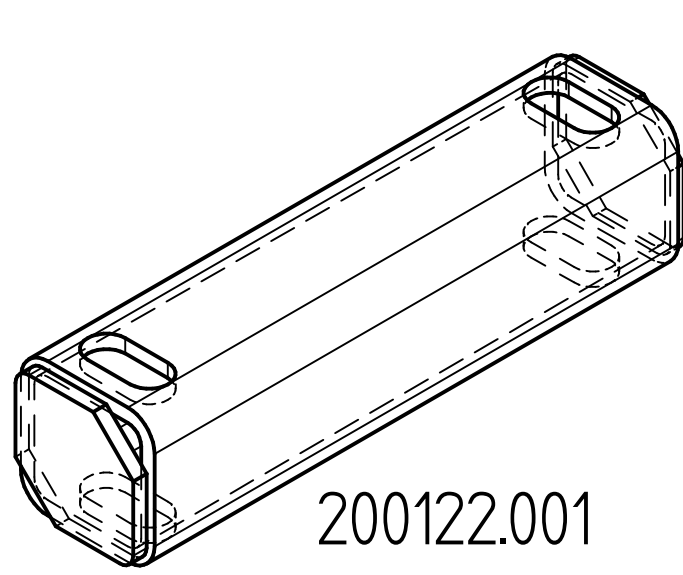
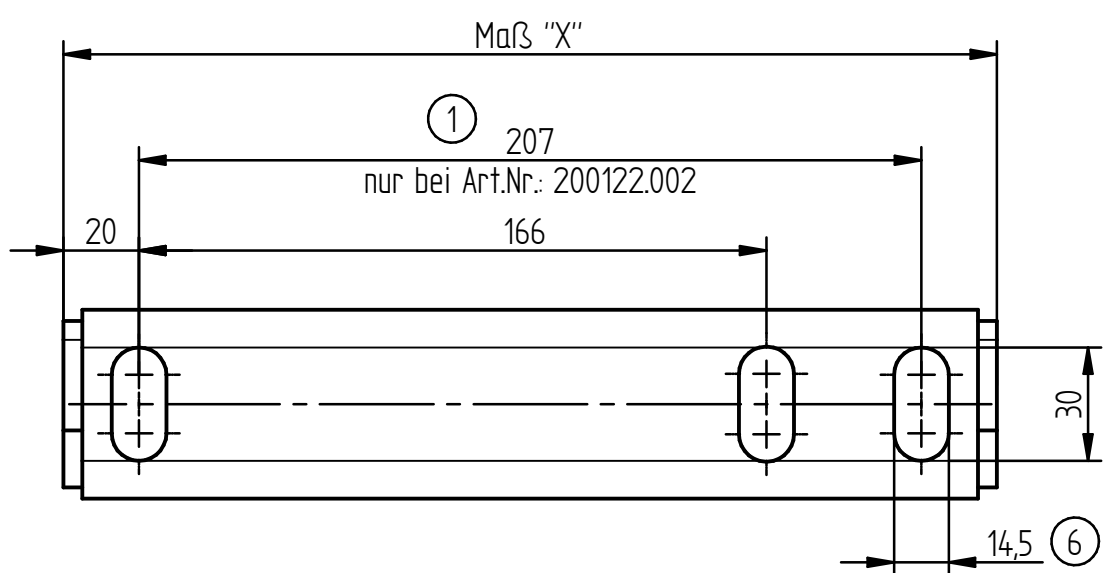
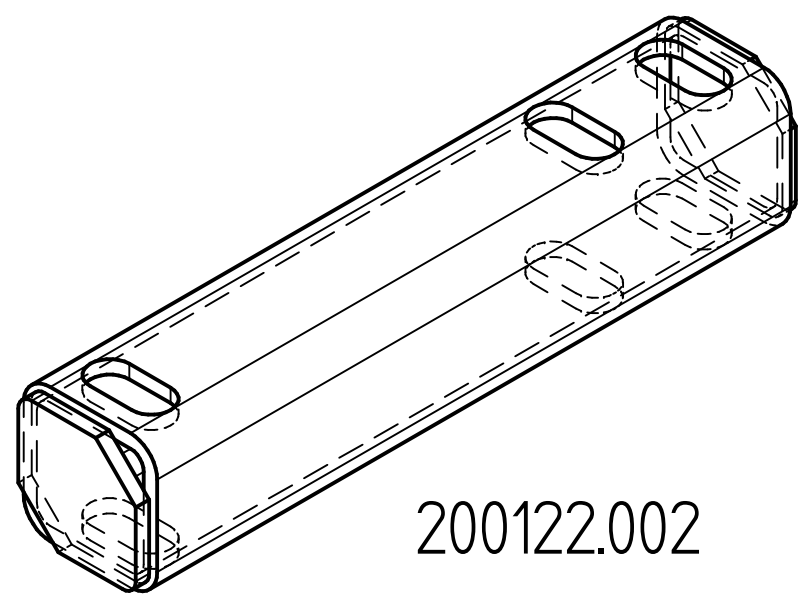


