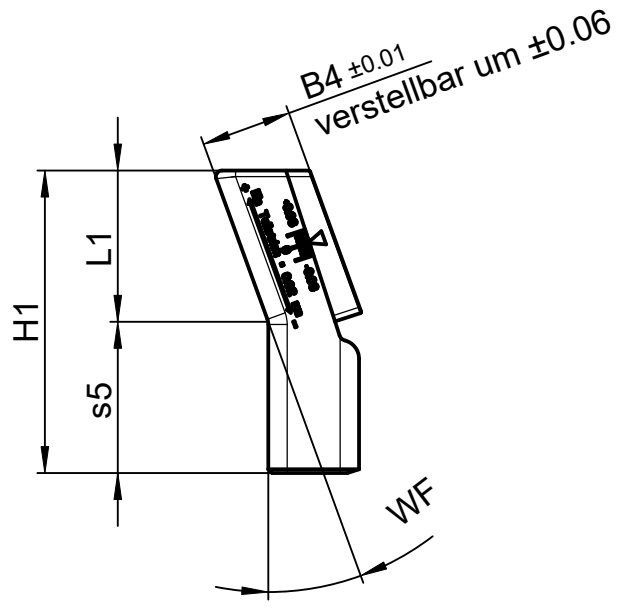
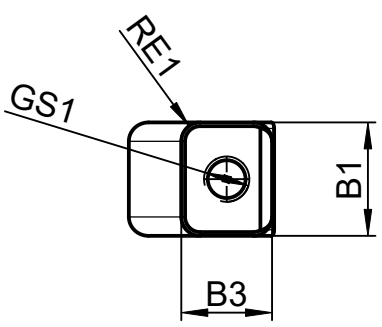



4		3			2			1	
Name	H1	WF	B1	B4	B3	L1	s5	GS1	RE1
PS3010_25_14_20	40	25°	14	11	12.7	20.0	20	M6	2.5
PS3010_25_16_20	40	25°	16	14	12.7	20.0	20	M6	2.5
PS3010_25_20_20	40	25°	20	16	12.7	20.0	20	M6	1.7
PS3010_25_20_30	50	25°	20	16	14	30.0	20	M8	4.0
PS3010_20_14_20	40	20°	14	11	12.7	20.0	20	M6	2.5
PS3010_20_16_20	40	20°	16	14	12.7	20.0	20	M6	2.5
PS3010_20_20_20	40	20°	20	16	12.7	20.0	20	M6	1.7
PS3010_20_20_30	50	20°	20	16	14	30.0	20	M8	4.0



unbemaßte Kontur nach CAD

g				Werkzeug			Mass	Toleranz	Stückzahl
f				Keilschieber_klein			0	±0.2	Blatt
e							0.0	±0.1	
d				Benennung			0.00	±0.01	3/3
c							0.000	±0.001	
b				Katalog			Maßstab (A4) 1:1		Teil-Nr.
a							Masse (kg) 0.041		
Zust.	Änderung	Datum	Name	Werkstoff Fertigmass Wärmebehandlung					
Bearb.	20-09-24	DS		1.2343 ESU			 µ-Tec GmbH Jagdschänkenstraße 102 09116 Chemnitz		
Gepr.				Auftragsnummer					
Freig.				AB23080404					
Creo Parametric 8			nur DV-gestützt ändern	Ers. für:		Ers. durch:			