

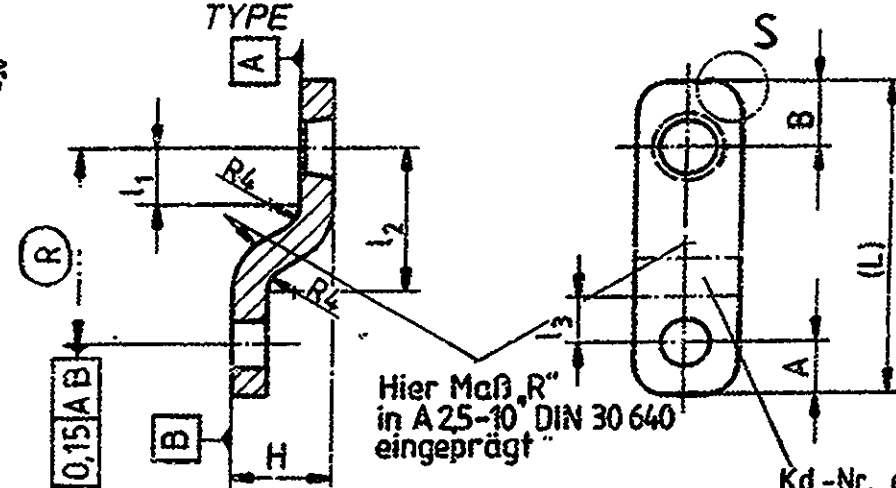
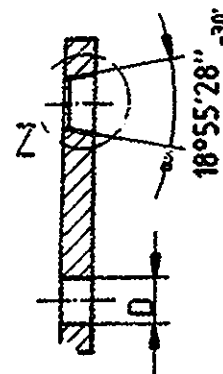
**Bemusterung und Freigabe
nach SWF 20.100**

Z 2:1

Duplikať

Form A
TYPE

Form B
TYPE

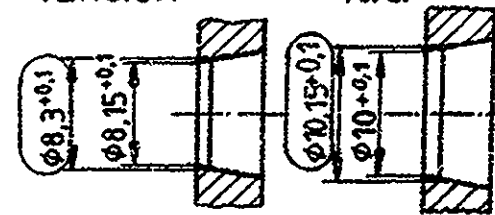


Hier Maß „R“
in A 25-10 DIN 30 640
eingepreßt

Kd.-Nr. eingepreßt
A 2,5-10 DIN 30 640
zweizeilig

Ausführg. X
VERSION

Ausfg. W
Vers.

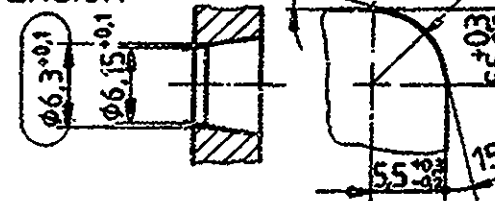


Oberfläche: 1 SURFACE.

- 1) 5064 = gal Zn 15 fc ge SWF 52.001
2) 5311 = gal Cu Ni 9 SWF 52.001
3) 5107 = gal Zn 9 fc ge +nt SWF 52.001

Ausführung Y
VERSION

S 2:1 RSC



Halbzeug: 1 STOCK MATERIAL

- 4) FI 16x4 DIN 174
5) FI 16x5 DIN 174
6) FI 18x5 DIN 174
7) FI 20x5 DIN 174

Sämtliche Maße verstehen sich ohne Oberflächenbehandlung
Bei Bemerkung "siehe Einzelzeichnung" ist diese allein maßgebend

[illegible]

01511350	186.768	wird	FOO	04.07.01	Ngde
		Funktionsswichtiges Merkmal			
		CRITICAL FUNKTIONAL		20.06.00	
00524264		CHARACTERISTIC Pipe			
Ausf.	186.447/05	sind jetzt auf SWF 34.103 E/H			
113812	184.873	war	R 353	(L) 55.3.	13.12.93
111307	186.056	Bemerkung zu 2.3.3.			
110633	186.767	Maß R	war	169	06.11.90
240008	Ausf.	186.276	neu	einge	27.8.90
110223	186.825	war	Ausf.	X:	7.3.90
119387	Form B (Lagetol. Maß R)				
	Zugef. Seitens R				entf. 7.12.89
119352	Bei 186.915	war	H=10		07.8.92
119046	Blatt 8	neu e.	gef.	11/11	16.6.89

Änd. Nr.	Hf	Art der Änderung	Tag	Name
Paßmaße	7 D 10			
Abmaße	10 036 10 040			
Nicht tolerierte Maße	6	6 - 10		
Zuläss Abweich. ±	0,1	0,2		

Halbzeug	siehe Tabelle
----------	---------------

Werkstoff	St 08 680=USt 37 K DIN 1652 Rm = 450-600 N/mm ²
-----------	---

Oberflächenveredelung siehe Tabelle

1989	Tag	Name
Bearb.	16.6.	Ma.
Gepr.	20.8.	ER
Note		ER



S.W.F.-Spezialfabrik
für Aufschäumer Gerdorf Ras GmbH
Dietrichshausen

HEBEL, SCHR.- LEVER SCREW	2305
------------------------------	------

Maßstab	Zeich-	SWF 31.104	Format
1:1	nungs-		C
2:1	Nr.	Blatt-Nr. 8 Forts.Bl.	

Fortsetzung BL 9