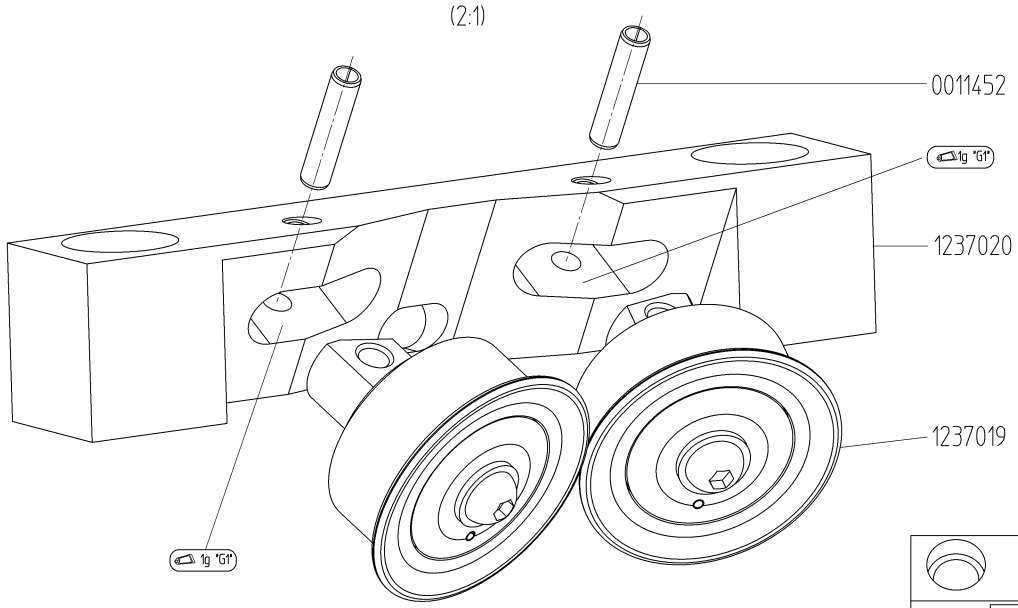
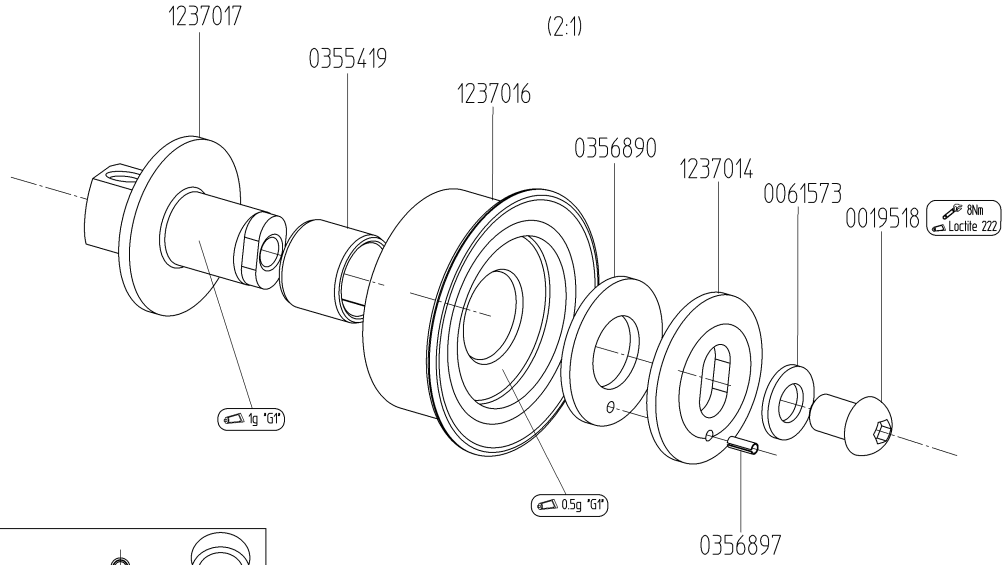
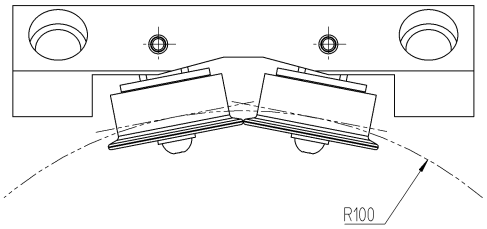
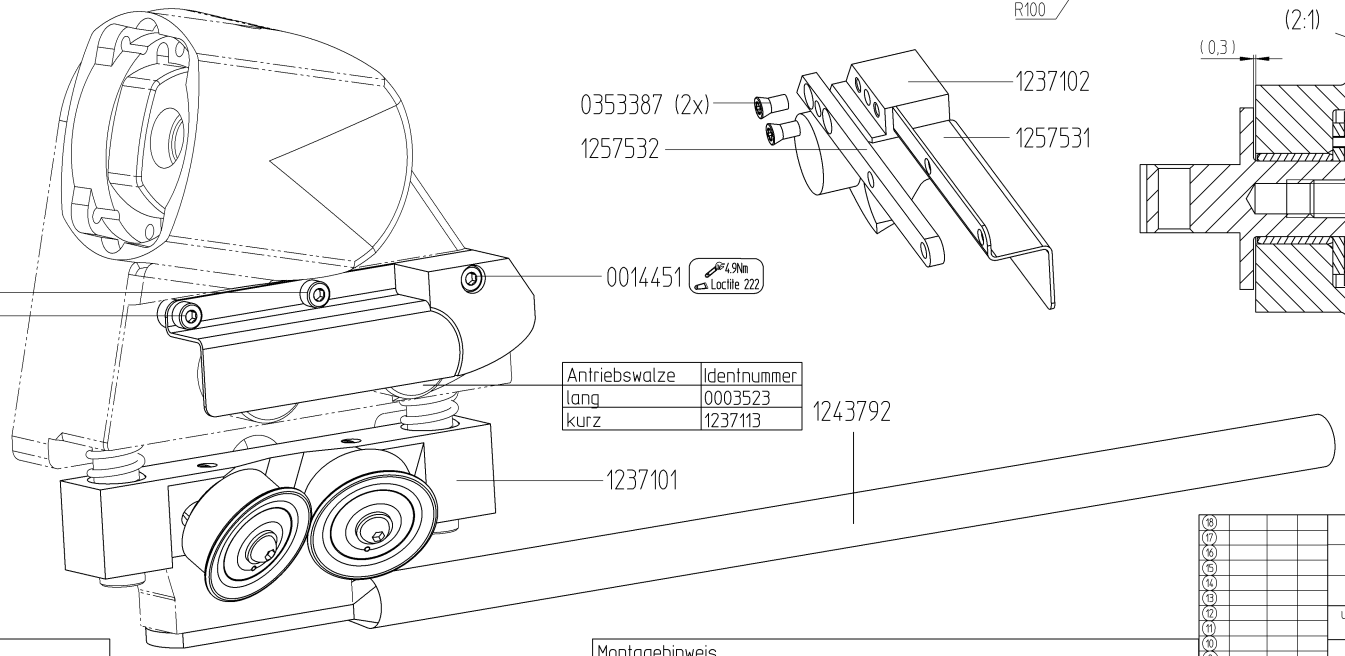


