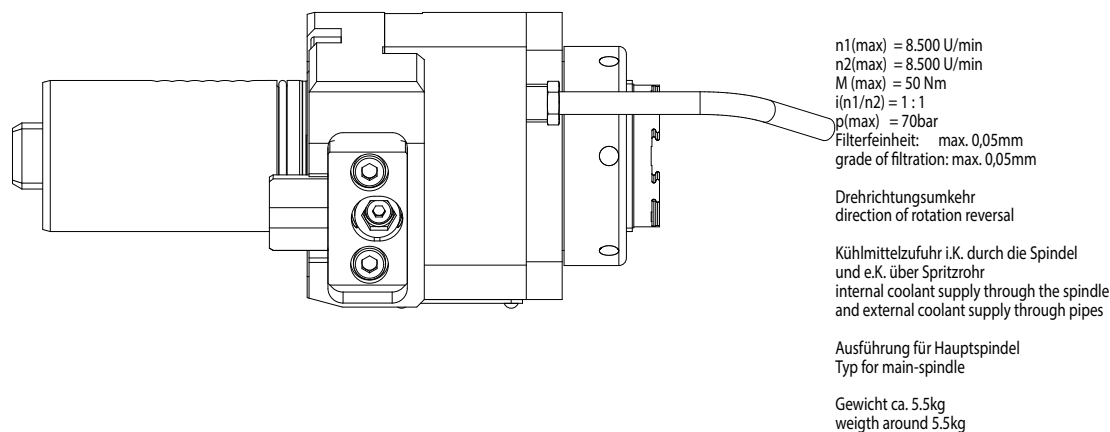
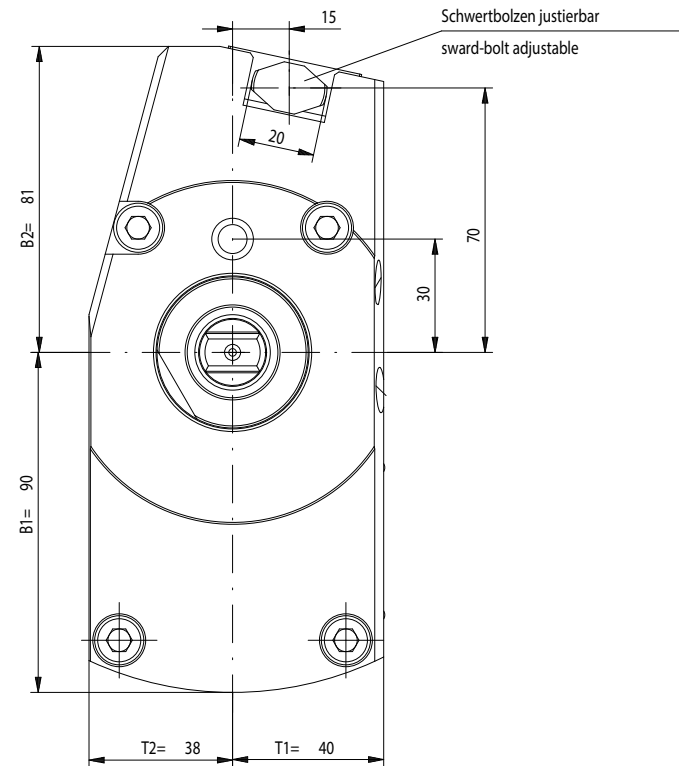
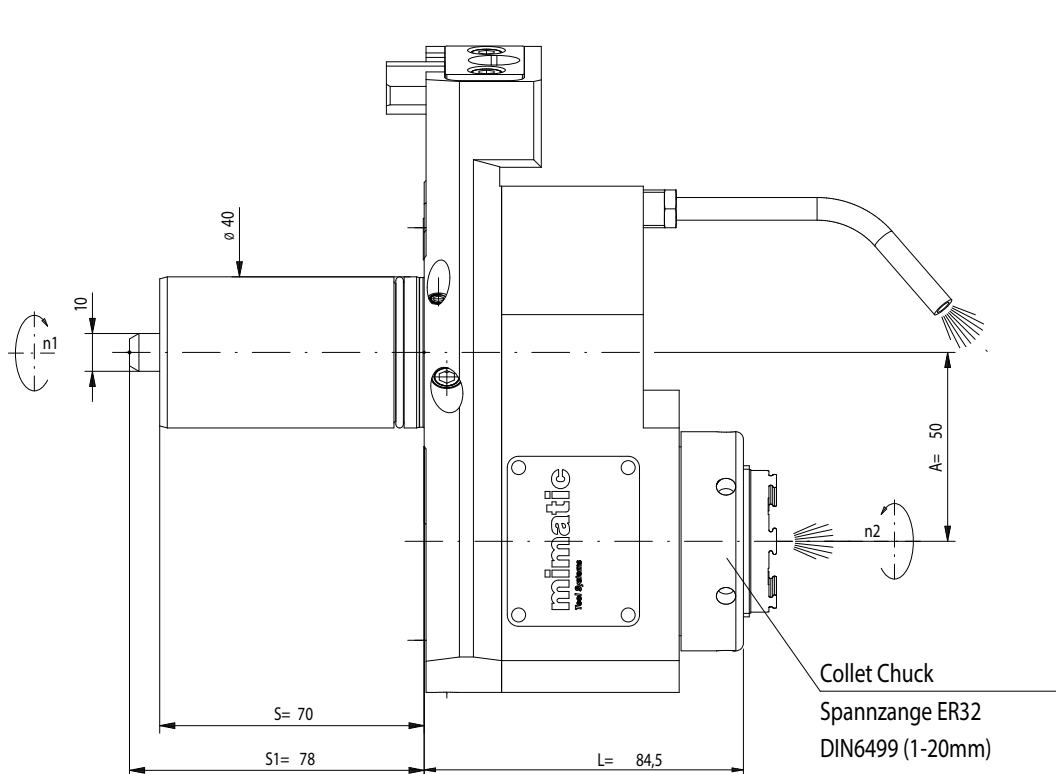




