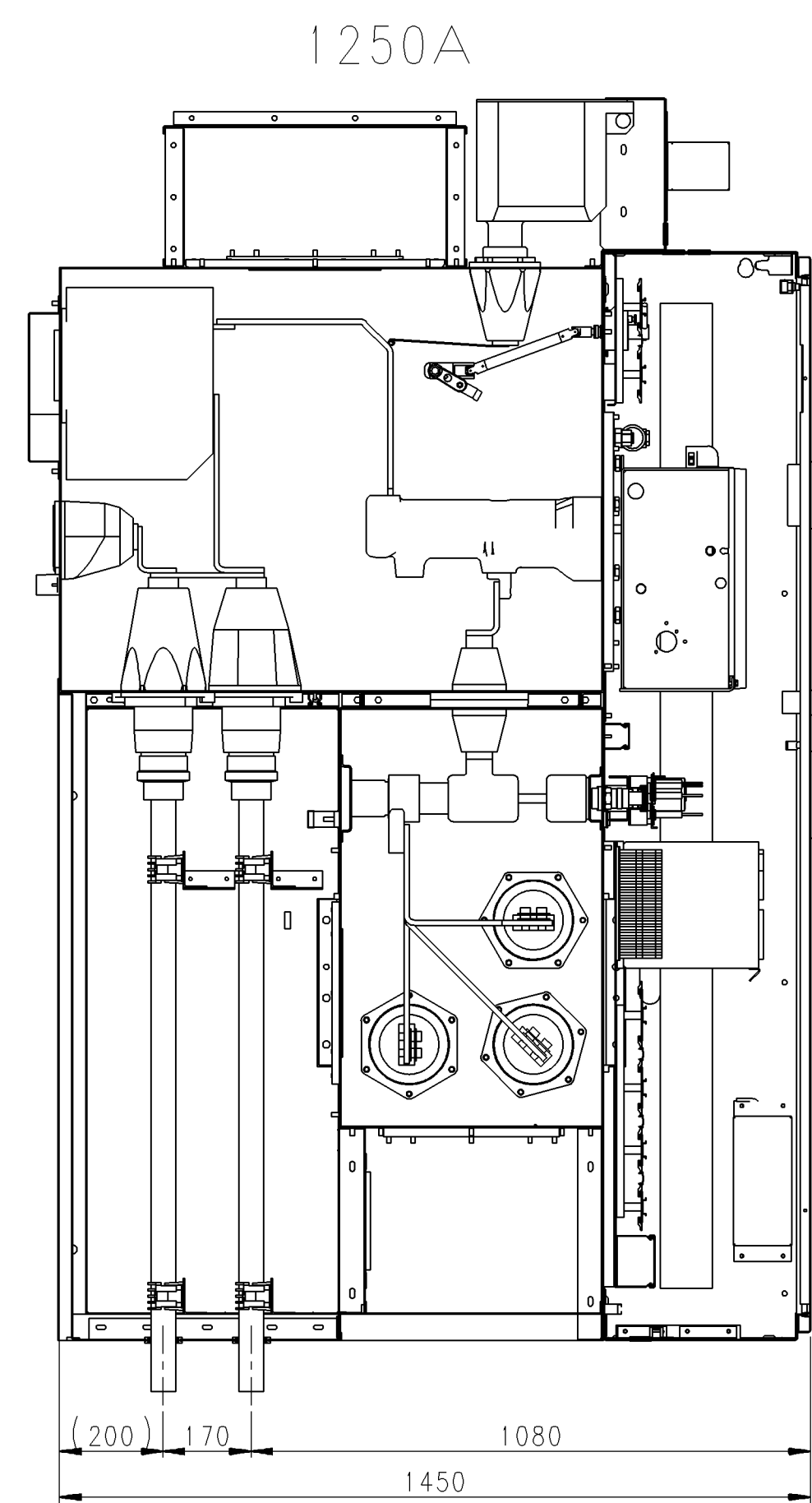
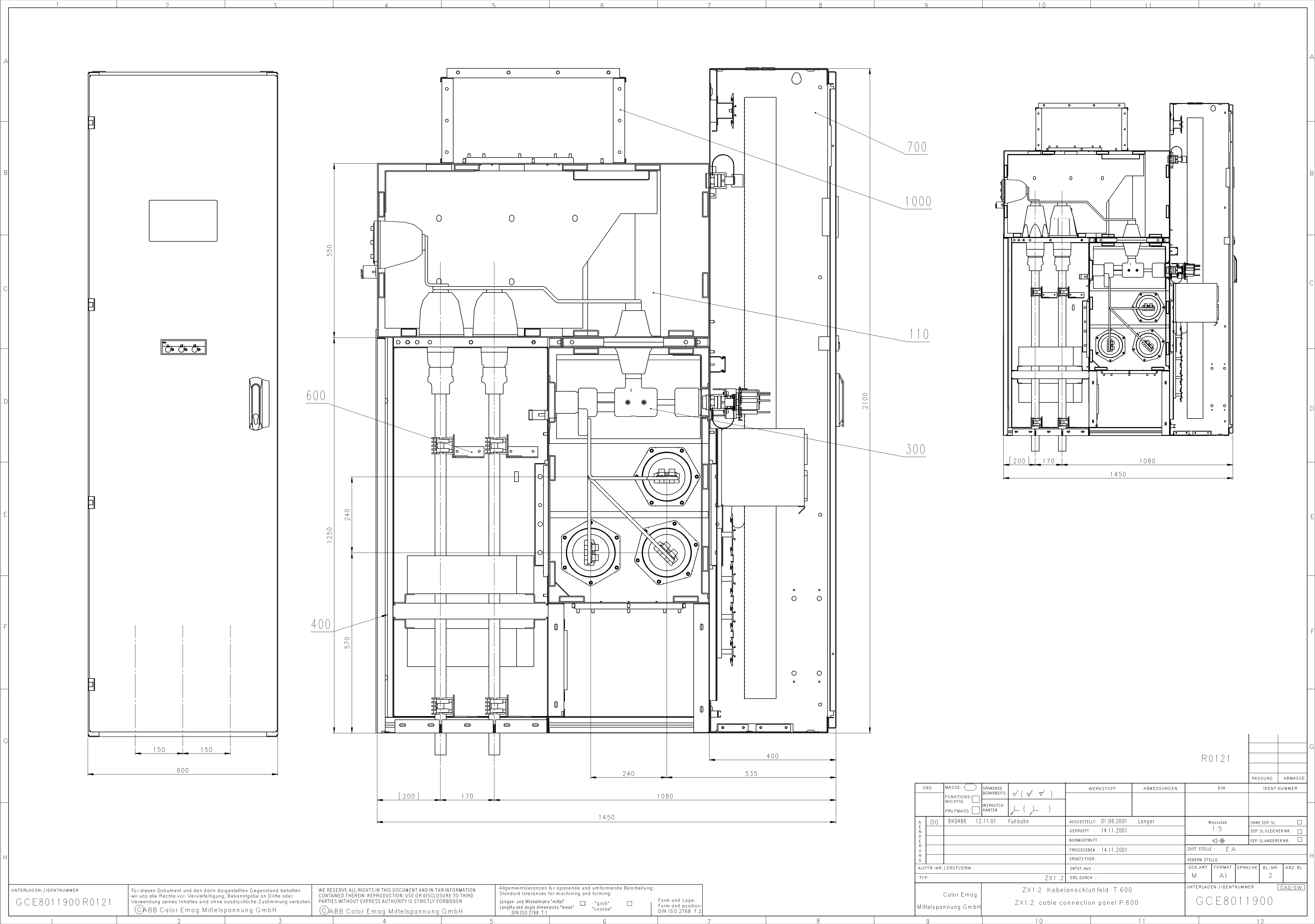


