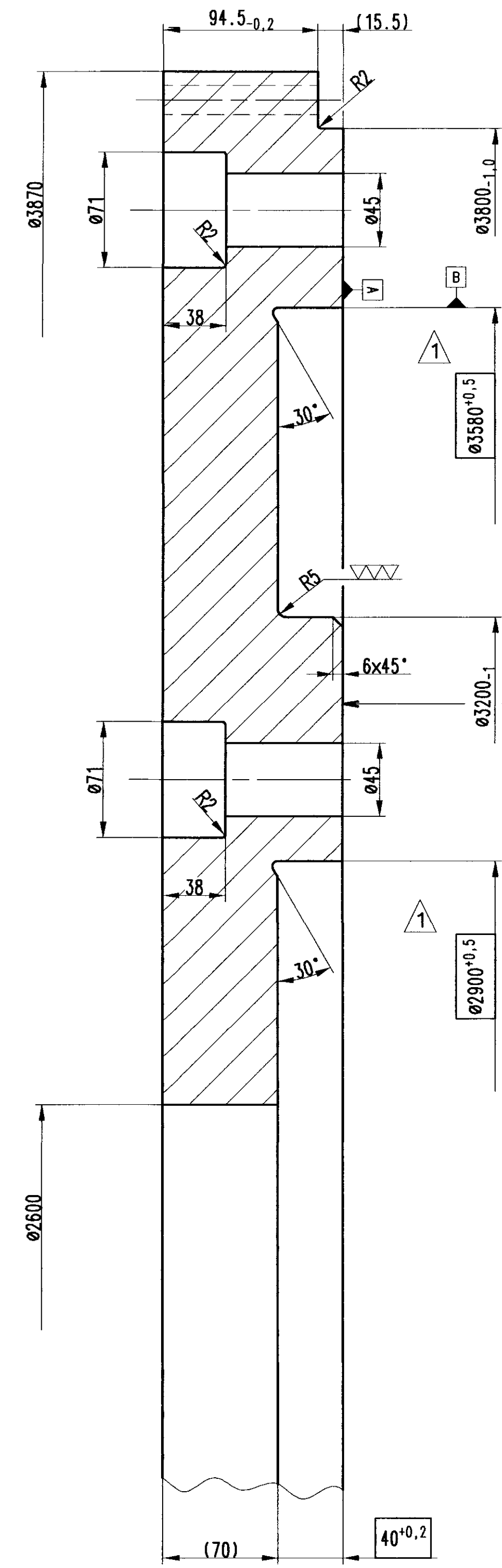


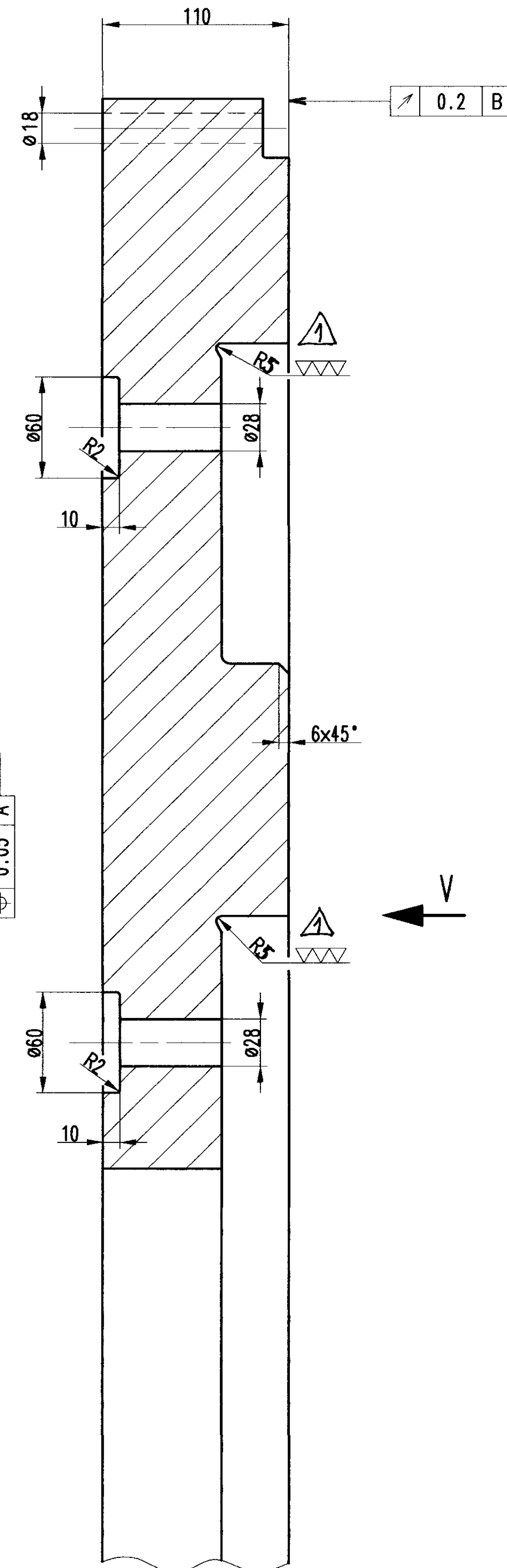
