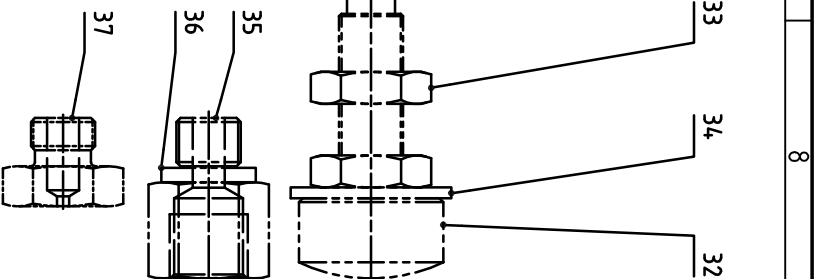
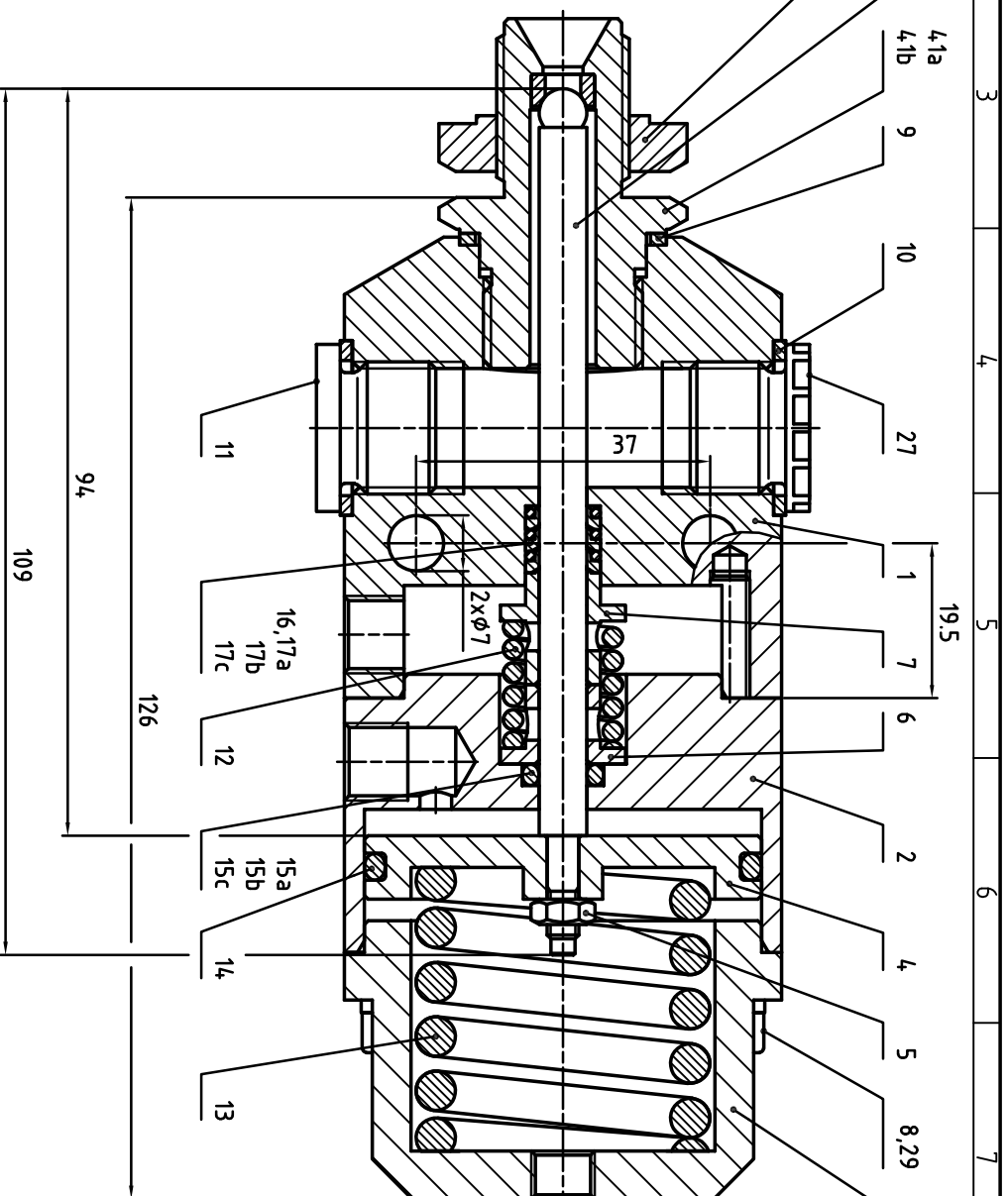
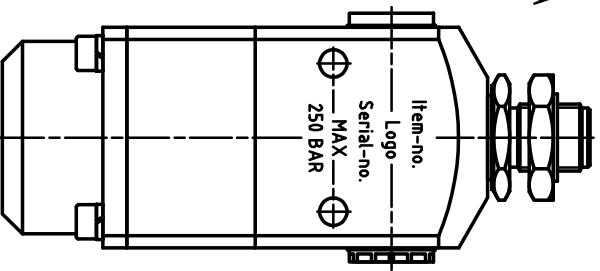


View A
M 1:2



Option: - Adjusting device for AA250-DN5 gun

- consisting of Pos.32,33 and 34 (3209351)

- Insert fitting Pos.35 with connection G1/8"

for extra air connection

with safety washer Pos.36 (3209352)

- Closing plug with ventilation Pos.37 (3150030)

Lfd.Nr.	Stück	Benennung und Fertigungsbezeichnung	DIN	Werkstoff	Zeichnungsnummer	Bemerkung
1	Pos.35-37 hinzugefügt		11.02.2013	Rej	f	Pos.6 und 7 geändert
h	Art.-Nr.: 3209032 hinzugefügt		21.05.2012	Rej	e	Hydraulikstellung mit Einstellstake modifiziert
g	2x φ7-Bohrungen hinzugefügt		28.06.2011	Rej	d	Pos.41 geändert
Änderung		Datum	Name		Änderung	
Gezeichnet		Datum	Name		Gehört zur Zeichnung	
Geprüft		28.09.2009	Rej			
Normung						



Ingenieur-Büro Köhler GmbH
Am Leveloh 13
45549 Sprockhövel
Telefon 02324 / 9743-30
Telefax 02324 / 9743-59

Index i / (h)

3209018= incl. 15b, 17b, 41a-Kalrez	3209020= incl. 15b, 17b, 41b	3209019= incl. 15a, 17a, 41b	3209032= incl. 15c, 17c, 41a-VI Extr.
<p>Mafte ohne Toleranzangabe nach DIN ISO 7183-01</p> <p>Maßstab 1:1 (1:2)</p> <p>Airless automatic gun AA250-DN5-G3/8m with Counter nut-VI 3209015 = incl. 15a, 17a, 41a</p> <p>Erzür für: _____ Datei: _____</p> <p>Diese Zeichnung wurde mit CAD erstellt und muß mit CAD geändert werden.</p>			