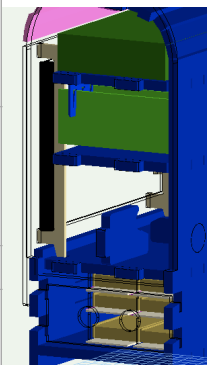
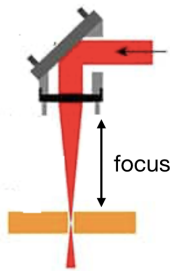



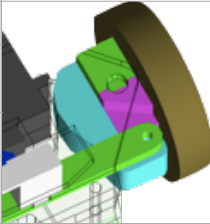
Schritt	Bemerkung	A	M	2	11				9	0				
Online Shop Artikel neu eingestellt				1	0	1	0	0	0	0	1	0	1	0
Bezahlung eingegangen		5		5	1	0	5	5	5	1	0	1		
Seriennummer vergeben				1	0	1	0	0	0	0	1	0	1	0
10x40x245 Hartholz Leisten zusägen, evtl hobeln		5		1	0	5	5	5	5	1	0	1	0	
10 zwischen ästen, 2x hälfte raussägen min masse (mit holz zwischenstück ankleben) 550: 40 x 265 x 60 250: 45 x 295 x 60		10		1	0	10	10	10	10					
15 Anordnen Maserung symmetrisch nach Variante V, Markierung Kontaktseiten 10mm stirnfr 25mm aus SZ, spindel 75mm oben, kragen 10mm, prog vorrrhgv1.txt, G92 7, 185, z (anfahren stirne Oberfläche, Textfeld Z "0" enter, ca. -49 für 70mm rohling), 40% Vorschub, pos xyz auf hauptoschirm prüfen (-7,-185, ca. 49) Kontaktseite nach oben in Vorr GTLKS links bündig, zwei zwingen (fährt 5mm über 0 dann auf -1, fräst von innen nach aussen)		20		1	0	20	20	20	20					
17 Hälfte näher aluramen zwischen max 75mm evtl sägen leim, aufeinander, 3 + 2 Schraubzwingen Trocknen mind 1h Evtl hobeln auf dicke (40: 550, 45: 250) Evtl enden sägen, schleifen Evtl Grosses Interface anleimen an Seite mit Maserung mit besserer Symmetrie und Ausrichtung V beachten Trocknen mind 1h		20		1	0	20	20	20	20					
20 Sender: zwischen ästen 1x60 + 1x45 x365x40 raussägen, maserung gemäss vorlage gegen ausbrechen senderschale, leim, aufeinander, beschweren 2kg, belassen >1h		3		1	0	3	3	3	3	1	0	1	0	
30 nrf Auto, Sender programmieren und verbinden (Kap Programmierung)		10		1	0	10	10	10	10	1	0	1	0	
70 6mm Radiusfräser Fraisa B7484300; 47mm +-0.5mm Spannmutter Fräserstirne, fest anziehen		3		1	0	3	3	3	3	1	0	1	0	
80 Oberkannte Spindel zu OK Halterung 76+-0.5mm; Späneverschalung 10mm unterhalb Motorhalterung		3		1	0	3	3	3	3	1	0	1	0	
90 Oberseite X124.4 Y69.4 (-65<Z<-61: Papier Oberseite Vorr 39.8mm); Unterseite X233.9; 9.5, 14 krpm, 100% (4000, 2500mm/s), 300mm/s2, luftdruck beim schrubbb Parkpos fahren, prüfen (-124.4, -69.4, ca. 62) Prüfen nach Job mit ref-fahrt!		3		1	0	3	3	3	3	1	0	1	0	
100 Karo rohling, Abstand Vierkant 105 bis fuge/mitte (45 bis rhlg 120 breit)		5		1	0	5	5	5	5	1	0	1	0	


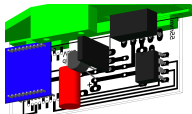
Schritt	Bemerkung	A	M	2	11				9	0			
110	Vorr anschl nach hinten, 550v5aCAM207201.cnc 22.7.19 15:30, 100% VS	1	66	1	0	1	1	1	1	1	0	1	0
120	Vorr anschl nach vorne, 550v5aCAMh207201.cnc, 100% VS	1	11	1	0	1	1	1	1	1	0	1	0