Schnitt A-B

M 1:2,5



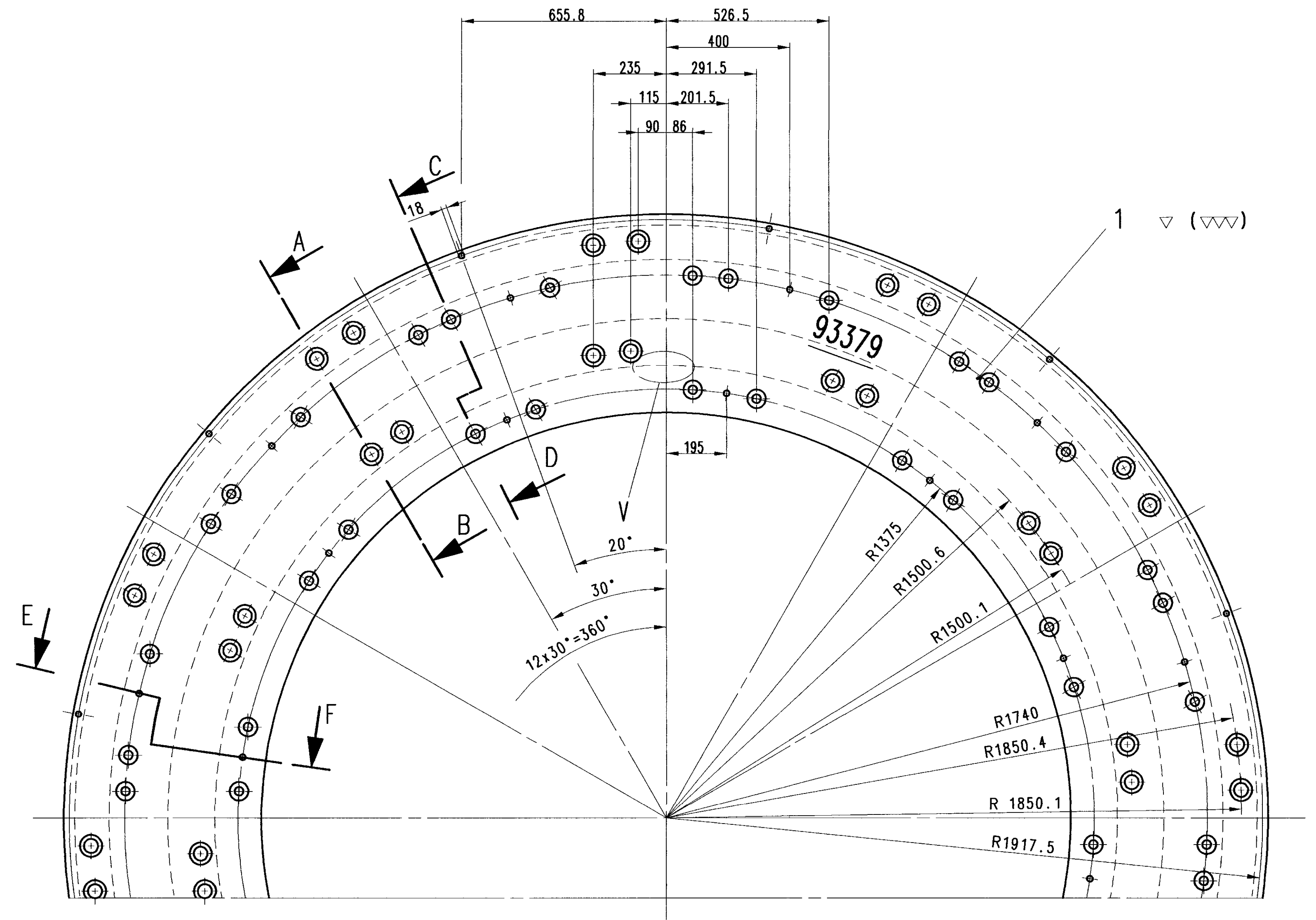
