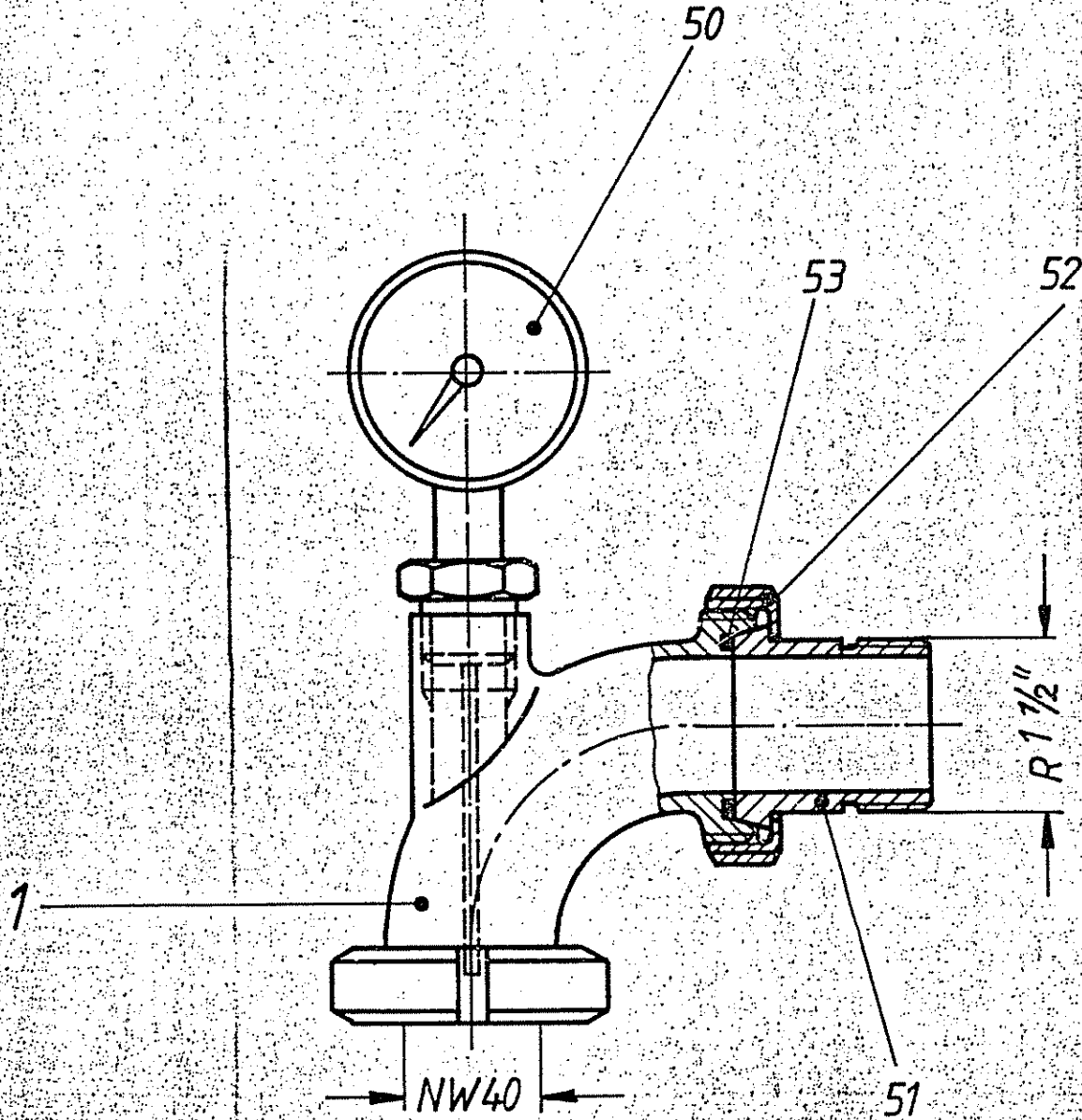


Freimaßtoleranz f. spanende Bearbeitung

DIN 7168
Reihe mittel

bis	±
6	0,1
30	0,2
120	0,3
400	0,5
1000	0,8
2000	1,2
4000	2,0
8000	3,0
12000	4,0
16000	5,0
20000	6,0

Paßmaß	Abmaß	Bearbeitung	Kanten gebrochen	mm
--------	-------	-------------	------------------	----



