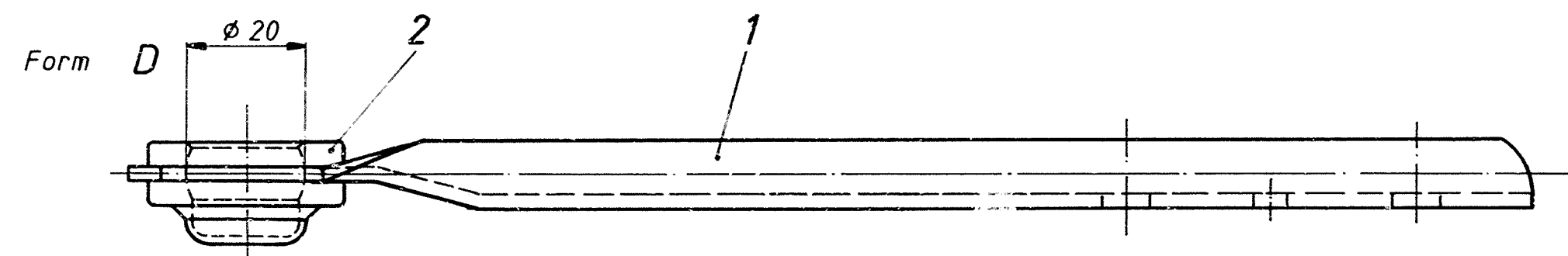
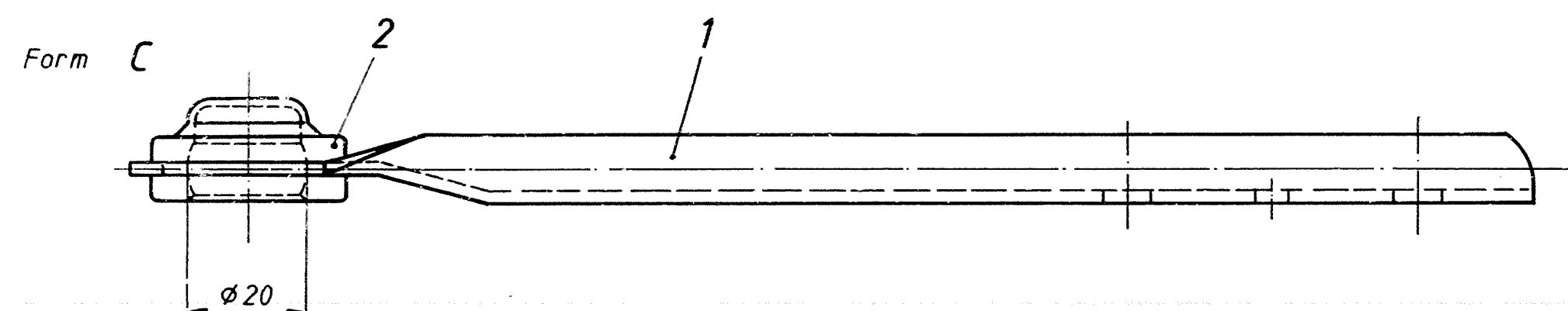
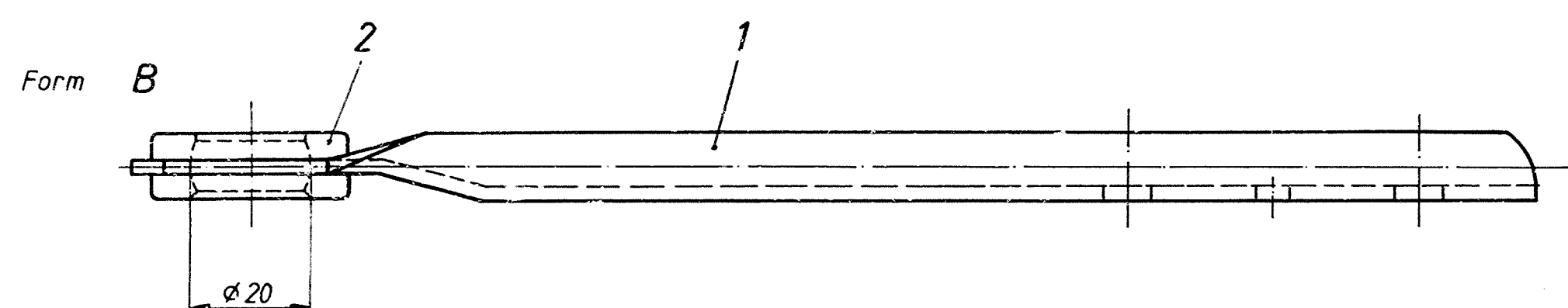
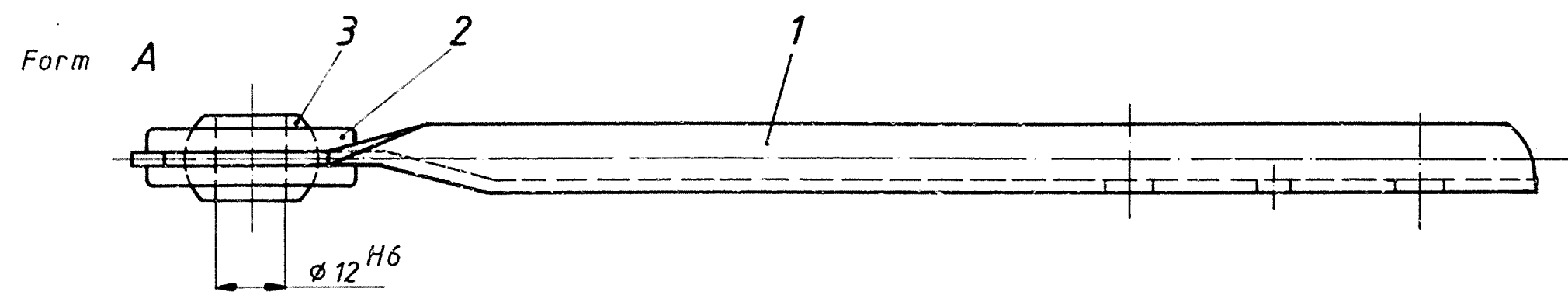
