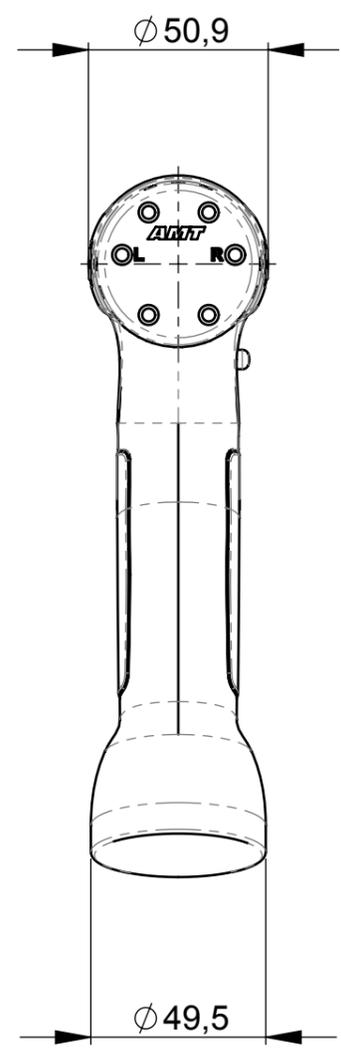
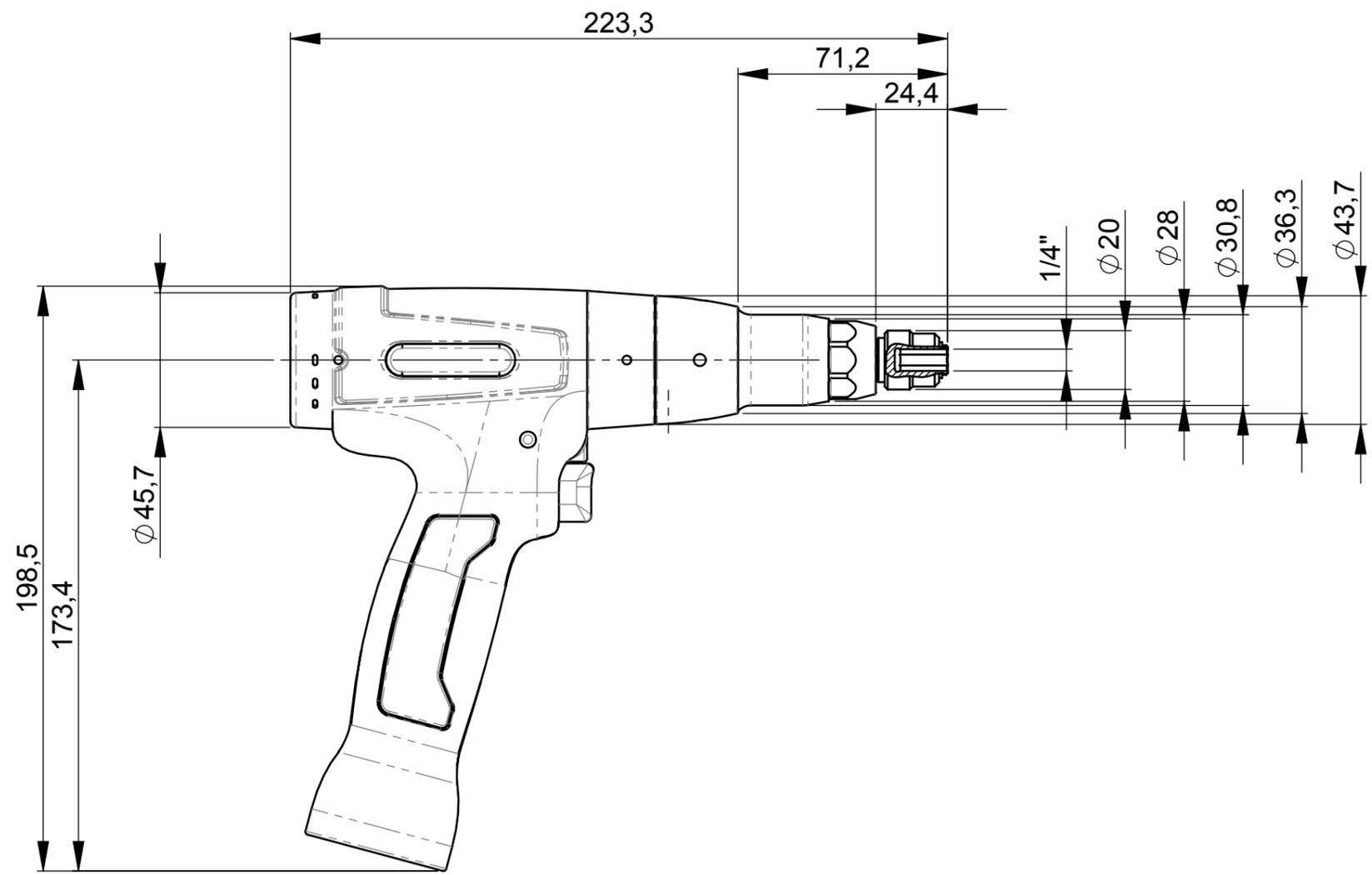


Rev.Nr.	Änderung	Datum	Name
02	- Bezeichnung PSX1019ZH14 war PSX1013ZH14; 15Nm war 13Nm 1008 1/min war 1481 1/min. -- 16.02.2017 -- Maier B.		
01	- Umstellung der Komponenten als Part -- 08.02.2017 -- Joas		



Technische Daten - technical data			
Drehmoment	torque	Nm	3 - 15 (02)
Drehzahl max.	speed max.	1/min	1008 (02)
Gewicht	weight	kg	1,10
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 14616 beachten

Toleranzen fuer Lochabstaende und Lochabstandsmasse 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. 1.10 kg

Bohrungen ✓ Rz63
 Passbohrungen ✓ Rz16

AMT Alfing Montagetechnik GmbH
 D-73413 Aalen

Kanten DIN ISO 13715 $\begin{matrix} -0,1 \\ -0,5 \end{matrix}$

Werkstoff

Benennung PSX1015ZH14 (02)

70058391 Ursprung

70058393 Baugruppe

gez. 08.02.2017 Joas
 gepr. 17.02.2017 Maier B.

Massstab 1:2

Zeichnungsnummer 70058393

Rev.Nr. 00 Formaf A3

Zustand: Freigegeben

Plotdatum: 27.04.2017

Vers.Nr. 6