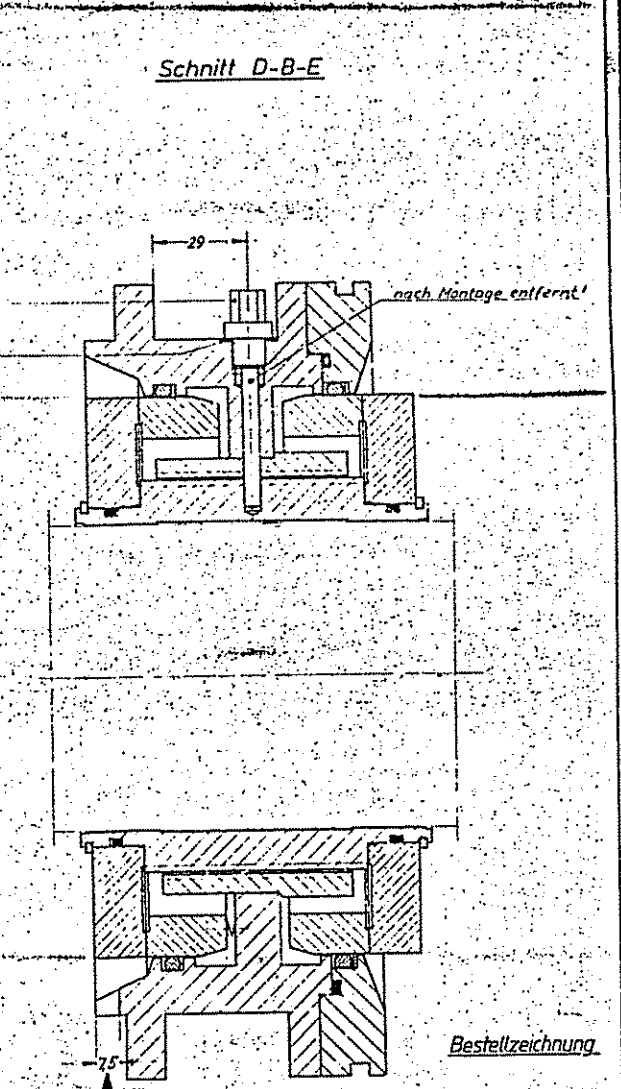
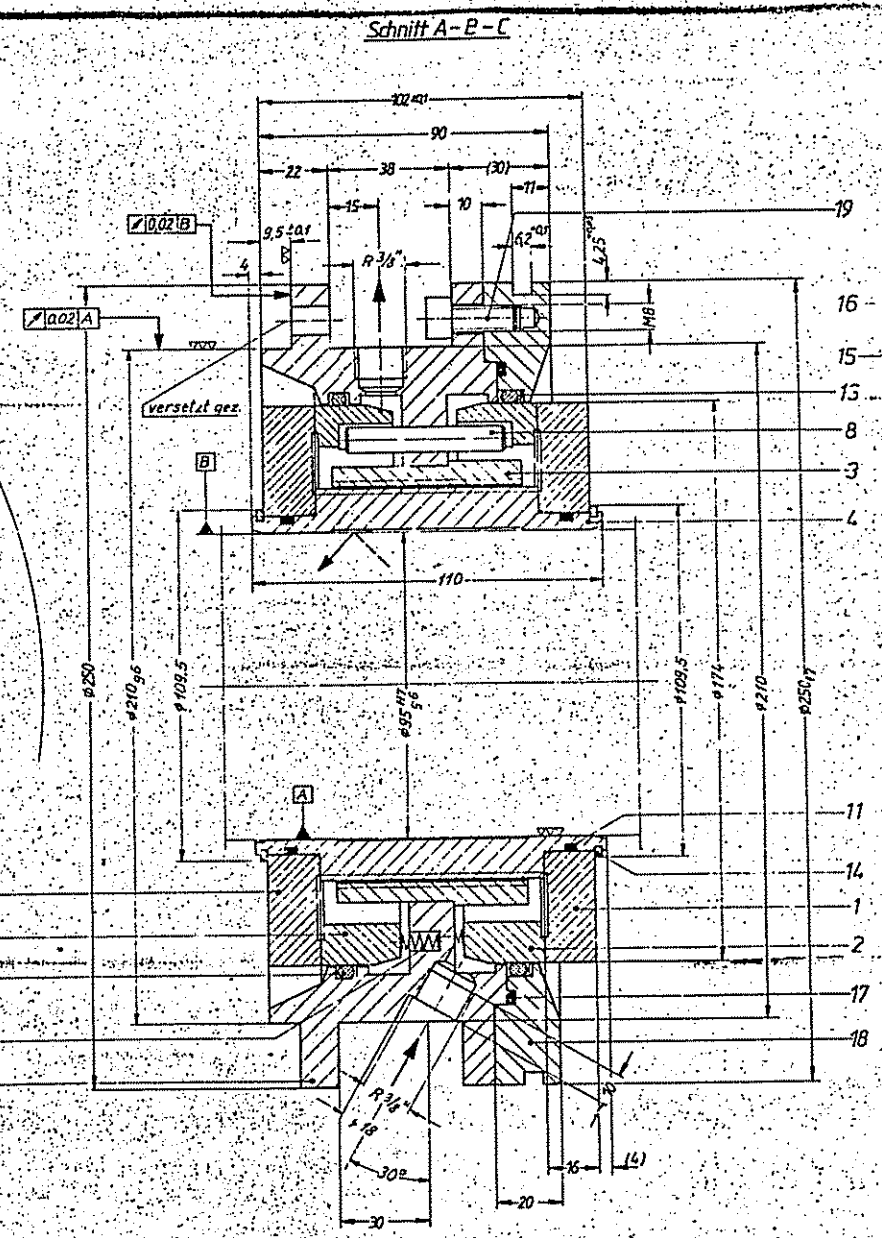
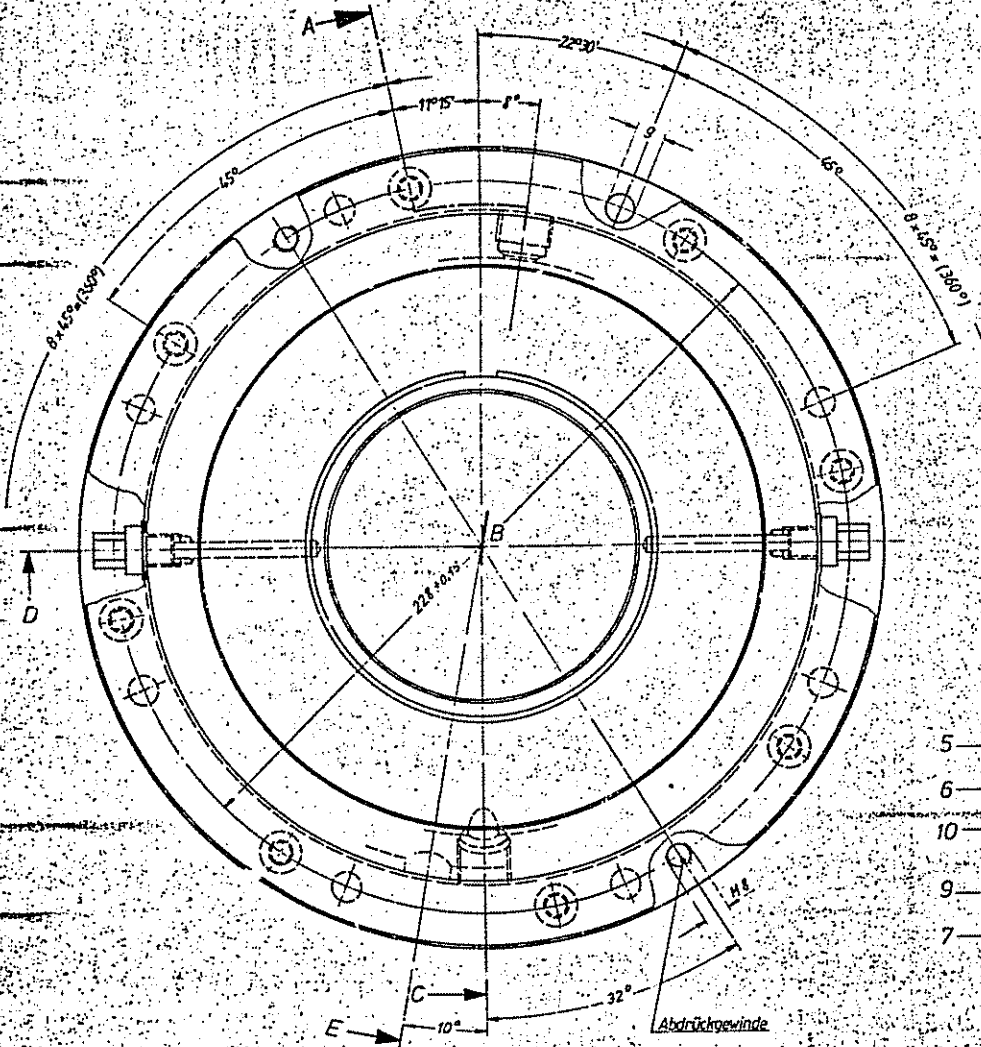
verfilmt

Teil	Stückzahl	Benennung			Fertigmaße	DIN	Werkstoff	Bemerkung
		1983	Tag	Name				
		Bearb.	23.11.	Wagner				
		Gepr.						
		Norm.						
		Gbr. Netzsch Maschinenfabrik Selb (Bayern)			Benennung			Maßstab
					Materialauslauf			1:2,5
					5	7	4	6
Ausgabe	Änderung	Tag	Name	Lfd. Nr.	Figur-Nr.	Größe	Gruppe	Teil
				815 517	Ers. für			Ä.
					durch			Format

Die Zeichnung darf ohne unsere Genehmigung weder vervielfältigt noch Dritten oder dem Wettbewerb zugänglich gemacht werden. Gesetz v. 19. 6. 1901.

23.11.83

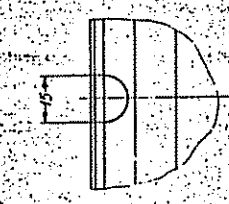
Abmessung	Formel	Abmessung	Formel
280	± 0.15	100	± 0.05
95	± 0.05	250	± 0.05
5	± 0.05		



Achtung: Drehrichtung beachten!

Spez. medium	Wasser & Lösungsm.
Druck	3 bar
Temperatur	+100°C
Drehzahl	max. 4200 U/min
Umfangsgeschw.	max. 4 m/sec

