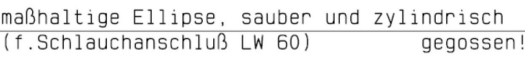
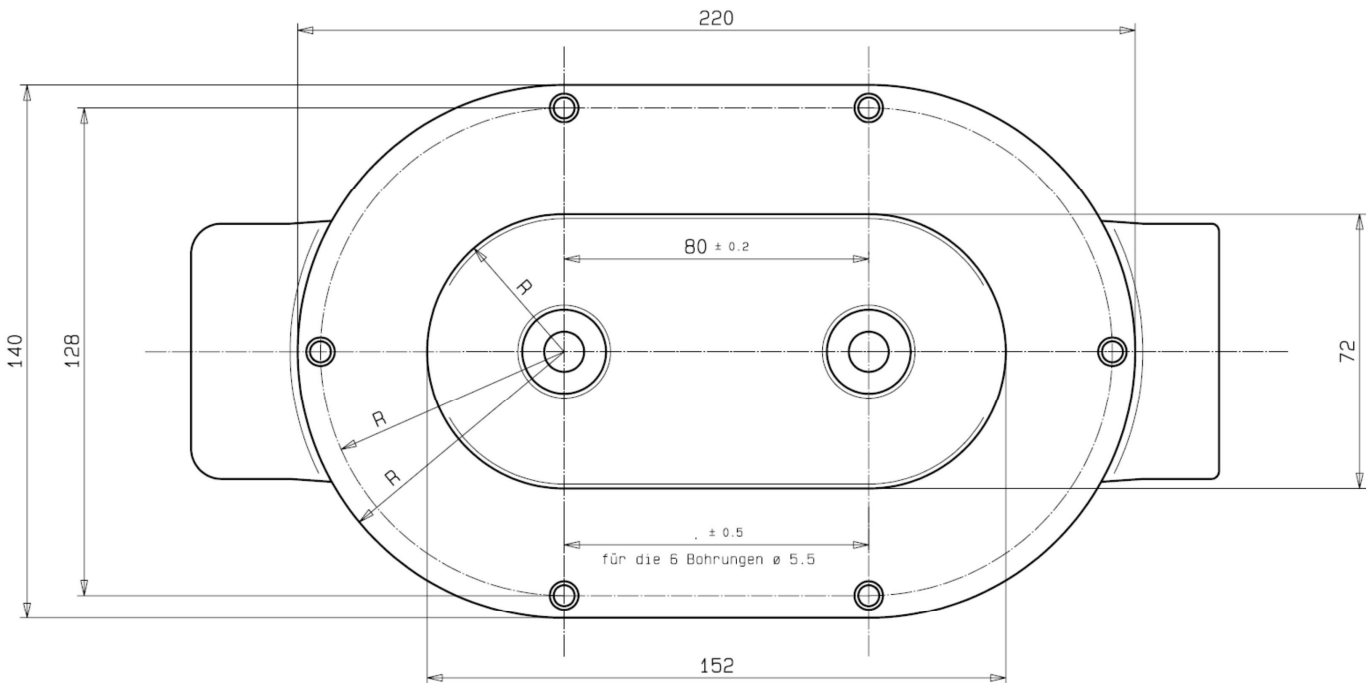


Paßmaß	Abmaße
— —	+ 0.000
— —	— 0.000

SECTION


$$\sim \left(\nabla, \nabla \nabla \right)$$

Die Zahl über dem Bearbeitungszeichen bedeutet die Bearbeitungszugabe pro Fläche bei der Modellherstellung

-	-	-	-	-	Überlückenbeschaffenheit DIN ISO 1302 Reihe 2.
-	-	-	-	-	Werkstückanten DIN ISO 13715
-	-	-	-	-	Allgemeintoleranzen DIN 7168 Mittel.
01	23.04.02	Gerh	L30	02/015	Form- u. Lagetolerierung DIN ISO 1101
00	30.07.98	He.	L30	98/023	
Nr.	Datum	Name	Änderung		
NICHT MANUELL ÄNDERN					Schutzvermerk nach DIN 34 beachten

Motor 2/3 M41

Maßstab/SCALE 1:1 (:)	CAD	Datum	Name
ISO E 	Gez.	30.07.98	Gerh.
	Gepr.	30.07.98	He.

Werkstoff/ MATERIAL
Gk-AlSi10Mgwa (Cu)
DIN 1725 (Leg.Nr.23

Rohteil-Nr.: / RAW-PART No.

Fertigteil Nr.:/FINISH-PART No.	Typ	ZF
---------------------------------	-----	----

0	3	9	2	2	7	0	1	.	0	7	8	1
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---