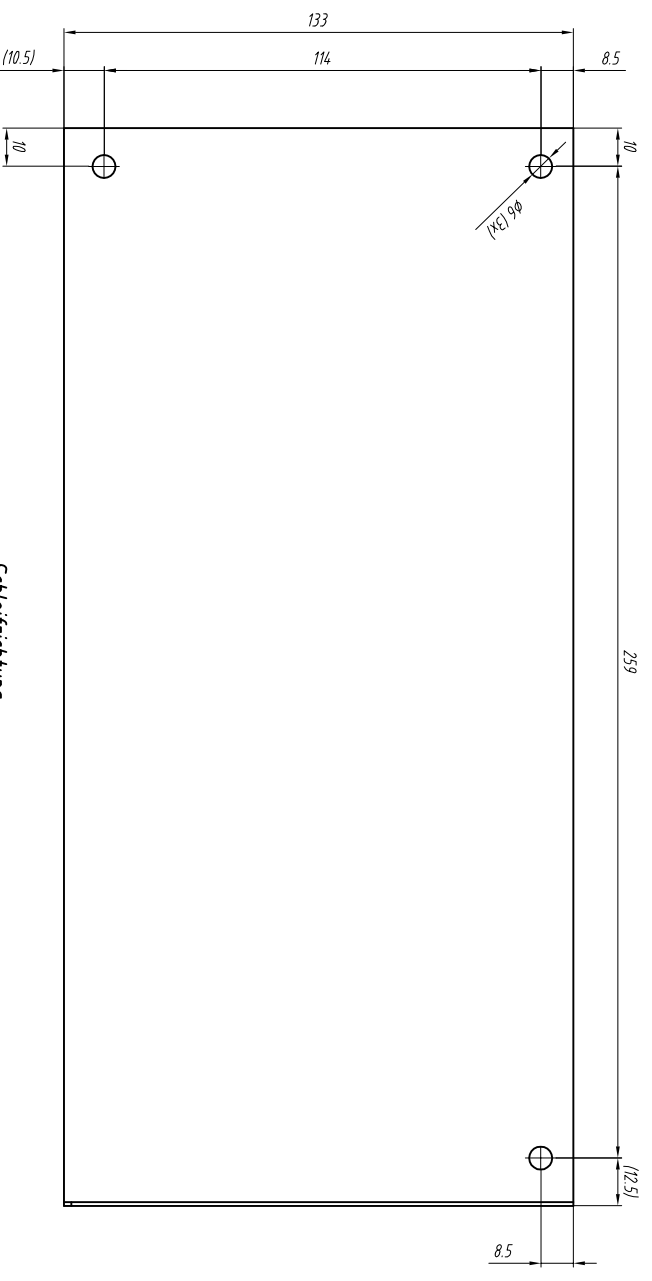
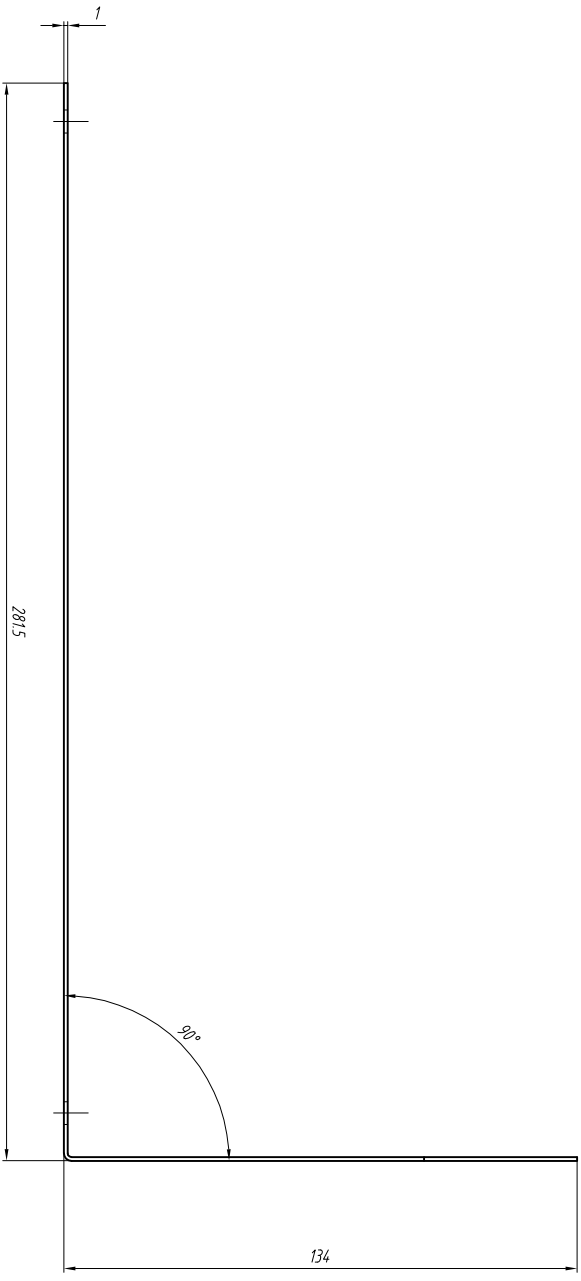