Trockenlauf bei ausreichender Abkühlphase konstant möglich.
Max. Werkzeugtemperatur 90AC
continuous dry run possible with sufficient cooling phase.
Max. tool temperature 90AC.

A124259		ID-Nr.	Allg.Tol.	ZWN-Nr.	Maßstab	1:1
A05.0611.7341.505			ISO 2768-m		Werkstoff:	
manuelle Änderung					Maßblatt	
				Datum	Name	
				Bearb.	Schüler	
				Gepr.	Hölzner	
05	Testalt.	26.02.2020	sign	F/M/Q		
04	Standard 2016	12.02.2018	Schma			
				mimatic 87488 Betzigau - Westendstraße 3		
				GmbH Tel.:0831/57444-0 Fax:.-90		
03	NMR ausgetauscht	25.06.2014	Anne	AGW-MA-B-40-ER32-I-R		
02	Ausrichtfläche dau	18.02.2011	Cesun	1:1 L=84.5 S1=78 DU		
01	Korsett geändert	11.11.2005	Ge	Bl.		
Zug	Änderung	Datum	Name/Anspr.	00003073	Ers. f:	Ers. d:

mimatic
Tool Systems

87488 Betzigau - Westendstraße 3
Tel.:0831/57444-0 Fax:.-90

AGW-MA-B-40-ER32-I-R

1:1 L=84.5 S1=78 DU

Ers. f:

Ers. d:

It is strictly prohibited to copy, reproduce or develop these drawings to third persons without having our written permission. A copyright violation involves a claim for damages and is indictable if it is premeditative done.
Fa. mimatic GmbH

Diese Zeichnung darf ohne unsere Genehmigung weder kopiert, noch vervielfältigt, noch Dritten zugänglich gemacht werden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz und sind bei Vorsatz strafbar
(Urheberrechtsgesetz vom 09.09.1965)
Fa. mimatic GmbH