


$\sqrt{x}$  (  $\sqrt{y}$  ;  $\sqrt{z}$  )  
 gedreht  
 $\sqrt{x}$  -  $\sqrt{R_{z16}}$   
 hochglanzpoliert  
 $\sqrt{y}$  -  $\sqrt{R_{z4}}$   
 feinstgedreht  
 $\sqrt{z}$  -  $\sqrt{R_{z4}}$

unbemaßte Fasen 1x45°

Zchn.-Vers.	1				Datum	Name					
Teile-Index	A				Datum	Name					
Brüggmann Frisoplast GmbH		 Brüggmann	Toleranzen: .		M 1:1 A1/2/3: // mm <sup>2</sup> G1/2/3: // g/m						
Werkzeugbau			Teile-Status		Werkstoff-1 2316 M-Nr						
26871 Papenburg			i.A. Konstr.		Werkstoff-2 M-Nr						
Tel. 0 49 61 / 914-329			Zeichn-Status		Werkstoff-3 M-Nr						
Fax. 0 49 61 / 914-237			In Arbeit		Kunde						
Die Zeichnung ist unser Eigentum Jede Vervielfältigung, Verwertung oder Mitteilung an dritte Personen ist strafbar und wird gerichtlich verfolgt. (Urheberrechtsgesetz, Gesetz gegen unlauteren Wettbewerb BGB)		Datum		Name		Benennung					
		Erst. 11.02.97		wzazubi		Verdränger					
		Gepr.				Profil Nr.:ZF229, ZF243, ZF244, ZF973					
		Norm .									
Zeichnungs-Nr.		Werkzeug-Nr.-Düse		Teile-Ident-Nr.		Typ-Nr.		Zeichnungs-Ident-Nr.		Blatt	
		Werkzeug-Nr.-Kalibrator		1114 - A - WZ		200.01.013.02.013		10452-1-1-00		1	
Ers.f.:		Ers.d.:		Verwendung: intern I		Ers.f.:		Ers.d.:			