130	SN auf Karo in battfach : Versatz in x: wände elektrofach Li und Re 8.7, Versatz in Y: Wandstärke Battfach 4.3 Messen: Boden 4.3, Tankmulde 3.9, zwischen pendelachsführungen 3.9	3		1	0	3	3	3	3	1	0	1	0
135	Karo prüfen falls notw. Ausbrüche ausbessern, schichtweise anbringen und andrücken cementit dann original feine späne, trocknen, schleifen	5		1	0	5	5	5	5	1	0	1	0
140	Nadel 60+45 x365x105, Imaserung beachten gemäß vorlage: maserung konvex von hinten!, Abstand Vierkant 96 bis fuge (36 bis rhlg)	5		1	0	5	5	5	5	1	0	1	0
150	Vorr anschl nach hinten, senderv3fCAM207211.cnc, 100% VS	1	10	1	0	1	1	1	1	1	0	1	0
160	Vorr anschl nach vorne, senderv3fCAMh207211.cnc, 55% VS, 100% DZ	1	14	1	0	1	1	1	1	1	0	1	0
170	Kontrolle: Schale Sender Versatz in X (lange Seite, umschlag) < 0.1, Versatz in Y (schmale Seite) < 0.3 (warum so viel?)	1		1	0	1	1	1	1	1	0	1	0
180	Zweiseitenteile heraustrennen	4		1	0	4	4	4	4	1	0	1	0
190	Eckradiusfräser 2, 2.4, 0.2, 3x50, M5754140; max 13 gefräste 550 und oder 250 einheiten; Ecken optisch prüfen, DM min 1.97; 17mm Spannzange Fräserstirne; G92 X: 13.8 Y: 113.7; Oberkannte Spindel zu OK Halterung 25mm; Späneverschalung zu UK Halterung 60mm; Zfinder auf Holz bei "MESS1", Z Wert +3 (ca. -80); 12 krpm, 1500/ 750 mm/s, 300mm/s2, Luftdruck, Absaug Spindel und Achsen einfahren vor Lauf Delta prüfen mit ref-fahrt nach Lauf	5		1	0	5	5	5	5	1	0	1	0
200	245x10 Buche, Faserverlauf nicht parallel längs (0.2mm Aufmass): 4x 40, pos NR 2-5, 1x evtl gebrauchte pos 1, alle Schrauben besetzen GSR Drehmom 10	5		1	0	5	5	5	5	1	0	1	0
210	Bereits vorher oben gefräste Gruppe gedreht auf pos A, 3mm Alu Leisten	3		1	0	3	3	3	3	1	0	1	0
220	550v5cCAM207101.cnc, 100% VS, 67% DZ	3	25	1	0	3	3	3	3	1	0	1	0
230	Messen: Achsträger 8+0.1-0.5, Lenkschenkel 8.5 +0.1 -0.5; falls 0.1 verdicken -> G92 z +0.1	3		1	0	3	3	3	3	1	0	1	0
240	245x10 Buche, Faserverlauf nicht parallel längs (0.2mm Aufmass): 2x 40, pos 6 und 7, alle Schrauben besetzen GSR Drehmom 12	5		1	0	5	5	5	5	1	0	1	0
250	senderv3hCAM207111.cnc 22.10.20 20:03, 100% VS 100%DZ (letzter abschnitt ist 18k anstelle 12k. Gesetzt)	2	70	1	0	2	2	2	2	1	0	1	0

Schritt	Bemerkung	A	M	2	11				9	0			
260	Messen: Gashebel 8+0.1-0.5; falls 0.1 verdicken -> G92 z +0.1 Breite Schaltbrett: 39.0 +/-0.1	5		1	0	5	5	5	5	1	0	1	0
270	Rhlg 5te pos von rechts, Hornadaper v5d 550v5cCAM214245.cnc, 100% VS 67% DZ fräsen und ersetzen	2	30	1	0	2	2	2	2	1	0	1	0
290	10er leisten, Tellerschleifer Tischmaschine, Brauen fräseseite	5		1	0	5	5	5	5	1	0	1	0
300	10er leisten, Schleifteller klein 240er oder Tischmaschine 150er, Brauen fräsunterseite	5		1	0	5	5	5	5	1	0	1	0
