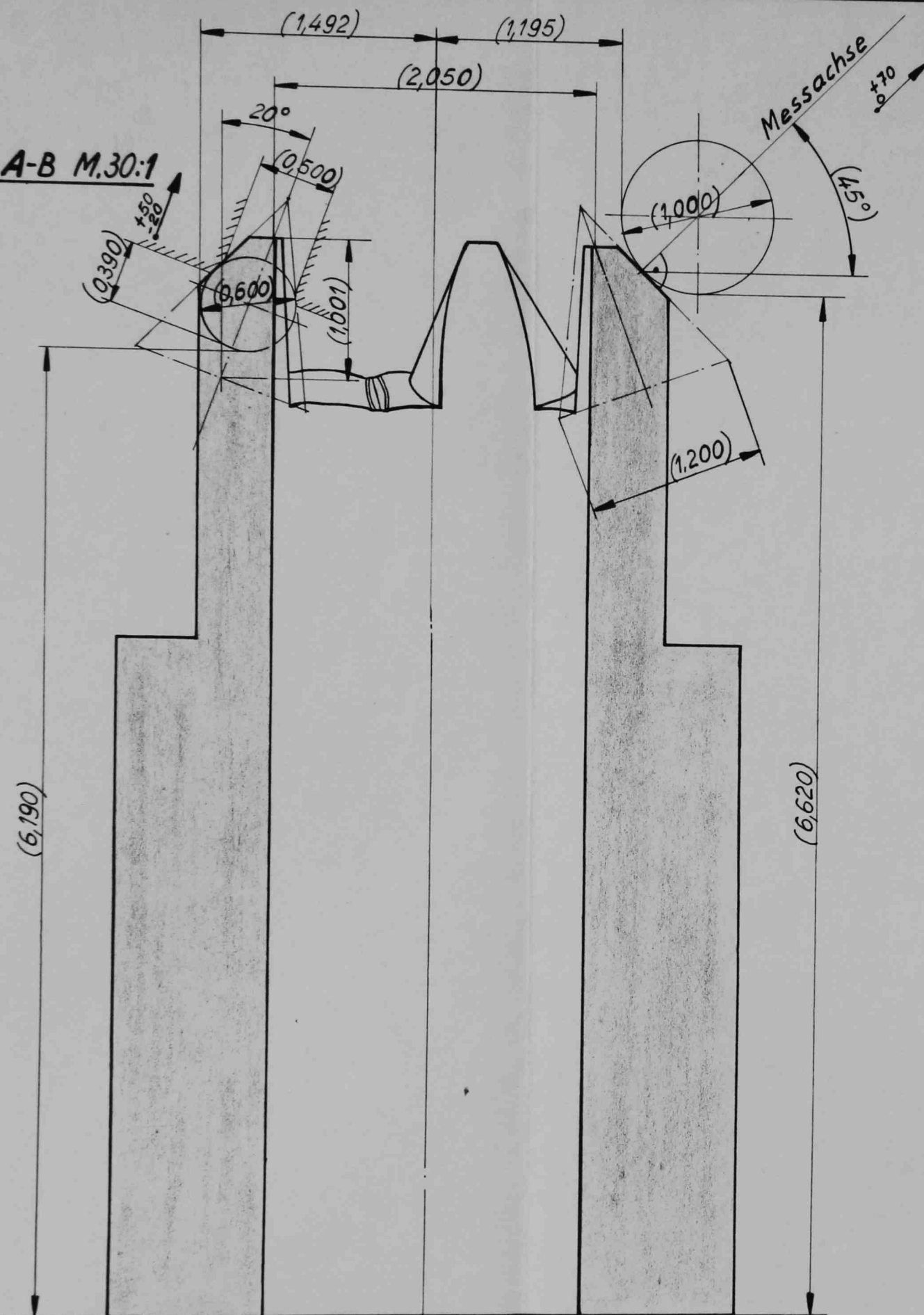


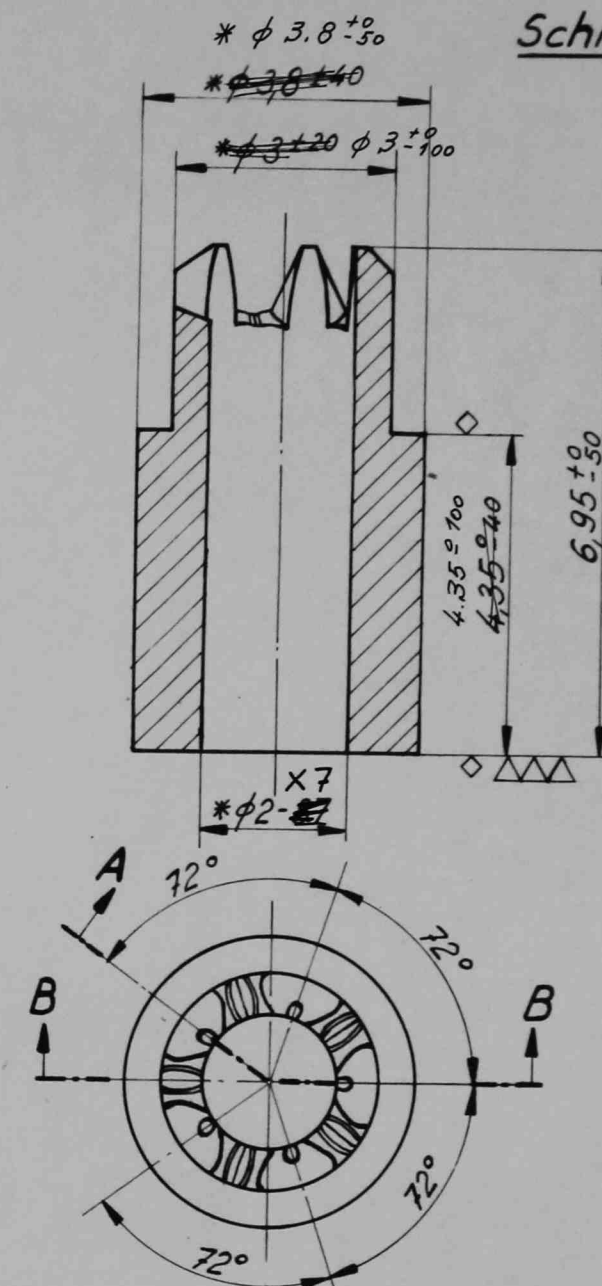
M.1:1



Schnitt A-B M.30:1



Schnitt B-B



Maße in Klammern sind Hilfsmaße ohne Berücksichtigung von Toleranzen

20.1.65

Stück p. Gerät	17				1420			18.2.64	
Type	I				1402			14.3.63	
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm					2-X7	-29	813	Index 5 auf 6 geändert	18.3.52
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 50 \mu$					-20		419	Keine Indexänderung	31.7.51
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße $\pm 30'$					2-57	-13	330	Index 4 in 5 geändert	20.12.50
* Rundschlag max. 20 μ									
I Seitschlag max. 20 μ									
Ohne * Rundschlag max. 50 μ									
Ohne I Seitschlag max. 50 μ									
Vorherrschende Oberflächengüte									
Oberflächenbehandlung									
Wärmebehandlung									
					Paßmaß	Abmaß in μ	Aend. Nr.	Aenderung	Datum
					Werkstoff Ms 58Pb $\phi 4$				Visum
					Type _____ Gruppe _____				
					Fünfzack				
					Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.				
					Kompl. Nr. 10207/08/09/216				
					CONTINA A.G. MAUREN				
					10'052-78				