



i	1:1	
$n_{1max} / n_{2-3max}$	12.000 / 12.000	$min^{-1}$
$M_{1max} / M_{2+3max}$	30 / 30	Nm
100 % ED $n_1=9.000 min^{-1}$		
15 % ED $n_{max}$		

Allgemeintoleranzen nach DIN ISO 2768-m K-E Tolerierung DIN 7167		Schutzvermerk ISO 16016 beachten Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes nicht gestattet, so weit nicht ausdrücklich zugestanden. Zu widerhandlung verpflichtet zu Schadenersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmuster-Eintragung vorbehalten.		Produktions-Nr.	Losgröße
Projektion		Maßstab 1:1		Rohling	
a	Umstellung auf 12000 1/min	29.01.2019	VK	externe Nr.	
Ind	Änderungstext	Datum	Name		
Ausgangs.-Nr./ Werkstoff-Nr.		erst.	15.04.2011	Gm	
Wärmebehandlung		bearb.	30.01.2019	VK	
keine		freig.	30.01.2019	VK	
Oberflächenbehandlung		Gewicht [kg]		Benennung	
keine		5,05		Radial-Bohr- und Fräskopf	
Werkstückkanten DIN 6784		Oberflächen DIN ISO 1302		"X-Line" - BMT 40 x ER 25	
				de	
$\sqrt{R_a 6.3}$		$\sqrt{R_a 1.6}$		Artikelnummer 154377	
$\sqrt{R_a 0.8}$		$\sqrt{R_a 0.4}$		Zeichnungsnummer 113FAX05339E5A2	
				Blätter 2 Blatt 1 Format A2	
				Ursprung	

**BENZ** Werkzeugsysteme