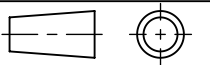






Rev.Nr.	Änderung	Datum	Name
02	Bezeichnung PSX1019ZH14 war PSX1013ZH14; 15Nm war 13Nm 1008 1/min war 1481 1/min. -- 16.02.2017 -- Maier B.		
01	Umstellung der Komponenten als Part -- 08.02.2017 -- Joas		

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 14016 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						EST Elektronische Schraub- + Steuerungstechnologie GmbH & Co. KG Kreidestr. 5   73432 Aalen-Ebnat   Germany					
Passbohrungen  Rz16											
			Werkstoff			Benennung PSX1015ZH14 02					
70058391											
Ursprung											
			gehaertet								
			Oberflaechenschutz								
			Farbe								
70058393			gez.		08.02.2017	Joas	Massstab 1:2	Zeichnungsnummer 70058393		Rev.Nr. 00	Format A3
Baugruppe			gepr.		17.02.2017	Maier B.					
Zustand: Freigegeben						Plotdatum: 27.04.2017			Vers.Nr. 6		

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	---

