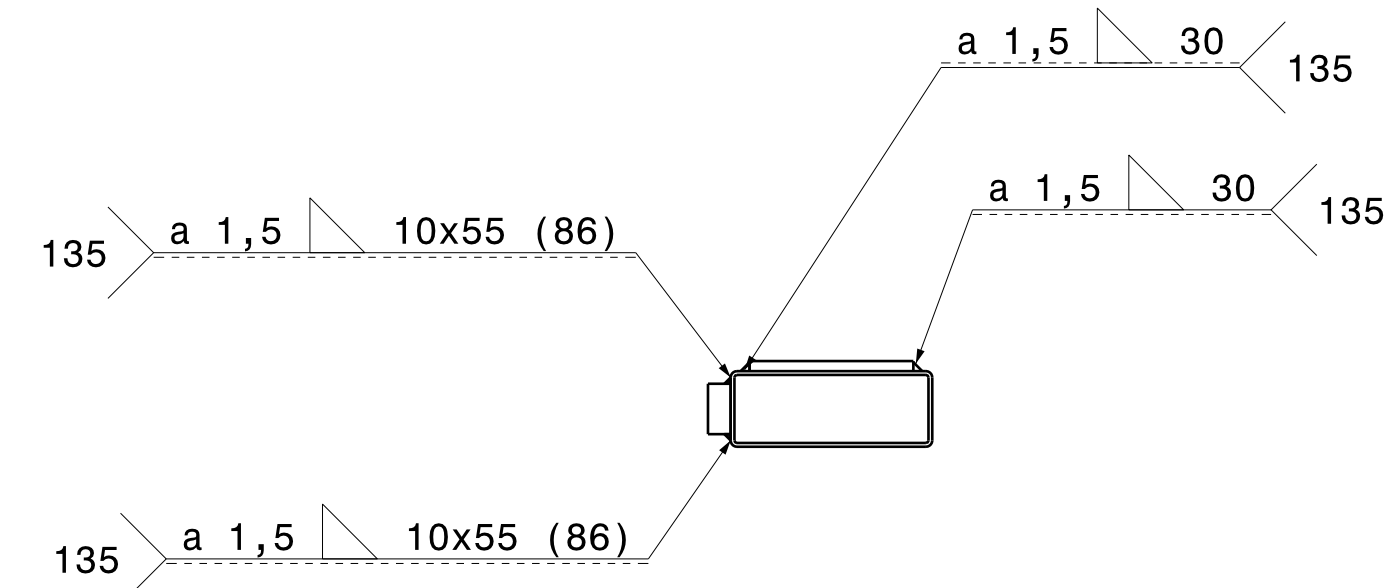
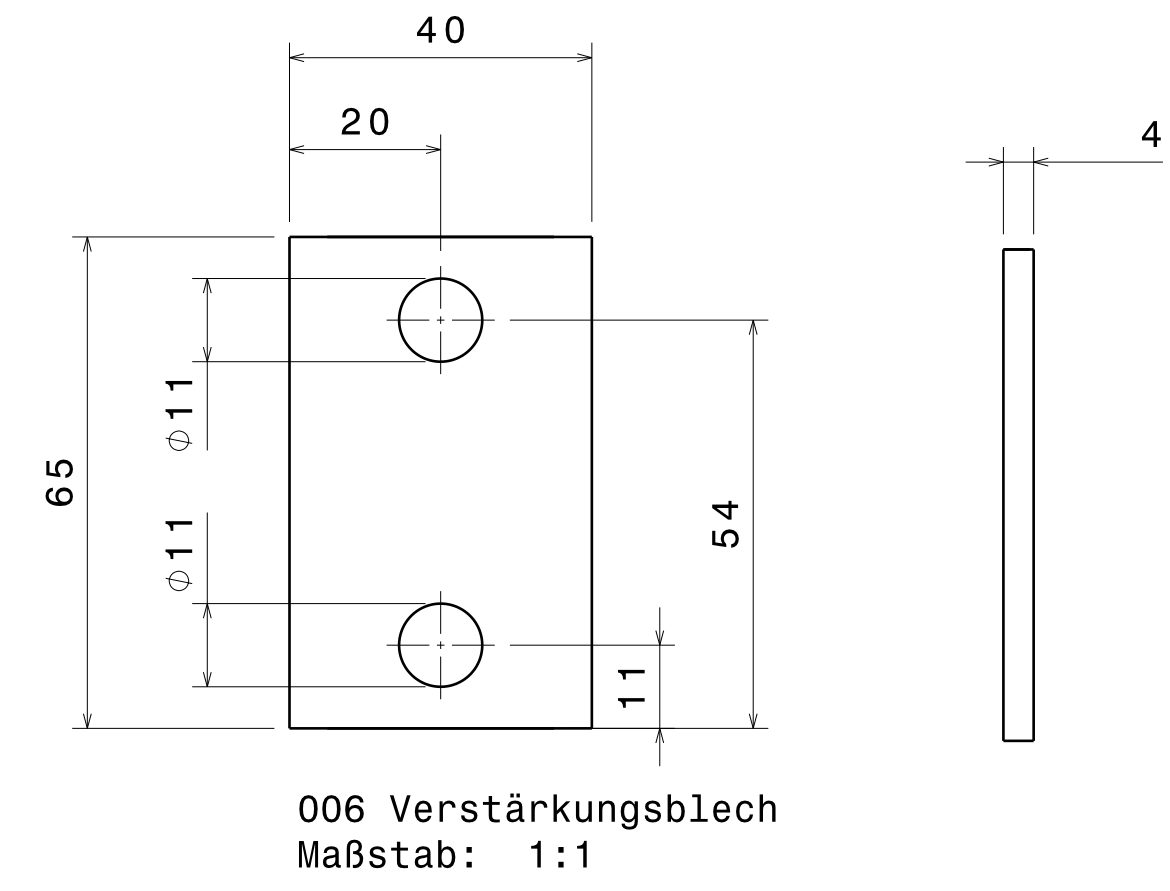
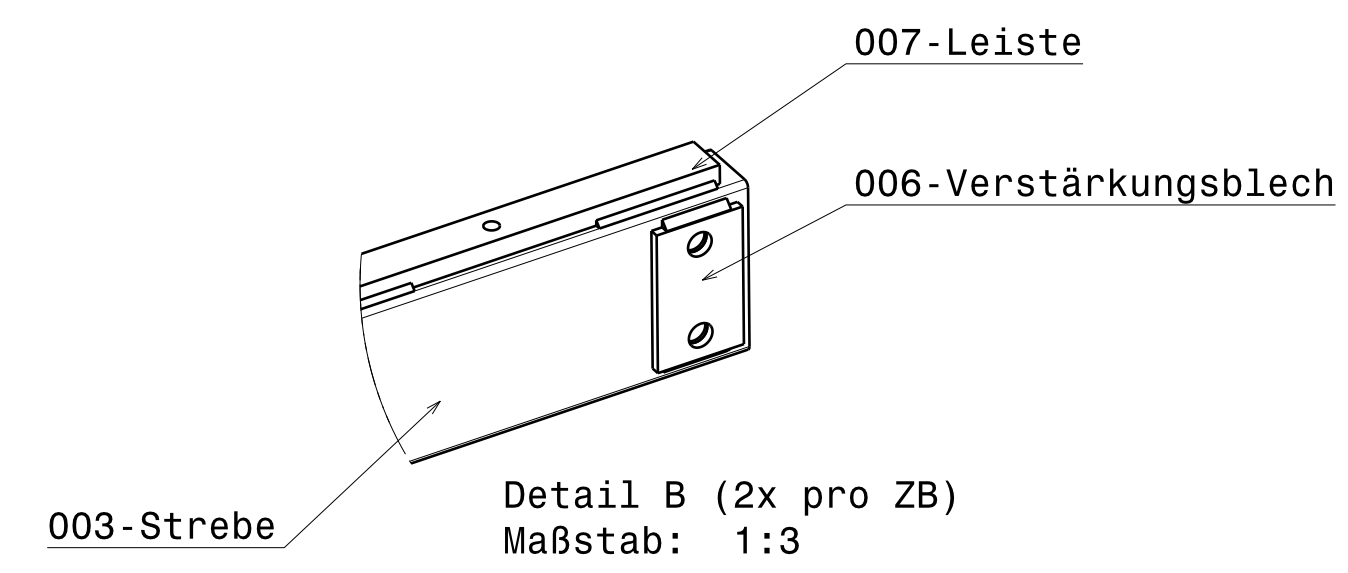
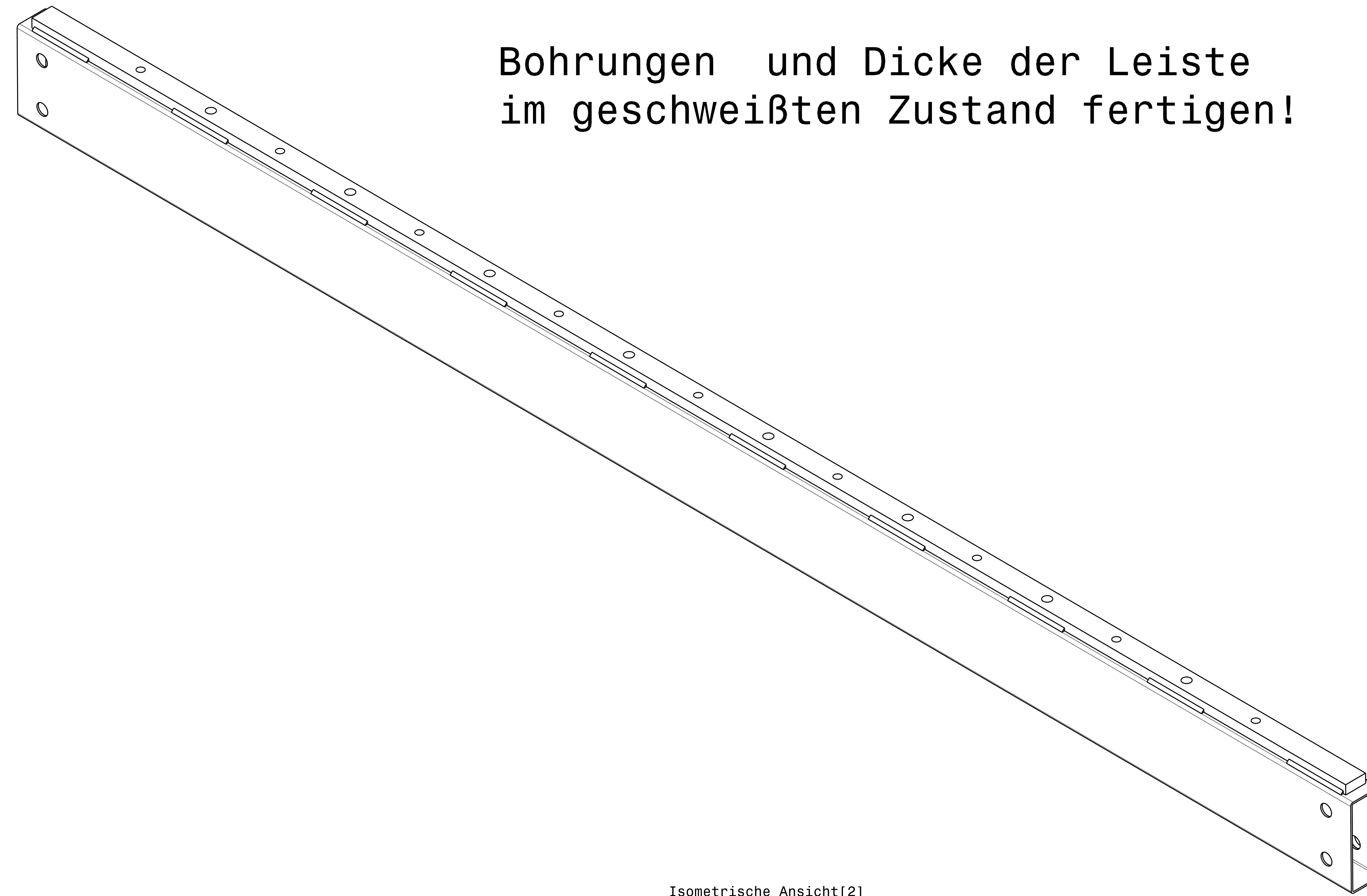


