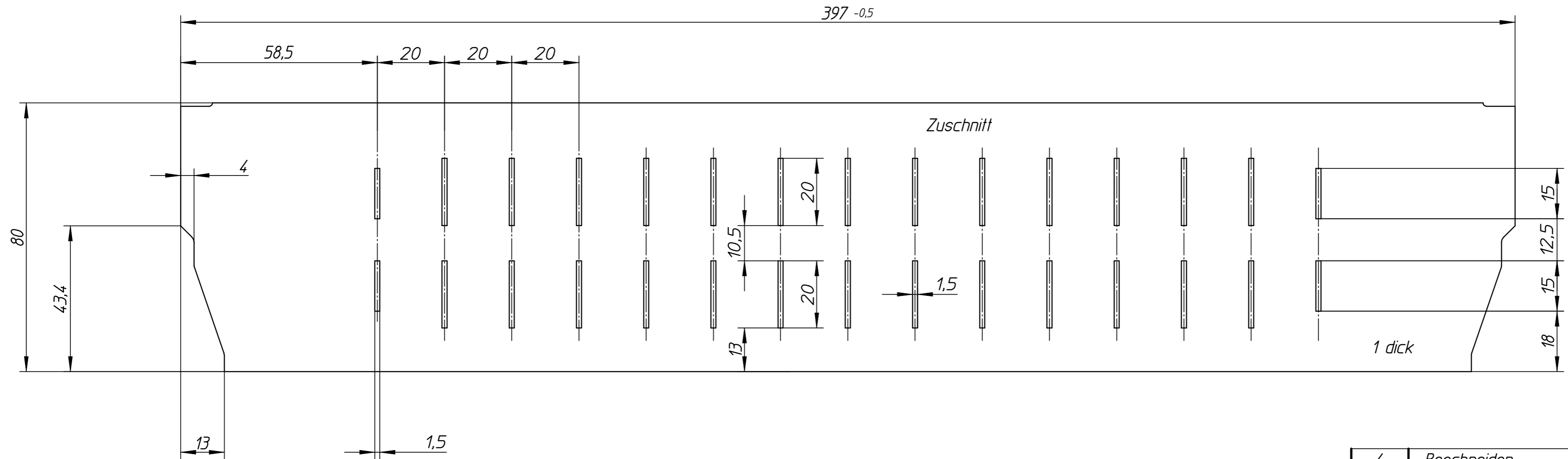
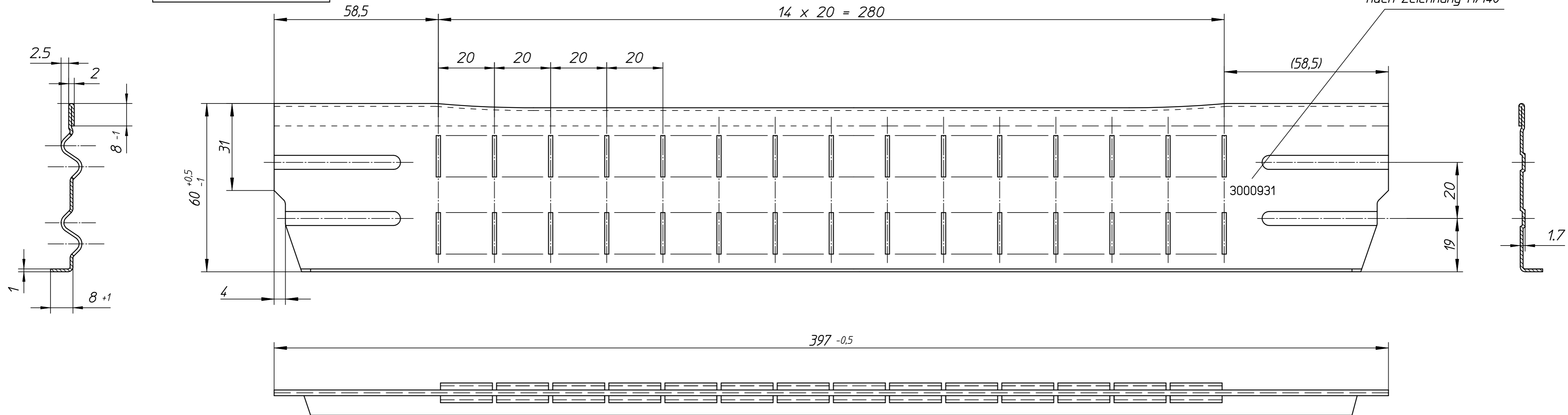


Achtung:
ohne GEDORE - Stempelung

Maschinenstempel BMS 3656
nach Zeichnung M/140



aus Streifen 397 -0.5 x 1650 +5 x 1
sendzimir beidseitig verzinkt
von auswärts

4	Beschneiden	VSH 5337
3	Zudrücken + Biegen	VBG 5322
2	Spitzwinkeln	VBG 5358
1	Trennen + Lochen	VSH 5321

Op.	Arbeitsfolge	Werkzeug
-----	--------------	----------

2016	Datum	Name	Freimaßtoleranz
Gezeichnet	05.01	K.Haubs	±0,3
Geprüft	05.01	D.Haubs	

Ersatz für:	Werkstoff	GEDORE Werkzeugfabrik GmbH & Co. KG Remscheider Str.149 42899 Remscheid - Germany
Ersetzt durch:	DC 04 (SI14)	

DIN ISO 2768					
Genauigkeitsgrad	Abmaße in mm für Nennmaße				
	0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400
f (fein)	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2
m (mittel)	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5
c (grob)	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2

Maßstab	1:1
Längsunterteiler Teile - Nr.: 3000931	
E-S WSL/1	

Index	Änderung	Datum	Name	Paßmaß	Abmaße