	Servohalter mit grosser Öffnung fasen (kante kollision e-fachdeckel)	2		1	0	2	2	2	2	1	0	1	0
	elektronikbrett stege weg, nacharbeiten Inca gem vorlage	5		1	0	5	5	5	5	1	0	1	0
310	Aussenkanten Lenkhebelaufnahme hinten fasen Schleifteller Tischmaschine 150er (Kollision)	5		1	0	5	5	5	5	1	0	1	0
320	Karo durchreiche gem vorlage, zentriert, oszillieren	7		1	0	7	7	7	7				
330	Karo kabelschlitz (1.5x breite klinge) oszillieren	3		1	0	3	3	3	3				
344	Sender Schale dicke front sollmass 4.5mm, falls grösser 5 Tellerschleifer	3		1	0	3	3	3	3	1	0	1	0
346	Sender teile Tellerschleifer	7		1	0	7	7	7	7	1	0	1	0
348	Sender Schale ecken in schale schleifen	3		1	0	3	3	3	3	1	0	1	0
350	Sender Schale/ Rücken Passung prüfen	1		1	0	1	1	1	1	1	0	1	0
352	Sender griff, steg proxxon bandschleifer	3		1	0	3	3	3	3	1	0	1	0
354	Sender griff, Lenkrad (auf Achse) Kirjes 150 (nicht Tellertischmaschine) schleifen	5		1	0	5	5	5	5	1	0	1	0
	Sender sitz griff an schale prüfen	2		1	0	2	2	2	2	1	0	1	0
370	Karo proxxon grob	10		1	0	10	10	10	10	1	0	1	0
	Karo Kirjes 150 (Nadel breite Jahrringe weicher teil schneller fort), konkave Flächen 120er manuell	15		1	0	15	15	15	15	1	0	1	0
	Teileträger in Werkraum	5		1	0	5	5	5	5	1	0	1	0
	Karo Fräsmarken 120 evtl mit 3mm radius klinge (insb. für breit gemasertes Nadel)					0	0	0	0	1	0	1	0
	Karo 240 dann 320					0	0	0	0	1	0	1	0
	Karo laserpecker, bin, Nadel: pwr 100, depth 70, 1 pass Hart dunkel: 70, 70, 1					0	0	0	0	1	0	0	0
	Karo lasergravuren 320 Überschleifen					0	0	0	0	1	0	0	0
	Karo abbürsten, papier (kirjes rotierender stoff) mit kirjes wachs, 48h belassen					0	0	0	0	1	0	1	0

Schritt	Bemerkung	A	M	2	11				9	0			
410	8mm buchenstab, bosch akku, schleifpapier, 7.9+-0.1, anzeichnen 27+-2mm und 13+-1.5mm alternierend, Inka	3		1	0	3	3	3	3	1	0	1	0
	12+-1.5mm und 26+-2mm Buchenachsen mit 120er brauen weg	2		1	0	2	2	2	2	1	0	1	0
430	1mm aviatik, alu u prof, 34.5mm fokus (länger als bei pwr 50), pwr 10, beschweren, weller on, air flow on part, senderv3hCAM207311.cnc 1.6.20 12:22	3		1	0	3	3	3	3	1	0	1	0
440	4mm ply, 45x45, co2, glasplatte, Alu u prof, bauch nach oben, gewichte, focus 33, choreov3c, 65 pwr evtl red bis 25, weller on, air flow on part Evtl direkt anschliessend Gravur mit pwr 5	10	60	1	0	10	10	10	10				
450	6bc, 45x45, co2, glasplatte, Alu u prof, rhlg wlle li nach re, gewichte li und re, focus ?33mm - 35mm?, Knob clkws 0.5 (decr focus) if not cut, choreov3c und adapterflaeschen.cnc, erst ac4 testen, dann ac2 teile fallen runter beobachten, 35 (evtl red bis 25) pwr, weller on, air flow on part; pfeil messer teile entfernen; info: nach 10 runs 10 celsius plus	15	45	1	0	15	15	15	15				
