



Case harden wrench faces.  
 Galvanized and chromated to 20-30 μ according to DIN 50961.  
 Weight as finished: 2.2 kg  
 Schlüsselflächen im Einsatz härten  
 Galvanisch verzinkt und chromatiert auf 20-30 μ nach DIN 50961  
 Fertigung - Gewicht: 2.2 kg

24218	
AMENDMENTS	
D.C.(I)	NATURE
ES/14/14 DT-19-1-71	DRAWING PROVISIONALLY SEALED. sd/- CP.K.SAHA SSO II
	DRG. RETRACED Hansen 23.1.98 J.S.O. ACQA(DRG)

Maßstab 1:1		Sitz - Werknormen sind angewendet Ja <input type="radio"/> Nein <input type="radio"/>		Krupp - MAN		Auftraggeber:	
1967 Tag		Name		Abteilung: Brückenbau I		Bauwerk LIGHT-METAL FLOOT BRIDGE	
Aufw. 17.3		Machungs		Fertigung: Rheinhausen 89 426 Hand: 428		FOR INDIA	
Anzahl 17.3		Machungs		Fertigung: Rheinhausen 89 426 Hand: 428		Leichtmetall - Schlauchboot brücke für Indien	
Kontrolliert		Sd/j		Signierungsfarbe:		Bauteil: SPECIAL WRENCH	
Schein		Sd/j		Ärstrich:		Exzentrerschlüssel	
Abteilungsleiter							
Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor auch für den Fall der Weiterverfertigung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne vorherige schriftliche Zustimmung der Firma Fried. Krupp Maschinen- und Stahlbau Rheinhausen weder vervielfältigt noch sonstwie benutzt, nach Dritten zugänglich gemacht werden.		Kostenträger (Auftrags - Antrags - Nr.)		Zeichnungs - Nr.		And. Stück	
84 1 0 0 8 5 8 2		4 2 1 8					

RETRACED BY: [Signature] COMPD BY: [Signature] CHKD BY: [Signature] C'D/MAN: [Signature]