REF.	X	Y	Durchmesser
1	-775,5	15	ØH7
2	-634,5	15	ØH7
3	-493,5	15	ØH7
4	-352,5	15	ØH7
5	-211,5	15	ØH7
6	-70,5	15	ØH7
7	70,5	15	ØH7
8	211,5	15	ØH7
9	352,5	15	ØH7
10	493,5	15	ØH7
11	634,5	15	ØH7
12	775,5	15	ØH7
13	-705,5	15	M8
14	-564,5	15	M8
15	-423,5	15	M8
16	-282,5	15	M8
17	-141,5	15	M8
18	-0,5	15	M8
19	140,5	15	M8
20	281,5	15	M8
21	422,5	15	M8
22	563,5	15	M8
23	704,5	15	M8
24	845,5	15	M8

Ausführung Schweißnähte gemäß DIN EN 5817 Bewertungskategorie C



Bohrungen und Dicke der Leiste
im geschweißten Zustand fertigen!



2x wie gezeichnet
2x spiegelsymmetrisch
Toleranz von
Passbohrungen ±0,01

Form und Lage: DIN ISO 1101
Ecken und Kanten DIN 13715
Tolerierungsgrundsatz DIN 7167
Alle nicht bemaßten Geometrien sind dem Datensatz zu entnehmen
Alle nicht geschnittenen Bohrungen sind als Durchgangsbohrung auszuführen

(Verwendungsbereich)	(Zul. Abw.)	(Oberfl.)	Pos. 03-07	Menge 4
			ZB-Strebe 1749x69x34	St52-3
			Aufnahme	
			-	
			Schweißaufnahme-CMT-Robi	
				Blatt - BL
1	xxxx	xxxx	xxxx	xxxx
Krist.	Änderung	Datum	Name (Urspr.)	(Ers. d.)