460	1.5 welle, 2 stück 45x45, co2, glasplatte, Alu u prof, welle vorne nach hinten, mit gewichten unter spannung, links bündig gewichte, rechts gewichte, focus 33, choreov3c, 45 pwr, weller on, air flow on part	5	10	1	0	5	5	5	5				
463	Plyw frontelement, 100 von blech weiss vorne, 40 von messing links, Winkel ausrichten, beschweren links, 35 focus, pwr 5, weinkiste.cnc 3.7.20 21:2	5	5	1	0	5	5	5	5				
470	6bc welle aussenränder feucht reinigen	10		1	0	10	10	10	10				
490	4mm plyw allenfalls schwärzung aussenkanten drahtbürste/ Schrauber reinigen	8		1	0	8	8	8	8				
500	5x plyw Teile leim, einschlagen mit schutzholz	8		1	0	8	8	8	8				
510	1.5w papierhalter einschneiden	2		1	0	2	2	2	2				
515	Adapter flaeschen, zuschneiden, leim, von Seite mit nuten auf loch horiz01	3		1	0	3	3	3	3				
520	6bc horiz0, vier nuten ausnehmen, 4+4 x 1.5w teile mit Schlitz links und hohes fach unten zusammenbauen auf horiz0, dann 6bc horiz1 aufstecken	6		1	0	6	6	6	6				
530	rücken lversion 550/250: mit/ohne nuten Autohalter! biegen massieren, vier nuten ausnehmen, laschen flach drücken, leim, obiges auf 6bc rücken, dann 6bc front mit leim, beschweren lassen	6		1	0	6	6	6	6				
	autohalter hinten (mit grösserer öffnung rechts)	3		1	0	3	3	3	3				
540	Neue gruppe: 6bc horiz3, trennwand und 1.5mm leim und aufstecken, dann ausrichten kante ohne laschen horiz2	5		1	0	5	5	5	5				
550	obiges mit leim auf 6bc rücken, dann autohalter li (leimloch) und re	3		1	0	3	3	3	3				

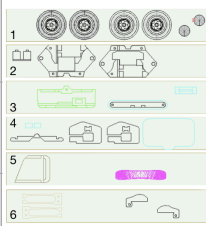
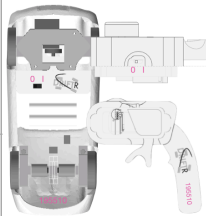


	Schritt	Bemerkung	A	M	2	11				9	0
570	Seitenteile mit leim		8		1	0	8	8	8	8	
	ply deckelhalter leim, leimreste aus nut entfernen		3		1	0	3	3	3	3	
580	beschweren, lassen >0.5h		1		1	0	1	1	1	1	
383	Elektronikdeckel Nase unten fasen messer (kante kollision)		1		1	0	1	1	1	1	0
472	Gashebel und Potifinger herausdrücken, stege weg		3		1	0	3	3	3	3	1
474	Gashebel auf 3.5mm aufbohren		1		1	0	1	1	1	1	0
	Federn herausdrücken, Stege weg, in Vorr prüfen		6		1	0	6	6	6	6	1
476	2mm ZS Bohrungen Sender Teile und Autoteile mit JEDEM ZS testen, falls nötig aufbohren 2mm, 2.1mm oder ZS manuell 240 schleifen		8		1	0	8	8	8	8	
	12 ZS +1 +1 dazulegen		1		1	0	1	1	1	1	
480	Buchenachsen Spiel in senderschale testen		2		1	0	2	2	2	2	1
482	Buchenachse kurz, Spiel in gashebel testen		1		1	0	1	1	1	1	0
600	Vorderräder (NICHT neben Lampengläser) Sackl mit 4.8 aufbohren 0.5rpm und leicht ansenken (max 4.5mm mit schieblehre Anschlag ring um Blume), 2.7mm aufbohren		5		1	0	5	5	5	5	1
