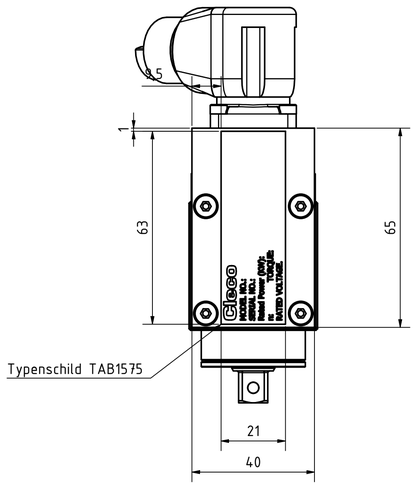
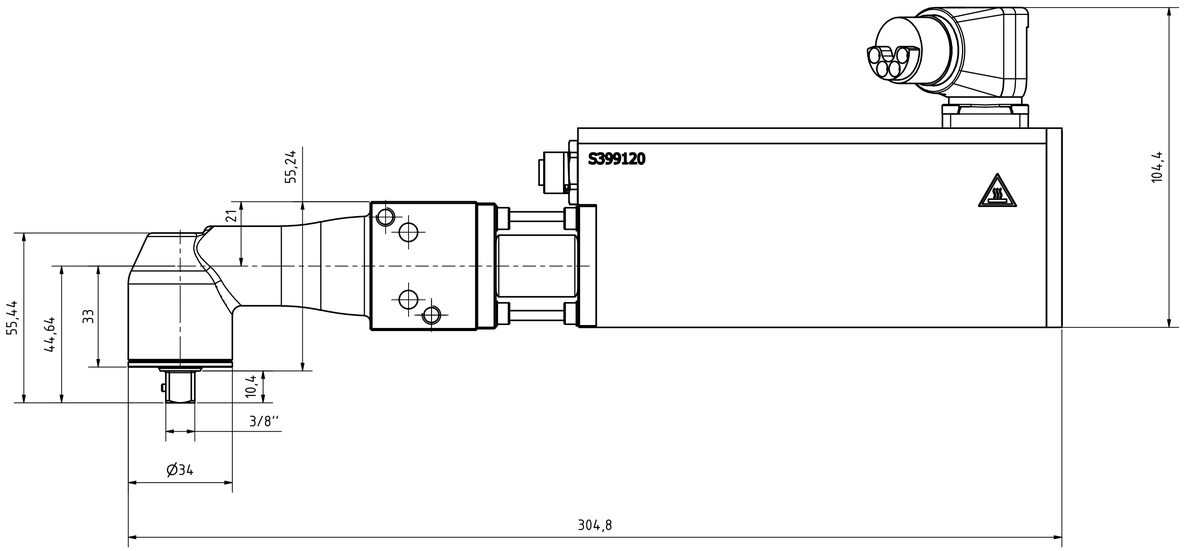
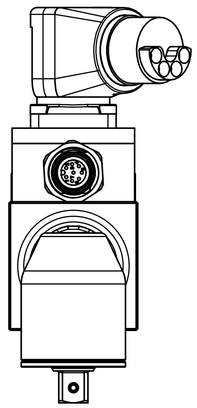
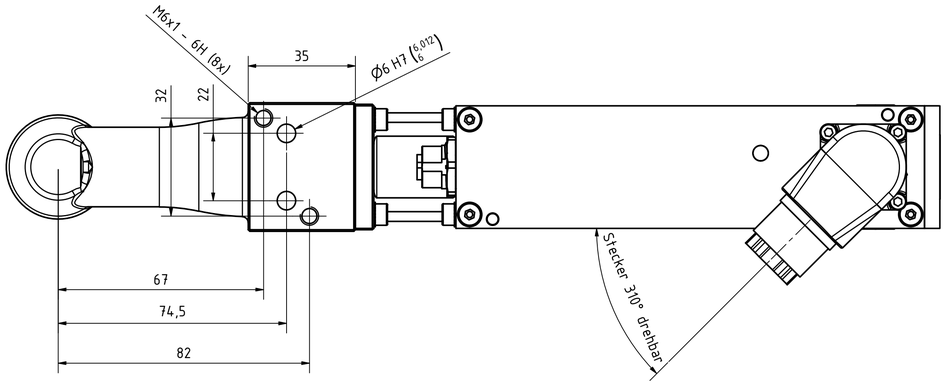
| Ersatz für | Ersetzt durch |
|---|---|
| | |

