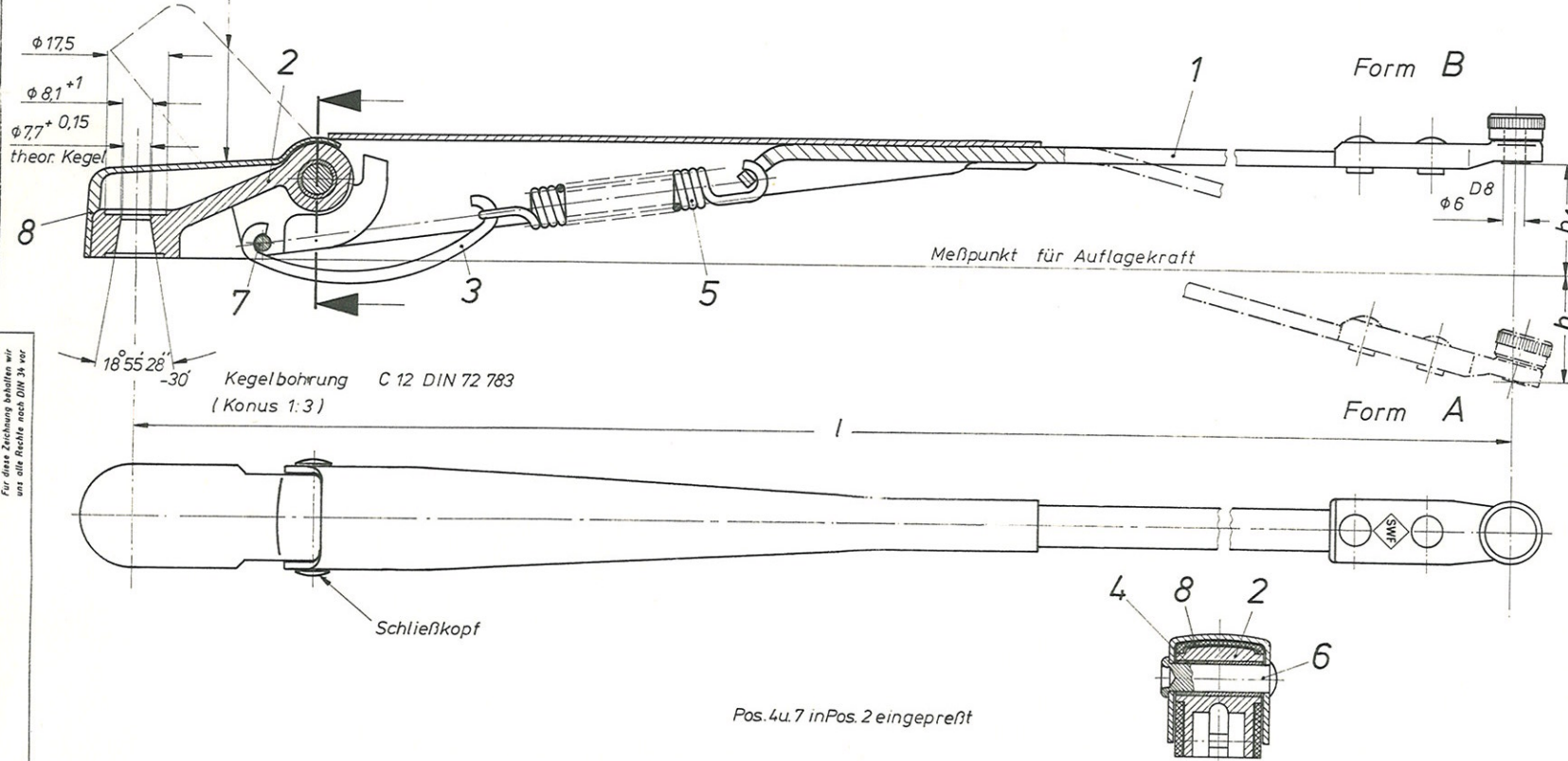


Kappe nach dem Lackieren montiert.  
Im Anlieferungszustand geöffnet.