Schweißnahtueberstand ringsum unzulässig!



200122.001



200122.002

1 Neue Urzeichnung  
Ersatz f. KA50 vom 03.05.1999, Sj

5

Artikel-Nr.:	Ausf.	Lochbild	Art.Nr. Rohr	Maß "X"	Typenschild Bohrungen
200122.004	B	166 / 207	200120.002	247	mit
200122.003	A	166	200120.001	206	mit
200122.002	B	166 / 207	200120.002	247	ohne
200122.001	A	166	200120.001	206	ohne

2

CAD-Software Solid-Edge	Waermebehandlung HEAT TREATMENT	Oberflaechenbehandlung FINISH DIN50976 -t Zn o	Allgemeintoleranzen fuer Maße ohne Toleranzangabe n. DIN ISO 2768-1 m TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED AS PER DIN ISO 2768-1 m	Alle Rechte, wie Vervielfaeltigung oder Weitergabe an Dritte, vorbehalten, auch fuer Schutzrechtserteilung nach DIN 34 WE RESERVE ALL RIGHTS LIKE REPRODUCTION OR DISCLOSING TO A THIRD PARTY ALSO FOR GRANTING OF PATENTS ACCORDING DIN 34.	
Aend.Nr. "00000" = geringfuegige Aenderung ohne technische Bedeutung MODIFIC.NO. "00000" = MINOR MODIFICATION WITHOUT TECHNICAL BACKGROUND		DIN ISO 13715	±0,4	-0,3	Diese Maße werden bei der Abnahme besonders geprueft THESE DIMENSIONS ARE USED TO BE ESPECIALLY CHECKED
-		Gewicht WEIGHT	Halbzeug SEMIFINISHED PRODUCT		Rohteil Nr. ROUGH-No.
1 18480 22.02.2011 M. Feichtner		ISO-Methode	6	Gezeichnet DRAWN	Geprueft CHECKED
2 20922 20.08.2013 M. Feichtner		Datum DATE		22.02.11	22.02.11
3 22118 25.02.2015 M. Feichtner		Name		M. Siuda	Lu
4 22700 07.01.2016 S. Pyka		Maßstab SCALE	1:2		
5 KGE000 26.01.2016 S. Pyka					
6 23442 21.11.2016 Schachner		Benennung/DESCRIPTION		200122	
Index. REF.		Aend. Nr. MODIFIL. No		Artikel-Nr. ART.No.	
Datum DATE		Name		siehe Tabelle	
		KNOTT GROUP		Benennung/DESCRIPTION	
		BRAKE AND TRAILER TECHNOLOGY		KA50	
				KA50	
				Distanzstueck f. Zugholm	
				Blattformat SHEET SIZE	
				A3	