Ansicht X-X



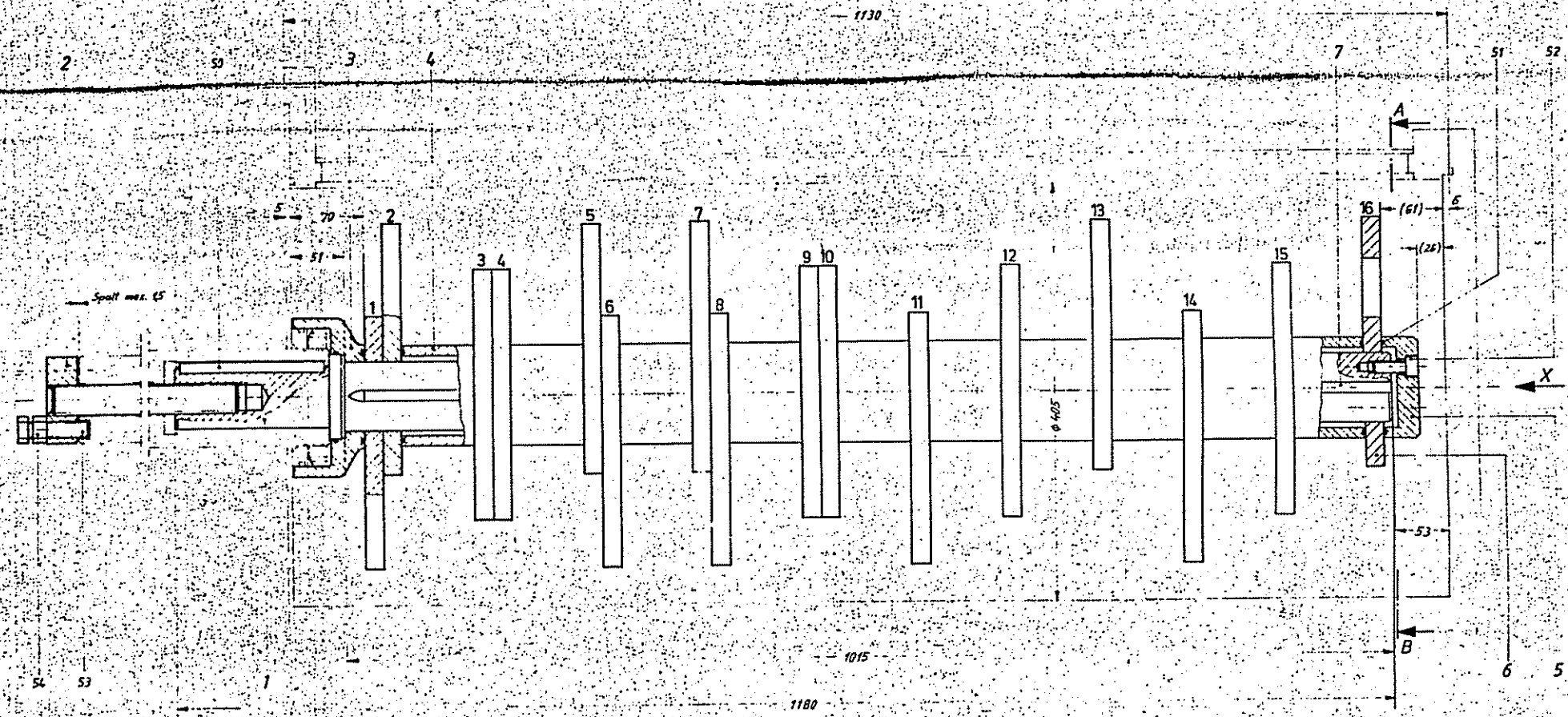
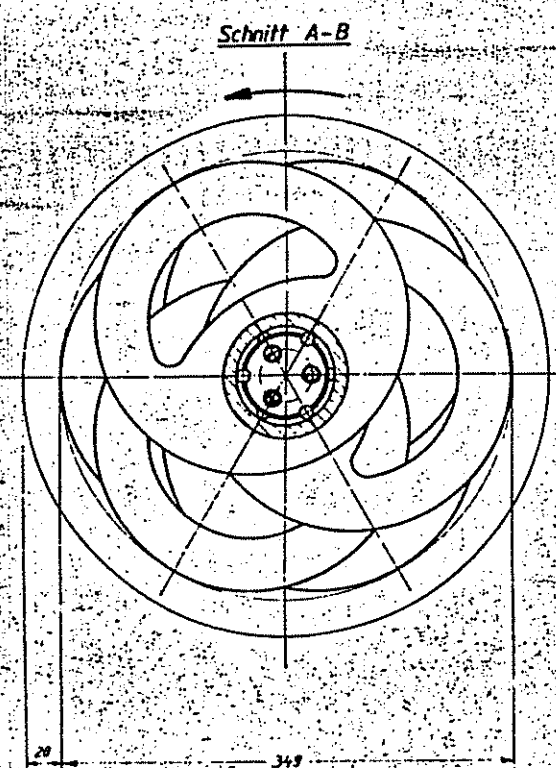
Pos.	Stückzahl	Bezeichnung	Material	Norm	Material	Norm	Material	Norm
19	8	Innensechskantschraube	M8 x 20	312	B.8			
18	1	Verschleißring	Zing-Nr. 983	1013	1.24.35		gehärtet	
17	1	Runddichtung	194 x 3		Viton			
16	2	Stopfen			Cr-Ni-Stahl			
15	2	Dichtung			Ca			
14	2	Scheitelpackung	SW 10.5		guter VCC			
13	1	Wälzlager			Teflon			
11	2	Runddichtung	90 x 2 x 2.2		Viton			
10	2	Runddichtung	117 (2 x 5.5)		Naltec			
9	2	Druckfedern			Cr-Ni-Stahl			
8	2	Schindlersteile			Cr-Ni-Stahl			
7	1	Gehäuse			Cr-Ni-Stahl			
6	1	Gegengegung			Cr-Ni-Stahl			
5	1	Gleitring			Cr-Ni-Stahl			
4	1	Federstange außen			Cr-Ni-Stahl			
3	1	Federstange innen			Cr-Ni-Stahl			
2	1	Gegengegung			SiC			
1	1	Gleitring			HN 20			

Gleitringdichtung

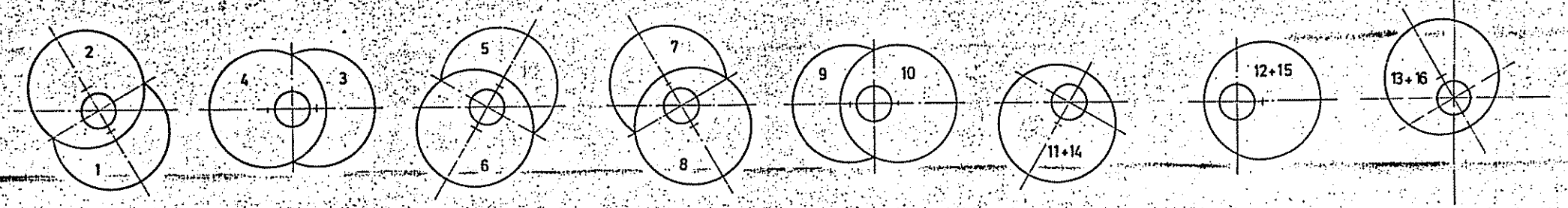
5.7 4.71

816 992

Kanten gebrochen mm



Anordnung der Exzenterscheiben in Ansicht X



Typ	Stück	Bezeichnung	Formgröße	Dir.	Werkstoff	Abmessung
B1	1	Rührwelle, kpl.				1:25
5	7					
4	6					
7	6					
8	1					
816346						

