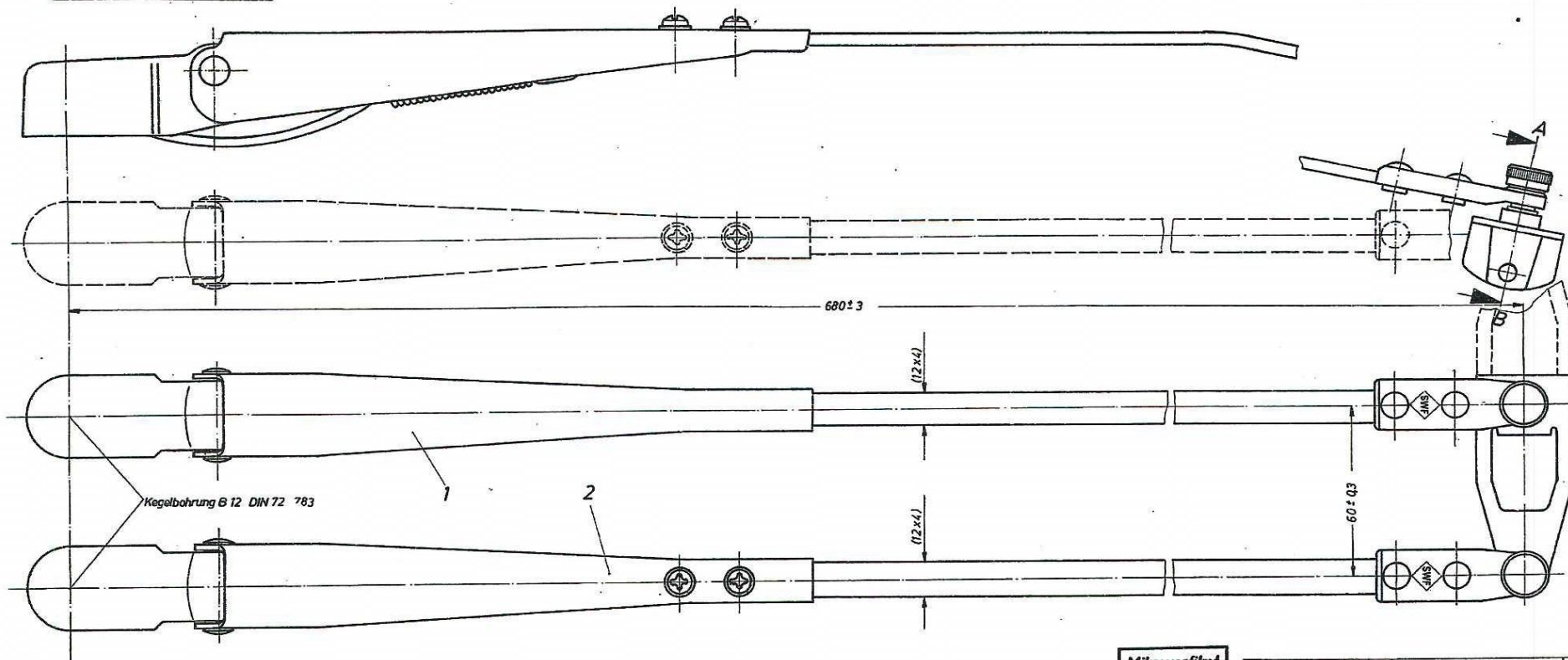


And. Nr.	Fnd	Art der Änderung	Dag	Nam
1/10 176		neu eingeführt	25.3.76	Ro
119204		Pos 1 bildlich berichtigt	10.01.89	
110 993		Oberflächenanagabe berichtigt	10.12.90	4
05611217		POS. 5-SCHIEBE OF 900.373, POS. 6-SCHIEBE OF 900.984 , POS. 7-SCHIEBE OF 900.333 ENTFERNT	12.05.05	BATO



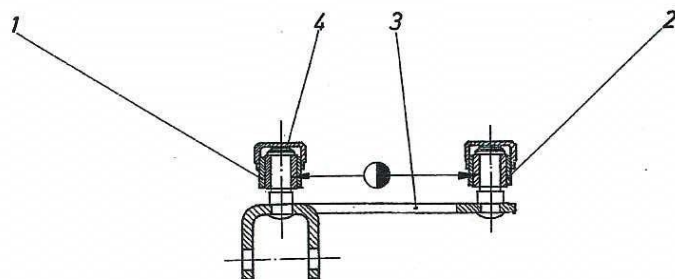
>Kegelbohrung 6 12 DIN 72 783

 -680 ± 3

(12x4)

(12x4)

-60±0.3



Schnitt A-B

Mikroverfilmt

Auflagekraft: $10\text{N} \pm 1\text{N}$

Verk.-Bez.: WML 104.168

8	199, 496	7	Fett nach Bedarf	13, 201
4	902, 146	7 2	Scheibe ST	21, 301
3	s. Tabelle	6	Sch. Reiter, Steck-	
2	s. Tabelle	7	Führung	37, 017
1	s. Tabelle	7 1	Wischarm	37, 016
Pos.	Seit-Nr.	Formel	Stk.	Bemerkung u. Bemerkung SWF
Kanten (siehe SWF 0422 & SWF 04, 123)			nicht angefragt	angefragt
Minimale (kurze Scheitel)			-10	> 10 -50 > 50 -100 > 100
nicht isoliert - nicht Abweichung			±	
DIN 3141	Oberflächennetzen		V	VV
Reihe 3	zul. max. Rauheits in µm		63	16 4 1
Palmita				
Abstände				
nicht isolierte Maße			-6	> 6 -30 > 30 -100 > 100 -300 > 300 -1000
zul. Abweichung			±	
Kundenzeichnung-Nr.				
Oberfläche siehe Tabelle			Halb- zug	
			Werk- stoff	
1976	Zug	Name	Maßstab	
Bezir.	9. 3.	Bezir.		
Gep.		Stempel		
Norm.	14. 4. 76			
Ges.				
Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor.				Zeich- nungs- Nr.
104. 168				formel D
SWF-SPEZIALFABRIK FÜR AUTOZUBEHÖR				Erz. Nr. IE 6645, 4. Nr. 11. 6. 75

104. 169	T	WML 104. 169		(silberlackiert)	104. 170	T	104. 172	T	195. 547	E
104. 168	D	WML 104. 168		(6026 = SW - ml / Lack-A SWF 53.119)	104. 171	T	104. 173	T	195. 134	L
SWF Sach - Nr.	Form- at	Verk. - Bez.:	Kd. - Nr.:	Oberfläche	Pos. 1	Form- at	Pos. 2	Form- at	Pos. 3	Form- at

Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte nach DIN 34 vor

WF-SPEZIAL-FABRIK FÜR AUTOZUBEHÖR
KISTAV RAN GMBH BIETIGHEIM (WÜRTT.)