ZUFÜHRUNGSZEICHEN CCE8011900R0151		Für dieses Dokument und die darin dargestellte Zeichnung übernehmen wir keine Haftung für Verwechslungen, Besondere an dieser oder Verwechslungen dieser und einer anderen Zeichnung zu vermeiden. ©ABB Color E-mag Mittelspannung GmbH		WE RESERVE ALL RIGHTS IN THIS DOCUMENT AND IN THE INFORMATION CONTAINED THEREIN. REPRODUCTION, USE OR DISSEMINATION TO THIRD PARTIES WITHOUT EXPRESS AUTHORITY IS STRICTLY FORBIDDEN. ©ABB Color E-mag Mittelspannung GmbH		Alle dimensionsangaben sind in millimetern und sind in millimetern anzugeben. Standard dimensionen sind in millimetern anzugeben. Längen- und Breitenangaben sind in millimetern anzugeben. DIN 150 2708 T 3		Form und Lage NACH DIN 150 2708 T 3 DIN 150 2708 T 3		Color E-mag Mittelspannung GmbH		7x1.2 Messfeld T.500 ZX1.2 metering panel P.500		UNTERZEICHNUNG CCE8011900	
--------------------------------------	--	--	--	---	--	---	--	--	--	------------------------------------	--	--	--	------------------------------	--