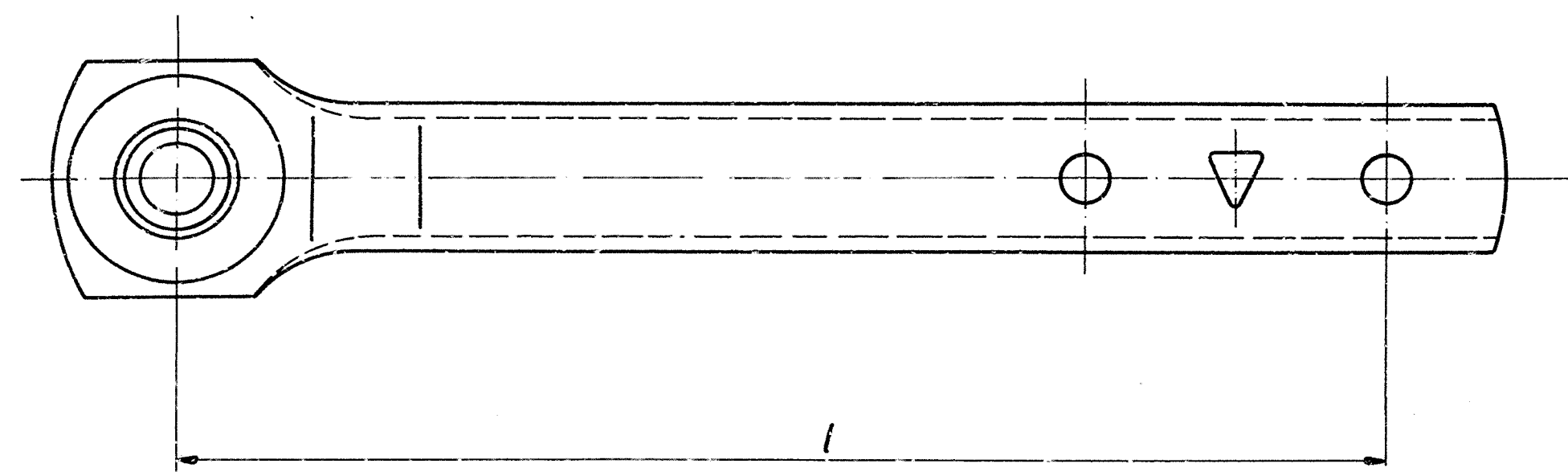
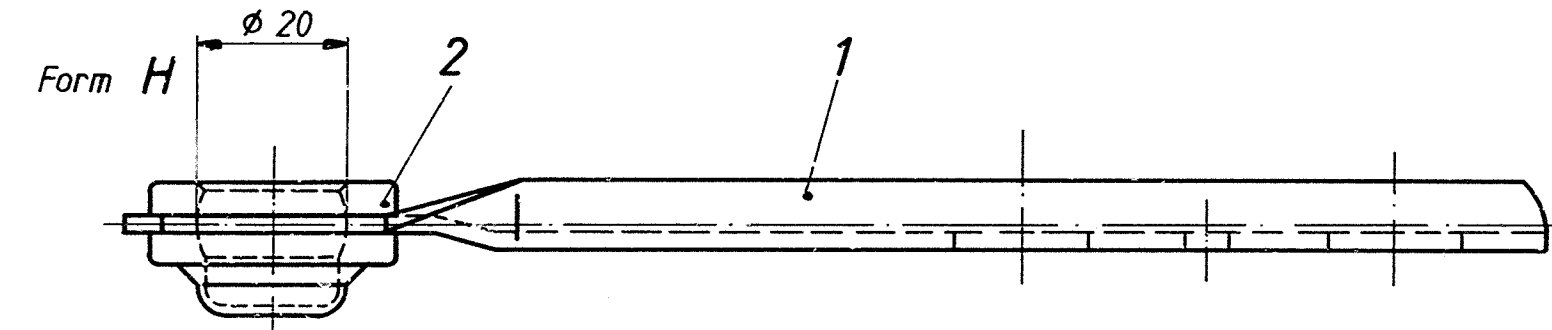
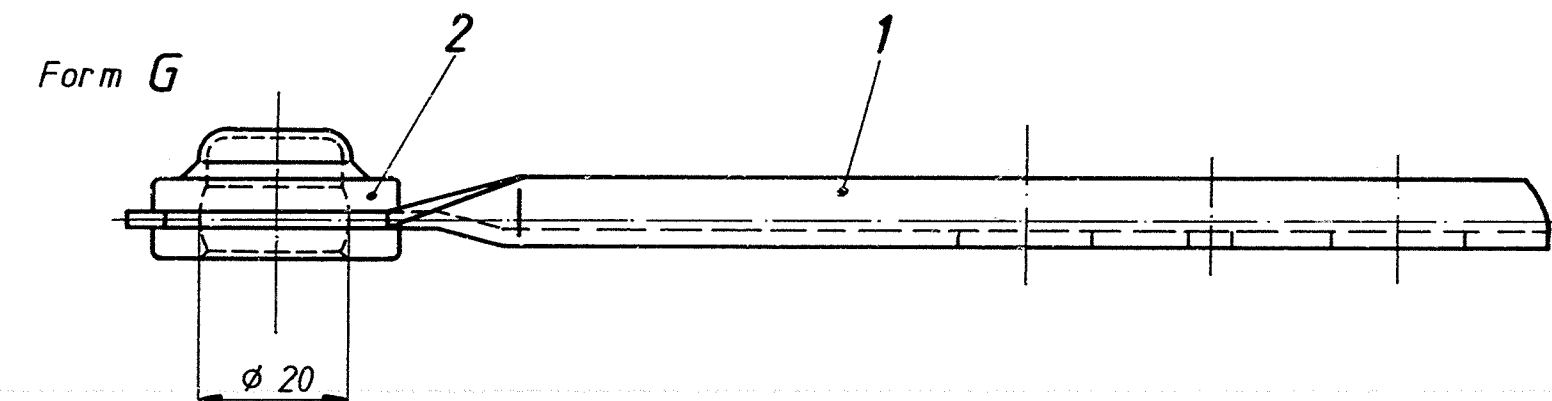
