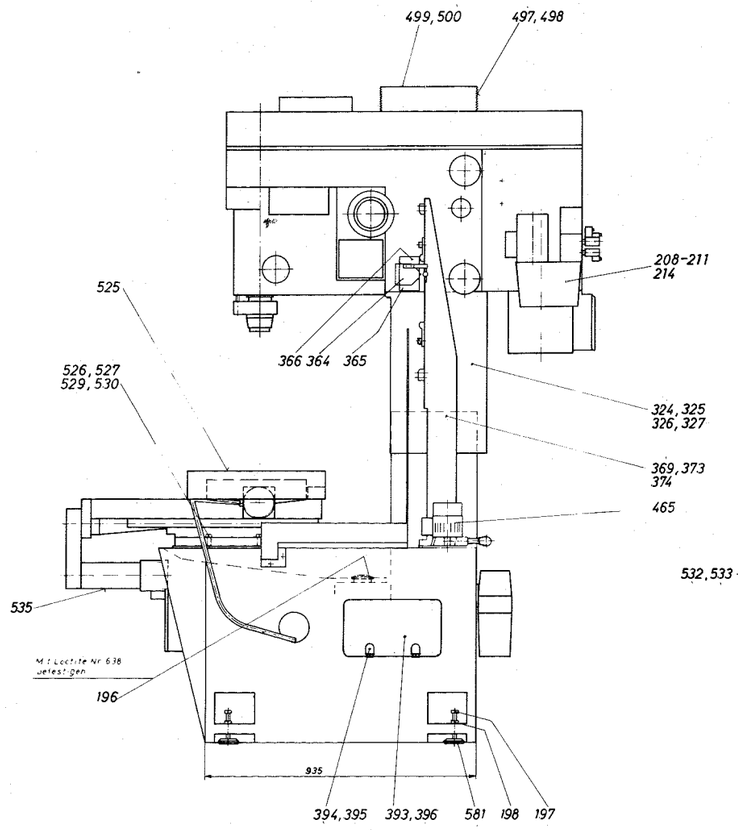
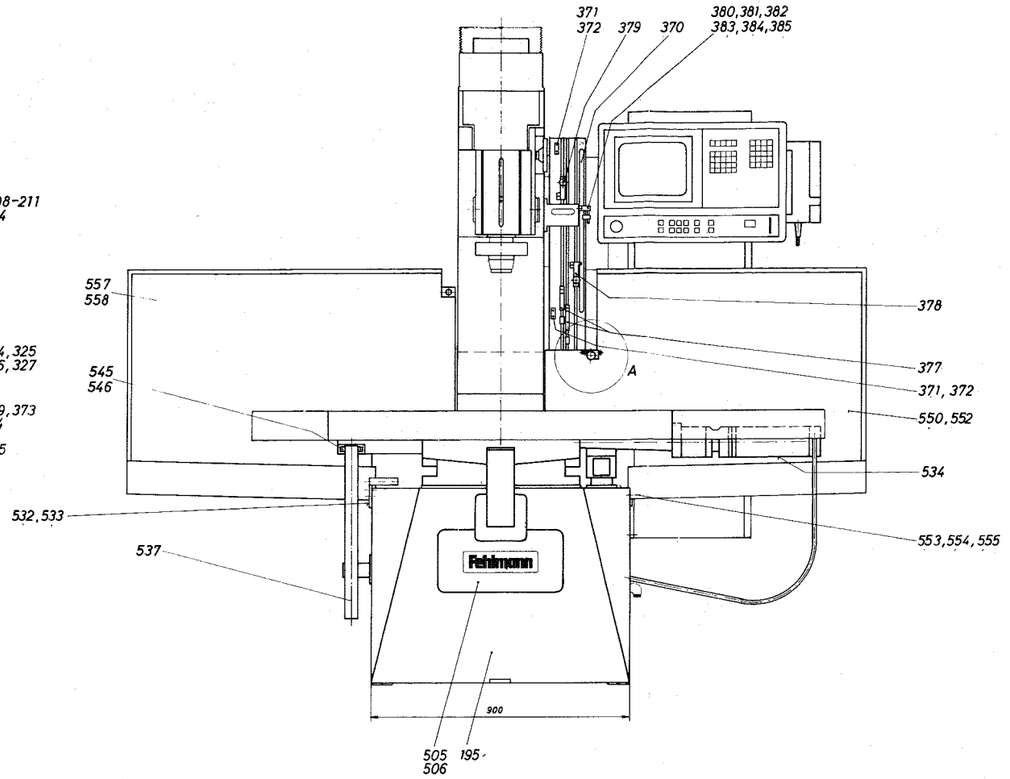
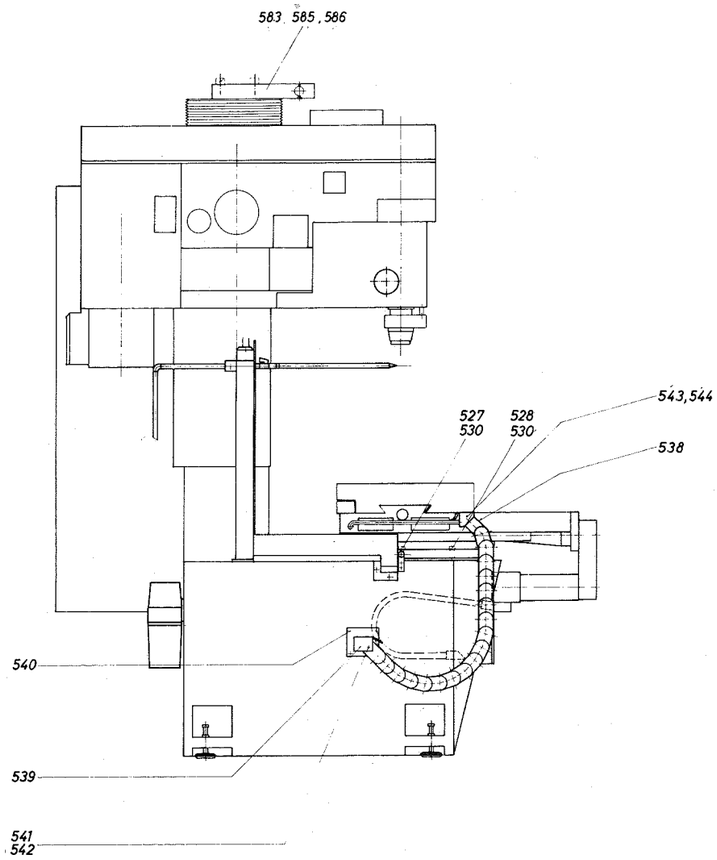
