

726363

DWG NO

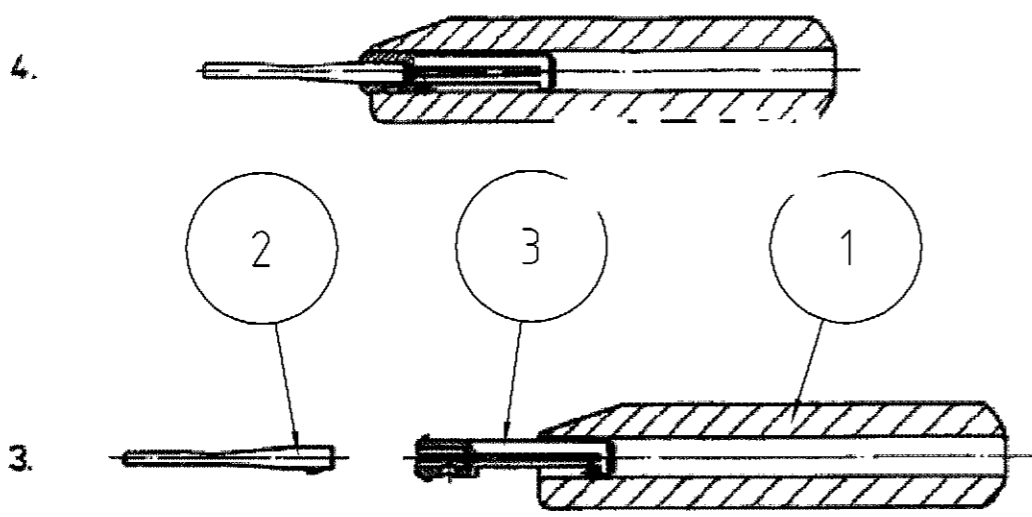
THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT FOR THE PURPOSES OF THE COMPANY'S QUALITY MANAGEMENT AND THE CONTROLLING ENGINEERING ORGANIZATION SHOULD BE CONTACTED FOR THE LATEST REVISION.

BIESES ZEICHNUNGSDOKUMENT WIRD DURCH AMP INCORPORATED KONTROLLIERT. WECHSELN, DIE DER TECHNISCHEN FÜRSCHEITLICHEN, UND ÜBERWECHSELN, DEN JEWEILS LETZTBESTEHENDEN STANDSTAND ERFAHREN SIE AUF ANFRAGE.

THIS INFORMATION IS CONFIDENTIAL AND IS DISCLOSED TO YOU IN CONNECTION WITH THE CONTRACT. IT IS NOT TO BE DISCLOSED TO OTHER THAN AMP INCORPORATED WITHOUT WRITTEN AUTHORIZATION FROM AMP INCORPORATED. D - 63225 LANGEN

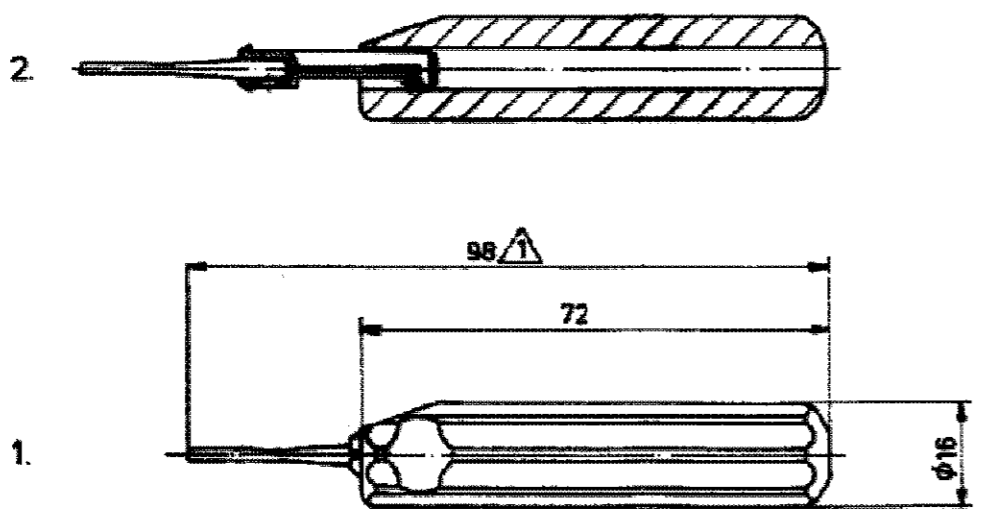
PASSMASS	ABMASS

PROJECT NO. :	USED ON
---------------	---------



Auswechseln der Werkzeugspitze:

