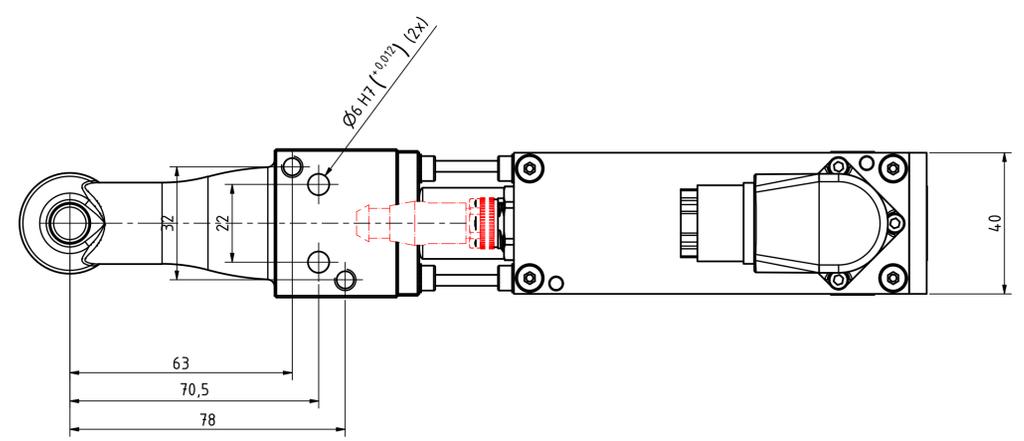
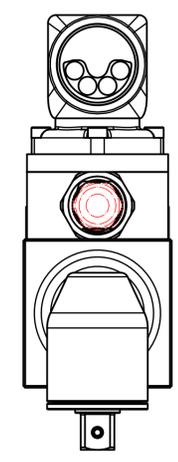
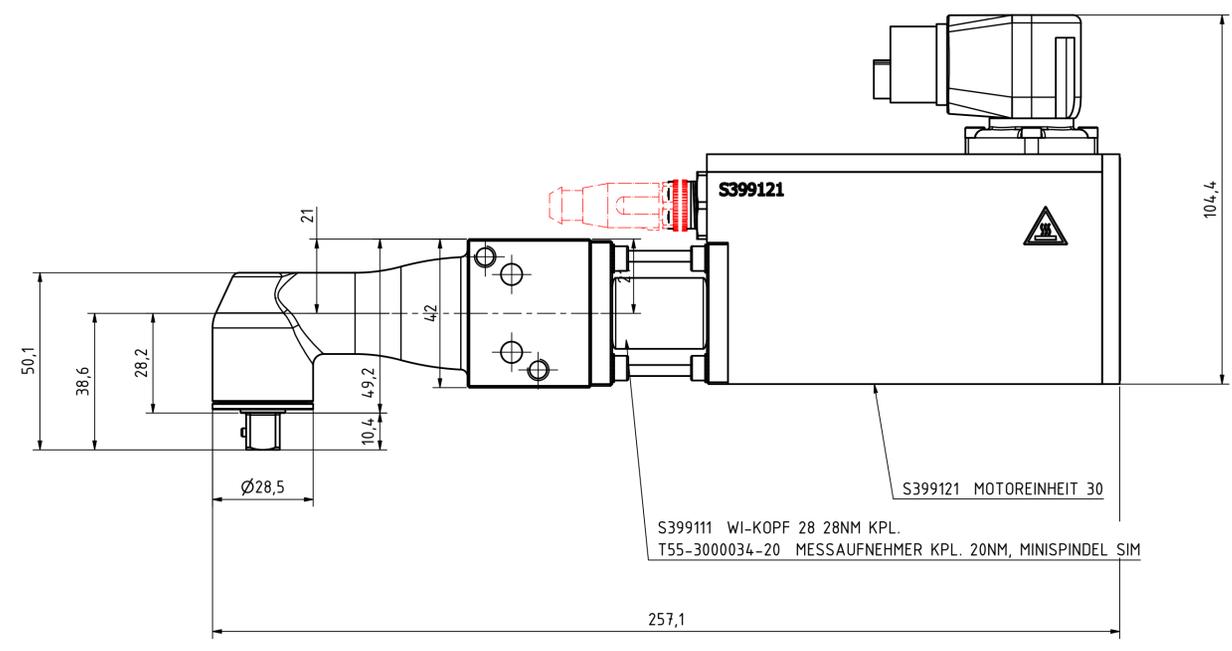
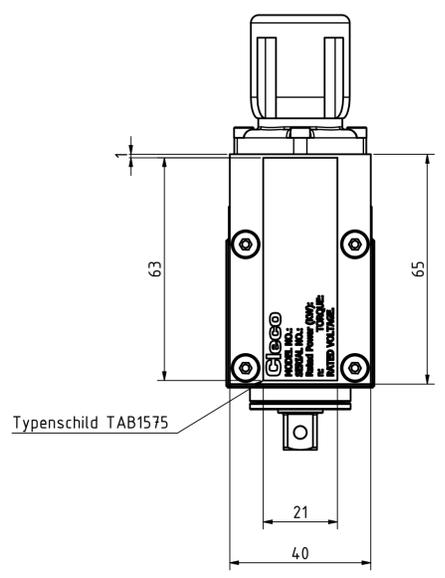


Ersatz für	Ersetzt durch	And.-Mitt.-NR	And.-Index	Feld	Änderung	Datum	geändert	gepr.



Typ: 30MAD28P3E
 Ident.Nr.: 30MAD28P3E
 Drehmoment max: 28
 Drehmoment min.: 7
 Drehzahl: 770
 Vierkant: 3/8"

Zeichnungsstatus Fertigs.-prüfung 11.07.2022		gestempelt / geätzt / gelasert mit Zeichnungsnummer und Kontrolldatum	
Für diese Zeichnung behalten wir uns das Urheberrecht gemäß DIN 34 Absatz 2.1 vor. Bei Nichtbestellung ist die Zeichnung zurückzugeben.		Oberflächenschutz brüniert/geölt chromatiert/bichromatiert	
Gewicht in Kg Zulässige Abweichungen ohne Toleranzangaben nach DIN 7168mSR		Farbe RAL-Nr.	
Maß- Prüfung nach AA_QW_054		Alle Kanten gerundet/gefast	
Diese Maße oder Angaben werden bei Abnahme 100% geprüft		außen innen max. max.	
Oberfl. Rauheit nach WN 002		unbearb. RZ # 63 RZ # 25 RZ # 10 RZ # 4	
Cleco Production Tools		Apex Tool Group GmbH Industriestraße 1 D-73463 Westhausen, Germany	
Werkstoff		Benennung	
Rohling-Nr.		Minispindel	
gez. 12.02.2021 LENZS		30MAD38P3E	
gepr. 11.07.2022 A9A98		Zeichnungsnummer	
Ngepr.		Code	
Maßstab 1:1		SAP Version 01	
Typ eingebaute		30MAD28P3E	
Nennmaß/Abmaße		Blatt 001 v. 001	