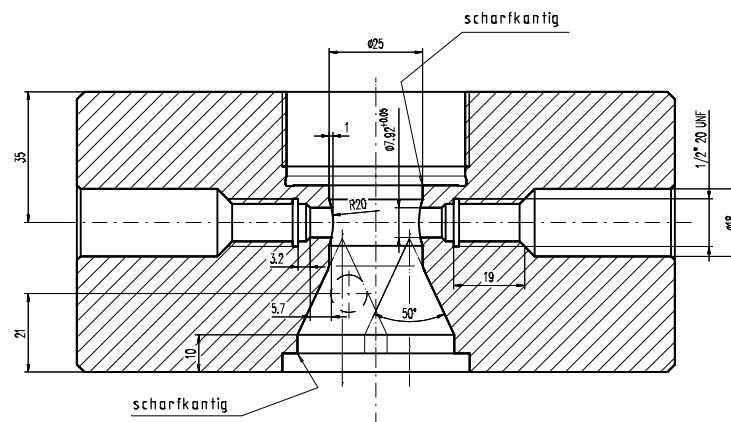
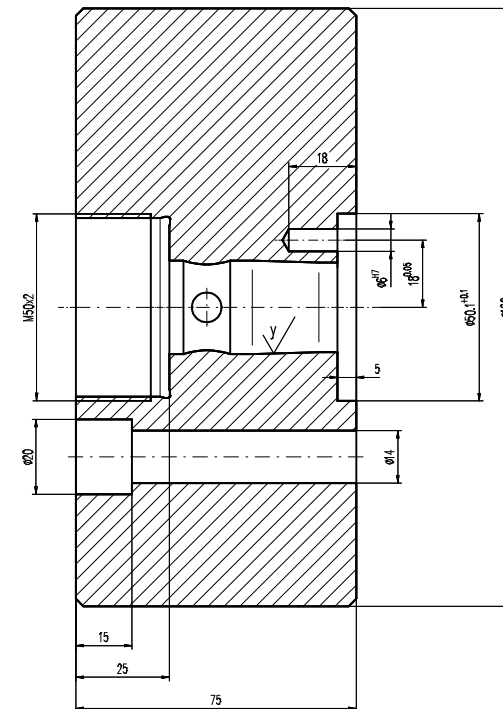
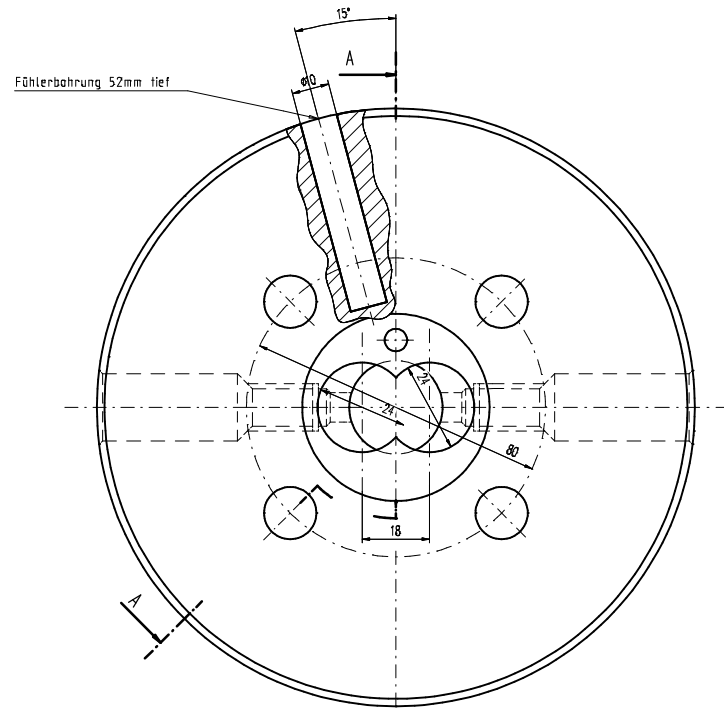


Schnitt A-A


$$\sqrt{x} (\sqrt{y})$$

gedreht

$$\sqrt{x} = \sqrt[3]{R_{z16}}$$


hochglanzpoliert

$$\sqrt{y} = \sqrt{R_z^4}$$

Zugehöriges Heizband 200.01.004.01.208

Freistich nach DIN 509-F 0,6x0,3

Außenkanten 2x45° angefast

Zchn.-Vers.	1			Datum	Name	
Teil-Index A				Datum	Name	
Bräggmann Frisoplast GmbH		Toleranzen .		M 1:1	A/2/3 //	mm ² 6/2/3 //
Werkzeugbau		Telle-Status		A	Werkstoff-1	2316
26871 Papenburg		i.A. Konstr.		A	Werkstoff-2	M-Nr
Tel. 0 49 61 / 914-329		Zeichn.-Status		A	Werkstoff-3	M-Nr
Fax. 0 49 61 / 914-237		in Arbeit		A	Kunde	
 Bräggmann		Datum		Benennung		
		Erst. 25.02.97		Extruderanschluß CE3		
		Gepr.		Zusatzeextruder		
		Norm .				
Zeichnungs-Nr.		Werkzeug-Nr-Düse		Telle-Ident-Nr.		Typ-Nr.
Werkzeug-Nr-Kalibrier		1142 A-WZ		200.01.001.01.087		Zeichnungs-Ident-Nr.
Erst. .		Erst. .		Verwendung intern		Erst. .
Erst. .		Erst. .		Erst. .		Erst. .
						Blatt 1