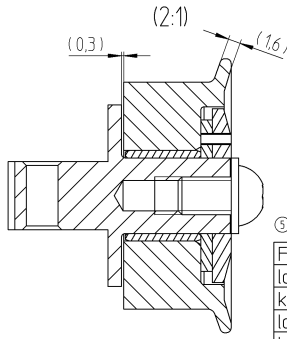



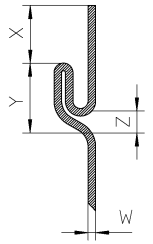




| Antriebswalze | Identnummer |
|---|---|
| lang | 0003523 |
| kurz | 1237113 |




⑤

| F 140-4 FB | Identnummer | X | Y | Z | W |
|---|---|---|---|---|---|
| lang D 230V | 1274397 | 14mm | 15-20mm | 5.5mm | 1.4mm |
| kurz D 230V | 1274398 | 8mm | 15-20mm | 5.5mm | 0.75mm |
| lang CH 230V | 1283462 | 14mm | 15-20mm | 5.5mm | 1.4mm |
| kurz CH 230V | 1283463 | 8mm | 15-20mm | 5.5mm | 0.75mm |
| lang GB 110V | 1283464 | 0.55" | 0.59-0.79" | 0.22" | 17 GA |
| kurz GB 110V | 1283465 | 0.31" | 0.59-0.79" | 0.22" | 22 GA |
| lang PL 230V | 1283466 | 14mm | 15-20mm | 5.5mm | 1.4mm |
| kurz PL 230V | 1283468 | 8mm | 15-20mm | 5.5mm | 0.75mm |
| lang USA 120V | 1283470 | 0.55" | 0.59-0.79" | 0.22" | 17 GA |
| kurz USA 120V | 1283471 | 0.31" | 0.59-0.79" | 0.22" | 22 GA |

Prüfhinweis

1. Rollen drehbar (Einlaufreibung!)
2. Rollen in Rollenhalter leicht schwenkbar
3. Gängigkeit des Rollenhalters über Exzenterhebel prüfen

Montagehinweis

1. Motorflansch um 90° drehen, so dass der Schalter oben liegt.
2. Rolle kompl. vormontieren
3. Rolle kompl. mit Spannstift 001452 in Führungsstück 1237020 montieren
4. Werkzeug F 140-4 FB montieren

| INDEX | DATUM | BEAR. | GEPR. |
|---|---|---|---|
| 5 | 040202 | 511du | 500bo |
| 4 | 040114 | 511du | 500bo |
| 3 | 031203 | 511du | 500bo |
| 2 | 030612 | 511du | 500bo |
| 1 | 030314 | 511du | 500bo |

| UEBER BIS | ISO ZEICHEN | ABMASSE |
|---|---|---|
| FREIMASSTOLERANZEN ± | | |
| BIS 10 | ± 0,1 |
| BIS 30 | ±0,15 |
| BIS 100 | ± 0,2 |
| BIS 300 | ± 0,3 |
| BIS 1000 | ± 0,5 |
| > 1000 | ± 0,8 |

TRUMPF
TRUMPF GRUESCH AG
CH-7214 GRUESCH

KANTEN GEBROCHEN 0,3 x 45°

FORMAT A2

BEHANDLUNG

WERKSTOFF-BEZEICHNUNG | DIN

AUSGABEDATUM | VERTEIL.

| 2003 | TAG | NAME | MASSTAB |
|---|---|---|---|
| BEAR. | 18.02 | 511du | 1:1 |
| GEPR. | 18.02 | 500bo | (2:1) |
| GEN. | 18.02 | 500bo | |

BENENNUNG
Werkzeug
F 140-4 FB

IDENT-NR.

ZEICHNUNGS-NR.
S024000-21

© COPYRIGHT BY TRUMPF

ERS.F ZCHNG.

F 140-4 FB