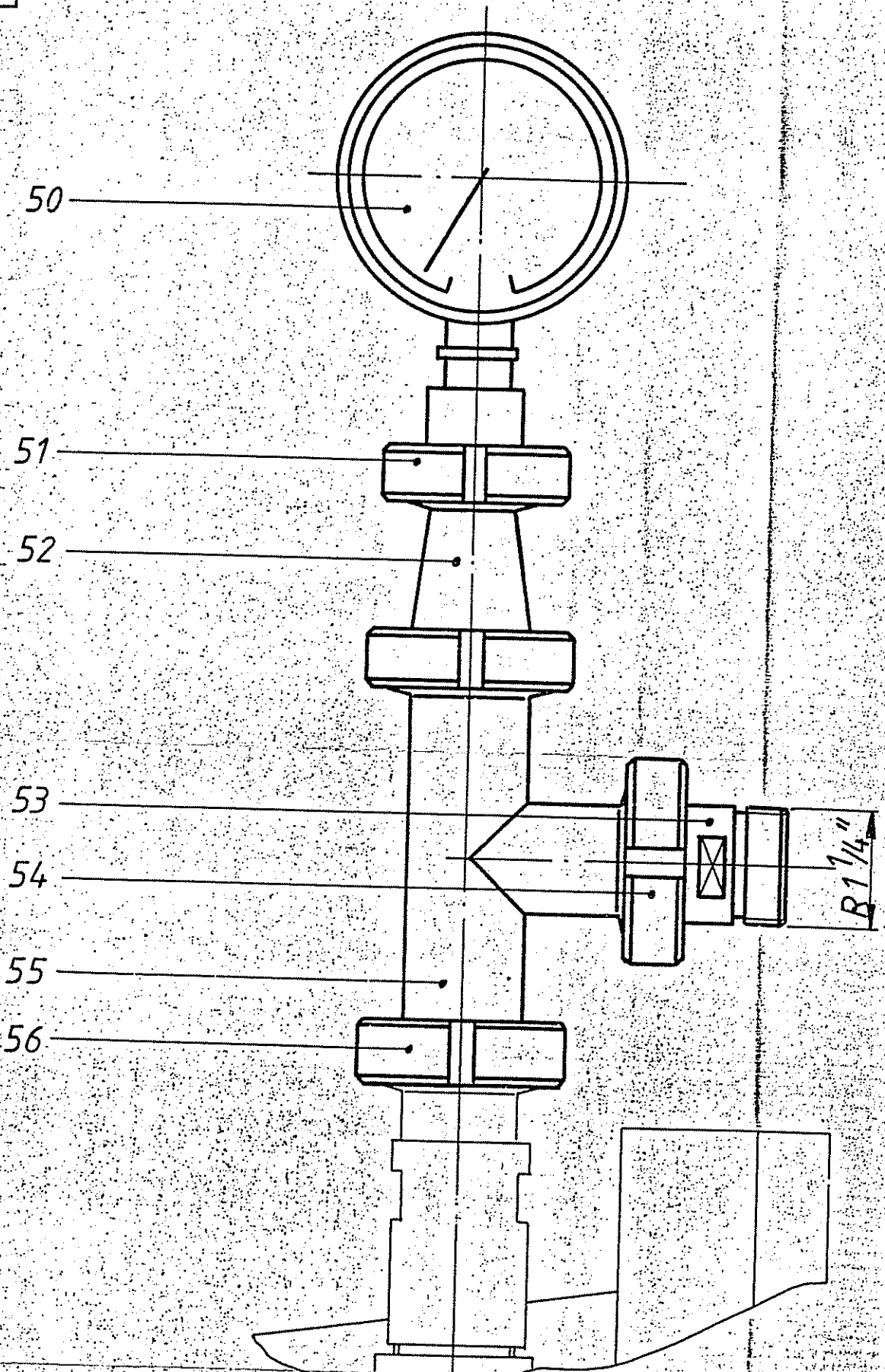
Freimaßtoleranz f. spanende Bearbeitung

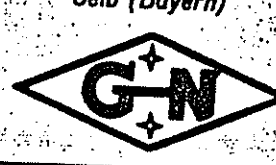
DIN 7168

Reihe mittel

bis	±
6	0,1
30	0,2
120	0,3
400	0,5
1000	0,8
2000	1,2
4000	2,0
8000	3,0
12000	4,0
16000	5,0
20000	6,0

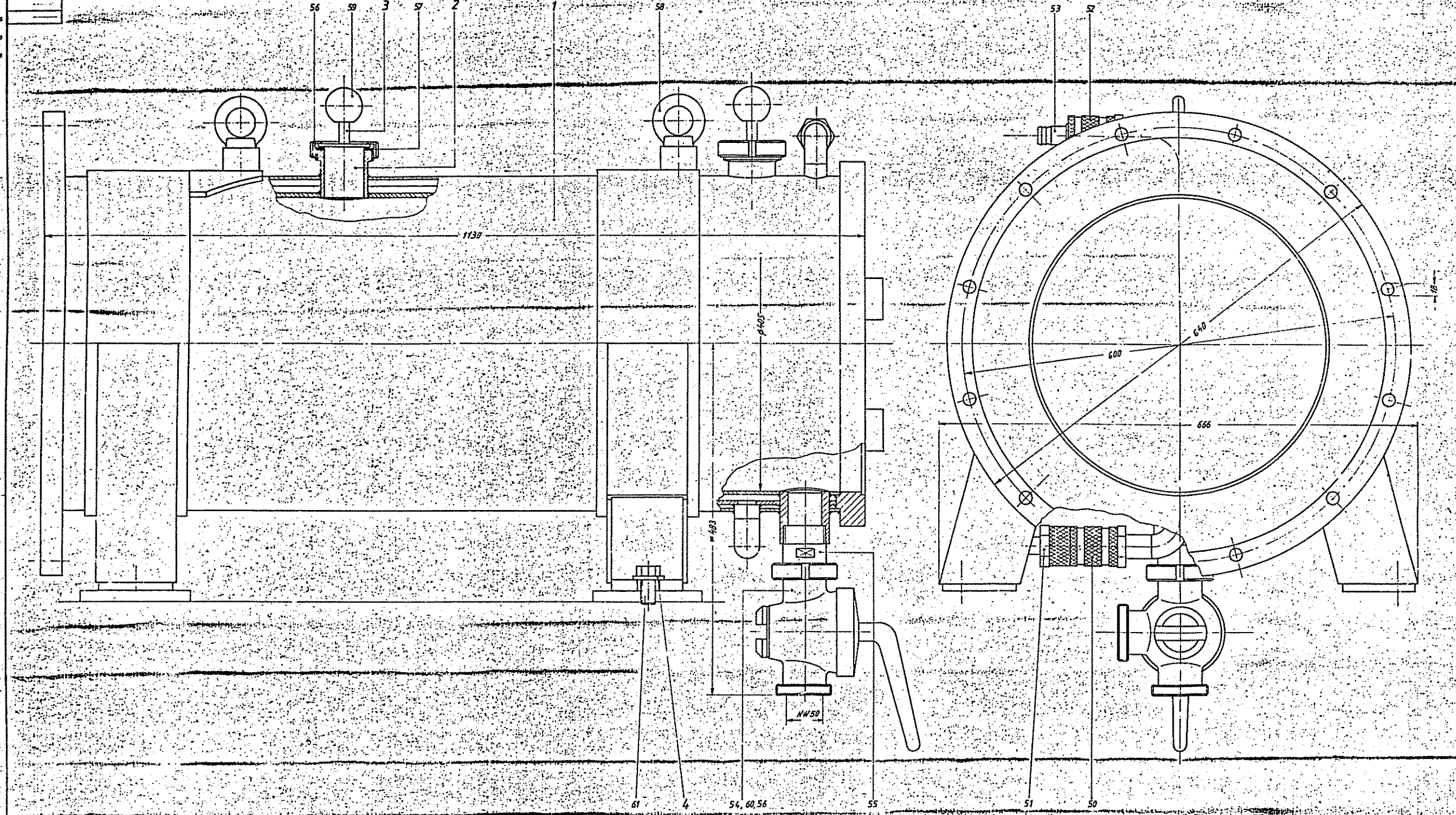
Paßmaß	Abmaß	Bearbeitung	Kanten gebrochen	mm
--------	-------	-------------	------------------	----



Teil	Stückzahl	Benennung			Fertigmaße	DIN	Werkstoff	Bemerkung
		83	Tag	Name				
		Bearb.	3. 8.	Gronwald				
		Gepr.						
		Norm.						
		Gbr. Netzsck Maschinenfabrik Selb (Bayern)			Benennung			Maßstab
					Materialeinlauf		03 8. 83	1:2,5
					5 7 4 7 1			Rohgew. kg
Ausgabe	Änderung	Tag	Name	Lfd. Nr.	Figur-Nr.	Größe	Gruppe	Teil
				819527				Ä.
					Ers. für			Format
					durch			

