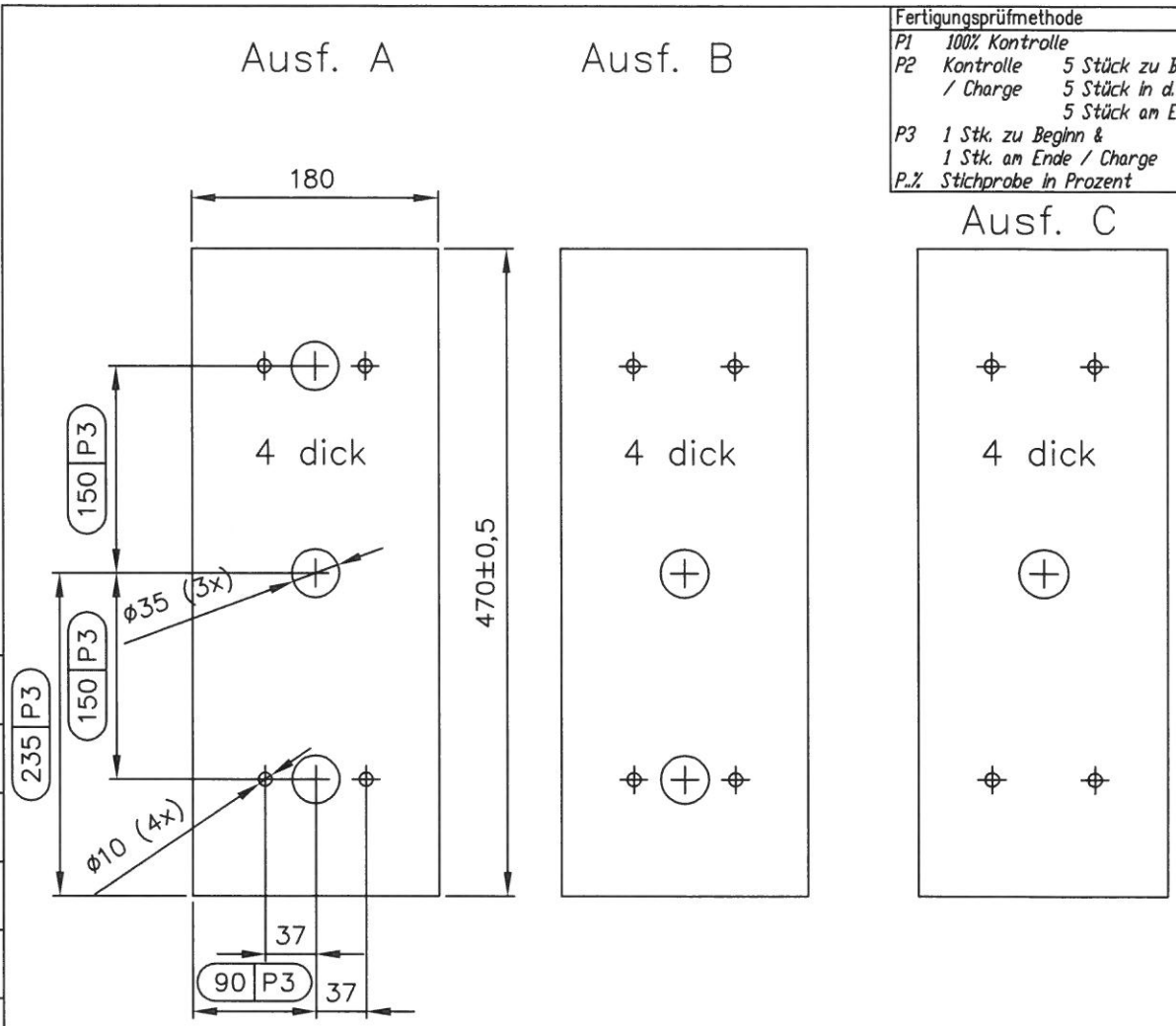
Fertigungsprüfmethode		
P1	100% Kontrolle	
P2	Kontrolle / Charge	5 Stück zu Beginn 5 Stück in d. Mitte 5 Stück am Ende
P3	1 Stk. zu Beginn & 1 Stk. am Ende / Charge	
P..%	Stichprobe in Prozent	



Kanten gesäumt – nicht gefast!

Einscheiben Sicherheitsglas DIN1249 bzw. EN12150-1 – in Lieferpapieren bestätigen!

Ausf.	
C	bei elektromotorischen Schlössern
B	bei einem nicht elektromotorischen Schloss
A	bei zwei nicht elektromotorischen Schlössern

Ref.	Änd. Nr.	Änderung	Dat.	Vis.
6				
5				
4	2541	EN-Norm hinzugefügt; Toleranzfeld geändert; Fertigungsprüfmethode hinzu	04-10-12	STA
3	2078	Text : Kanten gesäumt und ESG in Lieferpapierbestätigung hinzu	31-10-03	STA
2	1872	Serienzeichnung	18.05.01	REJ
1	1835	NEU EINGEFÜHRT	08-11-00	REJ

Verteiler	Auftrag		PK	Allgemeintoleranzen ISO 2768 Längen und Winkel –m	Gezeichnet	08-11-00	REJ
BLP	Material 1	4mm ESG DIN1249 bzw EN12150-1		> 6 / ≤ 6: ± 0,1; 6 / 30: ± 0,2; 30 / 120: ± 0,3; 120 / 400: ± 0,5; ±	Geprüft		
EIM	Material 2			Form und Lage –L	Normgepr.		
KAB							
KEI							
QSI							
ANL							
WSL							
OSG							
KDD							

Hartglasscheibe

verwendet bei

CWS, DWS, EWS, EWT, GWT

CAD ISO-A4

Wertheim

DIN-ISO 128

Maßstab 1:5

CAD-Ablagenummer LFK\213039_4.dwg

LFK213039 *

ersetzt durch

Ersatz für

D

Diese Darstellung ist unser geistiges Eigentum. Sie darf ohne unsere schriftliche Zustimmung weder irgendwie kopiert noch zur Anfertigung des Werkes gebraucht oder Drittpersonen bekanntgegeben werden