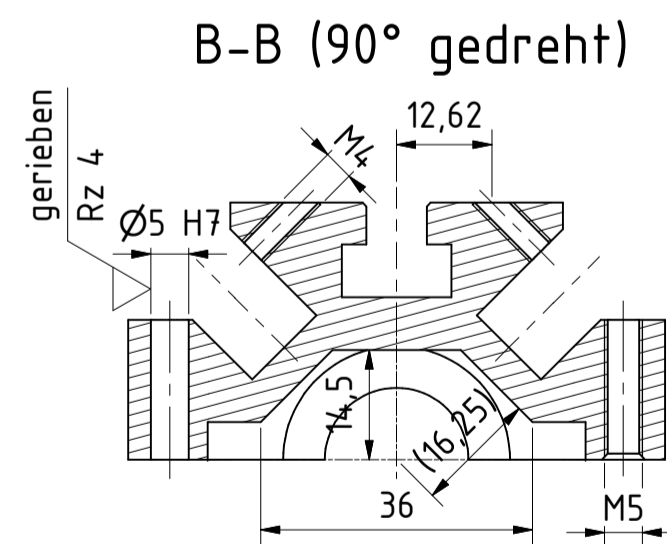
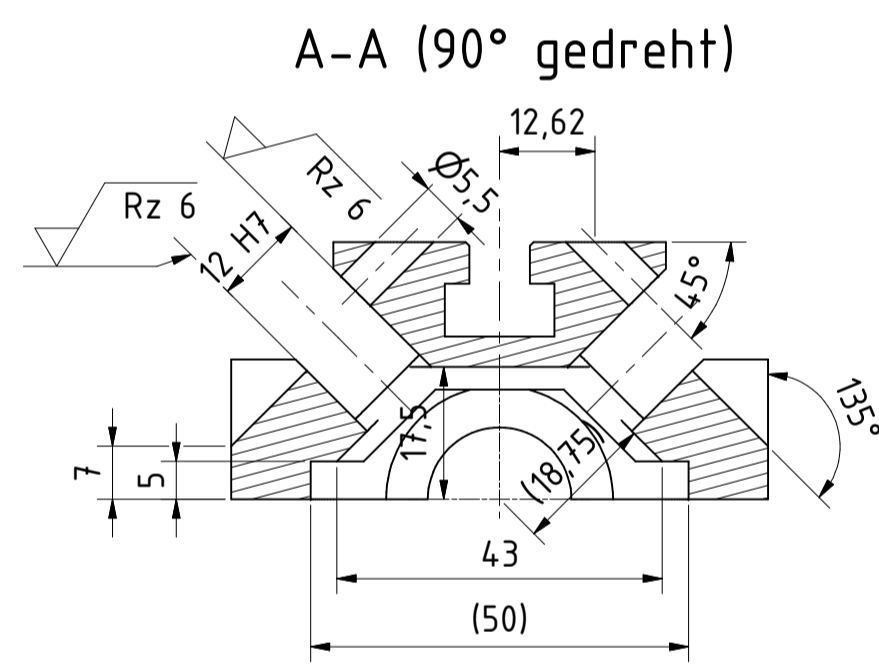
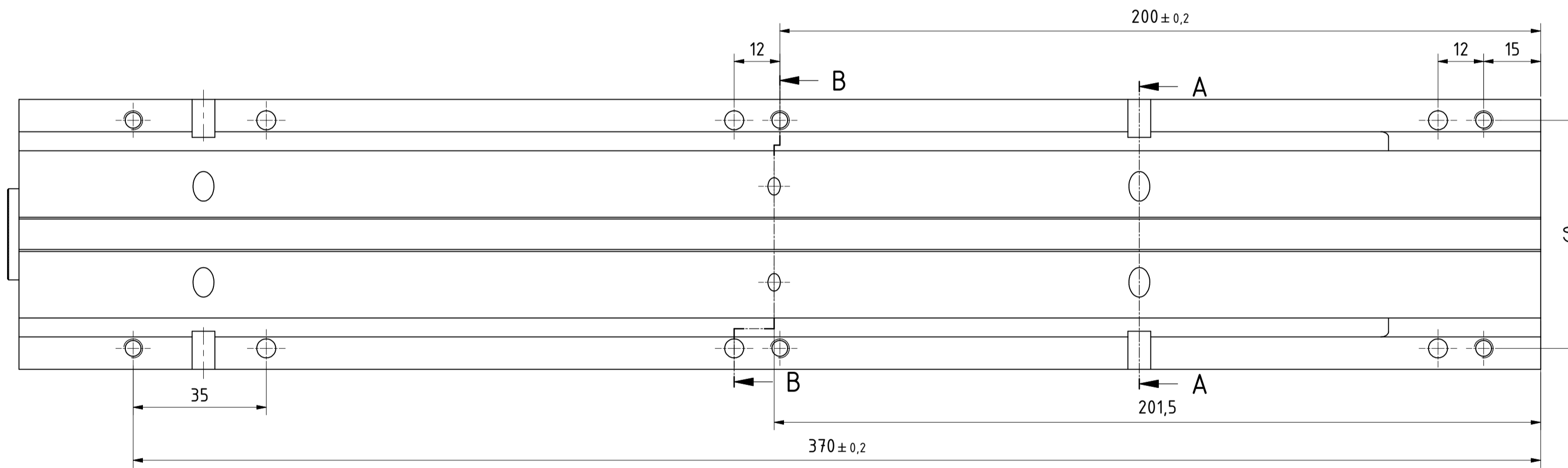
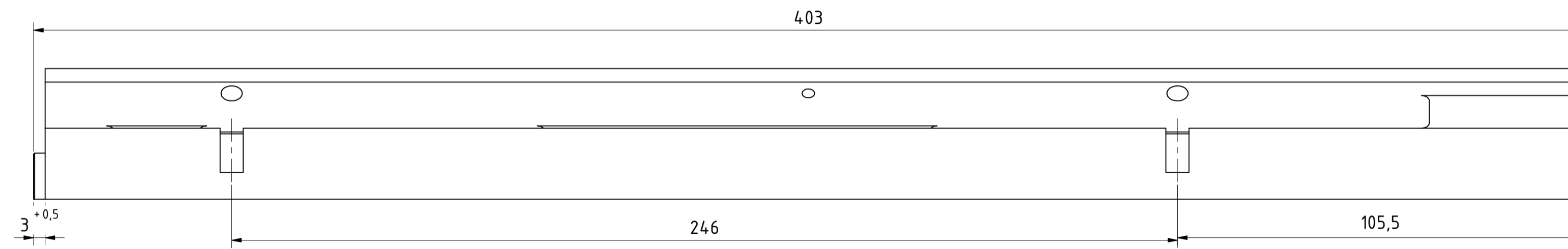
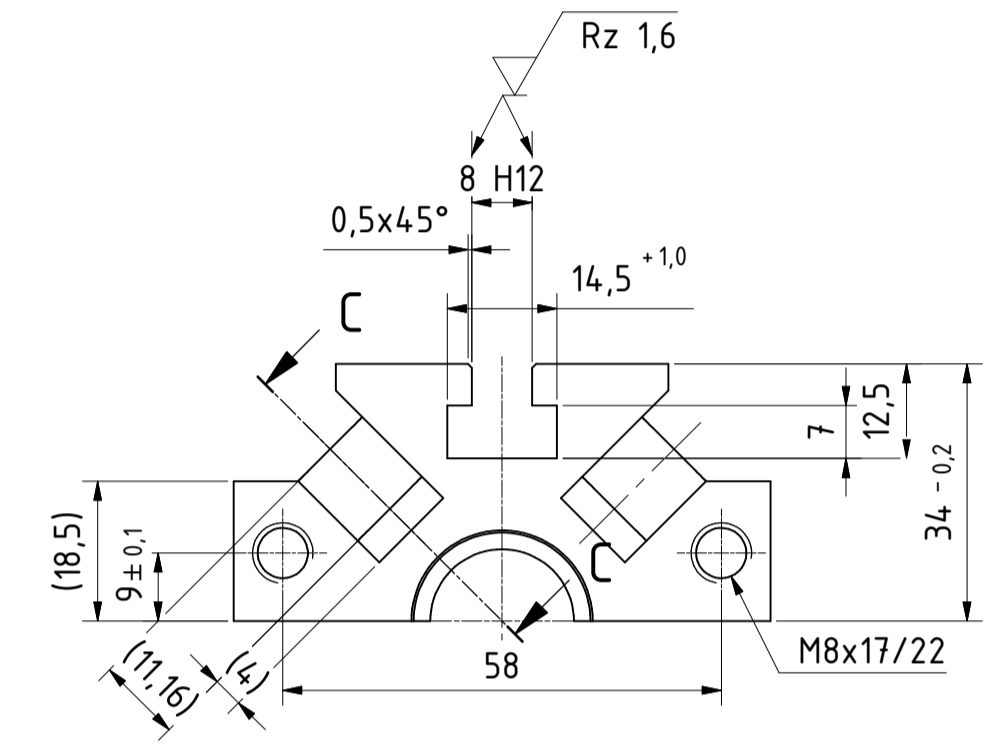