GAB		MASSZ.		SPANNUNG		WIRKSTOFF		ANWENDUNG		DIN		IDENTIFIKATION	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG		ANWENDUNG	
FUNKTIONEN		WICHTIG		BESCHREIBUNG		ANWENDUNG							



UNTERLAGEN-/IDENTNUMMER	Für dieses Dokument und den darin dargestellten Gegenstand behalten wir uns alle Rechte vor. Vervielfältigung, Bekanntgabe an Dritte oder Verwendung seines Inhaltes sind ohne ausdrückliche Zustimmung verboten.	WE RESERVE ALL RIGHTS IN THIS DOCUMENT AND IN THE INFORMATION CONTAINED THEREIN: REPRODUCTION, USE OR DISCLOSURE TO THIRD PARTIES WITHOUT EXPRESS AUTHORITY IS STRICTLY FORBIDDEN	Allgemeintoleranzen für spontane und umförmige Bearbeitung: Standard tolerances for machining and forming:
GCE8011900R0101	CABB Color Emag Mittelspannung GmbH	CABB Color Emag Mittelspannung GmbH	Längen und Winkelmaße "metre" <input type="checkbox"/> "grob" <input type="checkbox"/> Lengths and angle dimensions "metre" <input type="checkbox"/> "coarse" <input type="checkbox"/> DIN ISO 2768 T.2 DIN ISO 2768 T.2