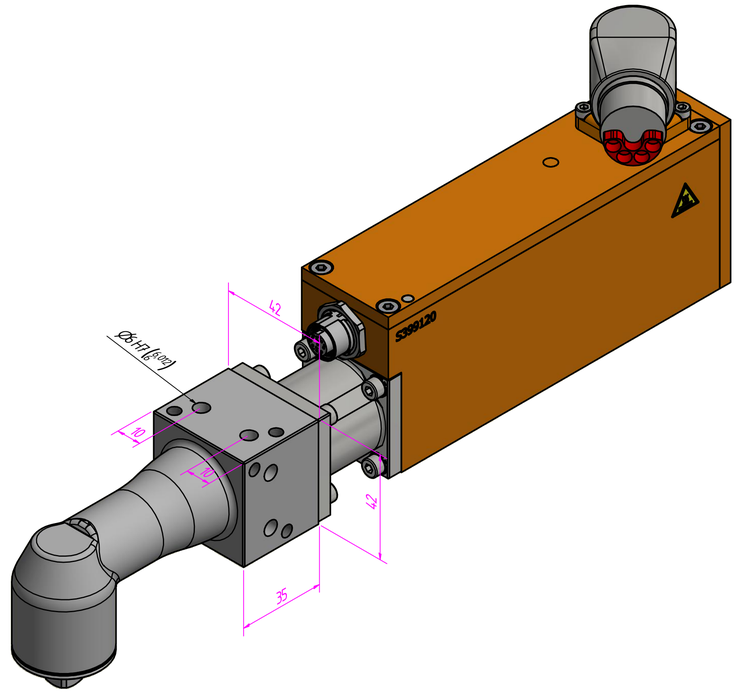
| Änd.-Mitt. NR | Änd.-Index | Feld | Änderung | Datum | geändert | gepr. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |

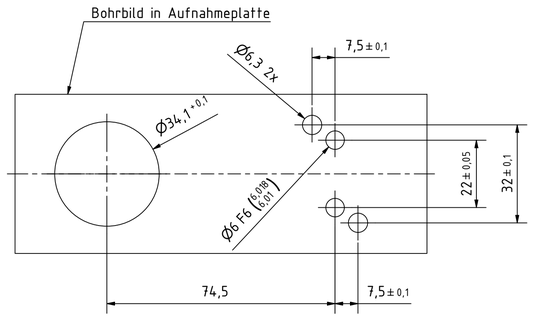





| | |
|---|---|
| Typ: | 50MAD51P3E |
| Ident.Nr.: | 50MAD51P3E |
| Drehmoment max: | 51 |
| Drehmoment min.: | 14 |
| Drehzahl: | 920 |
| Vierkant: | 3/8" |

Zeichnungsstatus
Fertigs.-prüfung 26.07.2021

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 zurückzugebeb

Gewicht in Kg
Zulässige Abweichungen ohne Toleranzangaben nach DIN 7168mSR
Maß- Prüfung nach AA_QW_054

Oberflächenschutz brünniert/geölt chromatiert bichromatiert — Farbe — RAL-Nr.
Alle Kanten gerundet /gefast — außen max. — innen max.
Oberfl. Rauheit nach WN 002 — unbearb. — RZ ≤ 63 — RZ ≤ 25 — RZ ≤ 10 — RZ ≤ 4 — n.Zeichng.
Diese Maße oder Angaben werden bei Abnahme 100% geprüft

Cleco Production Tools


Apex Tool Group GmbH
Industriestraße 1
D-73463 Westhausen, Germany


Werkstoff
Rohling-Nr.

Benennung
Minispindel
50MAD51P3E

| | | | |
|---|---|---|---|
| gez. | 12.02.2021 | LENZS | Maßstab |
| gepr. | 26.07.2021 | X62AK | 1:1 |
| N.gepr. | | | |

Zeichnungsnummer: 50MAD51P3E
Code
SAP Version 00

Typ | Gruppe | eingebaut | Nennmaß | Abmaße

Blatt 001 v. 001 Blatt