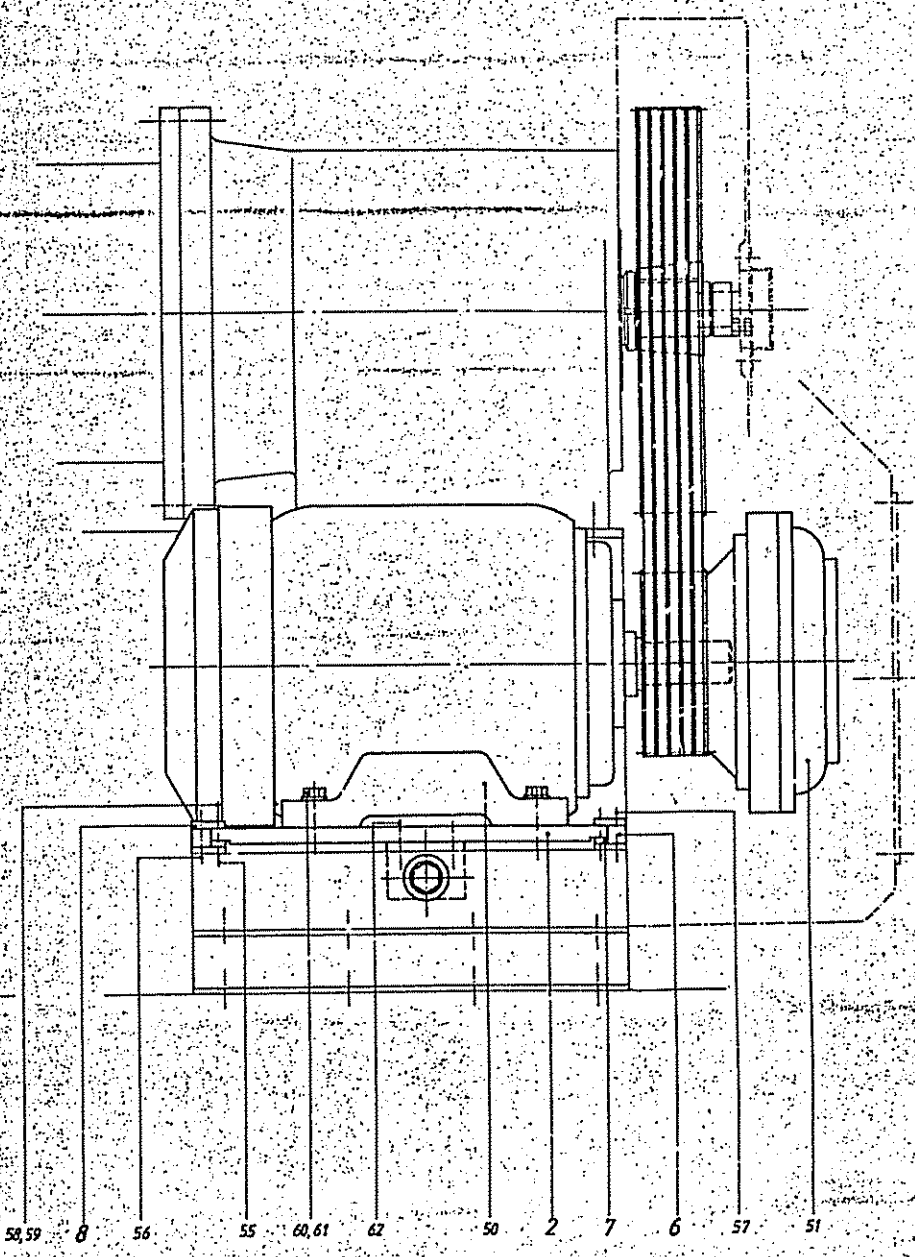
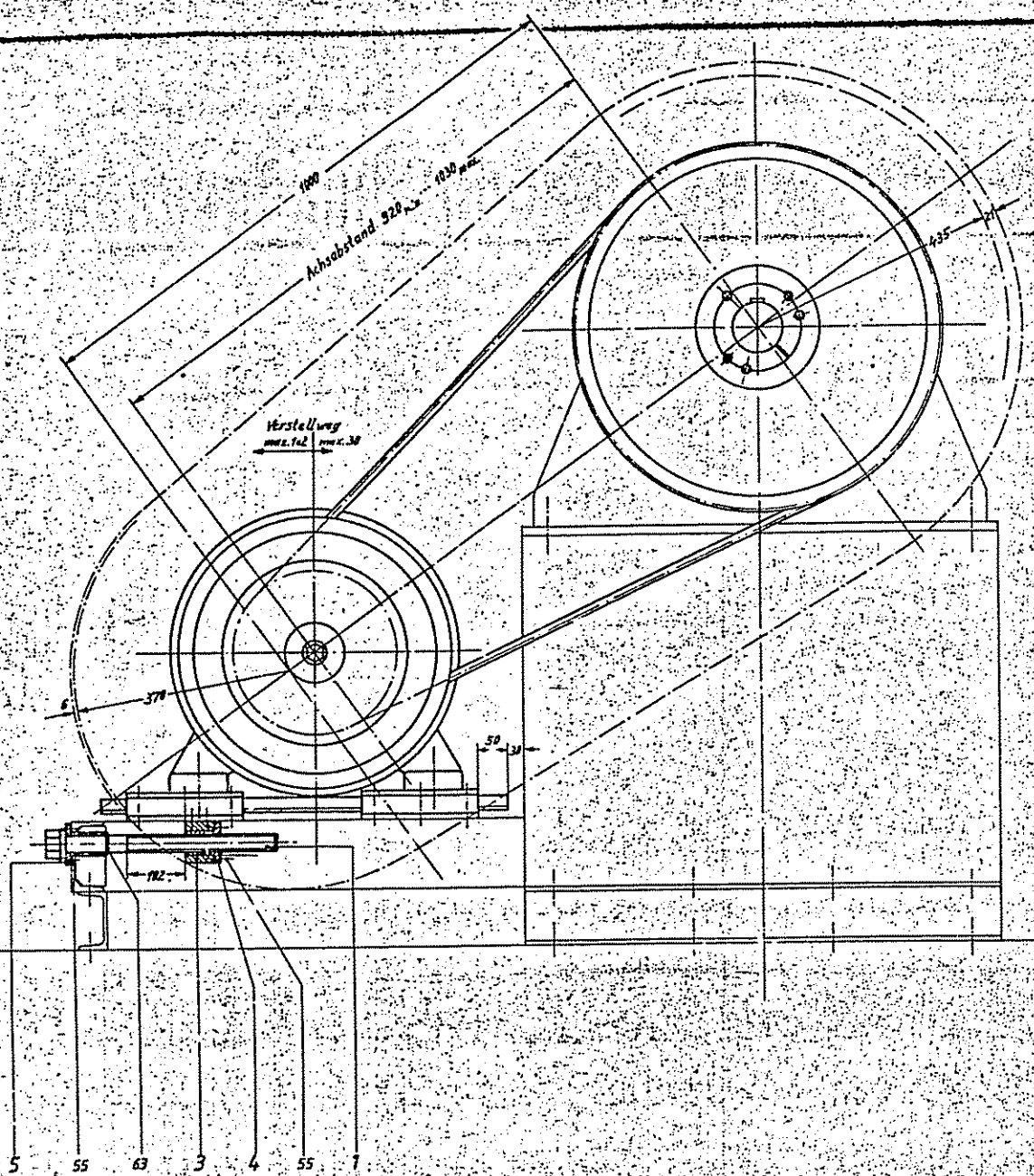
Die Zeichnung darf ohne unsere Genehmigung weder vervielfältigt noch Dritten oder dem Wettbewerb zugänglich gemacht werden. Gesetz v. 19. 6. 1901.

Kanten gebrochen mm



Pos.	Bezeichnung	Menge	Einheit	Material	Bemerkung
1	13. L 11				
		Mahlbehälter, kplf.		1:25	
51714 6-0					
816 396					