Prüfung nach SWF 46.012  
Test to SWF 46.012



And. Nr.	Art der Änderung	Tog	Maßstab
119204	mit Änderung neu geschrieben	20.01.89	1:1

Pause unterliegt nicht dem Änderungsdienst

30. JAN 1991

Achtung vor Nachbestellung

SWF AUTO-ELEKTRO

Oberfläche: 1) 6100=Al-farbig/Lack 53.102  
2) 6026 = sw-mt/Lack / 53.117

Bei Vermerk „siehe Einzelzeichnung“ ist diese allein maßgebend.

Verkaufsbezeichnung: WML

Sach-Nr	Form	Oberfl.	l±3	h	h <sub>1</sub>	Auflagekraft		Pos. 1	Pos. 3	Pos. 5	Pos. 8	siehe Einzelzeichnung	Ersatz für	Kd.- Nr.	Mf.	Eingeführt mit And-Nr Datum	Bemerkungen	
						N	±N											
103.653	B	1	700	-	30	10	1	187.219	195.543	906.744	194.140	C	-	103.653v.24.01.86		1/25/74;16.09.74		
103.981	B	2	700	-	30	10	1	187.219	195.543	906.744	193.707	T	-	103.981v.24.01.86		1/30/75;07.07.75		
104.064	B	1	680	-	30	10	1	187.220	195.543	906.744	194.140	C	-	104.064v.24.01.86		1/7/77;23.05.78		
104.170	A	1	680	26,5	-	10	1	187.217	195.543	906.744	194.140	C	-	104.170v.24.01.86		1/10/76;26.03.76		
104.171	A	2	680	26,5	-	10	1	187.217	195.543	906.744	193.707	T	-	104.171v.24.01.86		1/10/76;26.03.76		
104.177	B	2	600	-	30	11	1,1	187.218	195.543	906.744	193.707	T	-	104.177v.24.01.86		1/10/76;26.03.76		
104.198	B	2	680	-	30	10	1	187.220	195.543	906.744	193.707	T	-	104.198v.24.01.86		1/10/76;26.03.76		
104.151	-	-	545	-	-	-	-	-	-	-	-	X	-	-	-	1/10/76;26.03.76		
104.506	-	-	540	-	-	-	-	-	-	-	-	X	-	-	-	1/17/76;27.03.76		
104.582	A	2	750	25	-	10	1	187.221	195.543	906.744	193.707	T	-	104.582v.24.01.86		1/84/76;01.12.76		
104.844	B	2	650	-	30	9	1	187.222	195.543	906.744	193.707	T	-	104.844v.24.01.86		1/15/77;07.03.77	Bohrung 8D8	
105.025	-	-	710	-	-	-	-	-	-	-	-	X	-	-	-	1/42/78;25.07.78		
																1/32/81;24.06.81		

8 s.Tabelle	C	1	Kappe		
7 906.080	T	1	Stift Z		21.451
6 915.734	T	1	Niet		21.403
5 s.Tabelle	B	1	Feder Z		
4 912.053	T	1	Buchse		29.027
3 s.Tabelle	T	1	Bügel		31.505 C
2 107.431	D	1	Befestigung		
1 s.Tabelle	T	1	ZUS.Stange Wisch-		31.215 C
Pos. Sach-Nr.	Form	Stück	Benennung u. Bemerkung		
			SWF		
Kanten (siehe DIN 6784)			nicht angetragen		
Nennmaß (kurzer Schenkel)			entgratet		
			10	> 10 50	> 50 100
nicht tolerierte -C			±		
zul. Abweichung					
DIN 3141	Oberflächenzeichen		▽	▽▽	▽▽▽
Reihe 3	zul. max. Rauhtiefe in µm		63	16	4
Paßmaße	6 D8				
Abmaße	+ 0,048				
	+ 0,030				
nicht tolerierte Maße			6	> 6 30	> 30 100
zul. Abweichung			±		
Kundenzeichnungs-Nr.					
Oberfläche			Maßstab		1:1
s. Tabelle			Maßstab		
1989	Tog	Name	Maßstab		
Bearb.	20.01.	G. R. 10/89			
Gepr.					
Norm.					
Gez.					
SWF			Zeichnungs-Nr.		SWF 31.016
Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte nach DIN 34 vor			Formel		D
SWF-SPEZIALFABRIK FÜR AUTOZUBEHÖR GUSTAV RAU GMBH BIETIGHEIM					

SWF-SPEZIAL-FABRIK FÜR AUTOZUBEHÖR  
GUSTAV RAU GMBH BIETIGHEIM (WÜRTT.)

