

<input checked="" type="checkbox"/> Kurzzeichen nach AWF 310		<b>(AWF) Maschinenkarte für Bearbeitungszentrum</b>			<input type="checkbox"/> Inventar-Nr.
<input checked="" type="checkbox"/> Bezeichnung <b>CNC-Bearbeitungszentrum</b>		<input checked="" type="checkbox"/> Baujahr 1989	<input type="checkbox"/> Masch.-Gruppe		<input type="checkbox"/> Kostenstelle
<input checked="" type="checkbox"/> Typ nb-h 260		<input checked="" type="checkbox"/> Liefer-Tag	<input type="checkbox"/> Bestell-Nr.		<input type="checkbox"/> Internes Kennzeichen
<input checked="" type="checkbox"/> Hersteller Hüller Hille GmbH, Ludwigsburg		<input checked="" type="checkbox"/> Fabrik-Nr. 61.300588	<input checked="" type="checkbox"/> Liefer-Nr.	<input type="checkbox"/> Anschaffungskosten	
<input type="checkbox"/> Standort		<input type="checkbox"/> Inbetriebn.		<input type="checkbox"/> DV	
<b>Technische Daten</b>			<b>Zubehör/Sondereinrichtungen</b>		<b>Besonders geeignet für</b>
<input checked="" type="checkbox"/> Arbeitsbereich Verfahren x/y/z R 1400 / 1000 / 1000 mm			siehe U-Liste		
<input type="checkbox"/> Spindelhub					
<input checked="" type="checkbox"/> Entfernung Spindelmitte - Ständer (Ausladung)					
<input type="checkbox"/> Entfernung Spindelmitte - Tisch 270 mm					
<input checked="" type="checkbox"/> Entfernung Spindelmitte - Tisch 150 mm					
<input checked="" type="checkbox"/> max. Werkstückgewicht 2500 kg					
<input checked="" type="checkbox"/> Arbeitstisch <input type="checkbox"/> Rundsch.			Lichtbild und Grundflächenmaße 8715 x 6905		
<input checked="" type="checkbox"/> Aufschnittlänge <input checked="" type="checkbox"/> Länge 1000 mm <input checked="" type="checkbox"/> Breite 800 mm					
<input checked="" type="checkbox"/> T-Nuten nach DIN 650 <input checked="" type="checkbox"/> Anzahl 7					
<input checked="" type="checkbox"/> Nutenbreite 18 mm <input checked="" type="checkbox"/> Nutenabstand 100 mm					
<input type="checkbox"/> Tischhöhe über Flur 1025 mm					
<input checked="" type="checkbox"/> Schwankbarkeit 360 <input checked="" type="checkbox"/> Schaltgesch.-Teilung 0,001					
<input type="checkbox"/> Palettenwechselart Kettenantrieb					
<input checked="" type="checkbox"/> Arbeitspindel					
<input checked="" type="checkbox"/> Spindel-Z im vord. Lager 100 mm <input checked="" type="checkbox"/> Werkzeugaufh. DIN69871A50					
<input checked="" type="checkbox"/> Anordnung horizontal					
<input checked="" type="checkbox"/> Drehmoment 850 Nm					
Zeichnungs-Nr. 63746.00002			Fundamentplan-Nr. 63746.00010		Stromlaufplan-Nr. 63746.80013

best.-Nr. AWF 3204      Nachdruck verboten (5.84)      ©1981 by Ausschluß für Wirtschaftliche Fertigung e.v., Berlin      Jung 6554  
 Beuth-Verlag GmbH, Berlin 3

<input checked="" type="checkbox"/> Kurzzeichen nach AWF 310		<b>(AWF) Maschinen-Schmierstoffkarte</b>			1/3	<input type="checkbox"/> Inventar-Nr.
<input checked="" type="checkbox"/> Bezeichnung <b>CNC-Bearbeitungszentrum</b>		<input checked="" type="checkbox"/> Baujahr 1989	<input type="checkbox"/> Masch.-Gruppe		<input type="checkbox"/> Kostenstelle	<input type="checkbox"/> Internes Kennzeichen
<input checked="" type="checkbox"/> Typ nb-h 260		<input checked="" type="checkbox"/> Liefer-Tag	<input type="checkbox"/> Bestell-Nr.		<input type="checkbox"/> Anschaffungskosten	
<input checked="" type="checkbox"/> Hersteller Hüller Hille GmbH Ludwigsburg		<input checked="" type="checkbox"/> Fabrik-Nr. 61.300588	<input checked="" type="checkbox"/> Liefer-Nr.	<input type="checkbox"/> Inbetriebn.		<input type="checkbox"/> DV
<input type="checkbox"/> Standort		<input type="checkbox"/> Inbetriebn.		<input type="checkbox"/> Anschaffungskosten		<input type="checkbox"/> DV

Nachschmären       stündlich  
 Prüfen       täglich  
 Reinigen       wöchentlich  
 Ölwechsel       monatlich  
 J - jährlich

**Schmieranweisung**  
 (Alle Angaben gelten für 1-schichtigen Betrieb)

Planmäßige Schmierarbeiten		Vorgang		Schmierstoff			Bemerkung
Schmierstelle Nr.	Anzahl	Maschinen-teil	Art (Zer-spanne)	DIN-Nr.	Bezeichnung	Menge	
1	1	Zwischengetriebe	W 2j		CLP 68	0,2l Mobilgear 626	
2	1	Rollnutspindel	N 2j			Calypsol SF7-036-TM1	
3	1	Getriebe an Wechsle-einrichtung	P W		G 00F	0,5kg Mobilplex 44	Dauer schm.
4	2	Ketten an Paletten-trieb	P W N 1/2j		K 2k	nach Mobilux 2 Bedarf	
6	2	Getriebemotor für Palettenantrieb	W 4j P W		CLP220	0,75l Mobilgear 630	
7	1	Zentralschmieraggr. Vogel MFE/BW 3	P bei N Anzeige		CGLP220	2,7l Mobil Vactra Oil No.4	