610	Motorachsenaufnahmen: teil auf unterlage und von hinten von Hand durchstossen		3		1	0	3	3	3	3	1
	Stempel Markierung driven wheel		2		1	0	2	2	2	2	1
		zwei Hinterräder neben Frontgläsern									
620	Lenkschenkel teile raustrennen, stege weg,		8		1	0	8	8	8	8	1
625	Schenkel lange kante Seite ohne loch fasen (Radiuskorrektur)		2		1	0	2	2	2	2	1
630	Lenkschenkel leimen		5		1	0	5	5	5	5	1
640	Lenkschenkel trocknen lassen, aufreiben 4mm fräser, Leimrest entfernen pinzette		2		1	0	2	2	2	2	1
	550 RtR Metalgetriebeservo										1
650	Servo Lasche weiter weg achse kürzen, Servohorn auf 3 L ablängen		2		1	0	2	2	2	2	1
660	Potifinger, Drehachse lang, leim, leimreste weg		3		1	0	3	3	3	3	1
	Drehachse in Lenkrad (Passung nachbessern falls zu eng), 11mm abstand, sicht auf Rad dicke nase links, Maserung ausrichten mit senderschale, 2mm Querbohrung 35mm tief von unten, 4mm +- 1mm von rad Rückseite, sorgfältig Bohrrichtung kontrollieren, Markierung Bleistift 1: entlang fläche rad 2: senkrecht auf auchse und Rad in ebene der Bohrung		6				6	6	6	6	6
670	Formscheibe auf potifinger leimen, leim entfernen		3		1	0	3	3	3	3	1
680	Motorhalter ausschneiden/ -drücken, Bohrung 1.8mm, blechstpp, 2.6mm		4		1	0	4	4	4	4	1
690	1mm plyw Aviatik, zuschneiden Ideal, 215x144,		2		1	0	2	2	2	2	

Schritt	Bemerkung	A	M	2	11				9	0			
700	1mm aviatik, locher mit abstand 4mm	2		1	0	2	2	2	2				
720	A4 einlegen, 550v5ungerade180.pdf (ver 19.9.20 für pcb v3), layout 2 seiten, identisch zurück ins untere fach, 550v5gerade.pdf, layout 2 Seiten	5		1	0	5	5	5	5				
724	Vom a4 kopfende wegschneiden dass 289mm übrig, von a4 fuss auf 285, dann zwischen raus schneiden so dass beide hälften 140, ordnen	10		1	0	10	10	10	10				
728	Lochen 4mm abstand	2		1	0	2	2	2	2				
730	10mm silberdraht schlaufe, löten	5		1	0	5	5	5	5				
	550 RtR ifolor.ch, reto.nardini@bluewin.ch, Fotobuch Spiral, A6 quer 24 Seiten, version 220209	10							1	0	1	0	
	Lötstation 350 grad	1		1	0	1	1	1	1	1	0	1	0
750	Blankdraht, 50mm , Litze isol 18cm, 7mm abisolieren, ca. 7mm von Mitte Draht andrehen, löten, d4mm x3 wickeln	8		1	0	8	8	8	8	1	0	1	0
760	Motoren 1600er, mit fingern Achse drehen auf Freilauf achten, Kabel mit blankdraht, vorrichtung, + zu - verlöten, hochklappen	8		1	0	8	8	8	8	1	0	1	0
	Drahtbrücke anst. SpRegler 5v vor H-Brücke zwischen beiden äussren der drei Kontakte	3		1	0	3	3	3	3	1	0	1	0
													
