



Die Kurven sind nach den jeweiligen Reifenkonturen konstruiert worden.

- Bearbeitung:
- Brennschneiden nach Zeichnung oder Schablone, Qual.: St 37
 - fertigbearbeiten, verputzen, entgraten,
 - Kanten und Bohrungen entgraten $1,5 \times 45^\circ$,
 - glanzverzinken
 - Vergleichs-Nr.: WH4558
 - Teil-Nr.: 77
 - 2 Stück pro Gerät anfertigen

Horn Art-Nr. 69-03-286

HINWEIS: Sämtliche Informationen, die in diesem Dokument enthalten sind, sind STRENG VERTRAULICH. Jeder Empfänger dieses Dokuments darf die darin enthaltenen Informationen, direkt oder indirekt, nur mit ausschliesslicher schriftlicher Einwilligung der Firma STAHLGRUBER an Dritte weitergeben oder offenlegen. Die Firma STAHLGRUBER behält sich alle Rechte in Bezug auf Urheberrechtsgesetz, Patent- und Gebrauchsmusterschutz vor. Lizenzrechte werden hierdurch nicht erteilt.

Werkstoff	Stahl unlegiert	Allgemeinabmessungen	DIN 7168	mittel	Gewicht	50 g	Oberflächen	DIN ISO 1302	Kostenstelle	Abteilung	tpi
Reifhalbzug							Name	Abt.	Auftragsnummer	Kunde	
							Datum				
							Bearb.	02.02.04	Pech		
							Geogr.			Projekt	EVG-EM I
							Freig.			Benennung	Konturaufstecksegment-Nr.: 2
											Heizplatte Gr.: I
Zust. Änderung											Zeichnungsnummer
											104459
											Maßstab
											1:1
											Format
											A3
											Blatt
											1/1
											Letzte Speicherung: Miwech, 18. Februar 2004 15:07:31 (Pech)