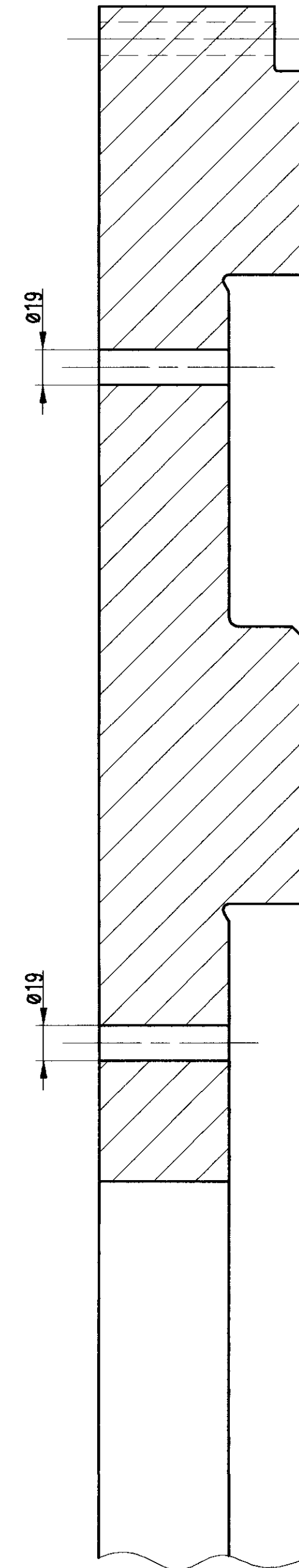
Schnitt C-D