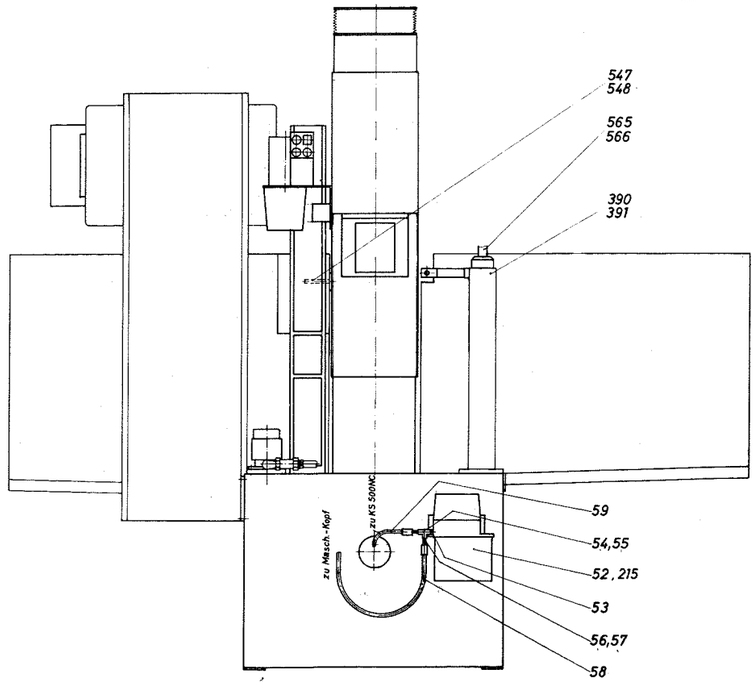
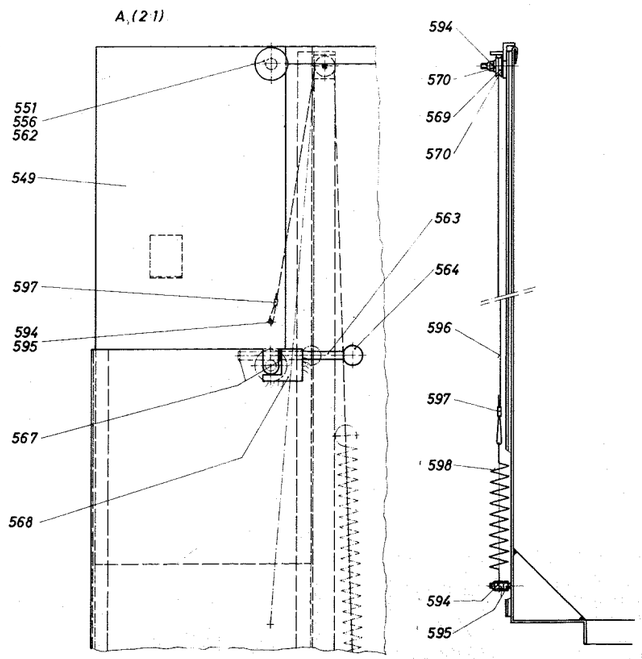










