

✓ (✓)


✓ = ✓ 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 Werkzeugbau 26871 Papenburg Tel. 0 49 61 / 914-329 Fax. 0 49 61 / 914-237		 Brüggmann		Toleranzen: . Teile-Status i.A. Konstr. A Zeichn-Status In Arbeit A		M 1:1 A1/2/3: // mm ² G1/2/3: // g/m Werkstoff-1 2316 M-Nr Werkstoff-2 M-Nr Werkstoff-3 M-Nr 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 Erst. 02.03.96 Gepr. . Norm .		Name martini		Benennung Durchgangshülse für Doppelextrusion			
Zeichnungs-Nr.		Werkzeug-Nr.-Düse Werkzeug-Nr.-Kalibrator		Teile-Ident-Nr. 342-A-WZ		Typ-Nr. 200.01.008.01.068		Zeichnungs-Ident-Nr. 1854-1-1-D0	
Ers.f.: .		Ers.d.: .		Verwendung: intern I		Ers.f.: .		Ers.d.: .	
						Blatt 1			