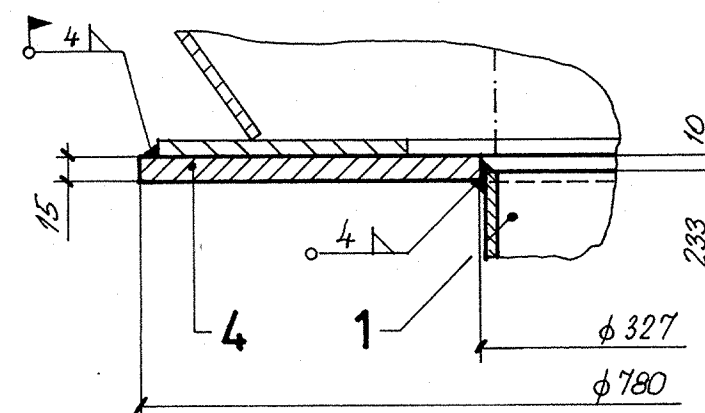
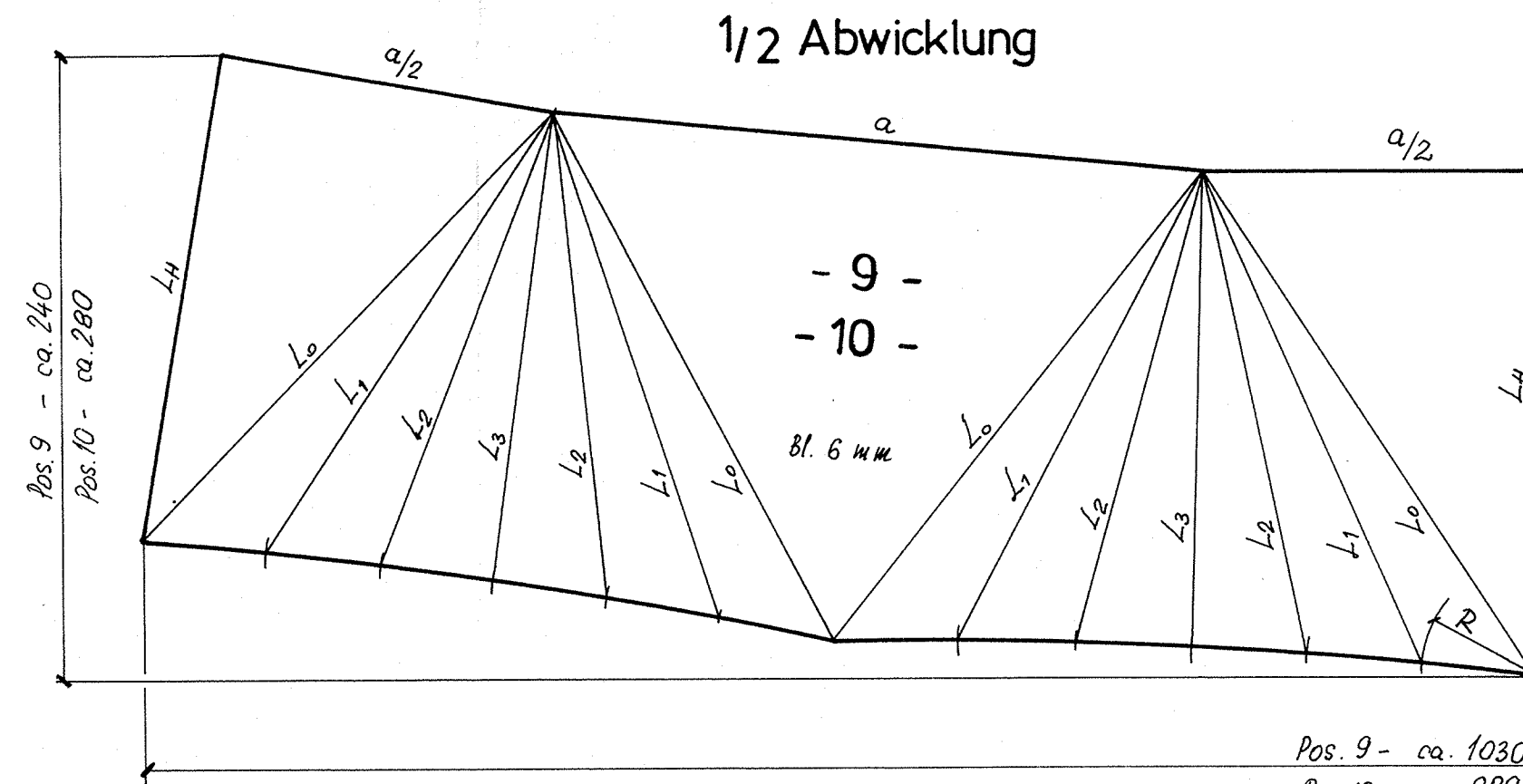


Detail A M 1:5



Pos.	9	10
a	238	238
L <sub>0</sub>	216,2	212,9
L <sub>1</sub>	195,5	195,5
L <sub>2</sub>	181,3	183,6
L <sub>3</sub>	176,2	179,4
L <sub>H</sub>	180,5	183,6
R	41,6	35,0



Pos. 9 - ca. 1030  
Pos. 10 - ca. 920

ISO 128 Methode E		Fräsmaschinen für Schweißkonstruktionen For untempered welded components see B DIN 8570		Maße ohne Toleranz- angabe: Dim. w/o tolerances: DIN 7168-m		Oberfl.-Angabe nach DIN 7168-m Rauheitsmaßgröße roughness criteria: R <sub>z</sub> DIN 4768		DIN/ISO 1302		HAUPTTITEL Bypassanlage - WToDra	
Tolerierung ISO 9015-s		Oberflächenrauhheit: Vorzeichen: Eintragungs- symbol: Surface roughness: selected range: symbol: beliebig optional: ~ R <sub>z</sub> = 100 R <sub>z</sub> = 25 R <sub>z</sub> = 6.3		Werkstückkanten ohne Angabe nach: Chamfers w/o dimension as per: Außenkante outer edge Innenkante inner edge Außenkante outer edge Innenkante inner edge Chamfers w/45 deg: external thread: down to core dia internal thread: up to thread dia Brennschnitte II B DIN 2310 flame cutting per DIN 2310 class II B		DIN 6784 +0.5 +0.3		DIN 6784 +0.5 +0.3		UNTERTITEL Staubleitung HLZ - Kühlschnecke	
Paßmaß/Dim.		Abmaß/Tol.		Funktionalität der Einzelteile in der Gesamtkonzeption muß gewährleistet sein.		Ausgabe		Änderung		Tag	
										Name	
										Ers. für	
										Ers. durch	
										Index	
										1:20	