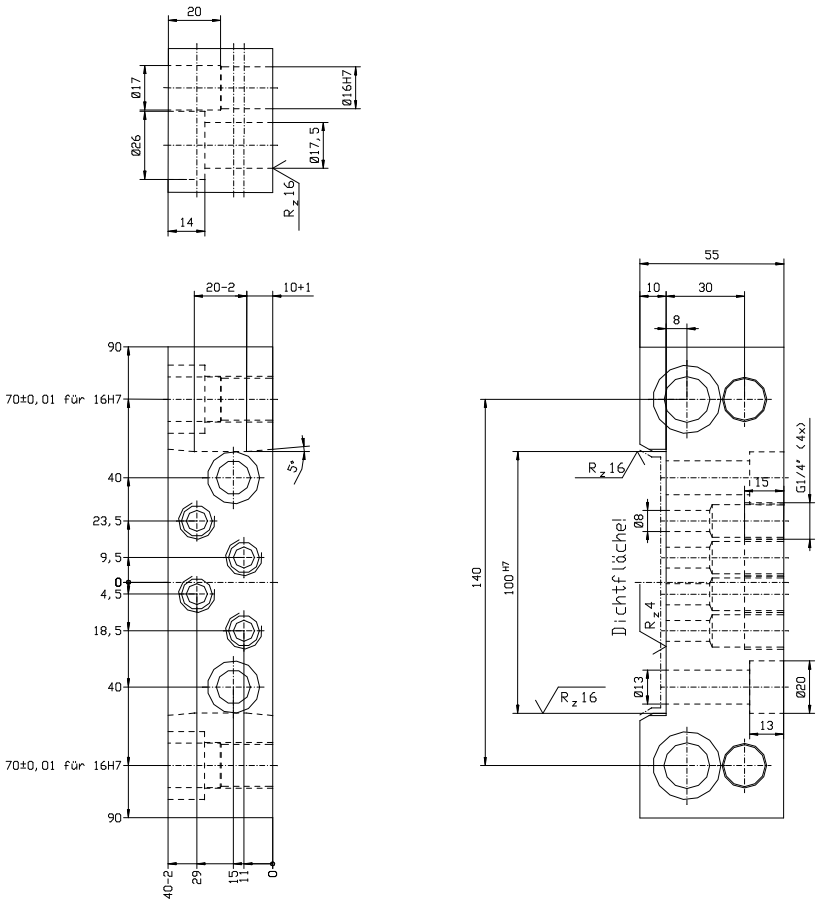
a) Material war 1.2312
vergütet und nitriergehärtet
21.03.06 KE



Achtung beim Härten:
Dieses Teil muß oberflächenhart (für Dichtring)
und korrosionsbeständig sein!

gehärtet und geschliffen (an den Dichtflächen geläppt)
54 +/-2 HRC
Gewinde weich!

4 Stück

Wärmebehandlung und bes. Angaben			Kanten gebrochen
CAD Änderungen in dieser Zeichnung nur mit dem CAD-Programm TRIGA vornehmen.	Oberflächen nach ISO 1302		
Prozesstechnik connchromic	Maßstab 1:1	Werkstoff 1.4112	Teil beweg. / Teil fest / Brünierte
	Datum / Name: Erst. 05.06.2001 Engler; Gepr. 03.01.2002 Müller; Bearb. Engler	Benennung: Anschlußklotz (mit Stiftdurchmesser 16)	
	DIN ISO Allgemeintoleranzen A1 ISO 2768-mK; Schutzvermerk nach DIN 34	Zeichnungsnr.: 100\212\005\031	Blatt
Zust. Änderung / Datum / Name / Urspr.		Ers. f.: / Ers. d.:	