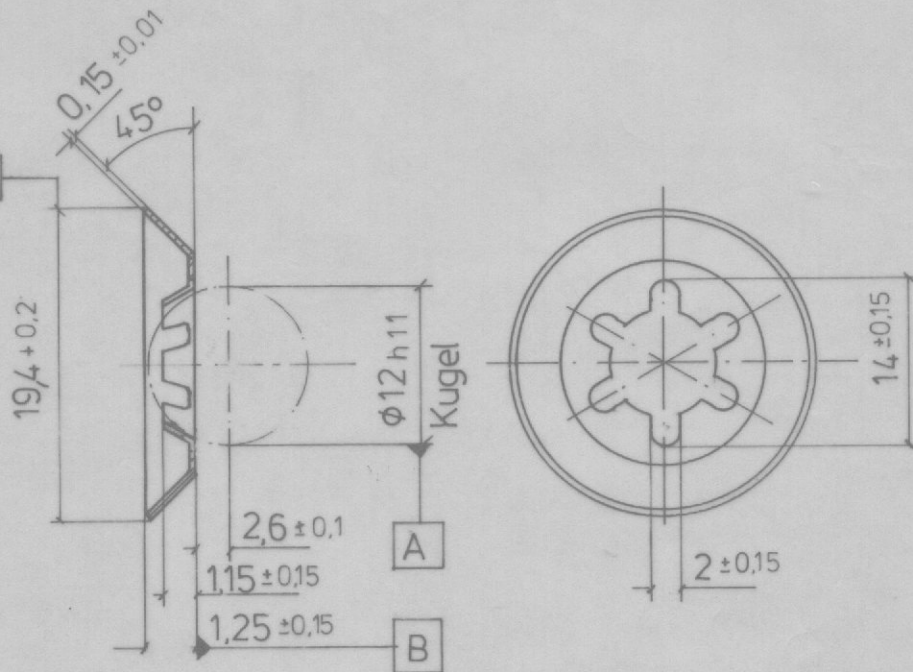


Lieferung nur nach erprobtem und freigegebenem Master. Keine Veränderung in Form, Maß und Werkstoff ohne unsere erteilte Freigabe. Einsatz neuer Werkzeuge bzw. Fertigwerkzeuge nur Einzelfreigabe nur n. Freigabe.

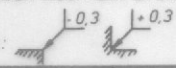
Formzahl



Änderung vorbehalten wir uns alle Urheberrechte nach DIN 34 ver.



Das Urheberrecht an dieser Zeichnung verbleibt uns. Vervielfältigung und widerrechtliche Benutzung durch Empfänger od. Dritte hat zivil- u. strafrechtliche Folgen.

Werkstückkanten nach DIN 6784				Allgemeintoleranzen:		<table border="1"> <tr> <td>bis 6</td> <td>über 6 bis 30</td> <td>über 30 bis 120</td> <td>über 120 bis 400</td> <td>über 400</td> </tr> <tr> <td>± 0,1</td> <td>± 0,2</td> <td>± 0,3</td> <td>± 0,5</td> <td>± 0,8</td> </tr> </table>					bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8		
bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400																		
± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8																		
ohne Angabe: 				nach DIN 7168 mittel																		
Technische Oberfläche nach DIN ISO 1302				Vorschrift:																		
				Winkelmaße nach DIN 7168 mittel																		
1984	Tag	Name	Frei	Werkstoff:		<div style="background-color: black; color: white; padding: 5px; display: inline-block;">KAG</div>																
Gezeichnet	18.6.	Hg.		C75 DIN 17 222 H+A																		
Geprüft	29.6.	JS		Halbzeug, Rohteil-Nr., Klasse-Nr.		Code-Nr.					TKM											
Normgepr.	29.6.	JS																				
Maßstab		Benennung:		<div style="background-color: black; color: white; padding: 5px; display: inline-block;">61.4627.</div>																		
2:1		Klemmbrille							Ident-Nr.		48 01 80											
Paßmaß		Abmaß																				