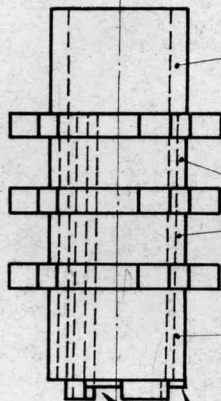
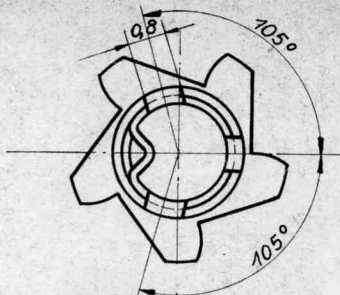
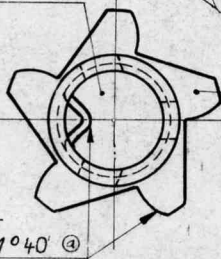


M1:1



Nachbearbeitung der Bohrung u. Kerbnase mit  
Räumwerkzeug entsprechend Kaliberlehre.

3 Einschnitte gebördelt u. auf  $\phi 2.7$   
abgestanzt



Zulässige Verdrehung der  
Nase zur Aussenkontur  $\pm 1^\circ 40'$  @

Stück p. Masch.	1	1		
Type	I	II	IIb	III

Max. Abweichung nicht tolerierter  
Masse —

0018 18.6.8 24  
917 25.9.53 14

Max. Abweichung nicht tolerierter  
Winkelmasse  $\pm 5^\circ$

Paßmaß Abmaß Buch- Buchstabe  
in  $\mu$  m stabe kommt vor

Aenderung

Aend.Nr. Datum Vis.

\* Rundschlag max. 0.02 mm  
◇ Seitenschlag max. 0.02 mm

Werkstoff —

Maßstab

Gezeichnet

16.12.49

Wkl.

Ohne \* Rundschlag max. —  
Ohne ◇ Seitenschlag max. —

Type I, II

Gruppe

Geprüft

Gesehen

Vorherrschende Oberflächengüte —

Quotienteneinstellrad

Ersatz für

10' 218 - 2

Oberflächenbehandlung —

CONTINA A.G.  
MAUREN

Wärmebehandlung —

Kompl. Nr. 10' 239/2528

410001a