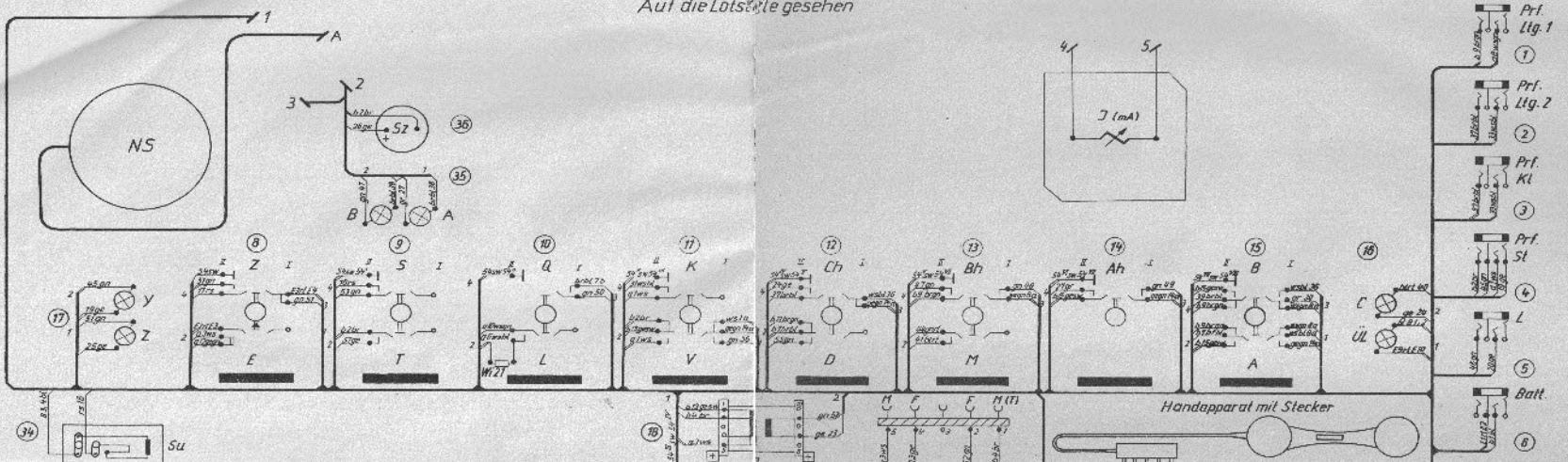
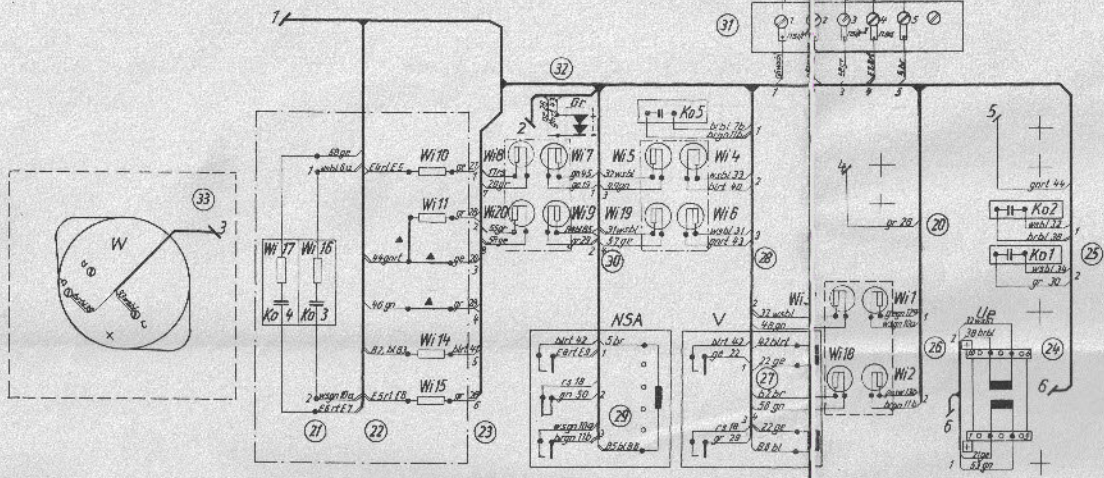
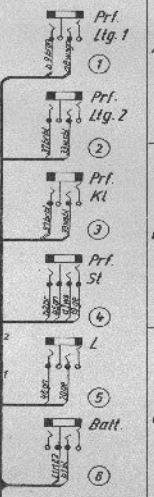
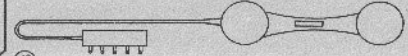


Auf die Lötstelle gesehen



Handapparat mit Stecker



Positions- und Nagelzähnsind Mittelmittel der Fertigung
 ▲ Brücke 0,8mm Cu blank

Für die Verdrahtung ist V 0,5 Cu verwendet
 Die ab- Leitungen sind verdrillt:

- ws 1 mit br 2
- ws 2 mit br 3
- ws 3 mit br 4
- ws 4 mit br 5
- ws 5 mit br 6
- ws 6 mit br 7
- ws 7 mit br 8
- ws 8 mit br 9
- ws 9 mit br 10
- ws 10 mit br 11

Abweichungen für Maße ohne Toleranzangabe		Halbzug und Werkstatt (Hersteller nur weitere Maßangaben in Maßstab)		Benennung	Mafstab
Zug	Maß	Maß	Maß		
2972	Tag	Name	Benennung	Prüfgerät für GWN-Anlagen	1:1
Bez.	Nr. o.	Kanal			
Gepr.					
L2 53				Zachmann-Nr.	10
Dieses Zeichnung ist eine Kopie des Originals. Alle Änderungen sind durch Änderung der Zeichnung zu berücksichtigen.				661.001 - 10007 Bp	11
L2 53				Erste für Zweitoriginal	12