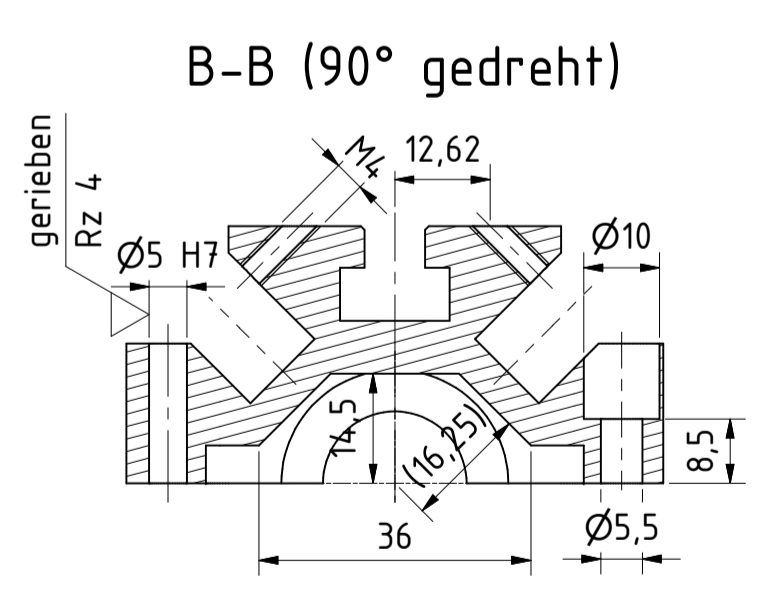
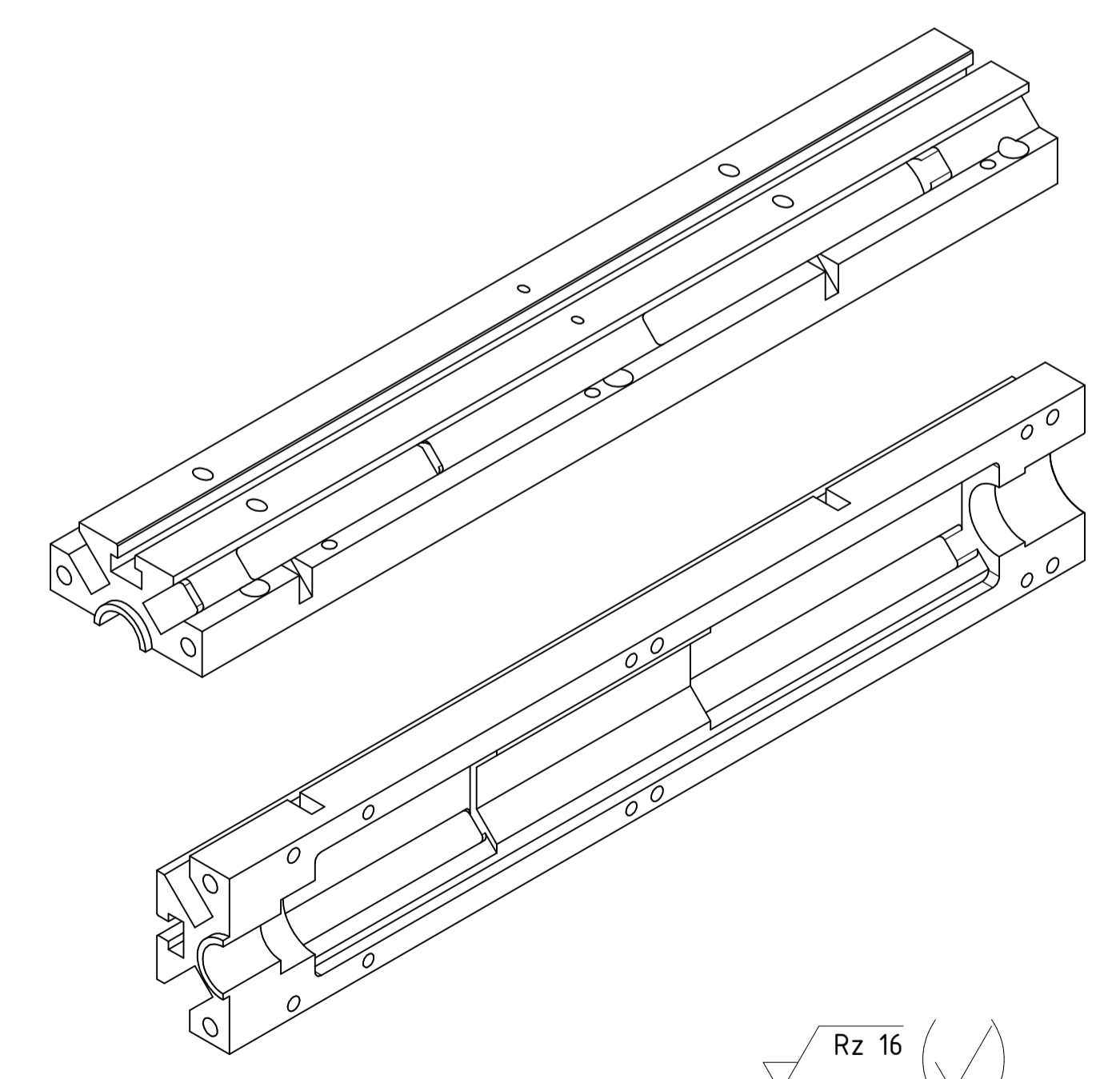
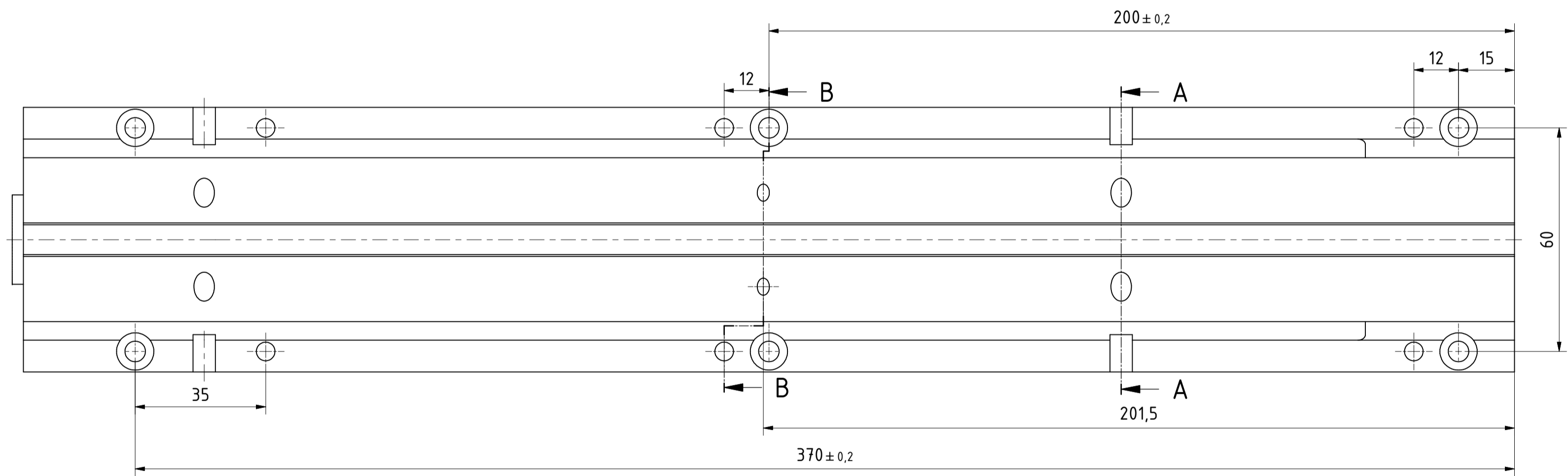
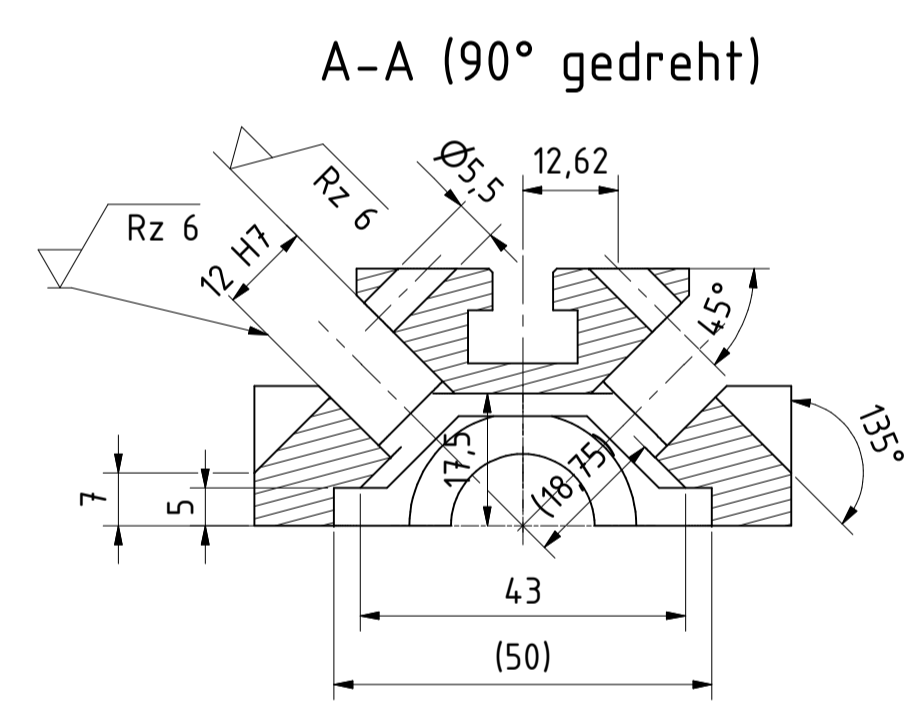
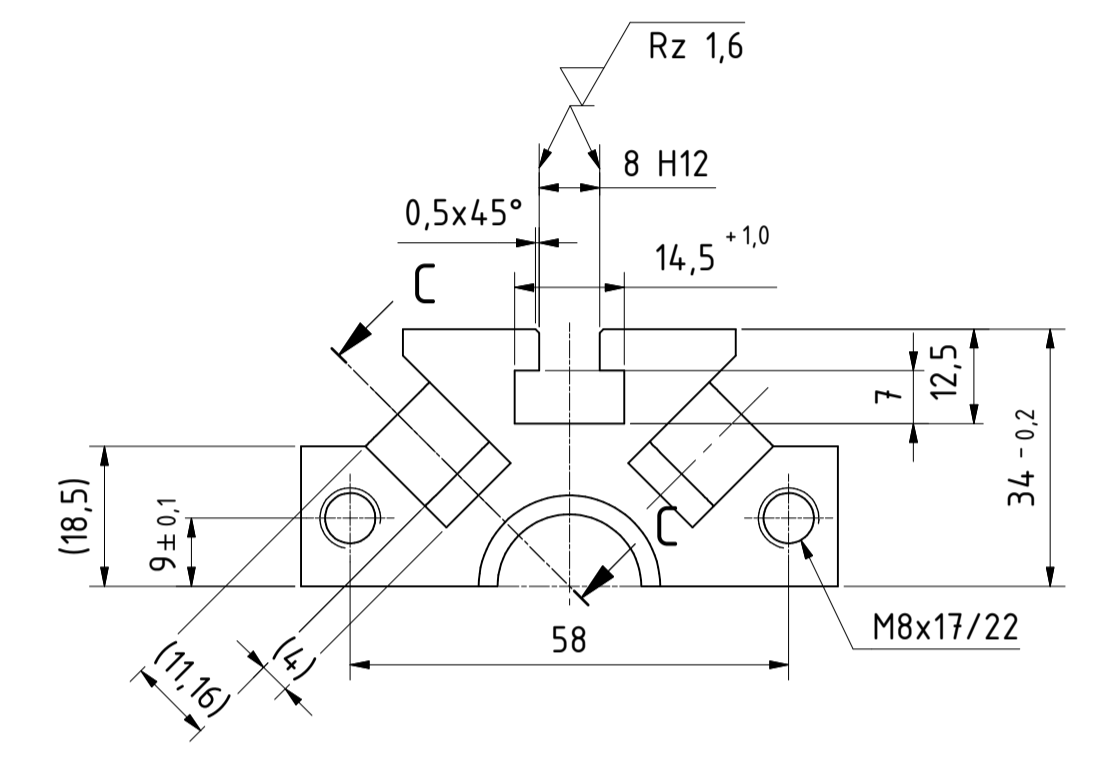
