

DIN A4

1		2	3	4			
Ind.	Anz.	Änderung / Change			Datum	Name	KV-Nr.
-	-	Serieneinführung nach Freigabe (war H13017)			07.01.10	Ed.	-
-	-	in NX übertragen, keine technische Änderung			28.02.11	Buss	-

A

B

C

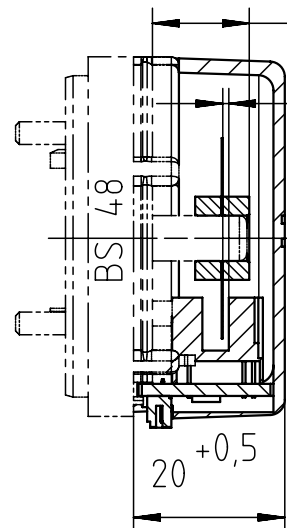
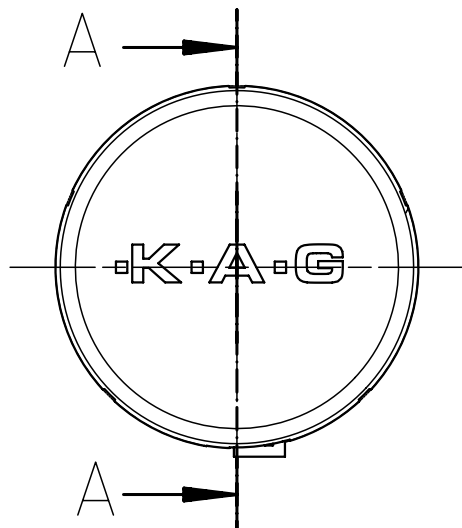
D

muss in Nullserie
festgelegt werden

A - A

12,8_{-0,2}

0,3...0,7

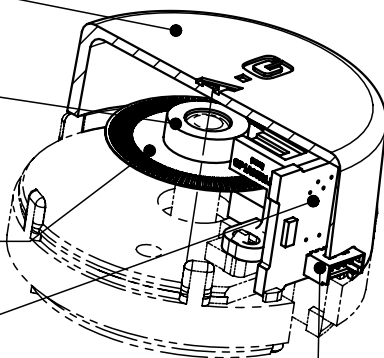


1 aufgeklippt

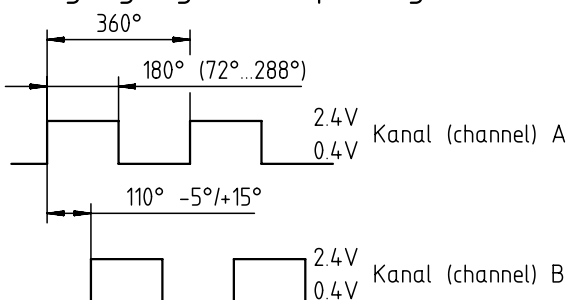
3

Scheibe vorerst mit
Loctite 648 Pos.5
+kleben.(Id.-Nr.403699)

2 aufgeklippt

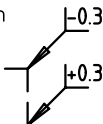


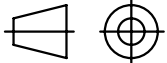





Ausgangssignal (output signal):



- 1) Kanal B
- 2) U=+5V
- 3) Kanal A
- 4) U=0V

Buchse passend zu Molex 51021-0400

Werkstückkanten PART EDGES DIN ISO 13715 ohne Angabe: NOT SPECIFIED:			 -0.3 +0.3		Allgemeintoleranzen/GENERAL TOLERANCES Länge und Winkel LENGTH AND ANGLE DIN ISO 2768-1 mittel			Form und Lage FORM AND POSITION DIN ISO 2768-2 K			Nennmassbereich/RANGE OF NOMINAL SIZE Abmasse/DEVIATIONS											
											über/OVER	0.5	3	6	30	120	400	1000	2000			
											bis/UP TO	3	6	30	120	400	1000	2000	4000			
												± 0.1	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2.0			
	Theoretisches Mass/THEORETICAL DIMENSION				DIN ISO 1101		Methode 1 FIRST ANGLE PROJECTION		Gewicht/WT. [kg]		Masstab/SCALE 1:1			Vorlagezchnng. 408745								
	Oberflächenbeschaffenheit/SURFACE QUALITY				DIN ISO 1302																	
	Toleranz für Kunststoffeile/TOLERANCE FOR PLASTIC PARTS																					
	Prüfmass/ CONTROLLING DIMENSION								Name		Datum		Benennung/PART NAME									
()	Hilfsmass/ AUXILIARY DIMENSION				DIN 406 Teil 2		bearb.		Ed		22.9.09		Encoder IGO100/2 SN									
[]	Rohmass/UNFINISHED DIMENSION				DIN 406 PART 2		gepr.						Modul Sharp GP1A30R1,									
 Alles außer Stillstand.													für M48-Sonderausführung									
											KV-Nr: H13017											
							Zeichnungsstatus/STATUS						Zeichnungsnummer						Index		Blatt	
							Serie / production						427060								1	

KAG
Alles außer Stillstand.