Kanten gehoblen mm



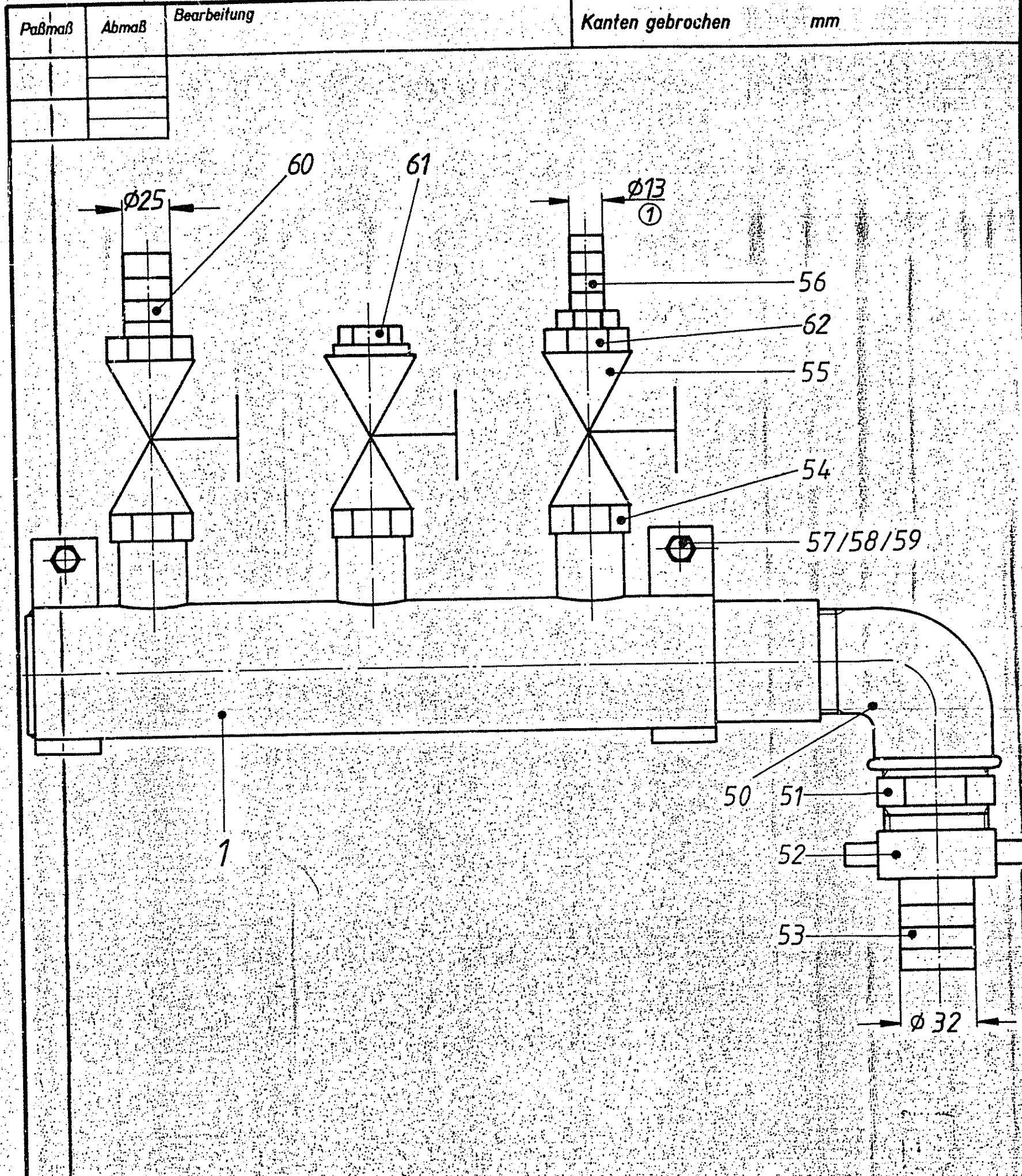
5 55 63 3 4 55 1

58,59 8 56 55 60,61 62 50 2 7 6 57 51

Zahl		Bezeichnung		Menge		Material		Anmerkungen	
1	1	Antrieb							
G.N.		5714610		1:5					
815 290									

Freimaßtoleranz f. spanende Bearbeitung

bis	±
3	0,1
10	0,15
18	0,2
30	0,25
50	0,3
80	0,35
120	0,4
250	0,5
315	0,6
500	0,7
630	0,8
800	0,9
1000	1,0
1250	1,2
1600	1,3
2000	1,5



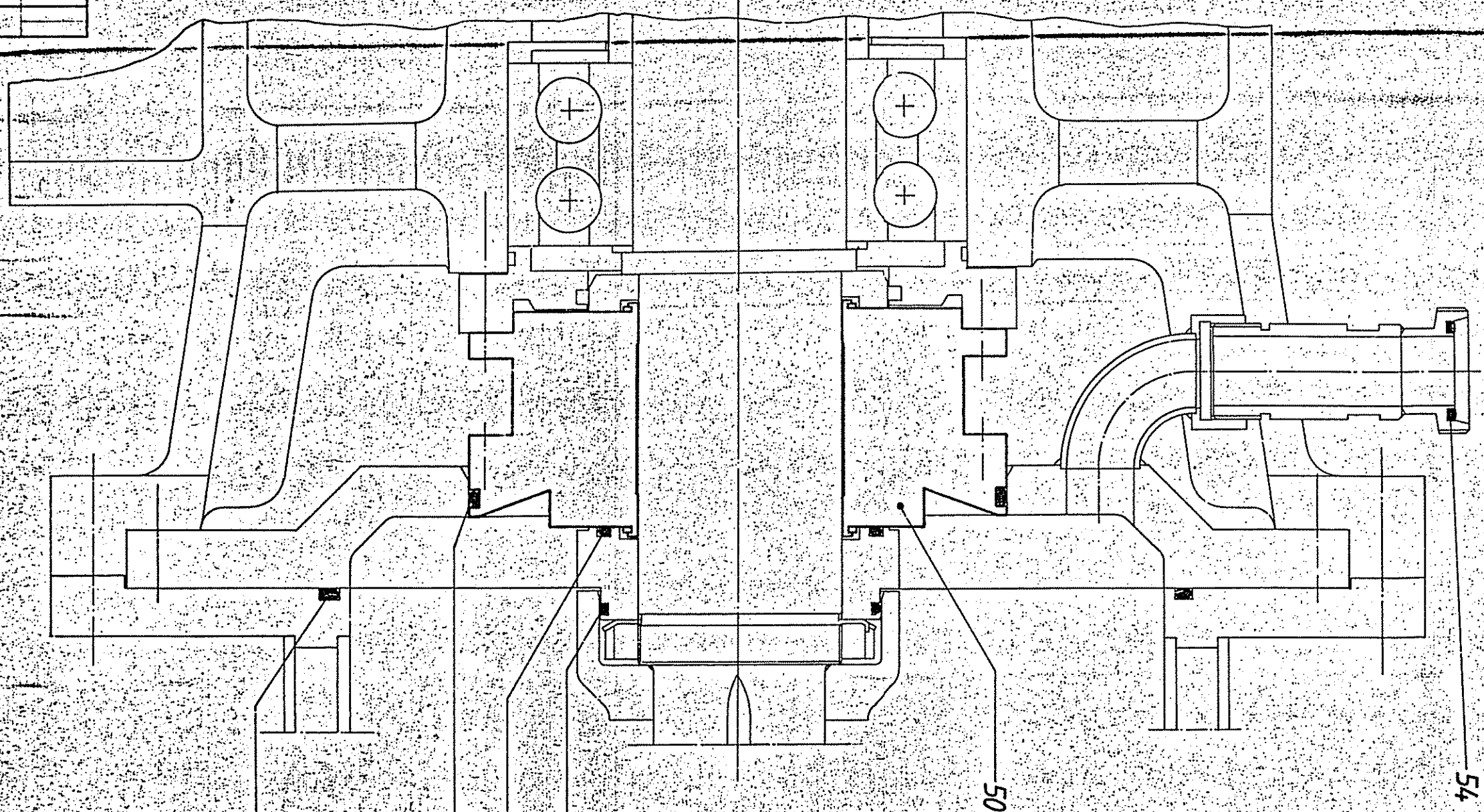
Teil	Stückzahl	Benennung	Fertigmaße	DIN	Werkstoff	Bemerkung	
		1980 Tag Name					
		Bearb. 30.7. <i>W. Zsch.</i>					
		Gepr.					
		Norm. 7.7.5					
		Geb. Netzsch Maschinenfabrik Selb (Bayern)					
1	38 980	4.1180 <i>W. Zsch.</i>	5 7 4 6 1				
Ausgabe	Änderung	Tag Name	Figur-Nr.	Größe	Gruppe	Teil	
		Lfd. Nr. 815 516	Ers. für durch				Maßstab 1:2,5
						A4 Rohgew. kg	
						Format	


Die Zeichnung darf ohne unsere Genehmigung weder vervielfältigt noch Dritten oder dem Wettbewerb zugänglich gemacht werden. Gesetz v. 19.6.1901

verfilmt

Polmaß Abmaß Bearbeitung **Kanten gebrochen** mm

±	
3	0,1
6	0,15
10	0,2
15	0,25
20	0,3
25	0,35
30	0,4
35	0,5
40	0,6
45	0,7
50	0,8
55	0,9
60	1,0
65	1,2
70	1,3
75	1,5



Teil	Stückzahl	Benennung			Fertigmaße	DIN	Werkstoff	Bemerkung
		1980	Tag	Name				
		Bearb.	10.7.	Wassch				
		Gepr.						
		Norm.						
		Gbr. Netzsch Maschinenfabrik Selb (Bayern)			Benennung		verli. t	Maßstab
					Dichtungen		/	
					5	7	4	6
Ausgabe	Änderung	Tag	Name	Lfd. Nr. 815 476	Figur-Nr.	Größe	Gruppe	Teil
					Ers. Nr.			Format

