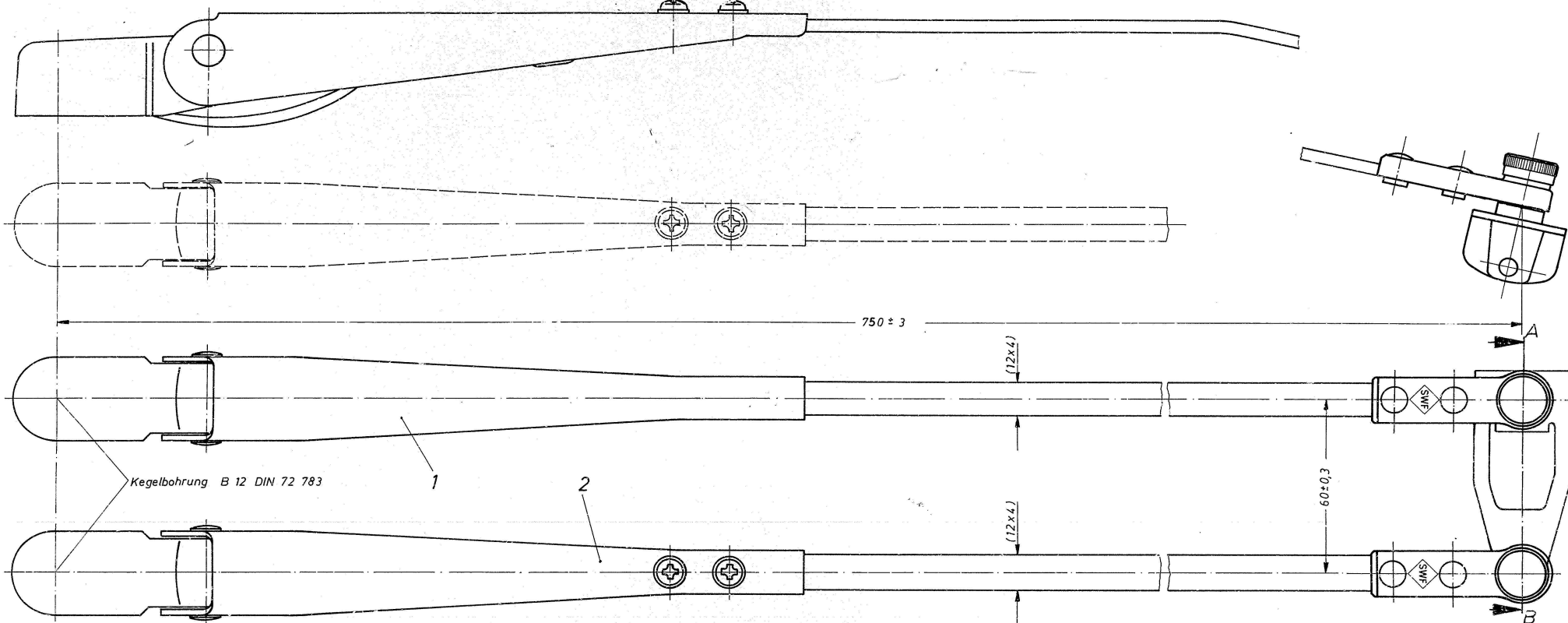


Vor Auftragsausführung mindestens 50 Muster an Fa. SWF TB zur Genehmigung einsenden.

Prüfung nach SWF 46.012
Test to SWF 46.012

Änd. Nr.	Feld	Art der Änderung	Tag	Name
1105177		neu eingeführt	7.3.77	
01-8881		Anzugsmoment 2 bis 4 Nm zugefügt	16.11.87	
119204		Pos. 1 bildlich berichtigt	10.01.89	
110383		Oberflächenangabe berichtigt	10.12.90	



Kegelbohrung B 12 DIN 72 783

Anzugsmoment 2 bis 4 Nm

Auflagekraft = 10 N ± 1 N

Verkaufsbez. WML 104.580

Schnitt A-B

Mikroverfilm

Pos.	Sach-Nr.	Formel	Stück	Benennung u. Bemerkung	SWF
7	099.496	T		Fett (n. Bedarf)	13.201
6	909.158	T	2	Scheibe OF	21.301
5	905.571	T	2	Scheibe OF	21.301
4	900.023	T	2	Scheibe SI	21.301
3	192.874	B	1	Zus. Reiter, Steck-	31.0170 HL.3
2	104.581	T	1	Führung	31.0169 HL.3
1	104.582	T	1	Wischarm	31.0169 HL.3

Kanten (siehe SWF 04.122 u. SWF 04.123)	nicht entgratet	entgratet
Nennmaß (kurzer Schenkel)	-10	>10 - 50
nicht tolerierte Kanten		
zul. Abweichung		
DIN 3141		
Reihe 3		
zul. max. Rautiefe in µm	63	16
Paßmaße		
Abmaße		
nicht tolerierte Maße		
zul. Abweichung		

Kundenzeichnungs-Nr.			
(6026*sw-mt/Lack-A SWF 53.117)			
1977	Tag	Name	Maßstab
Bearb.	7.3.		
Gepr.			
Norm.	15.3.		
Des.			
Halt-zeug			Werk-stoff
1:1			WISCHARM

SWF	Zeichnungs-Nr.	Formel
	104.580	D

SWF-SPEZIALFABRIK FÜR AUTOZUBEHÖR Ers. für 1E 7255-7

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

SWF-SPEZIALFABRIK FÜR AUTOZUBEHÖR GUSTAV HAU GMBH BETTLEHEIM (WURTE)

