







| alle nicht vermaßten Kanten mit 0,5x45°gebrochen nicht vermaßte Bohrungen spiegelbildlich Schichtdicken bei Oberflächenbehandlung sind zu berücksichtigen bearbeitete Flächen sind vor dem Lackieren abzukleben Lage aller Passbohrungen ±0,02mm positionsgenau | | | | | | | Stück gez. | lt.Best. | | t. |
|---|------------------|--------------------------------|---|--------------------|-------|-------|---------------------------------|----------|----------|-----|
| | | | | | | | Stück spb. | lt.Best. | | |
| | | | | | | | Wärme- Oberflächenbehandlung | - | | |
| Material bestellt | | | Material a | Material aus Lager | | | Material | - | | |
| Allgemeintoleranz ÖNORM EN ISO 2768 mittel | | 3CON | Name | DW | Datum | | BCON TECHNOLOGY FOR YOU | | | |
| Projektion | Maßstab | gezeichnet | s.widmann | s.widmann - | | .2024 | | | | |
| | 1:1 (1:2) | geprüft | | | | | Projektnummer: | *] | Index: | [*] |
| | Format: | ZeichnungsnummerTeilebenennung | | | | | | | | |
| | A0 | [*] | | | | | | | | |
| | | | e Anlagen duerfen ohne unso ch gemacht werden. Wir beh | | | | | Blatt | : 1 von: | 1 |
| 21 | | | 22 | 22 | | | 23 | | A0 | |