780	Platine Auto v3, 10er Buchsen (6 Kontakte mit signal), H-Brücke marke gegen platine innen, Stecker Servo (löten, KS entfernen, biegen gegen H-Brücke gem leere), Schalter, SpRegler 3.3v flach gegen nrf kein Fuss in grossem pad, Kabel Motoren durch bohrung .ch (550 RtR noch nicht), Kabel von motor ?R? + zu + Platine, Elko 2.2uF minus und liegend über motorkabel, nrf24le1 car	15		1	0	15	15	15	15	1	0	1	0
													
	Battfachkabel 4xAAA durch bohrung .ch, knoten, "-" vor schalter (550 RtR noch nicht)	1		1	0	1	1	1	1				
790	Platine Sender v3, ecke poti/ linie 45mm evtl schleifen (Kollision), 10er Buchsen (4 Kontakte mit signal), Schalter, 2x Poti, Batteriefach 2xAAA durch 4mm Loch Knoten Zugentlastung, nrf24le1	10		1	0	10	10	10	10	1	0	1	0
800	elektronikbrett potis anschrauben 8er nuss PC Halter 85cNm, abstand zw platine und oberem rand maximal, pcb anlöten	6		1	0	6	6	6	6	1	0	1	0
820	Aviatik Trimmhebel auf gaspoti,	1		1	0	1	1	1	1	1	0	1	0
820	3x Pin bei gas und lenk anschlägen (einstecken, abschneiden 4 +-1mm, evtl einpressen mit holzstiel messer)	3		1	0	3	3	3	3	1	0	1	0
830	Gashebel auf Trimmhebel	1		1	0	1	1	1	1	1	0	1	0
	550 RtR 2x Bohrung 3mm Kabeldurchführung									1	0	1	0
	550 RtR Battfach und Motoren verlöten									1	0	1	0

Schritt	Bemerkung	A	M	2	11				9	0
840	batterien !!!Vor einschalten Gaspoti in mittelstellung!!! Elektronikbrett in schale	3		3	3	3	3	3	3	3
842	Prüfen: Rücken einsetzen und auf Kollision mit PCB achten	3		3	3	3	3	3	3	3
844	Ecke radius Wegschneiden; Trim Drehz: trimpoti vorne ganz in gegenuhrz, dann trimmung mit Trimmhebel und Poti so, dass kein abreißen und max DZ bei vorwärtz	10		10	10	10	10	10	10	10
846	Gashebel mit ZS fixieren, ZS kürzen	1		1	1	1	1	1	1	1
850	Poti mit gashebel richtung griff-> anschreiben R, L.; prüfen Drehrichtung beide gleich	5		5	5	5	5	5	5	5
860	Prüfen, Markierung BS auf Hebel und Trimmhebel, notieren DZfw/DZrw: 640 < DZ vorw < 740 540 < DZ rückw < 740	10		10	10	10	10	10	10	10
	Re Fw/rw: 690/680, 690/670, 705/685, 690/670, 736/680 Li Fw/rw: 690/680, 690/690, 712/700, 720/710, 710/675 Pos: 4B, 3B, 4B, 3B, 2A									
863	Motoren untereinander max ?40? differenz	1		1	1	1	1	1	1	1
864	Prüfen kleine drehzahl, keiner der motoren blockiert	1		1	1	1	1	1	1	1
865	Bohrung Zugang lenk trimpoti hinten (rpm Poti vorne nicht) leere buche für Längspos, bohren 3mm, Zugang mit hex prüfen, Elektronik aus schale nehmen, Bohrung brauen Schleifpapier	5		5	5	5	5	5	5	5
870	Orange aussen Servo anstecken, lenken und zittriges Servo auswechseln Servohornverlängerung raustrennen, Stege weg, horn einlegen, anstecken auf servo, einbau in testaufbau	5		5	5	5	5	5	5	5