M 1:2,5



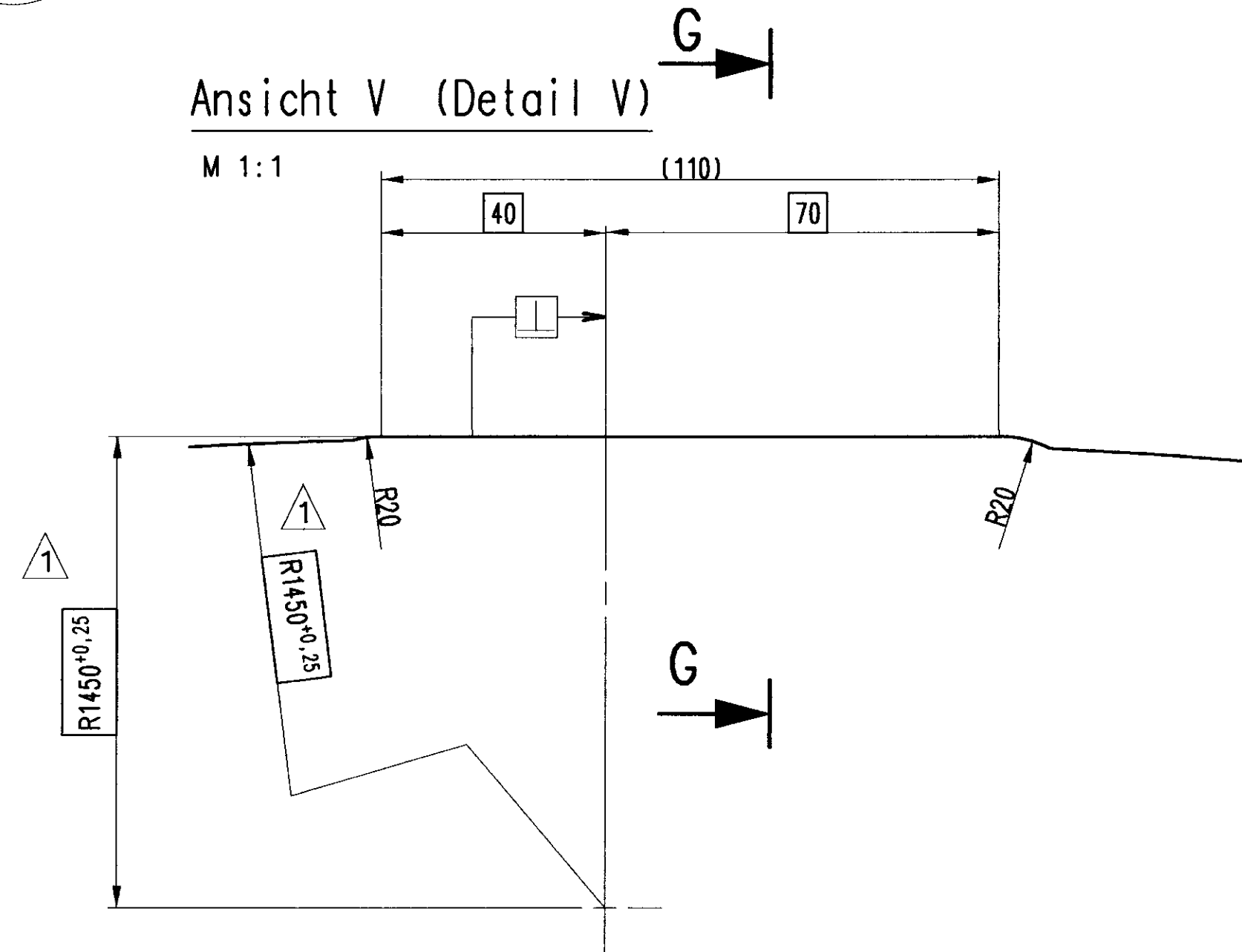
Schnitt E-F

M 1:2,5



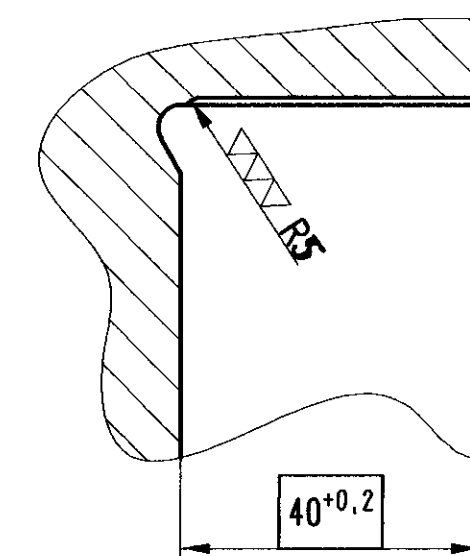
Ansicht V (Detail V)

M 1:1



Schnitt G-G

M 1:1



Sämtliche Kanten 0,5x45°
 Bohren der Ringscheibe gemäß Deckblatt 1.47680/00 369-0017/0
 Toleranz für Bohrungskordinaten ±0,3
 Form- und Lagetoleranzen: DIN7184
 Werkstoff GS17CrMo55. Siehe hierzu technische Spezifikation im Mühlenregister.

Teil für Mühlen-Linksausführung gezeichnet (Schlagrad rechts drehend).
 Teil für Mühlen-Rechtsausführung spiegelbildlich herstellen (Schlagrad links drehend).
 XXXX Kennzeichnung, Herstell-Nr.; auf der Schulterseite

Freimasstoleranzen	
Gussrohnteile	: GTB17 DIN 1680 B1+2
Schweißkonstruktionen	: BF DIN 8570 B1+3
alle uebrigen Masse	: mittel DIN 7168
Oberflächenzeichen	: DIN ISO 1302
~ = beliebig	▽ = √Rz 16
▽ = √Rz 63	▽▽ = √Rz 10
	□ : Istmasse werden protokolliert