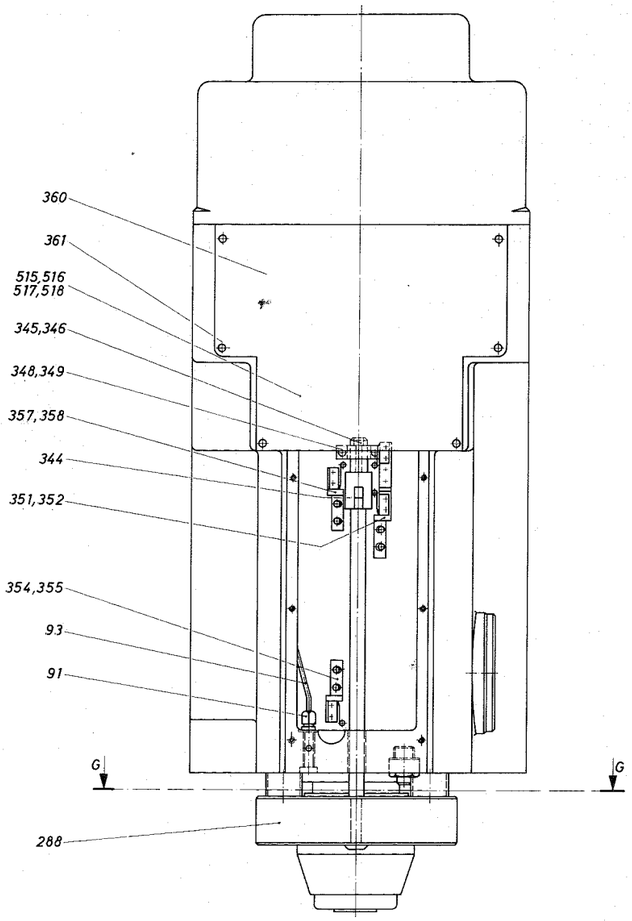
Stück	Gegenstand		Pos.	Material	Modell	Bemerkungen
Einheit	Rohverputzen – Schruppen		Schlichten – Schleifen			nach bes. Angaben
	Material	Behandlung	Änd. 815, 1219, 1216,			Ersetzt durch:
						Ersatz für: 140.007802a
unveränderte Kopien	Zusammenstellung Präzisions Bohr- und Fräsmaschine			Maßstab 1:7,5	Ges. 13.10.87 b.b. Gepr. 24.10.87	
	W. Fehlmann AG Maschinenfabrik Seon		P100 – CNC 3			161.0.007802b