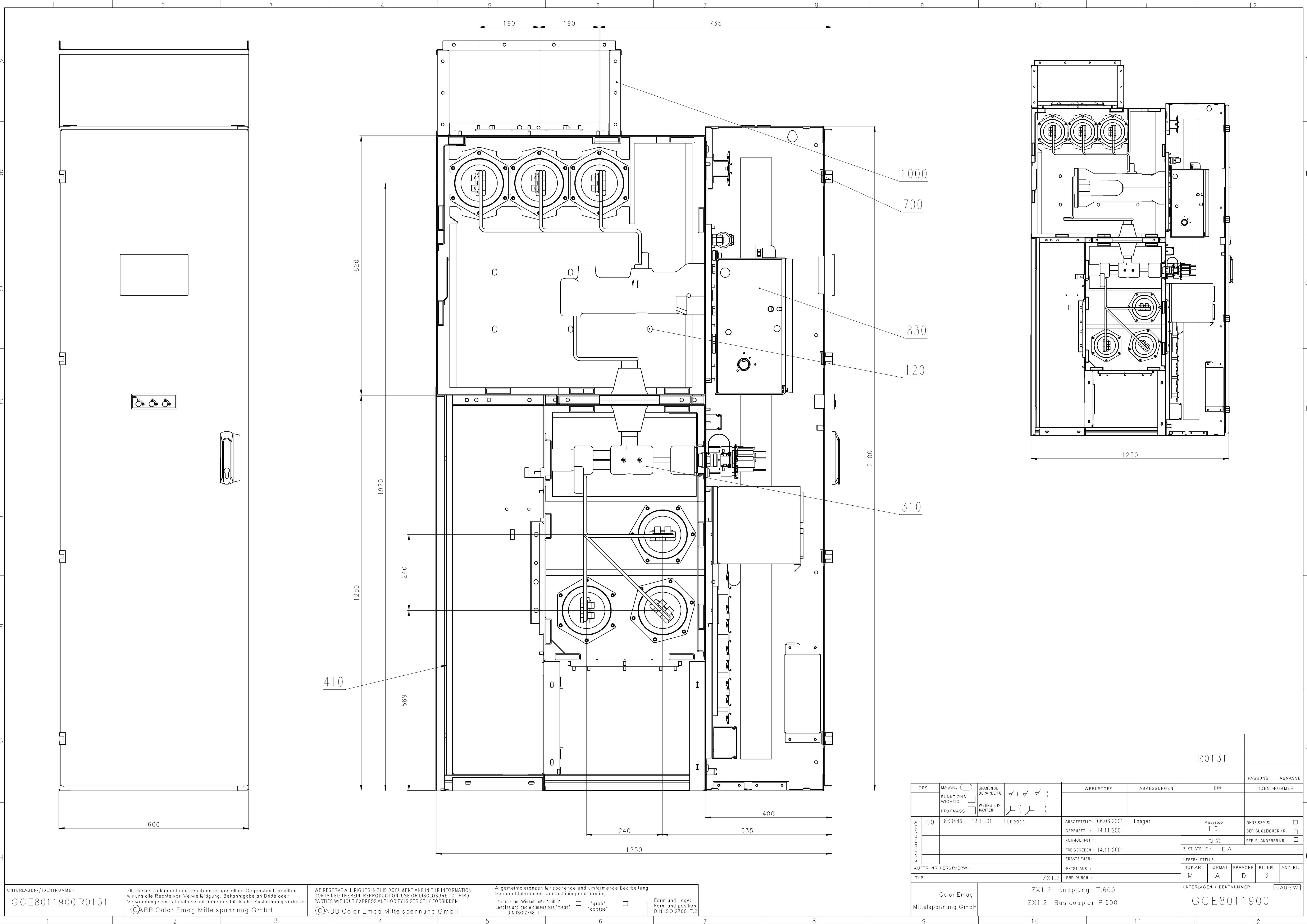


UNTERLAGEN-/IDENTNUMMER
GCE8011900R0121


Für dieses Dokument und den darin dargestellten Gegenstand behalten wir uns alle Rechte vor. Vervielfältigung, Bekanntgabe an Dritte oder Verwendung seines Inhaltes sind ohne ausdrückliche Zustimmung verboten.
©ABB Color Emag Mittelspannung GmbH

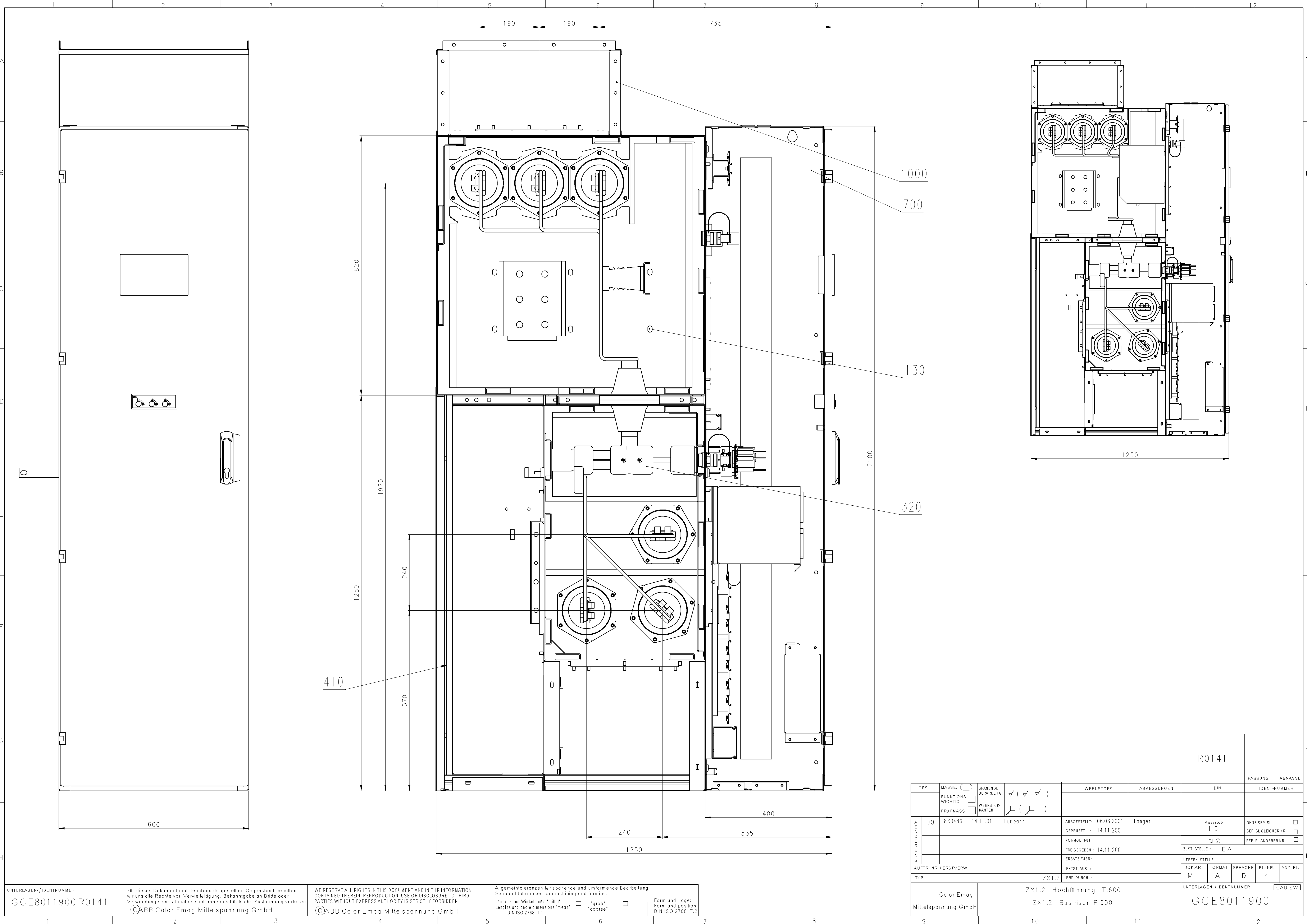
WE RESERVE ALL RIGHTS IN THIS DOCUMENT AND IN THE INFORMATION CONTAINED THEREIN. REPRODUCTION, USE OR DISCLOSURE TO THIRD PARTIES WITHOUT EXPRESS AUTHORITY IS STRICTLY FORBIDDEN.
©ABB Color Emag Mittelspannung GmbH