880	Lenkpoti mittig stellen, mit hinterem trimmpoti marke auf lenkstange !(servoachse ist nicht mittig)! auf marke mitte in Mitte trimmpotibereich (evtl horn umstecken), Anschlagscheibe 1 auf lenkpoti auf anschl li, nach li drehen bis und mit spiel bis 6.75+-0.25, AS2 leim, aufstecken noch ohne Kontak mit AS1 auf anschl re, nach re drehen bis bis und mit spiel bis 6.75+-0.25, prüfen durch bewegen mittels beiden AS mit spiel: li, re, Mitte	10		10	10	10	10	10	10	10
	Lenknase leim, aufstecken	2		2	2	2	2	2	2	2
890	zusammendrücken, horn anschrauben, prüfen durch bewegen mittels beiden AS inkl spiel in Lenkstange: Mitte, li und re 6.5+-0.5 Justierung durch Zuschneiden ZS und/oder AS oder neues paar AS SN von hand auf sender und empf	15		15	15	15	15	15	15	15
	550 RtR 4mm birken ply, 550v5e skierb laser.cnc 13.2.22, 550v5e skierb laser 2.cnc 13.2.22 11:39								0	0

Schritt	Bemerkung	A	M	2	11				9	0
	Kistchen alleshuebscher.ch, Deckel, 100 von blech weiss vorne, 40 von messing links, Winkel ausrichten, beschweren links, 35 focus, pwr 5, weinkiste.cnc 3.7.20 21:2								0	0
	Fläschchen Leim in pap in Fach								0	0
	Hex key, biegen, 10mm buche, 90mm lang, fasen mit Akku an tellermaschine, Bohrung 2.1 tief, 2.7 15mm, key einpressen, in Fach								0	0
	Buchli SN notieren, in Box								0	0
910	Laserpeckerlogo 12.8.20, gcode, slider left, size 25mm, pw 111111, 70 pwr, 70 depth: - Servohalter !!!kleine Öffnung!!! , preview, oben bündig teil und ecke Punkt Drehachse - Sender Battdeckel (unterhalb platz für SN) ! lange Seite ist oben!	8		8	8	8	8	8	8	8
920	Stempel, erst papier dann holz, oder Laserpecker, SN , helvetica (bleibt gespeichert), hollow, pwr 70, depth 70, länge 15 - Servohalter !!!kleine Öffnung!!! vorne links - Sender Battdeckel unterhalb von logo - Handbuch	5		5	5	5	5	5	5	5
930	Choreodeckel, SN , Stempel, erst papier dann holz, oder Laserpecker, helvetica, outline, pwr 70, depth 70, länge 25, schräg platzieren	5		5	5	5	5	5	5	5
940	I 0 , Stempel, erst papier dann holz, oder Laserpecker, null, 8 leerschläge grosses i, helvetica, solid, length 15 - e-deckel , null gegen aussen, Öffnung mittig, pwr 70, depth 70 - Sender , oberhalb Öffnung, null gegen durchreiche, pwr 100, depth 70, 2 passes	5		5	5	5	5	5	5	5
	550 RtR alle Teile Stege weg, Kirjes wachs ausser an Leimstellen, zusammenbauen								0	0
	evtl skis in Fach								0	0
	Frontscheibe stege längs knipsen	1		1	1	1	1	1		
	10er leisten Vorsicht: 4: ! deckel bricht raus! 5: frontscheibe bauch nach oben	1		1	1	1	1	1		
950	Buchenleisten unbearbeitete seite oben, hinten ist links auf dem bild, hinten ein tack, dreimal ritzen und falten, und je 3 seitlich tackern	20		20	20	20	20	20		