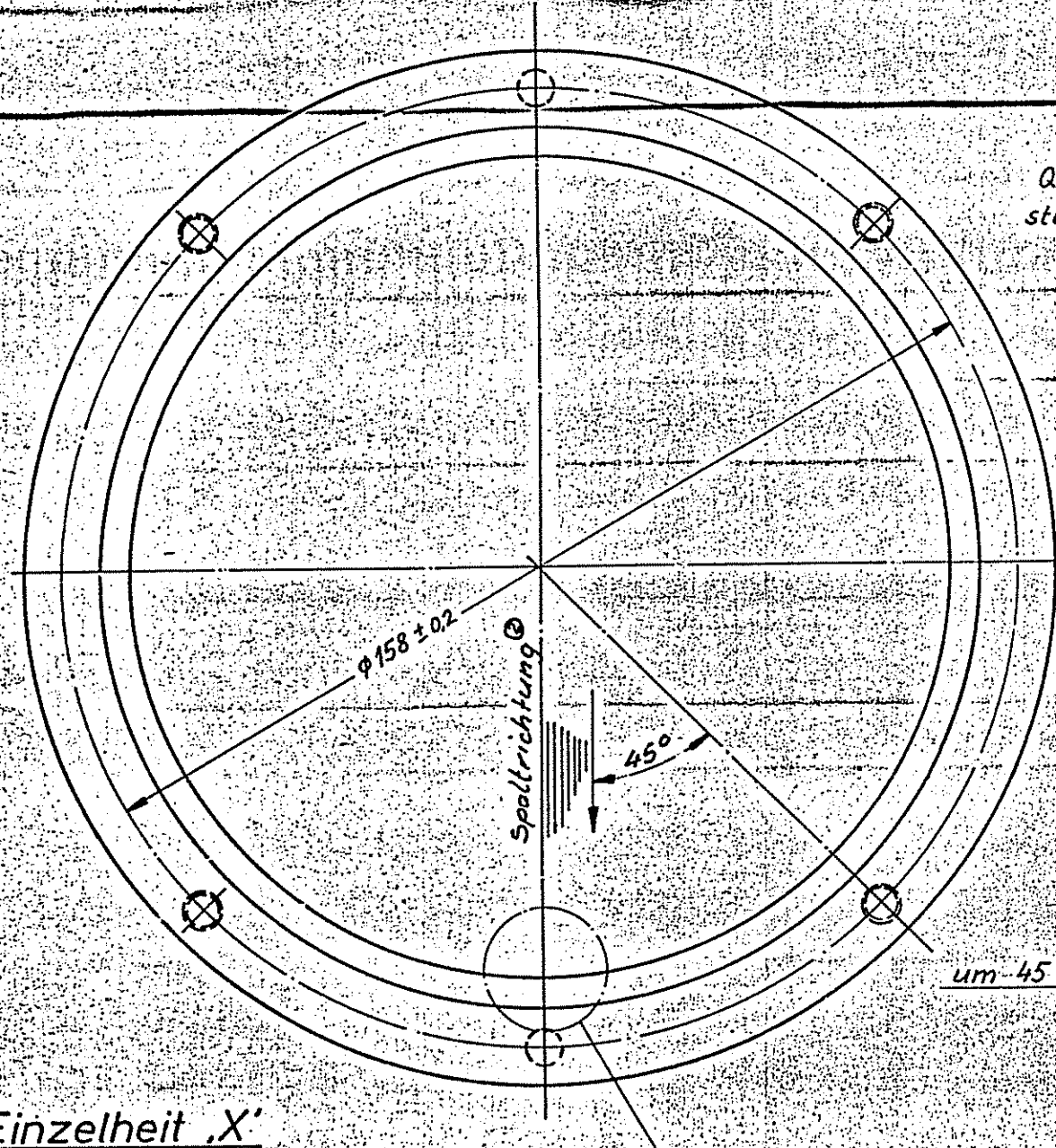
Die Zeichnung darf ohne unsere Genehmigung weder vervielfältigt noch Dritten oder dem Wettbewerb zugänglich gemacht werden. Gesetz v. 19. 6. 1901

9 8 7 6 MICROBOX 289 6 7 8 9

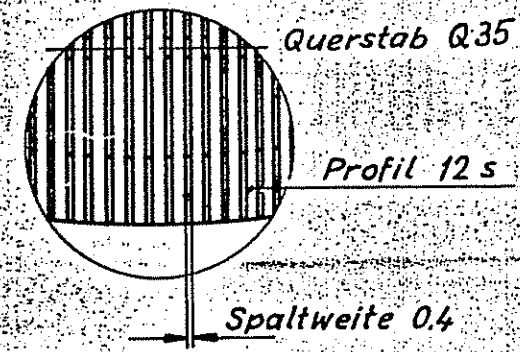
9 8 7 6 MICROBOX 292 6 7 8 9

Maßtoleranz f. spanende Bearbeitung

Paßmaß	Abmaß	Bearbeitung	Kanten gebrochen	mm
±				
0,1				
0,15				
0,2				
0,25				
0,3				
0,35				
0,4				
0,5				
0,6				
0,7				
0,8				
0,9				
1,0				
1,2				
1,3				
1,5				



Einzelheit .X'
M 2:1



Querstäbe stumpf angeschweißt

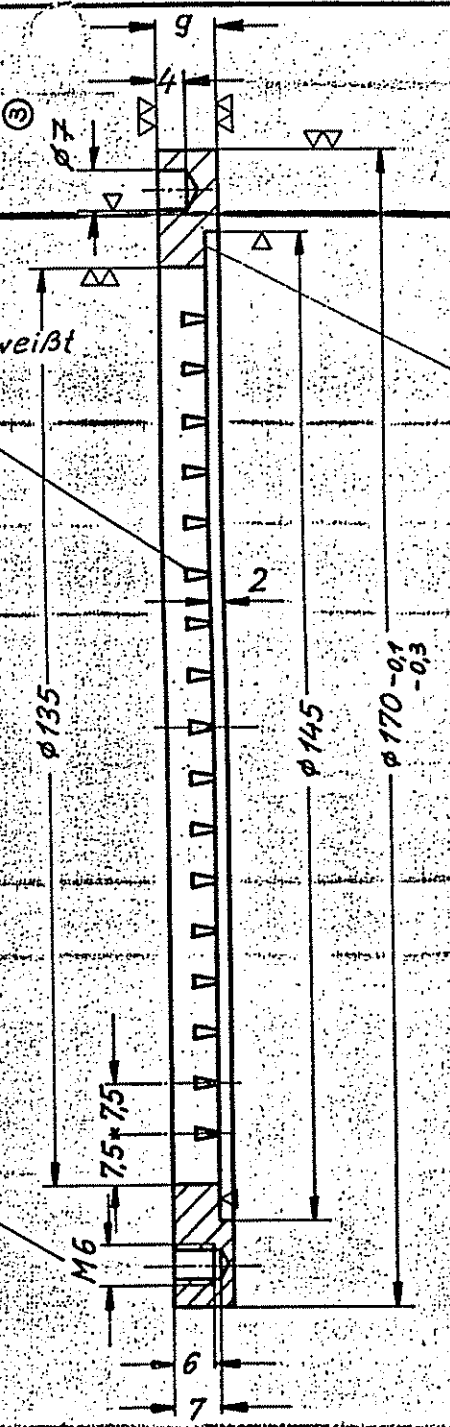
Profilstäbe angeheftet

um 45° vers. gez.