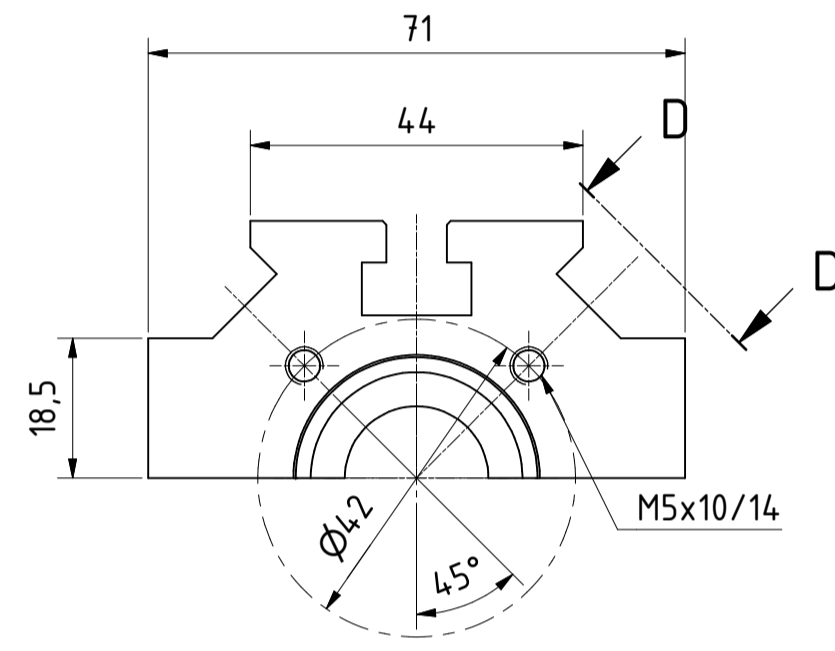
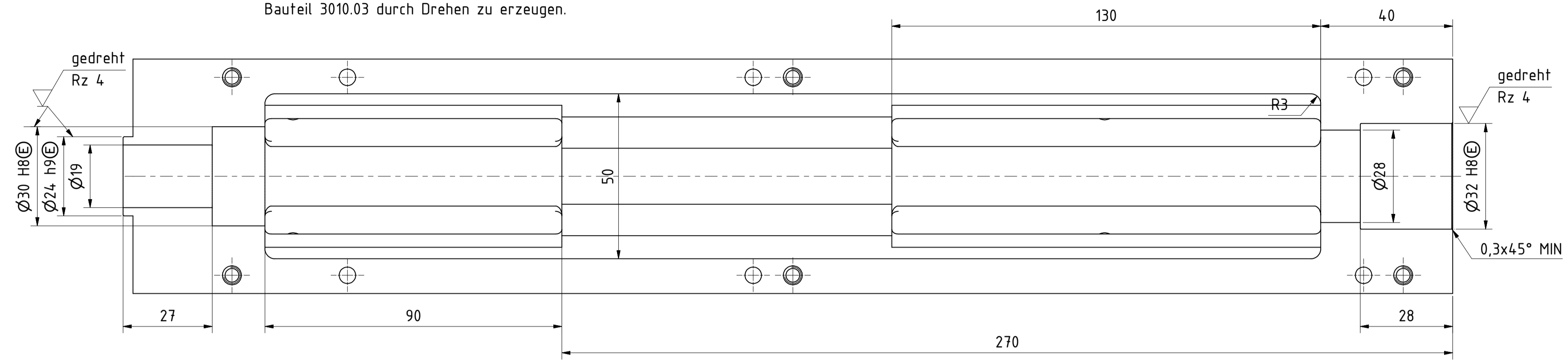
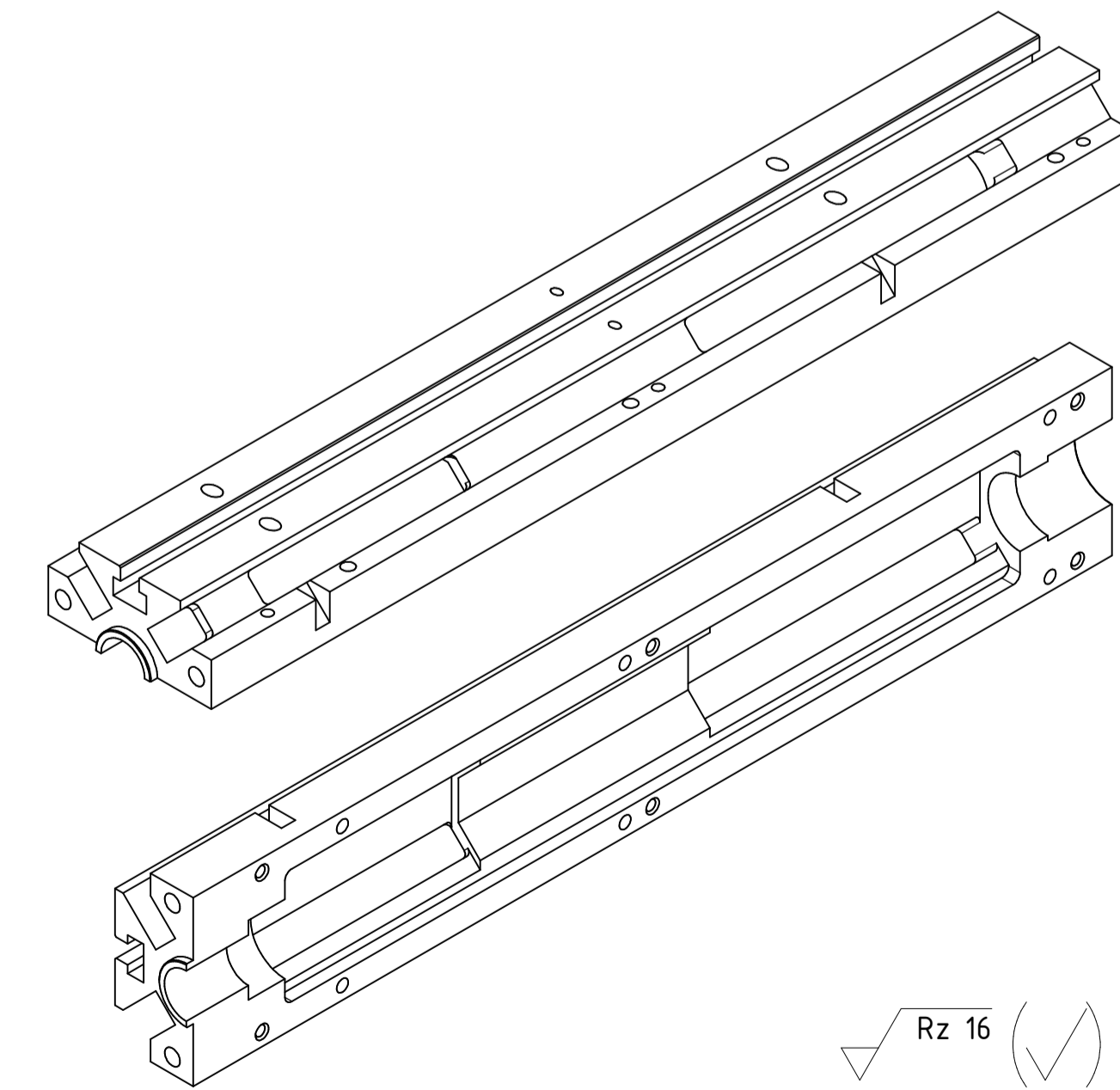
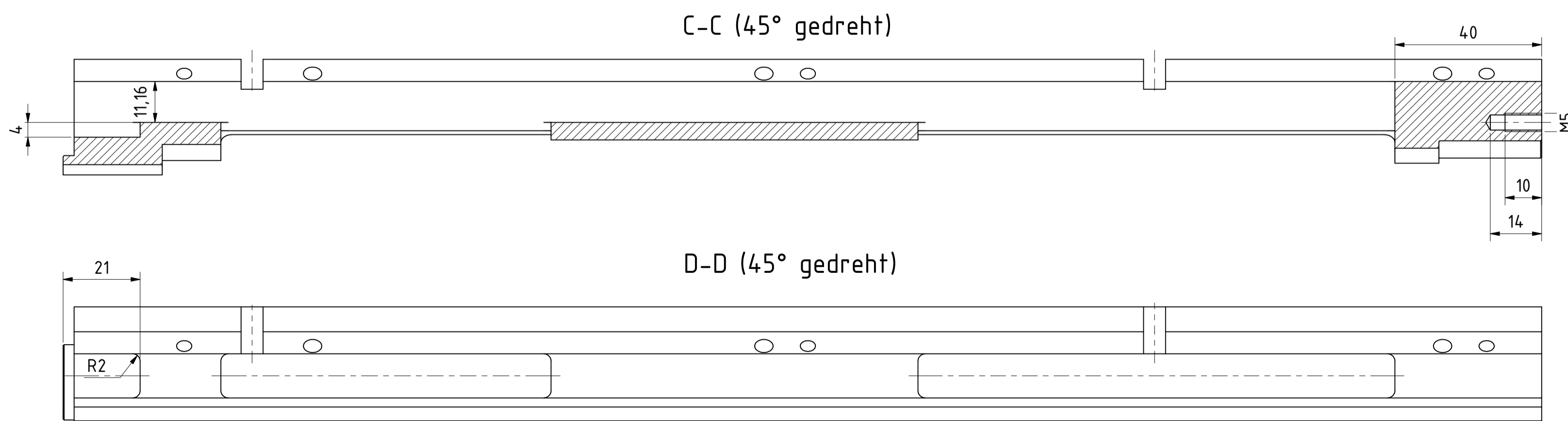


Die Bohrungen $\varnothing 32H8$, $\varnothing 30H8$, $\varnothing 28$, $\varnothing 24H7$ und $\varnothing 19$ sind nach dem Ausrichten mit Bauteil 3010.03 durch Drehen zu erzeugen.



Die Bohrungen $\varnothing 5H7$ sind nach dem Ausrichten mit Teil 3010.03 herzustellen.



Rz 16

Tolerierung: ISO 8015		Maße ohne Toleranzangabe ISO 2768-mK		Oberfläche DIN EN ISO 1302		Maßstab 1:1 Position 4		Gewicht 1,145 kg		
Gezeichnet		Datum		Name		Kern Unterseite				
30.03.2016		Menning								
Kontrolliert										
Norm						3010.04			1	
Status	Änderungen	Datum	Name							A1