

Technical drawing of a mechanical assembly, likely a lathe tool setup. It shows a cross-section of a workpiece being machined by a tool. The workpiece has a central hole and a flange. The tool is positioned to machine the outer diameter. Dimensions are indicated by lines and numbers.

(Pos. 8 u. 14 nur im Isomat 4)

					Stck. Qty.	Art.-Nr. Zubehör Art.-No. Accessories
Stck. Qty.	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 3/5	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 4	Bestückungsfolge (v. innen nach außen) Assembly sequence (inside to outside)		R1	6 282821 (20.0 mm)
A1	1	280699 B	280699 B	R1/A1/R2	R2	4 296448 (8.0 mm)
A2	1	280699 B	280699 B	R1/A2/R2	R3	2 296209 (6.5 mm)
A3	1	280700 B	280699 B	R1/A3/R2		
A4	1	280700 B	280699 B	R1/A4/R2		
F1	1	280698 B		R1/F1/R3		
F2	1	280698 B		R1/F2/R3		
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance	Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU	Info-Plan:
			mech. polished	—	Maßstab Scale 1 : 1	Gewicht Weight g/m
			uml. total			
Paßmaße Close tol.			beschichtet coated — — —			
Abmaße Std. tolerance				Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version 0302		Datum Date		Benennung Title		
Name Finkemeyer		03.11.2006 FINKCA		Rollenplan Isomat 3/4/5 Schüco AWS 60 BS IsoModul		
Bemaßung geändert		gez. drawn Finkemeyer				
		gepr. checked Winkler				
		ges. seen Nienhüser				
		SCHÜCO		Zeichn.-Nr. Drawing No. 373180 RP 1000		
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		
				Ersatz für Replacement for		