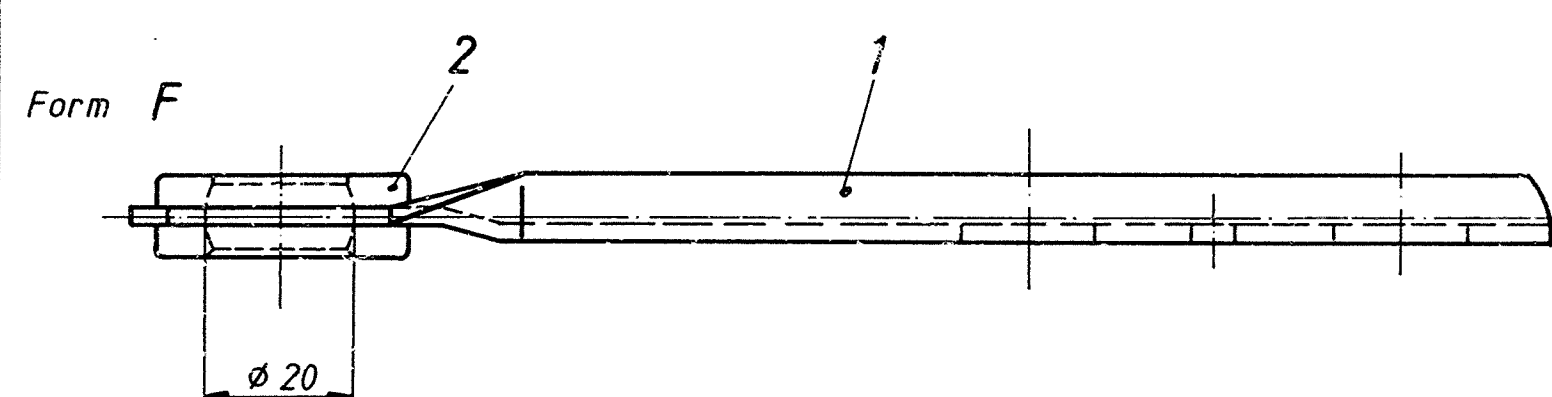
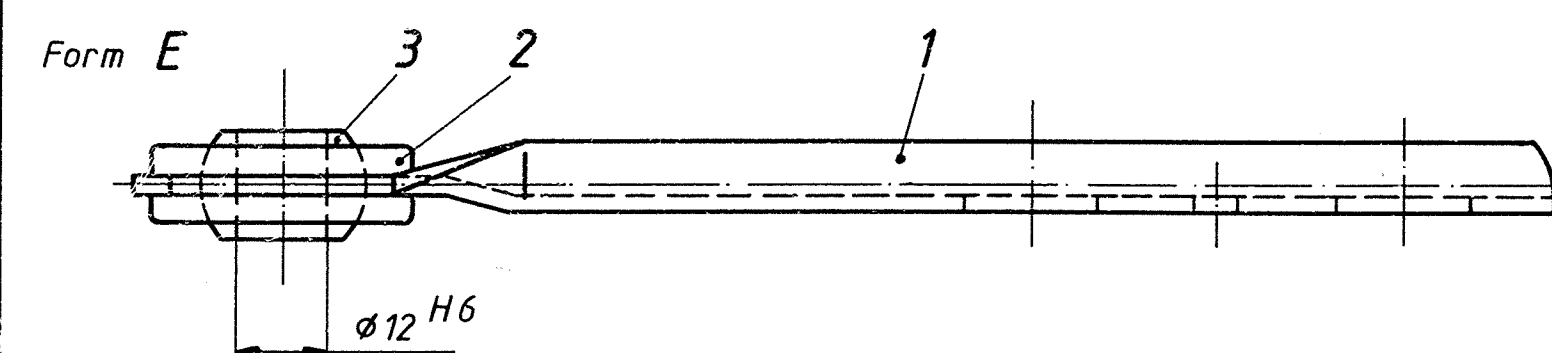
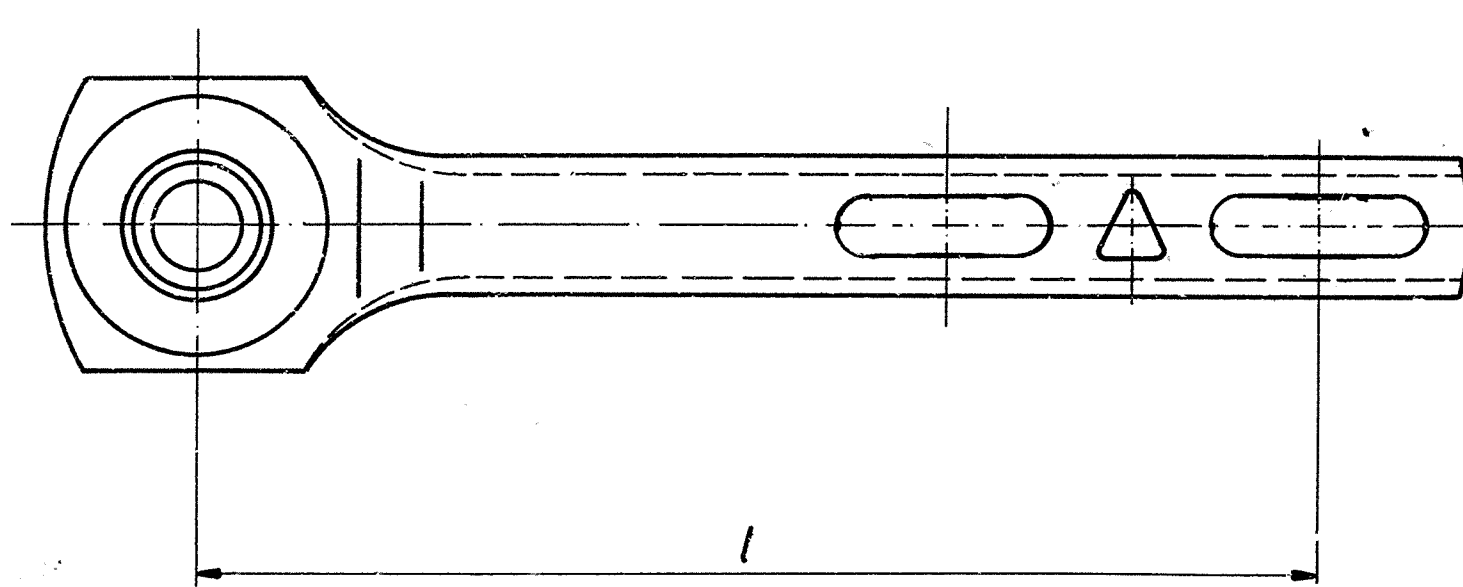


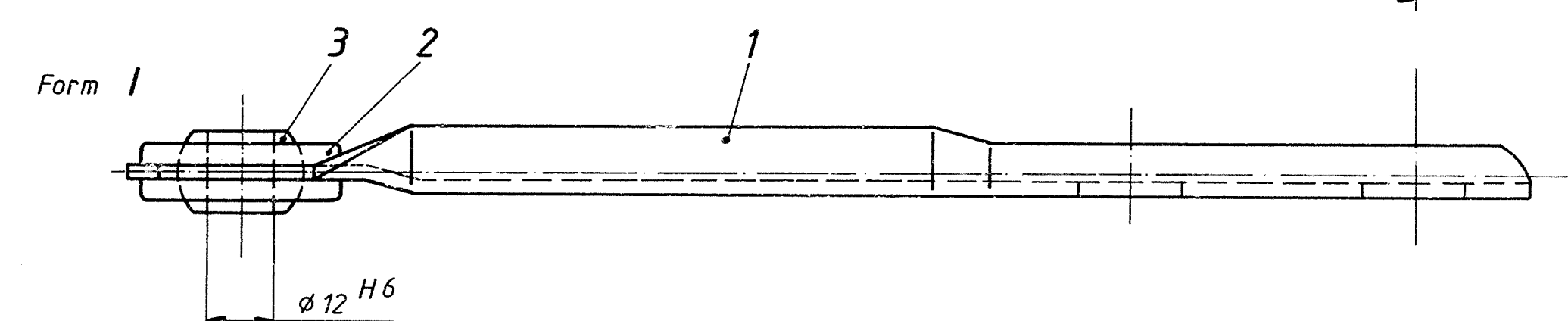