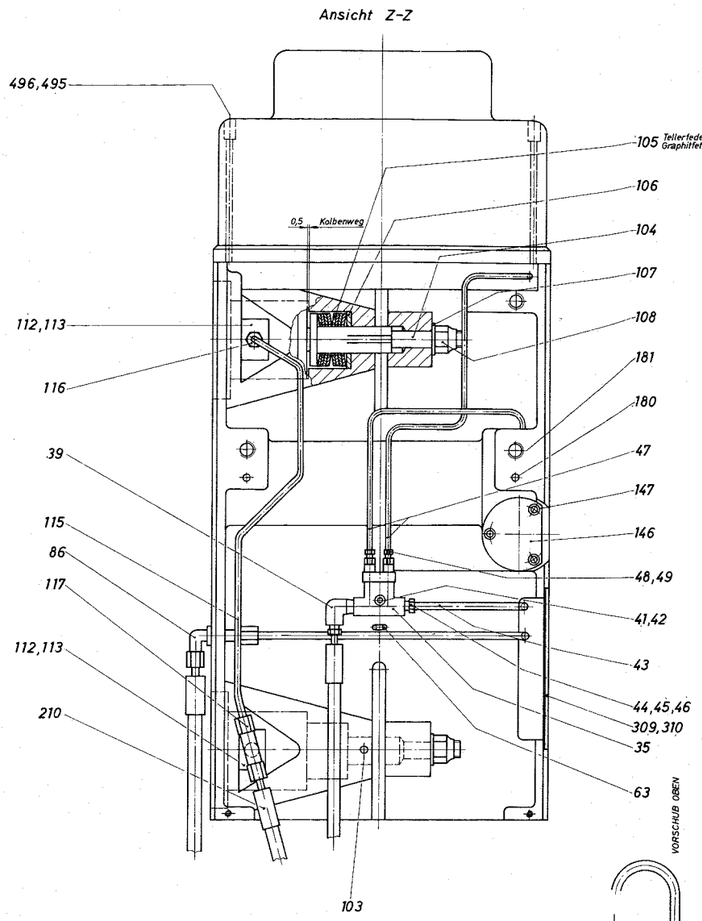
Stückl.Nr. 161.5.019191

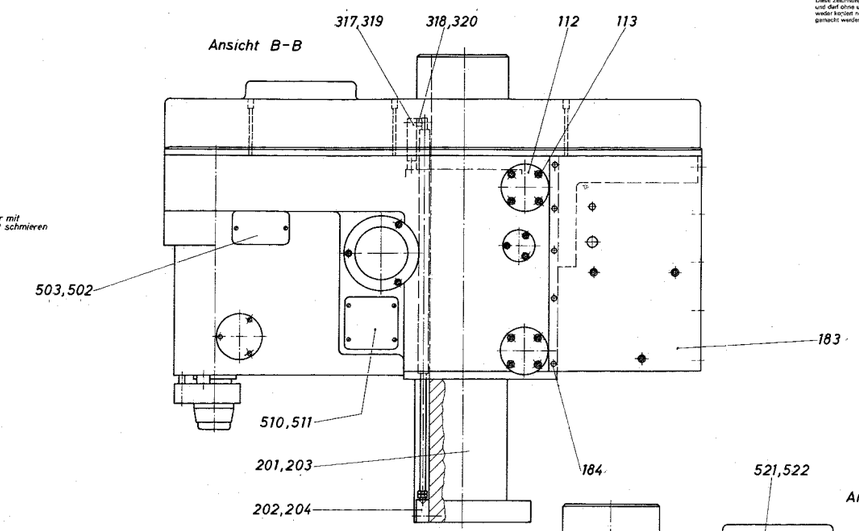
Diese Zeichnung ist unser Eigentum und darf ohne unsere ausdrückliche Genehmigung weder kopiert noch Dritt personen zugänglich gemacht werden.