hartverchromt

Kopie in Braxellion
Kopie in Lionville

verfilmt

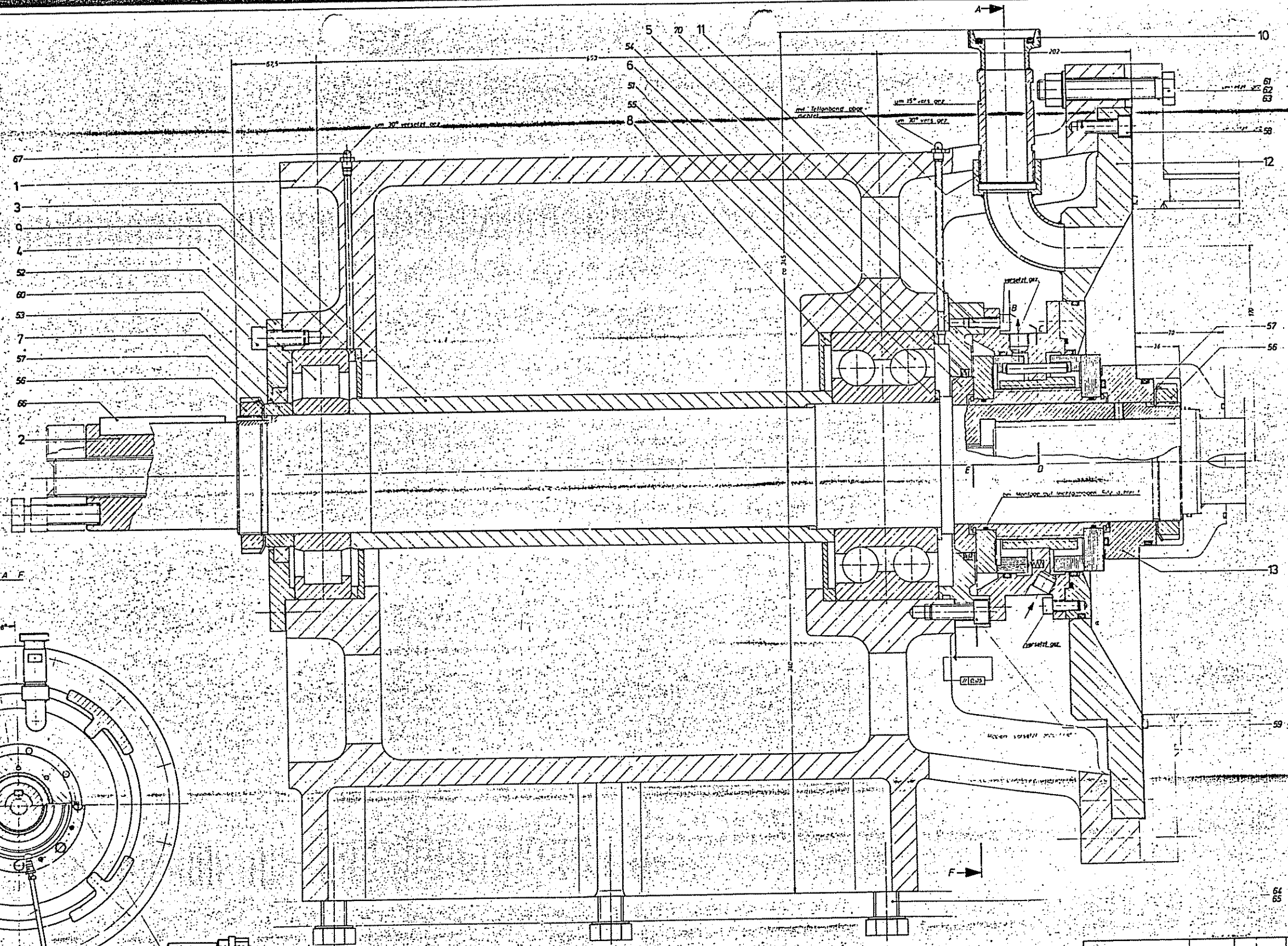


3 1. 3. 83
2 8. 2. 83
verfilmt
verfilmt

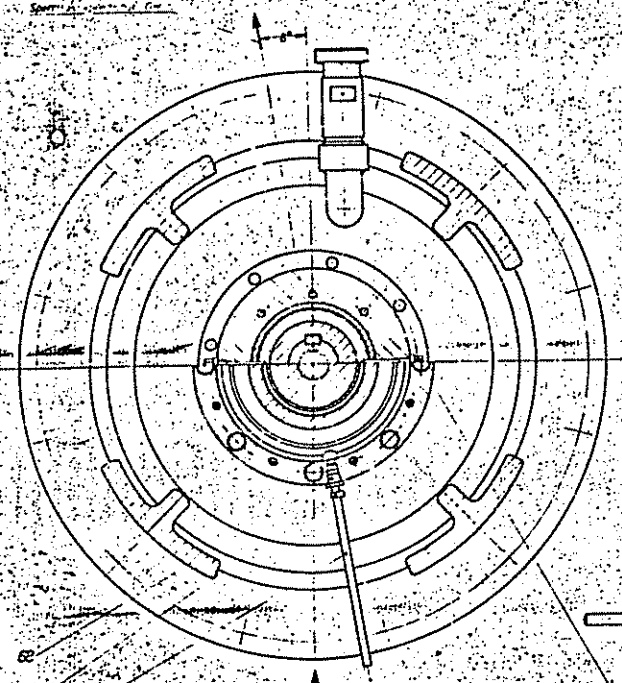
Bestellzeichnung

Teil	Stückzahl	Benennung	Fertigmaße	DIN	Werkstoff	Bemerkung
		Tag Name				
		Searb. 23.9.76 H.H.W.				1.4435 f Profile
		Gepr.				1.4301 f Rahmen
		Norm.				
		Geb. Netzsch Maschinenfabrik Selb (Bayern)				Maßstab 1:1 (2:1)
						Robgew. kg
		4 44372 24.3.83 G.				
		3 43935 22.2.83 G.				
		2 30748 14.6.83 G.				
		1 28628 5.10.76 G.				
		Lfd Nr. 808292				
		Fig. Nr. Größe Gruppe Teil d. For. mal				
		5 7 4 2 0				
		Ausg. Änderung Tag Name				

Die Zeichnung darf ohne unsere Genehmigung weder vervielfältigt noch Dritten oder dem Wettbewerb zugänglich gemacht werden. Gesetz v. 19. 6. 1907

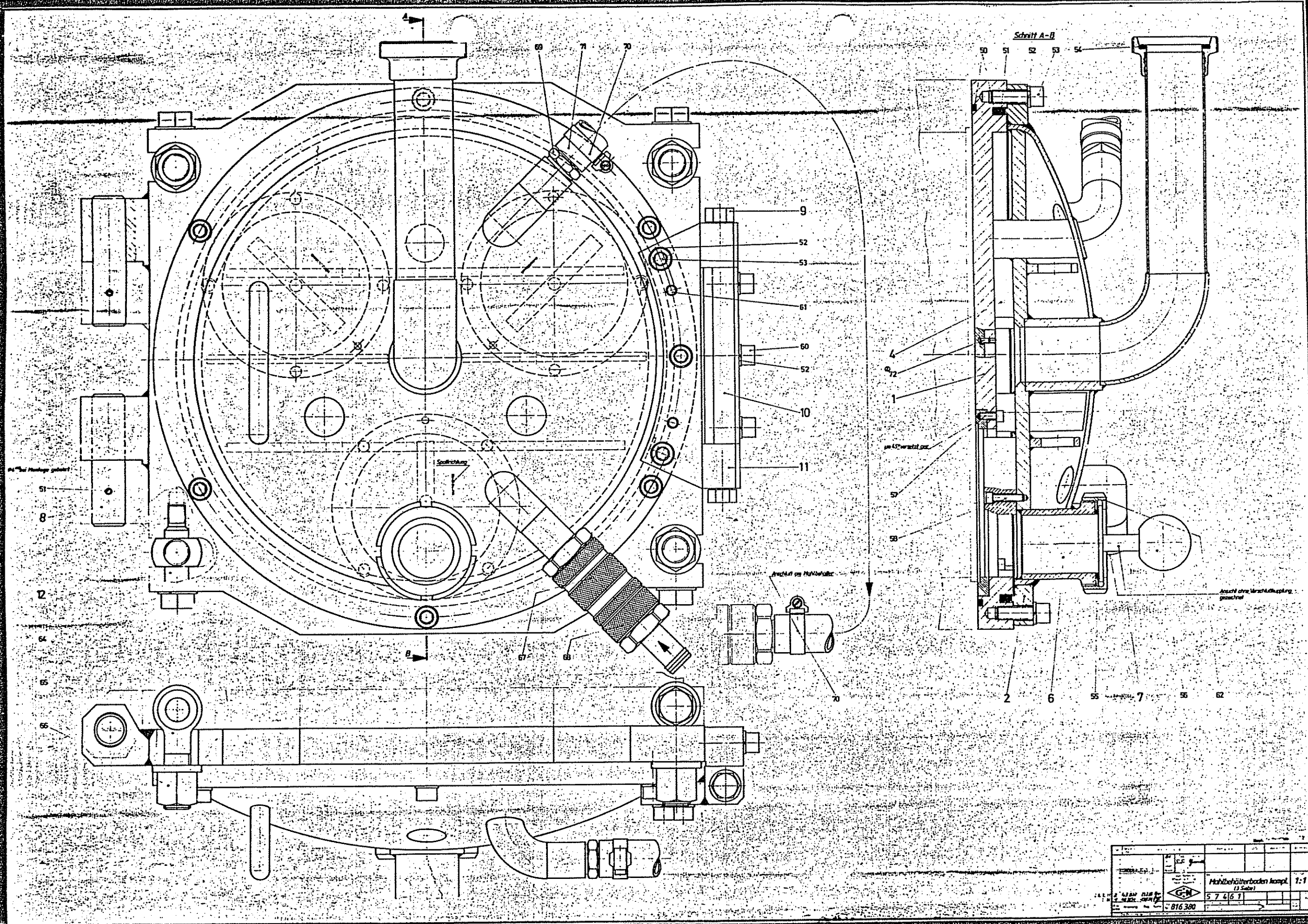


Schnitt A-F



Verfahrensweise der Gleichrichtung
 des Stromes im Einbauelement
 in Bezugnahme auf die
 Anschlüsse des G. K. 202/203

815 475	572/61	Lagerung m. Abdichtung
G-N		



		Mahlbehälterboden kompl. 1:1 (3 Teile)	
57461		57461	
B16 300			