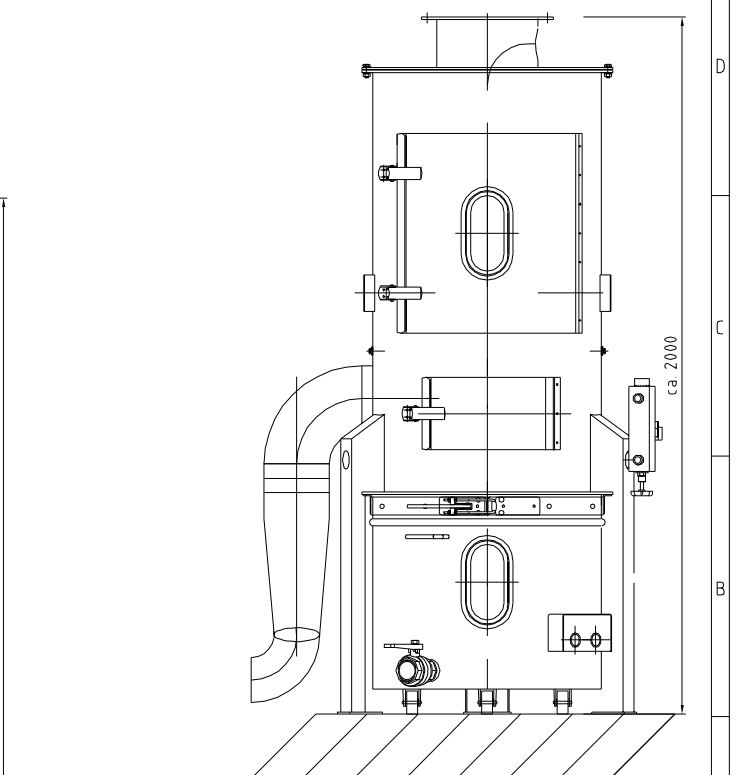
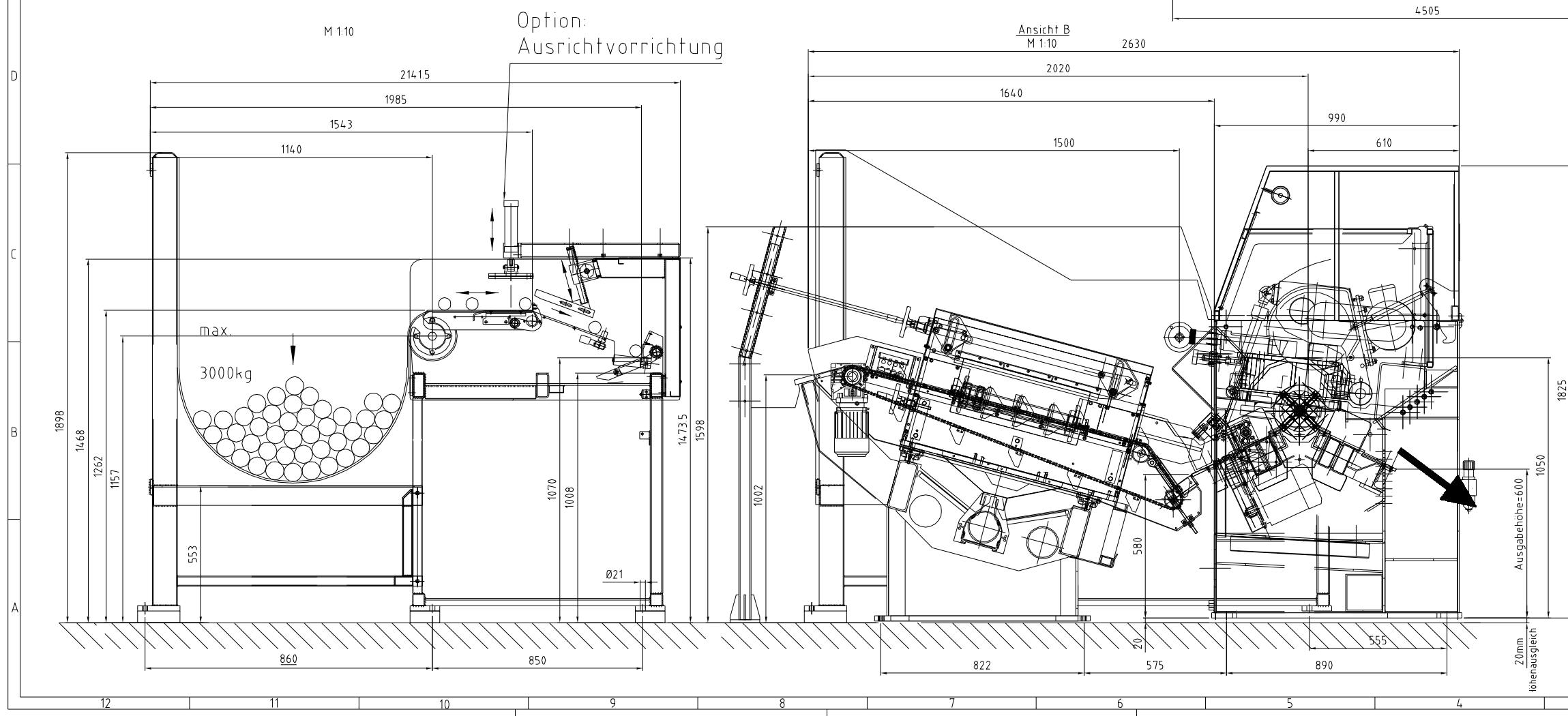


mögliche Stellung der Absaugung kann vor Ort noch verändert werden



±1000-2000	+1,2	gehärtet	Maßstab 120 (1:10/1:50)	Position	-	Menge	-
±315-1000	±0,8	HRC=	Modell-Nr.	Roßteil			
±120-315	±0,5		Werkstoff:	Gewicht:			
±30-120	±0,3		Datum	Name	SPONTAN - SAGESYSTEM		
±6-30	±0,2		Bearb. 16.07.09	Lab	HRS 315-F01-CNC-M 3000 B 7500/HBE-90-3000-CNC		
-	±0,1		Gepr.	Norm	100.245-016/04		Blatt 1
			Norm				1
Fremaß- und winkeltoleranzen nach DIN 7168 mittel			<b>spontan</b> Trenn- und Entgrattechnik GmbH & Co KG		100.245-016/04		Blatt 1
Oberflächen Reine 2 DIN 3161			Remscheid-Hasten		CAD-Nr.: A0245016/04 ersatzl Zeichnung vom		Bl
Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung nicht vervielfältigt oder überarbeitet werden. Sie als Dritten nicht zugänglich zu machen. Zuänderungen werden nach Paragr. 117 ff. UWG verfolgt. Sämtliche Rechte nach Paragr. 11 PatG vorbehalten. Copyright by Spontan Trenn- und Entgrattechnik GmbH & Co KG, Remscheid-Hasten							