1. Spannhülse Pos.3 mit einem Dorn heraus drücken (siehe Abbildung 2).
2. Werkzeugspitze Pos.2 aus der Spannhülse heraus ziehen und neue Spitze einrasten. Lage der Rastfeder zur Bohrung der Spannhülse beachten (siehe Abbildung 3).
3. Spannhülse in Griff Pos.1 zurück schieben (siehe Abbildung 4).



▲ EINSETZWERKZEUG 726 363-5 = 109

726363	-5	-4	-3	-2	-1	Teil-Nr.	Name	Bemerkung	Pos.
				!!! Superseded by 91285-1 !!!	!!! Superseded by 91285-1 !!!	726406-0	Werkzeugs pitze	Type XI (HDR)	2
						126187-5	Werkzeugs pitze	Type XVII Größe 16 (RME)	
						126187-3	Werkzeugs pitze	Type XVII Größe 20 (RME)	
						126237-1	Werkzeugs pitze	HD22 + Type XVII Gr. 22 (RME)	
						126195-3	Werkzeugs pitze	HD20	
						1-726363-1	Griff	Farbe: Rot	1
Einsetzwerkzeug 726363									

FREI-MASSTOLERANZEN NACH DIN 7168 (WERTE IN mm)
 1) ABWEICHEND VON DIN 7168 2) LÄNGE DES KÜRZEREN SCHENKELS

NENNMASS- BEREICH 1)	ÜBER	0,5	3	6	30	120	400
BIS	3	6	30	120	400	1000	
ABMASSE	LÄNGEN- MASSE	FEIN ±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3
	MASSE	MITTEL ±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8
	RADIEN U. FASEN	±0,2	±0,5	±1	±2	±4	±4
	WINKELABMASSE 1) 2)	±1°	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'

GENERAL TOLERANCES ACC. TO DIN 7168 (VALUES IN mm)
 1) DEVIATING FROM DIN 7168 2) LENGTH OF SHORT ANGLE SIDE

TEIL IM BEREICH X... MIT PN/STRICH-NR. (<-1 VIE GEZ.), REVISION-STAND UND LIEFERANTENSYMBOL GEKENNZEICHNET	-	-	-	-	-
PART TO BE MARKED WITH PN/DASH NO. (<-1 AS SHOWN), REV. STATUS AND VENDORS MARK IN AREA X...	D2	ECR-08-018643	24.07.2008	S.S.	G.S.
OBERFLÄCHENVERGLEICHSTABELLE					
DIN 3141 R3	▽	▽	▽	▽	▽
Ra in µm DIN ISO 1302	6,3	1,6	0,4	0,1	0,05
ALLE UNBESASTTE KANTEN 0,2x45° ENTGRÄTET REMOVE BURRS, BREAK SHARP EDGES 0,2x45°					

FINISH

DIMENSIONS: mm

TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:
 n. ISO 8015
 n. ISO 2768 - mH - E
 n. DIN 15001 - 140

0 PLC ±
 1 PLC ±
 2 PLC ±
 3 PLC ±
 4 PLC ±

ANGLES: -

SURFACE TEXTURE: -

DWN	24.07.2008	MATERIAL	HEAT TREAT
S. Samstag			
CHK	24.07.2008		
G. Stegmayer			
APVD	24.07.2008		
G. Stegmayer			
NAME	INSERTION, EXTRACTION TOOL		
	Einsetz-, Ausziehwerkzeug		
SCALE	1:1	SIZE	A3
DRAWING NO	726363	SHEET	1 OF 1
REV	D2		

