PASSMASS	ABMASS

DWG NO 726364

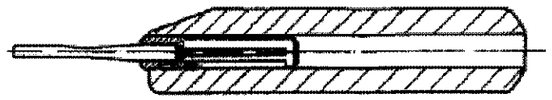
THIS DRAWING IS A CONTROLLED DOCUMENT FOR AMP INCORPORATED. IT IS SUBJECT TO CHANGE AND THE CONTROLLING ENGINEERING ORGANIZATION SHOULD BE CONTACTED FOR THE LATEST REVISION.

DIESES ZEICHNUNGSDOKUMENT WIRD DURCH AMP INCORPORATED KONTROLLIERT. ÄNDERUNGEN UNTER TECHNISCHER HOHEIT DIESER STELLE VORBEHALTEN. DIEN JEWEILS LETZTGÜLTIGEN ÄNDERUNGSSTAND ERFAHREN SIE AUF ANFRAGE.

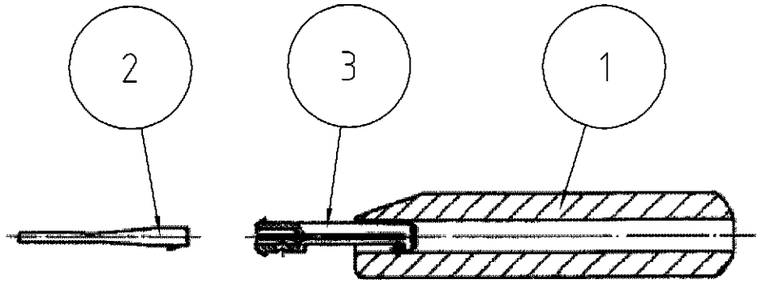
THIS INFORMATION IS CONFIDENTIAL AND IS DISCLOSED TO YOU ON THE CONDITION THAT NO FURTHER DISCLOSURE OR USE BY YOU TO OTHER THAN AMP PERSONNEL WITHOUT WRITTEN AUTHORIZATION FROM AMP INCORPORATED. D - 63225 LANGEN

PROJECT NO. | USED ON

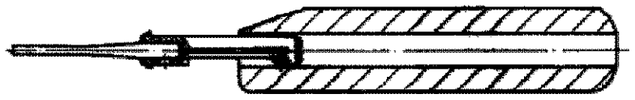
4.



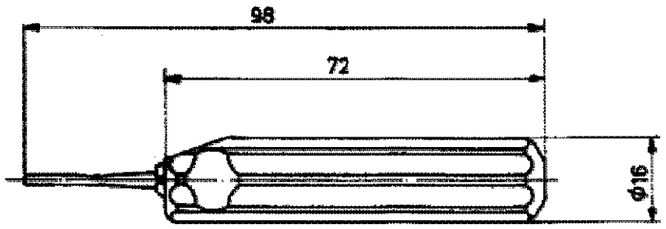
3.



2.



1.



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).

726364	-5	-4	-3	-2	-1	Teil-Nr.	Name	Bemerkung	Pos.	
	1	!!! Superceded by 726364-1 !!!	-	!!! Superceded by 91285-1 !!!	!!! Superceded by 1579007-9 !!!	126187-6	Werkzeugspitze	Type XVII Größe 16 (RME)	2	Einsetzwerkzeug 726364
	-		-			-	Werkzeugspitze	-		
	-		1			126187-2	Werkzeugspitze	HD22 Größe 22 (RME)		
	-		-			126195-2	Werkzeugspitze	HD22		
	-		-			126195-4	Werkzeugspitze	HD20 + Type XVII Gr. 20 (RME)		
	1		1			1-726364-1	Griff	Farbe: Weiß	1	

FREIMASSTOLERANZEN 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~~
		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) LENGHT OF SHORT ANGLE SIDE

TEIL IM BEREICH X__ MIT PN; STRICH-NR. (-1 WIE 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__

OBERFLÄCHENVERGLEICHSTABELLE

DIN3141 R3 | ∿ | ▽ | ▽▽ | ▽▽▽ | ▽▽▽▽ | BOHRG. OHNE ANGABE

R_a in µm DIN ISO 1302 | roh | 6.3 | 1.6 | 0.4 | 0.1 | 12.5

ALLE UNBEMASSTE KANTEN 0.2x45° ENTGRATET
REMOVE BURRS, BREAK SHARP EDGES 0.2x45° | HOLE NOT SPEC.

LOC AI | DIST –

P	LTR	REVISION RECORD	DATE	DWN	APVD
	–	–	–	–	–
	D2	ECR-08-018643	24.07.2008	S.S	G.S.
	D1	ECR-07-018731	08.08.2007	MD	ML

FINISH

DIMENSIONS: mm

TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: n. ISO 8015 n. ISO 2768 - mH -E n. DIN 16901 - 140
0 PLC ±-
1 PLC ±-
2 PLC ±-
3 PLC ±-
4 PLC ±-

ANGLES: -
SURFACE TEXTURE: -

DWN	S. Samstag	24.07.2008
CHK	G. Stegmayer	24.07.2008
APVD	G. Stegmayer	24.07.2008

MATERIAL | HEAT TREAT | Gewicht / Weight -

tyco Electronics — tyco Electronics AMP GmbH, D - 64625 Bensheim

NAME: INSERTION, EXTRACTION TOOL
Einsetz-, Ausziehwerkzeug

SCALE	SIZE	DRAWING NO	SHEET	REV
1:1	A3	726364	1 OF 1	D2

AMP 3306-7 REV 23FEB95