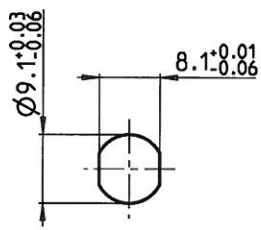


ALL rights strictly reserved. Reproduction or issue to third parties in any form whatever is not permitted without written authority from the proprietor. Proc. y of Rosenberger Hochfrequenztechnik.

Montagebohrung  
*panel piercing*  
 B 27  
 M 1:1



Die angegebenen Masse und Toleranzen sind nur Empfehlungen.  
*The stated dimensions are only recommendations.*

Formblatt: TIC\_F8\_04\_P6\_AS\_Montagebohrung  
 Titel: 15/04/01-14-17-10-03-00000000  
 Datei: A\_Ver  
 fuer diese technische Untertage behalten  
 wir uns alle Rechte vor (DIN 34)

ISO-Projektion  
 Methode E

**Rosenberger**  
 Hochfrequenztechnik  
 84526 Tittmoning Pro/ENGINEER

title: **Montagebohrung  
*panel piercing***

				date	name	part-no.:				
				drawn	15.02.2001	A_Nobis				
				check.	01.10.03	<i>Kra. J.</i>				
				appr.						
						sheet/of: 1/1				
						general tolerance				
d00	02-0124	A_Nobis	01.10.2003	distribution to:	FE	AZ	QSM	RMT	.	ISO 2768 m-H
c00	01-0266	V_Spitzauer	13.06.2001		.	.	.	.	.	
rev.	change-no	name	date	remarks:	.					