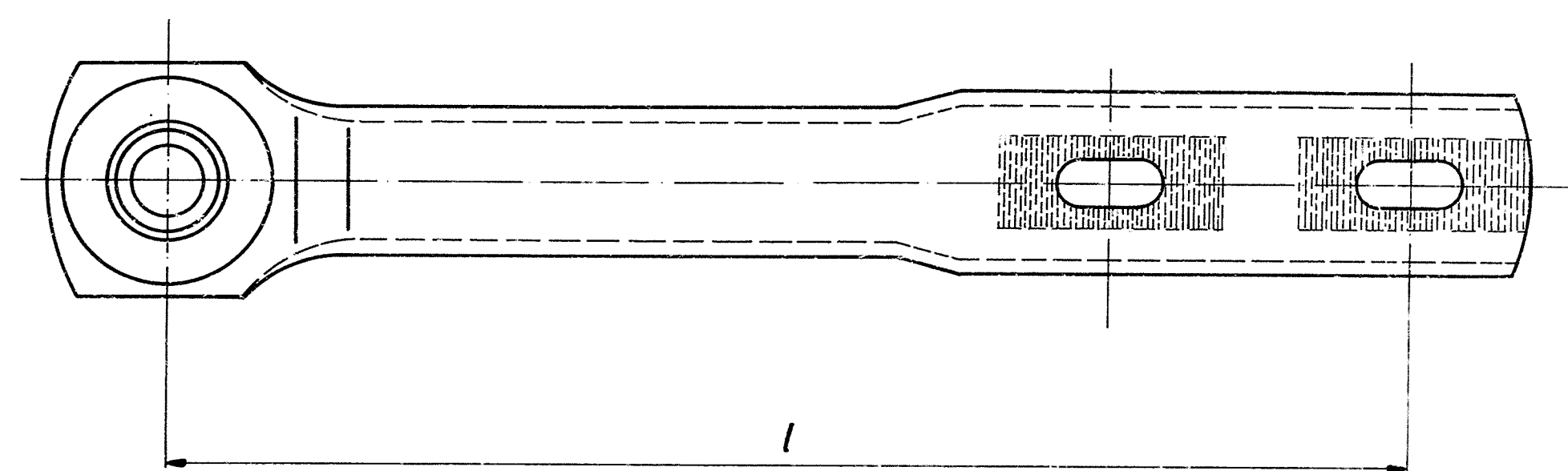
Ausführung X



Ausführung Y



Ausführung Z



Oberfläche: 10 = (sendzimrverzinkt)

Bei Vermerk „siehe Einzelzeichnung“
ist diese allein maßgebend.

And. Nr.	Feld	Art der Änderung	Tag	Name
1/15/82		neu eingeführt	26.2.82	...
1/50/82		Verzahnung bei Ausf. Z, Pos. 1 zugef.	29.7.82	...
01-8019		Ausf. Y Markierung ∇ um 180° gedreht	4.1.84	...
01-		189.469 Pos. 1 war 190.468	14.11.85	...
