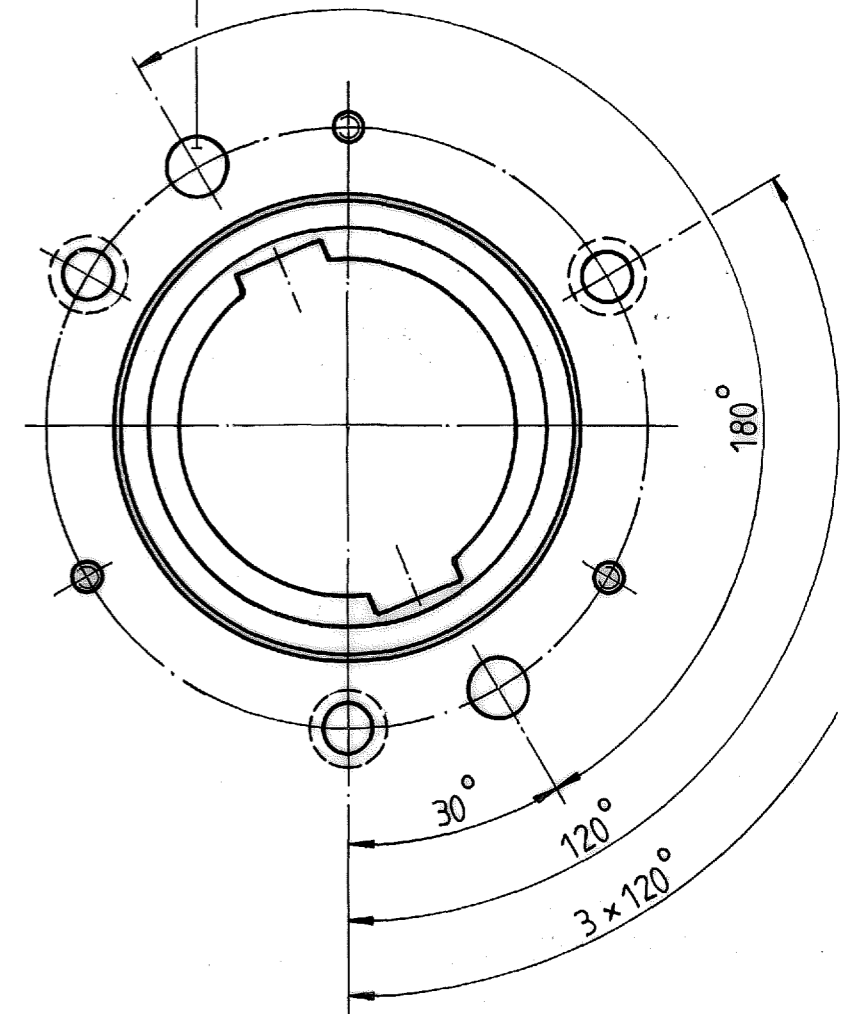
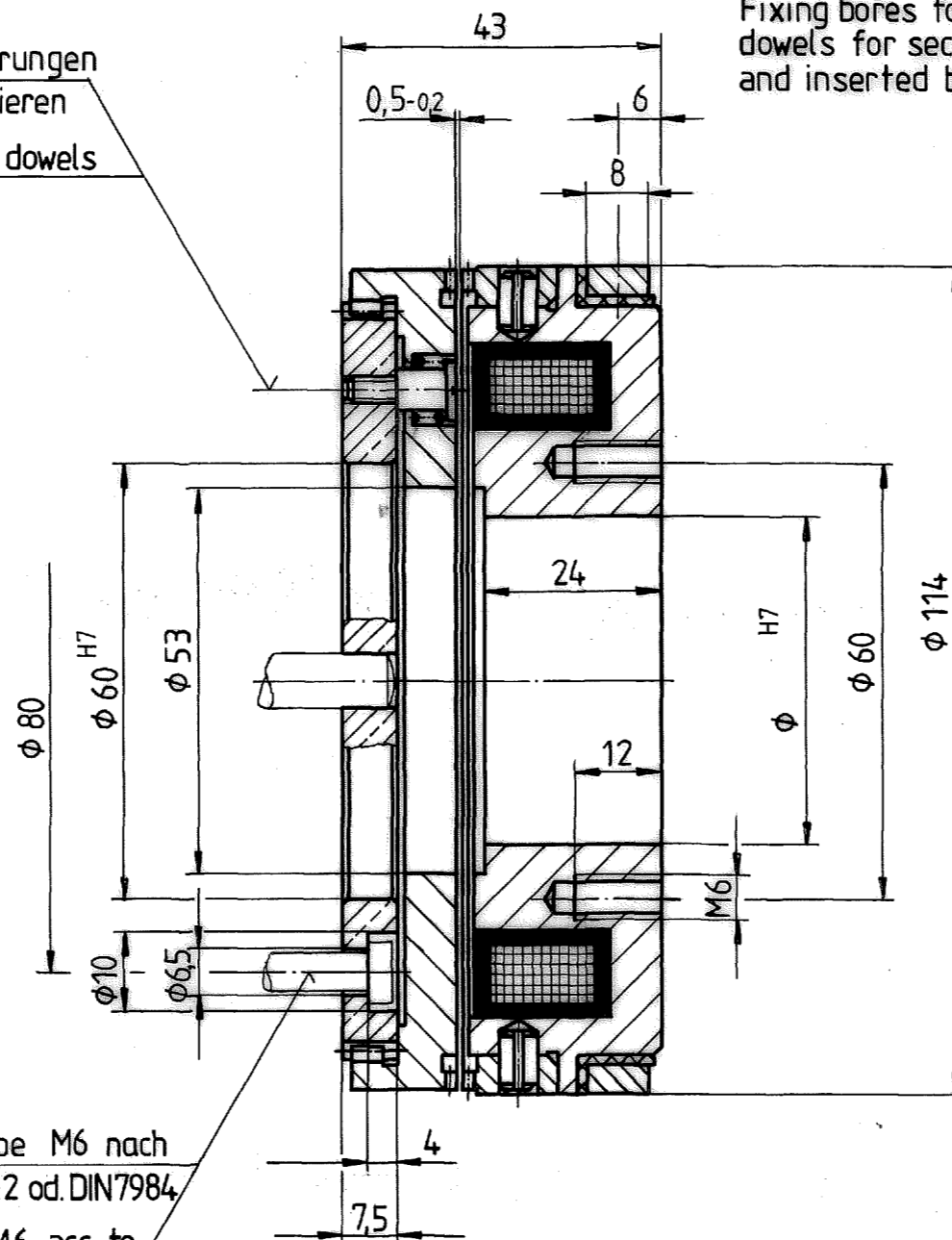
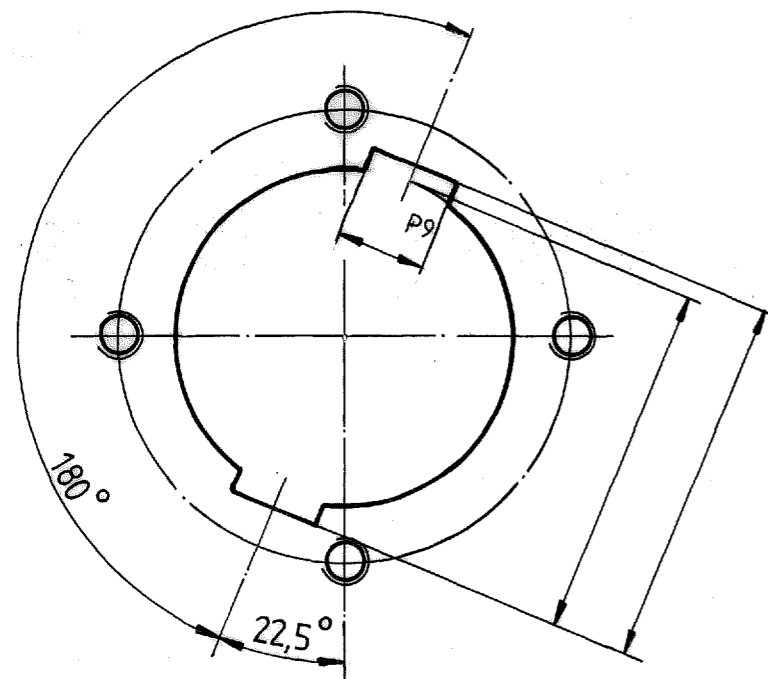


