

924,5 ± 0,2

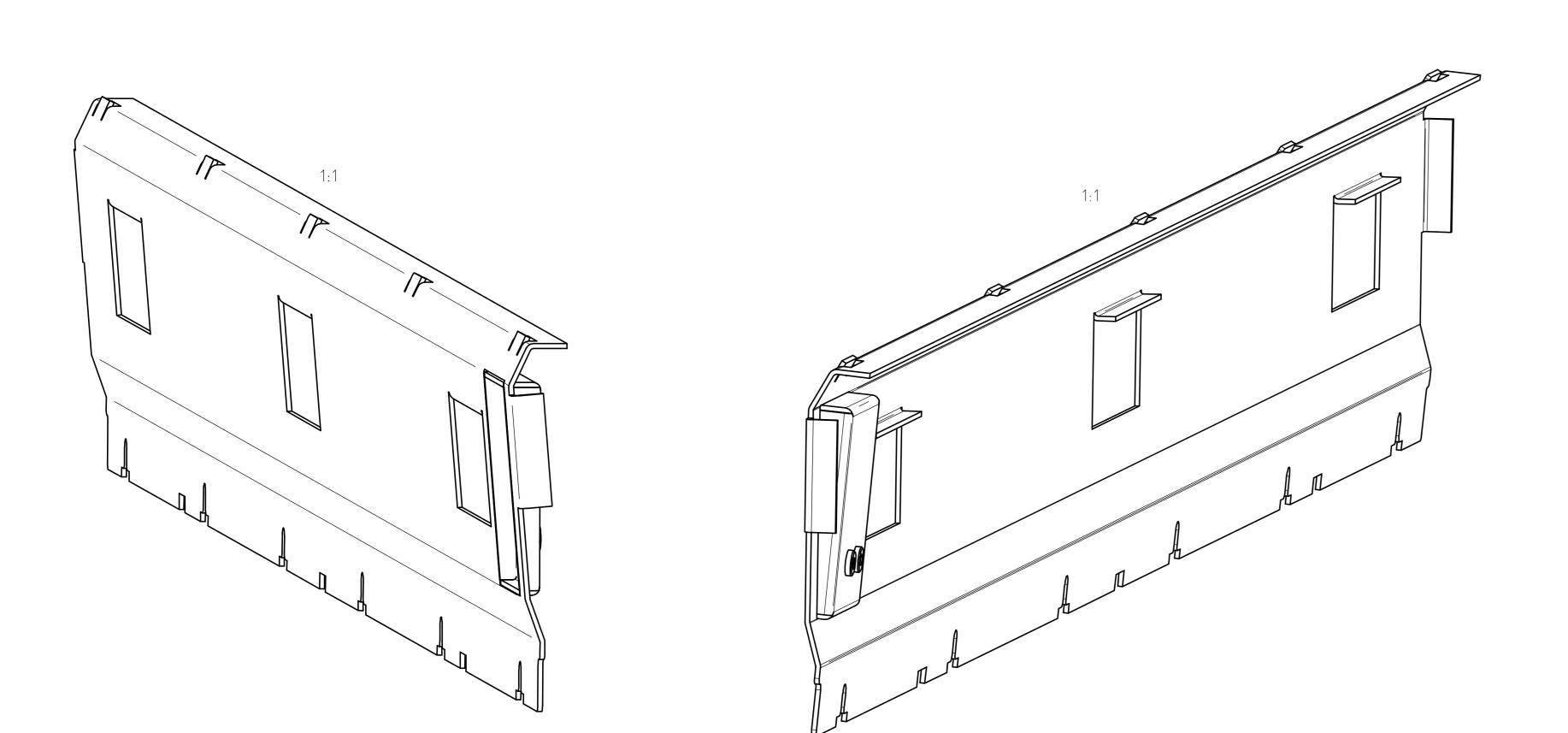
·····································	<b></b> ==================================	======================================	┌╼ <sup>;</sup> ┾;゠゠゠゠゠゠ <i>゠゠゠゠゠゠゠</i> ゠ <i>゠</i> <b>゠゠</b>
<u> </u>		<del></del>	
1,5 F			
25			

1210-0,5

1216-0,5

484,5 ± 0,2

264,5 ± 0,2



Erzeugt am : 16.10.2023 11:46:09

ÄNDERUNGSBESCHREIBUNG:
PQ-E7 bis E16: Maße 195+-0,2 in 205+0,2; 587+-0,2 in 597+-0,2 und 979+-0,2 in 989+-0,2 geändert.
PQ-E6 bis E18: Bohrung D6 in Langloch geändert.
PQ-F20 :Ansicht C 1:1 mit Bemaßung neu hinzu. ()

1144,5 ± 0,2

## /S04063-141 / IS05817- D

## Verzapfung nach Wahl des Herstellers

F = Fertigungsbedingt nach Wahl des Herstellers

KTL-beschichtet Gewinde inkl. Ansenkung lackfrei

nicht bemaßte Rundungen R2

nicht bemaßte Biegeradien Ri=1+1

ABIC	SN	739

		TAIBIC SI	N 739														
		Produkt nact	Ausgangsmat.:			Blech 1,5				Norm: EN10131				U			
		Allgemeintoleranzen				Werkstoff-Nr: 1.0330			Bez.: EN10130-DC01-A								
Ä	hnliche Teile	für Blechteile			Gez. IDKRASNIQI 20.09.23 Ersatz für Mat.: F6.633.233S/02 Mat Rev												
	3. 33.304S/	ISO 13715 -	ISO 13715	+0,5	Gepr. I	KRAS	NIQI	20.09.23	Versuchs-	Nr.			CAD-	Gewicht:	ca.		
- [ '	7. 71.1431		(222		Verantw. I	ZUBE	RMAT		Maßstab	1:2	Format	Α0	METI	חכרם	$\overline{\Box}$	$\Rightarrow$	
		Stanzen DIN 6930-2-m Ebene Teile Tab. 1-3			ÄndNr	. AZA01	300	16.10.23	Maße in mm System: Siemens		Siemens NX	METRISCH IX			$\bigoplus$		
	Umgeformte Teile Tab. 4-6 Biegen DIN 6935 Thermisch geschnittene Teile ISO9013-342 Feinschnitt-Teile SN717 Schweißen ISO 13920 BF Werkstückkanten SN116			<b>ROS</b> <i>s.r.l.</i> Via Crosera, 42 - Zona Industriale 33082 AZZANO DECIMO (PN)			Benennung Luftkanal								R		
		Schweißen u. Löten SN73: Beschichtungen SN671–1		SN731	Tel. 0434 633318 r.a Fax 0434 64063				DokArt. Dokument			Teil- dok	Dok version	Mat. Rev.	Seite Nr. <i>l</i> Anz.		
		Gewindedurchzug DIN7952 Oberflächen nach HD006			C.F. e P. IVA 01278530934			DRW	F6.633.233S/03		000	00	-	1/1			