	Stege längs durchknipsen (ohne dass Teile rausfallen)	5		5	5	5	5	5		
	An stelle der elektroniplatte lenkschenkel verräumen	3		3	3	3	3	3		
	Einordnen von oben L nach unten R NRn 1 bis 6, bei 5 und 6 lasche hoch	5		5	5	5	5	5		
980	2x karton, seidenpapier vierteln	3		3	3	3	3	3		
990	karton links: empf batts in pap, SN empf prüfen, Empf in Karton, 12 von oben geprüfte ZS, Motoren nicht pcb berühren	3		3	3	3	3	3		



	Schritt	Bemerkung	A	M	2	11				9	0
1000	Karton rechts: batt entfernen und dazu, SN sender prüfen, Sender in Karton, 2x Schliz Durchführung Achse		4		4	4	4	4	4	4	
1010	Karo SN prüfen, in beutel fein, klein		2		2	2	2	2	2	2	
1020	4 sender teile in beutel fein, gross, rad in schale parallel daneben beide übereinander		2		2	2	2	2	2	2	
1030	in beutel auf 70mm zuschn, 1 vL: 3x ZS 9,5mm plan (lenk, gas, battfach), 1x ZS 40mm spitz/ plan (Lenkrad), zweimal falten		3		3	3	3	3	3	3	
1040	in beutel auf 70mm zuschn, 2 vL: 4 M2.5, zweimal falten		3		3	3	3	3	3	3	
1050	in beutel auf 70mm zuschn, 3 vL: Gummeli und 8mm achse, zweimal falten		2		2	2	2	2	2	2	
1060	in Beutel klein stark, neben schubladen: halber Schleifstein		2		2	2	2	2	2	2	
1070	Cementit kürzen, in loch		1		1	1	1	1	1	1	
1080	Je 1x Schleifpapier gedrittelt 240 & 320 unter kartonkistchen		3		3	3	3	3	3	3	
1090	2ml Leinöl in choreo		3		3	3	3	3	3	3	
1100	Pfeil, carandache und hex in plyw pos		2		2	2	2	2	2	2	
	Handbuch, gummiband 155014, in Deckel		3		3	3	3	3	3	3	
1110	prüfen: motorachsen gestanz		1		1	1	1	1	1	1	
1120	prüfen: Gewicht total 1400 +-?50? (10mm teile delta 15g, tanne teile 90-135g, schleifstein)	1376, 1383, 1386	3		3	3	3	3	3	3	
1130	Papierklebstreifen über lose teile: S2 hinten S6 vorne evtl. S6 hinten Seitenklappe rechts Werkzeuge in Deckel		5		5	5	5	5	5	5	
1140	Seidenpapier oberhalb kartonboxen		1		1	1	1	1	1	1	
1150	Verpacken ratioform, stopfen schwerpapierwulst: rechte seite, unten, oben, vorne		1		1	1	1	1	1	1	
1160	boxbeilage 200406 A4		1		1	1	1	1	1	1	
	10.5x245x80 eiche gehobelt, pos ganz hinten	option ski			0	0	0	0	0	0	0
	550v5e skier icv.ncp 1.2.22 21:19, T2 D=2 CR=1 - ZMIN=1 - ball end mill, T3 D=6 CR=3 - ZMIN=2 - ball end mill, T4 D=2 CR=0 - ZMIN=-1 - bullnose end mill, T5 D=6 CR=0 - ZMIN=2 - bullnose end mill	option ski		60	0	0	0	0	0	0	0
	Heraustrennen, Stege weg, schleifen, wachs/ leinöl, antrieb einpressen, Stempel driven wheel, ski hinten Bohrung für Motorachse passend machen	option ski			0	0	0	0	0	0	0
	In Holzkistchen mit seidenpap									0	0
1170	Lieferschein/ Rechnung erstellen		5		5	5	5	5	5	5	5