

Masse in Klammern sind, Hilfsmasse ohne Berücksichtigung von Toleranzen.

Stöck Mesch.	1					BER							R/A		
Type 1	П	lla	111			118		RES F		M.			1394	21.5.65	Ochi
$\sqrt{\text{Abmaße in }\mu}=1/1000 \text{ mm}$				2,5-h7	0	AUG			Marine.	Tree.	26	1	1162	27,5,57	
Max. Abweichung nicht tolerierter					-				* 1	350			1115	113,55	Hobila
Ma8e ± 100 μ			2-h8	-14	1000							1082	29.3.54	Would	
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße				Pa6ma6	Abma8 In #4	Aend, Nr.	Datum-	Visum	Aend, Nr.	Date	um Vi	sum	Aend. Nr.	Datum	Ylsum
* Rundschlag max. 20 μ ◊ Seitenschlag max. 20 μ Ohne * Rundschlag max. 50 μ Ohne ◊ Seitenschlag max. μ Vorherrschende Oberflächengüte			Werkstoff nichtr.St. RRMD +2,5-h7						-h7	Maßstab	Gezeichnet		21.9.51	pehe.	
			Quotienteneinstellsäule							2.4	Geprüft			Te.	
									3:1	A PARTY			4		
									10		Gesehen			Y	
M(M)									Ersatz für. 205'065						
Oberflächenbehandlung				Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0.1 mm gebr. Kompl. Nr. 2'531				CONTINA A.G. MAUREN			2086-1				
Wärmebehandlung															

NOT FOR SALE