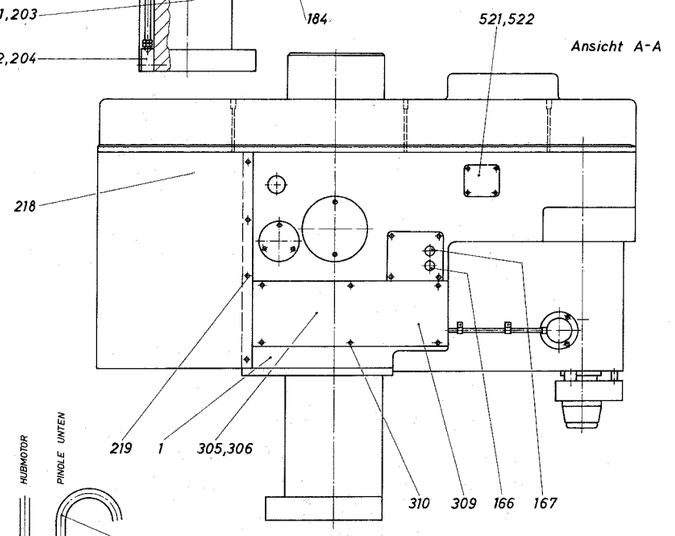
Weiterverwendung

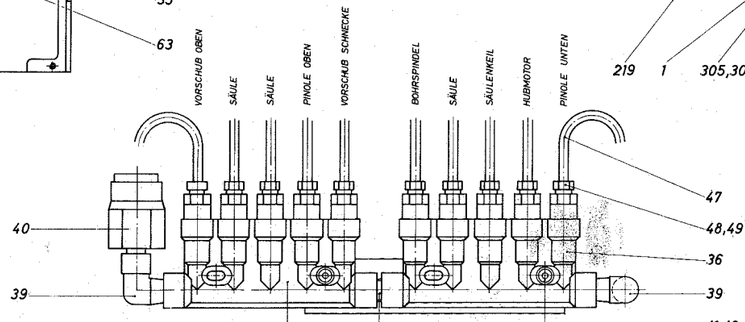
Typ	Stück



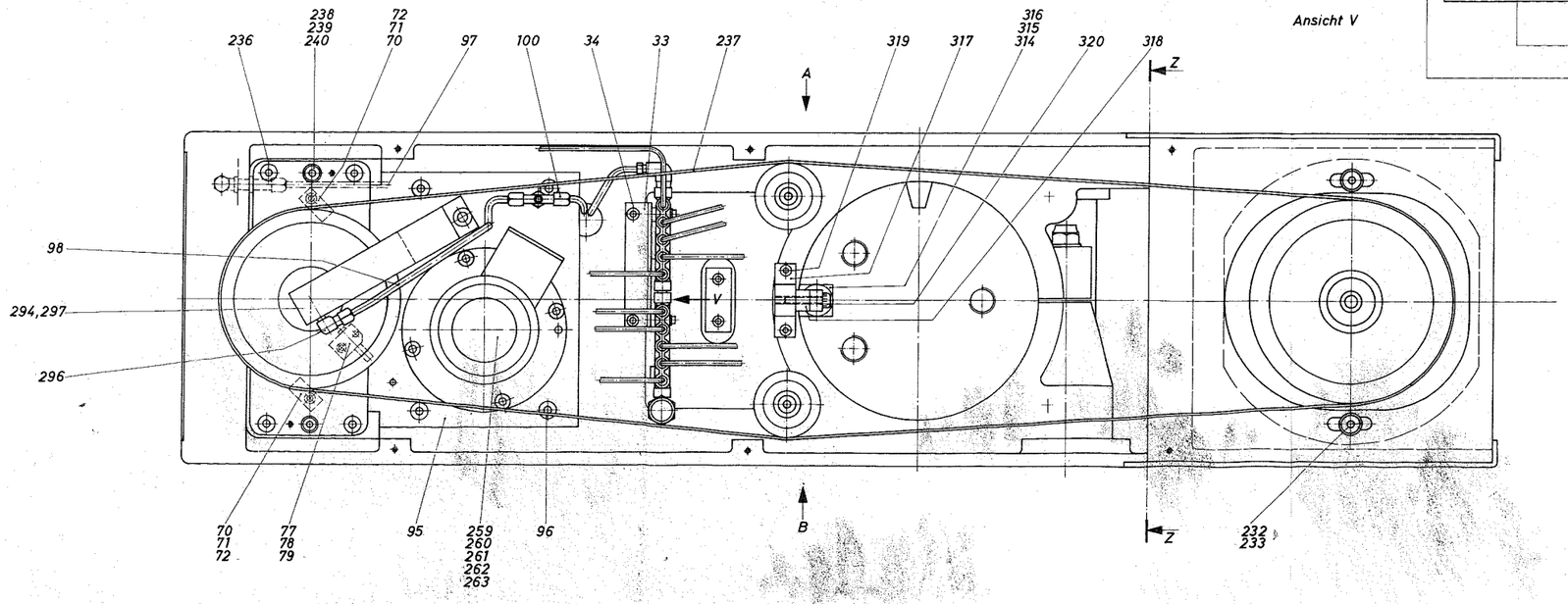


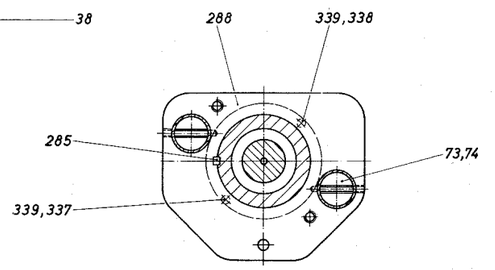






Ansicht V





Schnitt G-G

Stück	Benennung	Pos.	Material	Modell	Bemerkung
					Stückl.Nr. 161.S.015191 -

Rohrerputzen	Schruppen	Schlichten	Schleifen	nach bes. Angaben

Ers. Nr. 1276 | Material | Behandlung | Massstab 1:2 1:5 | Unversaeute Kanten gebrochen

Zusammenstellung

Ersetzt durch | Ersatz für 161.0.007803 b

Masse ohne Toleranzangabe					DIN 7168-mittel		
über	0,5	6	30	120	400	1600	4000
bis	6	30	120	400	1600	4000	
±	0,1	0,2	0,3	0,5	0,8	1,2	

W. FEHLMANN AG
CH - 5703 SEON

Gez. 3.10.87 Bä
Gepr. 21.10.87

P100-CNC 3

161.0.007803c

295
259,260
261,262,263
190
191
189
237
235,236
92
93
360,361
270
359,361
276
274
275
274
177
178
179
222
180
181
125
126
123
124
22
21
67
20
68
9
17
8
10
11
12
26,27,28
24
25
16
15
13
14
256
253
251÷255
257
1
171
172
288
273
272
277
290,291,292,293