115742		BEI 191.284 UND 187.691 POS. 1 BILDlich BERICHTIGT	08.06.95	...

SWF Sach-Nr.	Länge $l \pm 0,5$	Aus- führung	Form	Pos. 1 SWF 31.276E	Pos. 2	Form	Pos. 3	Ober- fläche	Ersatz für	vom letzte Änd.	siehe Einzel- zeichnung	eingeführt mit NE Änd. - Nr.	Bemerkungen
191.284	150	Y	G	191.280	912.434	D	—	10	191.284 B	29.6.81	—	1/33/81	
191.283	483,5	X	B	191.279	912.433	B	—	10	191.283 C	29.6.81	—	1/33/81	
191.282	483,5	X	C	191.279	912.434	D	—	10	191.282 C	29.6.81	—	1/33/81	
190.945	150	Z	I	190.957	910.378	B	910.372	10	1E0415 A 031	—	—	1/16/82	
190.944	212	Z	I	190.956	910.378	B	910.372	10	1E0415 A 040	—	—	1/16/82	
190.943	531,5	Z	I	193.160	910.378	B	910.372	10	104.298 C	15.10.78	—	1/15/82	
190.942	379	Z	I	192.834	910.378	B	910.372	10	104.600 C	5.4.77	—	1/15/82	
190.941	264	Z	I	192.602	910.378	B	910.372	10	104.715 C	7.11.77	—	1/15/82	
190.940	365	Z	I	192.601	910.378	B	910.372	10	104.716 C	9.9.80	—	1/15/82	
190.939	491,5	Z	I	191.781	910.378	B	910.372	10	105.193 C	18.3.80	—	1/15/82	
190-938	256	Z	I	191.234	910.378	B	910.372	10	105.479 C	27.7.81	—	1/15/82	Status 5; 111747
190.937	298	Z	I	191.235	910.378	B	910.372	10	105.481 C	27.7.81	—	1/15/82	
190.936	750	Z	I	191.221	910.378	B	910.372	10	105.490 C	4.8.81	—	1/15/82	
190.935	428	Z	I	191.085	910.378	B	910.372	10	105.560 C	30.10.81	—	1/15/82	
190.903	395	Z	I	190.902	910.378	B	910.372	10	1E0339C021	—	—	1/23/82	
190.771	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	X	1/50/82	
190.473	596	Z	I	190.478	910.378	B	910.372	10	1E0384D050	—	—	1/33/83	
189.469	806	X	B	189.468	912.433	B	—	10	1E0661A041	—	—	1/60/85	
187.692	394,5	X	A	187.696	910.378	D	910.372	10	1E0743C031	—	—	1/1/88	
187.691	150	Y	E	191.280	910.378	B	910.372	10	1E0743C032	—	—	1/1/88	

3	siehe Tabelle	B	1	Lager KA					
2	siehe Tabelle s. T	1	1	Kugelschale (eingespritzt)					
1	siehe Tabelle	T	1	Stange					
Pos.	Sach-Nr.	Formel	Stück	Kurz-Benennung u. Bemerkung	SWF				
Kanten DIN 6784 nicht entgratet! entgratet!									
Nennmaß (kurzer Schenkel)				10	10	50	50	100	100
nicht tolerierte Maße									
Oberflächen-Beschaffenheit nach DIN ISO 1302									
OH-Nr. n SWF 00.051				siehe Tabelle					
Paßmaße				12 H6					
Abmaße				+0,011					
				0					
nicht tolerierte Maße				6	6	10	30	120	120 400 600 1000
Zul. Abweichung									
Kunden Zeich. Nr.				Halt-zug					
1982									
Bezeichnung		26.2.82	Maßstab	Workstoff Qual. Nr. n SWF 101					
Gezeichnet		31.1							
Gepr.									
Norm		31.3							
Symbole nach SWF 05 151				Kurz-Benennung			Art-Nr.		
				ZUS. STANGE			9303		
				Unterlings Art			Fertigstellung		
				SWF			31. 275		
							E		
SWF-SPEZIALFABRIK FÜR AUTOZUBEHÖR				Blatt-Nr. 1					
GUSTAV RAU GMBH 7120 BIELEFELD				Fortsetzung Blatt-Nr. 2					

Maßstab mm

F 172 064 102