Genauigkeit	± 0,5	± 0,3	± 0,2	± 0,1	± 0,05	± 0,02	± 0,01	± 0,005	± 0,002	± 0,001	± 0,0005
Abstand	20	30	40	50	60	80	100	120	150	200	250
Abstand	20	30	40	50	60	80	100	120	150	200	250

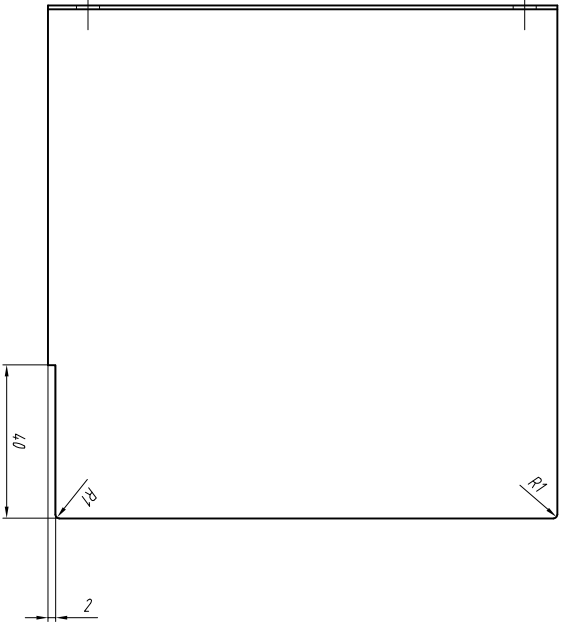
Das Urheberrecht an dieser Zeichnung und allen Beilagen, die dem Empfänger persönlich überlassen wurden, ist vorbehalten. Nachdruck, Vervielfältigung und Verbreitung, auch auszugsweise, ist ohne schriftliche Genehmigung dürfen sie weder kopiert, noch veröffentlicht, oder in irgendeiner Weise nachvollzogen werden.

The copyright in this drawing is retained personally to the recipient but all rights reserved. Reproduction, distribution and publication, even in part, without the written authorisation of the sender is prohibited. This drawing may be neither copied nor duplicated, passed on to third parties or made accessible to them.



Schleifrichtung

- Kanten angraben 0,2... 0,3x45° (Keine scharfen Kanten!)
- Innerer Biegeradius R1
- Aussenseite längs geschliffen (siehe Pfeilrichtung auf Zeichnung)



1	Blech 1mm	1	306		geschliffen
III	Stückzahl	Gegenstand	Pos.	Werkstoff	kg/Stk.
III	1	Abdeckblech rechts			
III	Änderungen:				
III	Uz:				
<p><b>BOHNERHERING</b> Boenningering AG          Design and Production of Micrologic at Parts          Sägerstrasse 7 · D-8635 Waldkraichwald          Phone: +49 (0)52 536 4 111 Fax: +49 (0)52 536 4 235</p>					
				Masstab	1:1
				Gezeichnet	21.10.2010
				Geprüft	-
				Normen:	-
				Gesehen	-
				Ersetzt durch	-
				Ersetzt für	-
				Zug Nr.	994
				Bemerkungen	
24613					