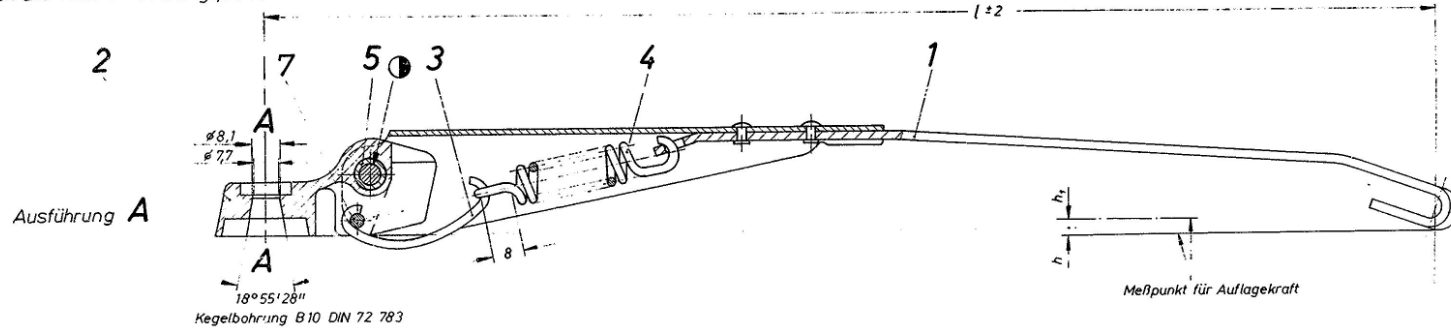


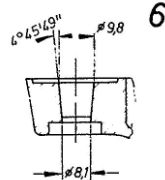
Vor Auftragsausführung mindestens 50 Muster an Fa. SWF-TB zur Genehmigung einreichen.

Pos. 7 und Pos. 5 in Pos. 2 eingepreßt

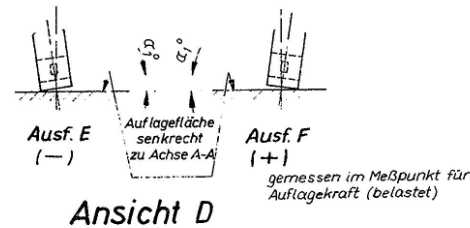
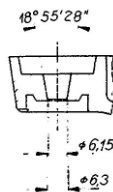


Kegelbohrung B10 DIN 72 783

Ausführung B



Ausführung C



Oberfläche: 6026 = sw-mtl Lack 153 117
6100 = Al-farbig Lack 153.102

*) Bei Verdrehung $\alpha^\circ = 0^\circ$ zul. Abw max 2"

Pos.	Sach-Nr.	Stück	Benennung	Material	Stück
Kanten (siehe SWF 31.020, SWF 31.120) n-nr. entspr. 21					
Nennmaß (n-nr. 21) 10 10 10 10 10 10					
DIN 3141					
Reihe 1					
Bauteile					
Abstände					
Kundenzeichnung 11					
siehe Tabelle					
1978	16.3.	Schwarz	1.1	WISCHARM	
				SWF 31.020 D	
				Bl.-Nr. 2	
				SWF 31.020 D Bl. 2 v. 10.74	

Verk- Bez..	Sach-Nr.	Ersatz für	Ausführung	Oberflächen Schl.	l ±2	h	h ₁	α° ± 1°		Ansicht D Ausführung	α° ± 1°	Anpreß- druck N
								R	L			
WMU	103.785	1E 3295b3-40	C	6026	545	5	—	—	24°	—	0	7±0.7
WMU	103.786	1E 6074R-40	C	6026	545	5	—	—	24°	—	0	7±0.7
WMU	104.001	SK1-1944	A	6026	466	5	—	—	27°	—	0	75±0.75
WMU	104.002	SK1-1944H	A	6026	466	5	—	—	27°	—	0	75±0.75
WMU	104.074	SK1-1927	B	6026	496	—	5	—	17°	—	0	7±0.7
WMU	104.075	SK1-2058-2	B	6026	496	—	5	—	17°	—	0	7±0.7
WMU	104.721	—	A	6026	500	33	—	—	19°	E	8°	7±0.7
WMU	104.722	—	A	6026	500	33	—	—	19°	F	8°	7±0.7