Allgemeintoleranzen für spanende und umformende Bearbeitung:
Standard tolerances for machining and forming:
Längen- und Winkelmaße "mittel"
Lengths and angle dimensions "medium"
DIN ISO 2768 T:1
Form und Lage:
Form and position:
DIN ISO 2768 T:2




UNTERLAGEN-/IDENTNUMMER		Für dieses Dokument und den darin dargestellten Gegenstand behalten wir uns alle Rechte vor. Vervielfältigung, Bekanntgabe an Dritte oder Verwendung seines Inhaltes sind ohne ausdrückliche Zustimmung verboten.		WE RESERVE ALL RIGHTS IN THIS DOCUMENT AND IN THE INFORMATION CONTAINED THEREIN. REPRODUCTION, USE OR DISCLOSURE TO THIRD PARTIES WITHOUT EXPRESS AUTHORITY IS STRICTLY FORBIDDEN.		Allgemeintoleranzen für spanende und umformende Bearbeitung: Standard tolerances for machining and forming: Längen- und Winkelmaße "mittel" <input type="checkbox"/> "grob" <input type="checkbox"/> Lengths and angle dimensions "mean" <input type="checkbox"/> "coarse" <input type="checkbox"/>		Form und Lage: Form and position: DIN ISO 2768 T:2	
GCE8011900R0131		©ABB Calor Emag Mittelspannung GmbH		©ABB Calor Emag Mittelspannung GmbH					

OBS		MASSE: <input type="checkbox"/>		SPANENDE BERARBEITG:		WERKSTOFF		ABMESSUNGEN		DIN		IDENT-NUMMER			
		FUNKTIONS- WICHTIG: <input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/> (<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>)											
		PRÜFMASSE: <input type="checkbox"/>		WERKSTOFF- KANTEN: <input checked="" type="checkbox"/> (<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>)											
Ä N D E R U N G	00	8K0486	13.11.01	Fußbahn		AUSGESTELLT: 06.06.2001		Langer		Maststab 1:5		OHNE SEP. SL <input type="checkbox"/>			
						GEPRÜFT : 14.11.2001						SEP. SL GLEICHER NR. <input type="checkbox"/>			
						NORMGEPRÜFT :						SEP. SL ÄNDERER NR. <input type="checkbox"/>			
						FREIGEGEREN : 14.11.2001				ZUST. STELLE : E A					
						ERSATZ FÜR :				ÜBERN. STELLE :					
AUFT. NR. / ERSTVERW.:						ENTST. AUS :				DOK. ART		FORMAT	SPRACHE	BL. NR.	ANZ. BL.
TYP:						ZX1.2		ERS. DURCH :		M		A1	D	3	
Color Emag				ZX1.2 Kupplung T.600				UNTERLAGEN-/IDENTNUMMER							
Mittelspannung GmbH				ZX1.2 Bus coupler P.600				GCE8011900							
<div>CAQ-SW</div>															



