

Heruntergeladen bei

Ringmutter verschweißt

Bohrung 0° zur Ringmutter eingebracht

M10

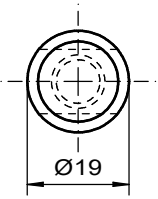
12

206

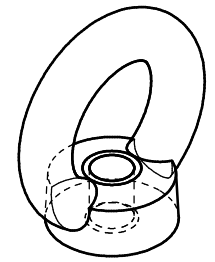
15

Ø12

2x45°



Ø19



Ringmutter M10 DIN582 blank

Verwendungsbereich		Zul. Abweichung	Oberfläche	Maßstab 1:1	Gewicht 0,536
				Werkstoff, Halbzeug Rohteil-Nr. S355J2+N Modell- oder Gesenk-Nr.	
		Datum	Name	Benennung	
		Bearb. 04.09.2019	A.Radmacher	Zsb Bolzen	
		Gepr.			
		Norm			
				Zeichnungsnummer	Blatt
				25 200 01 93	A3
					1/1 Bl.
Zust	Änderung	Datum	Nam	Urspr.	Ers. f.:
					Ers. d.: