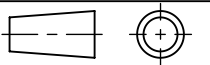






Rev.Nr.	Änderung	Datum	Name
02	Bezeichnung PSX1019V38 war PSX1013V38; 15Nm war 13Nm; 1008 1/min war 1481 1/min. --	16.02.2017	Maier B.
01	Umstellung der Komponenten als Part --	08.02.2017	Joas

Technische Daten - technical data			
Drehmoment	torque	Nm	3 - 15 02
Drehzahl max.	speed max.	1/min	1008 02
Gewicht	weight	kg	1,08
Federkraft	spring pressure	N	---
Federweg	spring travel	mm	---

Mit AMT-Nr. und Revisionsindex markiert ! XXXX zeigt die Position fuer die Markierstelle. Fehlt XXXX, dann Position beliebig.			Allgemeintoleranzen DIN ISO 2768-mK Schutzvermerk ISO 16016 beachten			Toleranzen fuer Lochabstaende und Lochabstandsmaesse zum (Koordinaten-) Nullpunkt ohne Toleranzangaben: Passbohrungen: ±0,02 Gewinde und Bohrungen bis Ø5,5: ±0,1 über Ø5,5: ±0,2			
Oberflaechen ohne weitere Angaben:			Gewicht: ca. 1.08 kg						
Bohrungen  Rz63						Alfing Montagetechnik GmbH D-73413 Aalen			
Passbohrungen  Rz16									
		Werkstoff				Benennung PSX1015ZV38 02			
Ursprung		gehaertet							
		Oberflaechenschutz							
		Farbe							
70058391 Baugruppe		gez.	29.02.2016	Joas	Massstab 1:2	Zeichnungsnummer 70058391		Rev.Nr. 00	Format A3
gepr.	17.02.2017	Maier B.							

Zustand: Freigegeben

Plotdatum: 27.04.2017

Vers.Nr. 4