331
330
333
334
335
341
340
271
332
Schnitt A-A
Pos. 253 mit Hylomar SQ 32 M abdichten
144
143
145
133
134
140
139
138
141
142
146,147
148
Schnitt D
B
D
A
Ansicht X
218
219
220
243,248
245
249,250
246
244
247
2
280
282
281
122
127
165
166
129
167
135
136
168
131
299
300
301
302
298
159
156
157
158
160
153
154
155
152
3,4
30
267
266
31
130
128
163
162
184
183
Schnitt B-B
6
5
5
91
290
53,4 f.d.
Kolben ausgleichen
3 mm
4 mm
Werkzeugwechselebene
Einrichtebene
ca. 2 d. Punkt
Kontrollmass ⌀ 22,3 f
Ansicht X
Msst 1:1

Stückl. Nr. 161.S.019191

848, 849, 1136, 1276

Ers. f. 161.0.007804c

27.10.87

Zusammenstellung

W. Fehlmann AG Maschinenfabrik Seon | P100-CNC 3 | 161.0.007804d

Weg 435

Weg 850 (1000)

B

C

A

Schnitt C-C

Schnitt B-B

Schnitt D-D

Schnitt A-A

Anzugsmoment 25 Nm

Anzugsmoment 70 Nm

loctite

Stückliste	370.S.019192
1223	370.0.002930
Koordinatentisch Gleichstromantrieb mit Heidenhain Längenmess-System	14.9.87
W. Fehlmann AG Maschinenfabrik Seon KS 500NC	370.0.002930a