

✓ (✓)


✓ = ✓ gedreht
R_z16

✓ = ✓ hochglanzpoliert
R_z4

Außenkanten 2x45° angefast

Durchgangshülse wird mit Zwischenhülse 200.01.007.01.026 eingesetzt,
wenn keine Lochscheibe verwendet wird.

Workmanagerübernahme
Zeichn. vom 05.07.1995

Zchn.-Vers.	1			Datum			Name				
Teile-Index	A			Datum			Name				
Brüggmann Frisoplast GmbH		 Brüggmann		Toleranzen: .		M 1:1 A1/2/3: //		mm ² G1/2/3: // g/m			
Werkzeugbau				Teile-Status i.A. Konstr.		A		Werkstoff-1 2316		M-Nr	
26871 Papenburg				Zeichn-Status In Arbeit		A		Werkstoff-2		M-Nr	
Tel. 0 49 61 / 914-329								Werkstoff-3		M-Nr	
Fax. 0 49 61 / 914-237						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.		02.03.96		martini		Durchgangshülse für Doppelextrusion					
Gepr.											
Norm											
Zeichnungs-Nr.		Werkzeug-Nr.-Düse		Teile-Ident-Nr.		Typ-Nr.		Zeichnungs-Ident-Nr.			
		Werkzeug-Nr.-Kalibrator		342-A-WZ		200.01.008.01.068		1854-1-1-00			
Ers.f.: .		Ers.d.: .		Verwendung: intern I		Ers.f.: .		Ers.d.: .			
								Blatt 1			