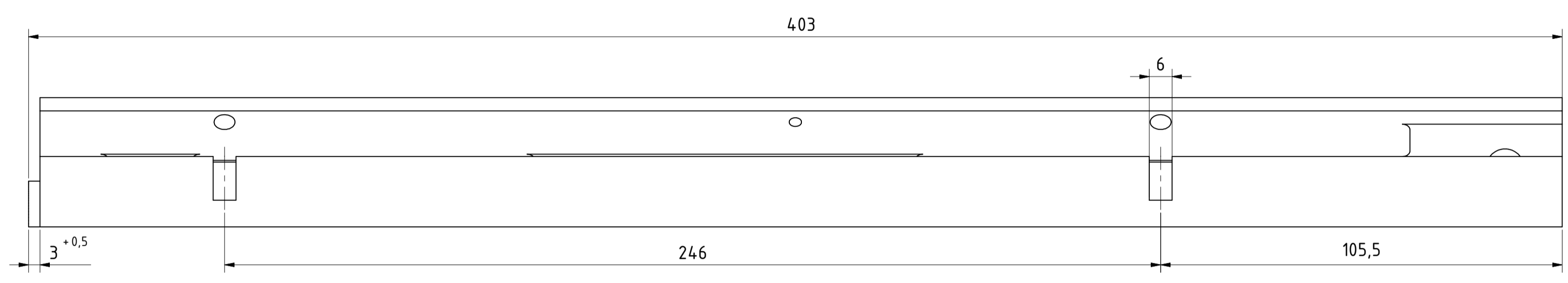
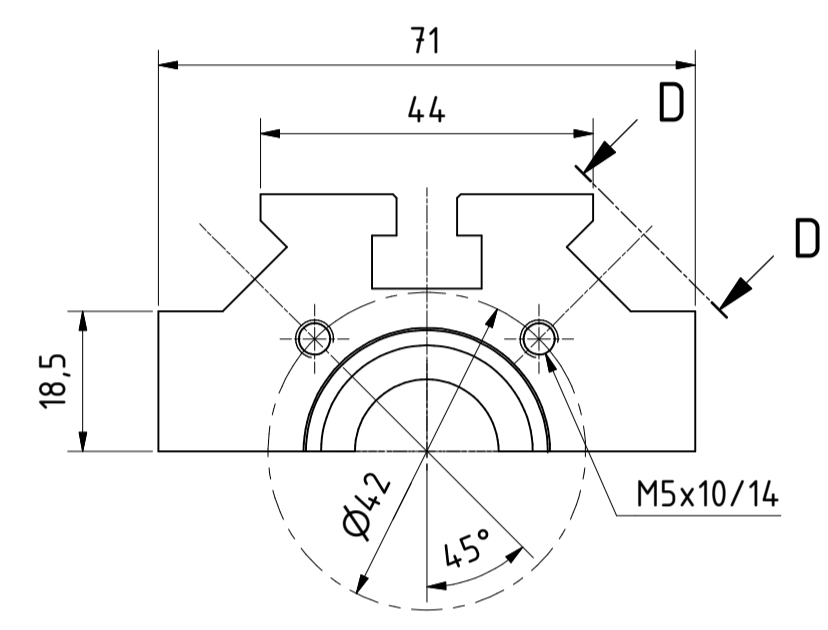
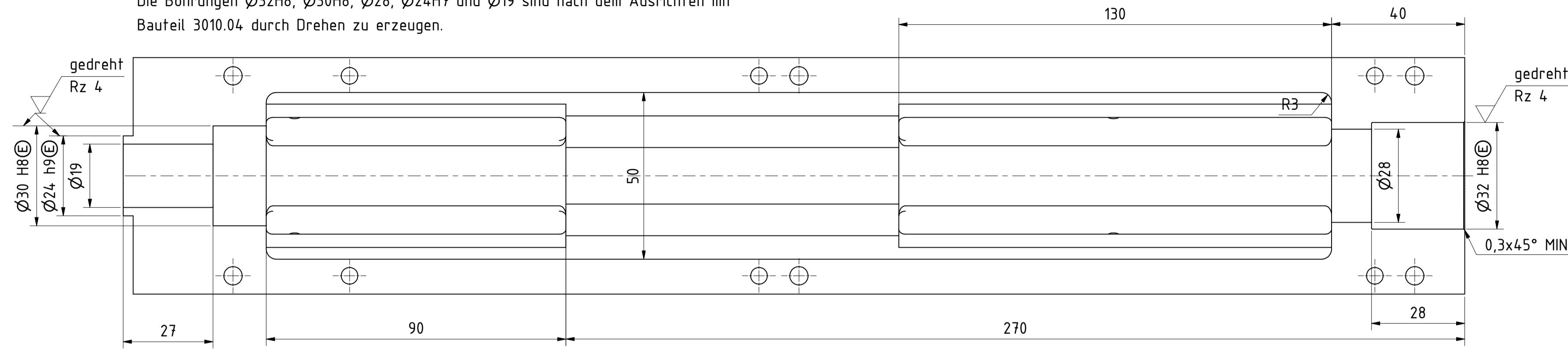
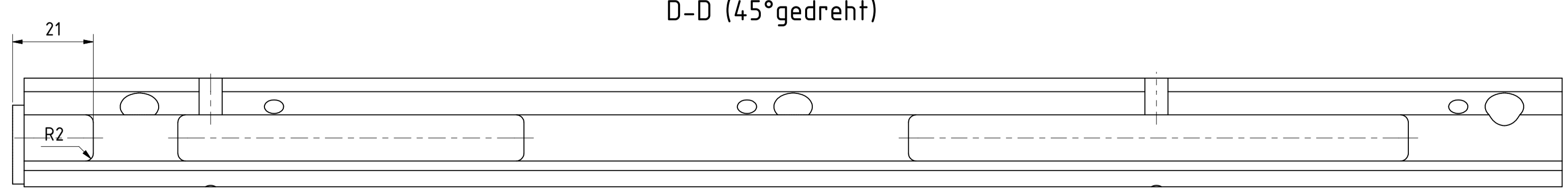
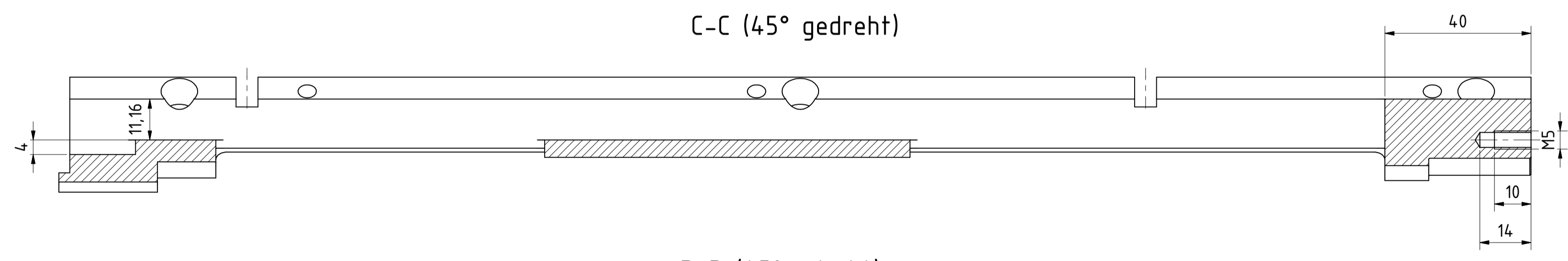


Die Bohrungen  $\varnothing 32H8$ ,  $\varnothing 30H8$ ,  $\varnothing 28$ ,  $\varnothing 24H7$  und  $\varnothing 19$  sind nach dem Ausrichten mit Bauteil 3010.04 durch Drehen zu erzeugen.



Die Bohrungen  $\varnothing 5H7$  sind nach dem Ausrichten mit Teil 3010.04 herzustellen.



Rz 16

Tolerierung: ISO 8015		Maße ohne Toleranzangabe ISO 2768-mK		Oberfläche DIN EN ISO 1302		Maßstab 1:1		Position 3		Gewicht 1,133 kg	
		Datum 25.03.2016		Name Menning							
		Gezeichnet		Kontrolliert						Kern Oberseite	
										3010.03	
										1 A1	
Status	Änderungen	Datum	Name								