Nach Bohren der Paßstiftbohrungen
Federbolzen mit Federn montieren
After drilling bores for fitted dowels
fix spring bolts and springs

2 fitted dowel to be inserted when
assembled to machine.
Fixing bores for magnet body as well as
dowels for securing to be machined
and inserted by customer

2 Paßstifte $\phi 8$ bei Montage einschlagen.
Befestigungsbohrungen für Magnet-
körper sowie Paßstifte zur Sicherung
werden vom Kunden eingearbeitet



Schraube M6 nach
DIN 6912 od. DIN 7984
Screw M6 acc. to
DIN 6912 or DIN 7984

Schraubenverbindungen mit Loctite Typ 262 sichern
Secure connecting screws with Loctite type 262

direct current U : 24 Volt
power consumption P₈₀ : 38,4 Watt
Gleichspannung U : 24 Volt
Leistungsaufnahme P₈₀ : 38,4 Watt

Stk.	Benennung	Pos.	Zeichnungs-Nr.	DIN	Änd.-st	Datum	Name	Mitteilg. Nr.	Paßmaß	Abmaße	K.-Nr.:	Kunden- zchg.-Nr.	Ersatz für Zeichnung	1. Zus- stellung
					x ⓐ									
					x ⓑ									
					x ⓒ									
					x ⓓ									
					x ⓔ									
					<p>Magnetkörper- Bohrung max $\phi 45$ Nut DIN 6885 12 x 2,2 M - 350 Nm Dat.: 2.4.80 gez.: Reichlin gepr.: / gen.: Benennung E-tooth clutch E-Zahnkupplung</p>						<p>aus Modell: Werkstoff: Maß- stab: 1:1</p>			
					<p>WERMELSKIRCHEN G. m. b. H. Benennung E-tooth clutch E-Zahnkupplung</p>						<p>Zeichnungs-Nummer: 0 - 012 - 005 - 15 - 000</p>			
					<p>Das Urheberrecht an dieser Zeichn. gehört uns. Laut Urheberrechtsges., Wettbewerbsges. u. BGB, ist Vervielfältig. o. Mitteil. an dritte Pers. unzul. u. strafbar. Änderungen vorbehalten.</p>						<p>1. Zus- stellung</p>			

06.03.2017/08:45:29/freigegeben