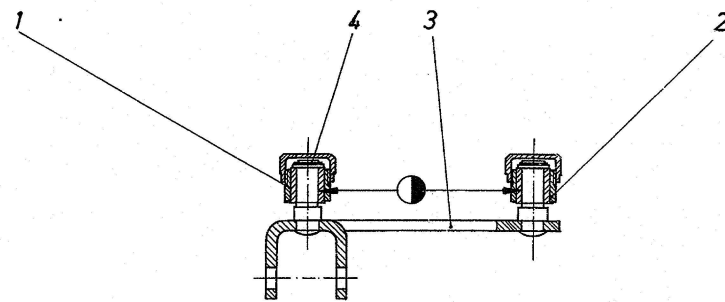
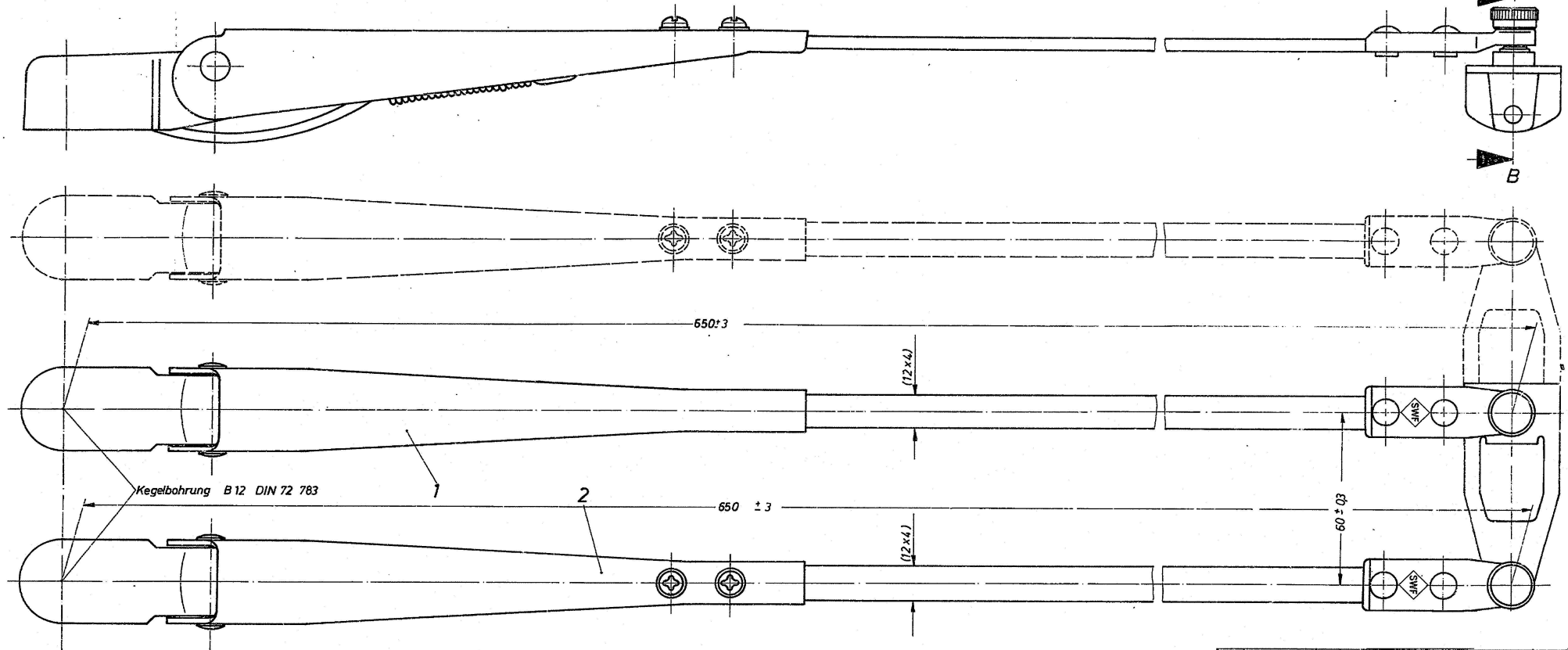


Ver Auftragsausführung mindestens 50 Muster an Fa. SWF-TB zur Genehmigung einreichen.

Prüfung nach SWF 46.012
Test to SWF 46.012

Ans. Nr.	Feld	Auf der Änderung	Tag	Name
1142178	neu eingeführt		25.7.78	Str.
119 204	Pos. 1 bildlich berichtigt		10.01.89	WML
110 383	Oberflächenangabe berichtigt		10.12.90	WML
05511217	POS. 5: SCHEIBE KU 901.375, POS. 6: SCHEIBE OF 900.984, POS. 7: SCHEIBE OF 900.833 ENTFERNT			BATOR



Schnitt A - B

Auflagekraft: 9 N ± 1 N

Verk.-Bez.: WML 104.842

Mikroverfilm

8	099.496	T	Fett nach Bedarf	13.201
4	902.146	T	2 Scheibe S	21.301
3	195.134	B	1 Zus.Reiter, Steck-	
2	104.845	T	1 Führung	31017813
1	104.844	T	1 Wischarm	31016813

Pos.	Sach-Nr.	Formel	Stück	Benennung u. Bemerkung	SWF
Kanten (siehe SWF 04.122 u. SWF 04.123)					
Nennmaß (kurzer Schenkel)		nicht entgratet		entgratet	
mit tolerierter zul. Abweichung		-10		> 10-50 > 50-100 > 100	
DIN 3141		Oberflächenzeichen		▽ ∇ ∇ ∇	
Reihe 3		zul. max. Rauhtiefe in µm		63 16 4 1	
Paßmaße		Abmaße			
nicht tolerierte Maße		-6		> 6-30 > 30-100 > 100-300 > 300-1000	
zul. Abweichung		±			
Kundenzeichnungs-Nr.					
Oberfläche		(6026 = SW-MI/Lack-A SWF 53.117)		Halb-zeug Werkstoff	
1978	Tag	Name	Maßstab	1:1	
Beord.	25.7.	WML		WISCHARM	
Gepr.	8.8.	WML		104.842	
Norm.				D	
Gez.					



Maßstab mm

Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte nach DIN 94 vor

SWF-SPEZIALFABRIK FÜR AUTOZUBEHÖR
GUSTAV RAU GMBH BIELEFELD (WÜRTT.)