R0141

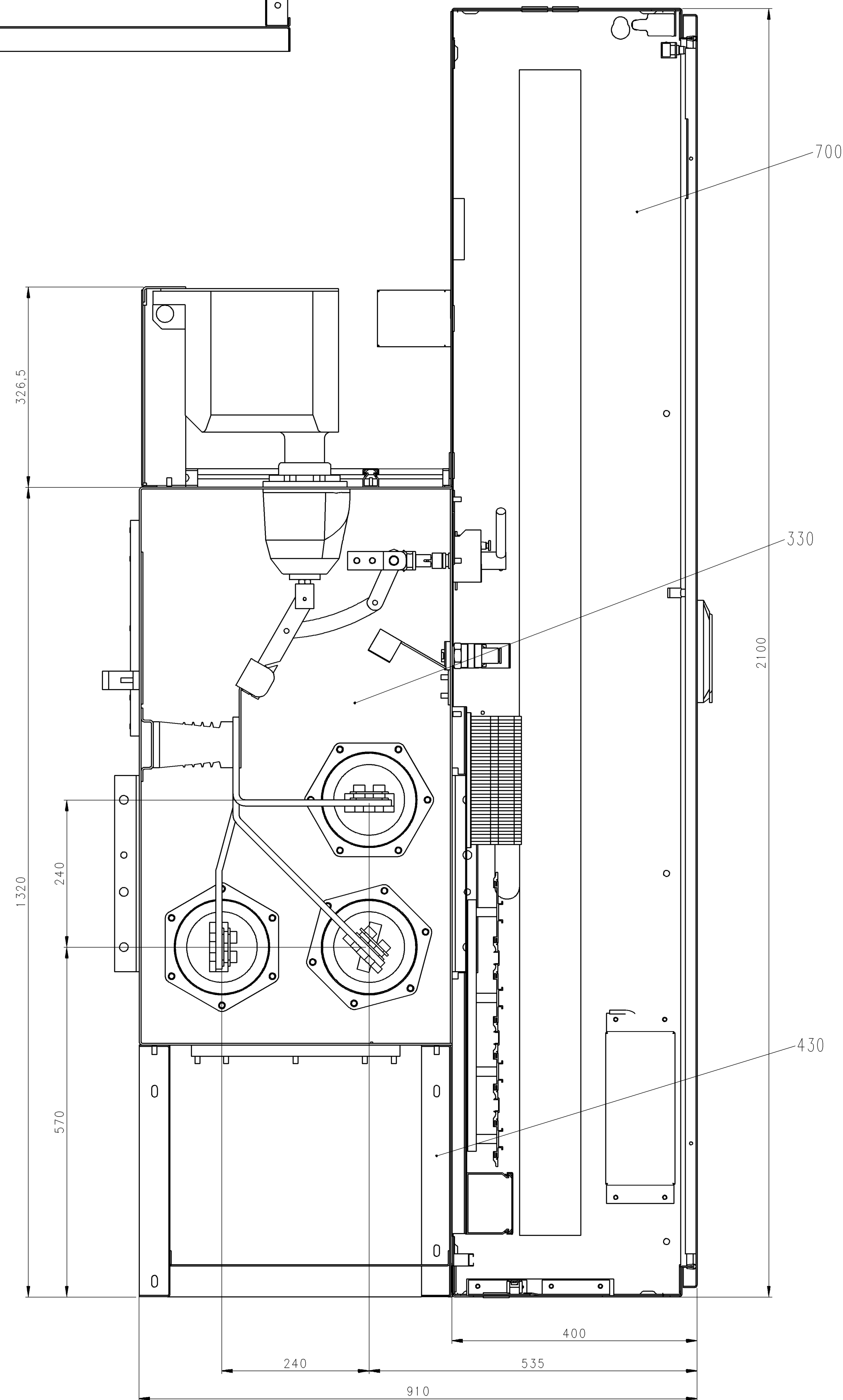
OBS		MASS: <input type="checkbox"/>	SPANENDE BEARBEITG. <input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> (<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>)	WERKSTOFF	ABMESSUNGEN	DIN	IDENT-NUMMER				
		FUNKTIONS- WICHTIG <input type="checkbox"/>										
		PRÜFMASS <input type="checkbox"/>	WERKSTÖCK- KANTEN <input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> (<input checked="" type="checkbox"/>)								
Ä N D E R U N G	00	8K0486	14.11.01	Fußbahn		AUSGESTELLT: 06.06.2001	Langer	Massstab 1:5				
						GEPRÜFT : 14.11.2001		OHNE SEP. SL <input type="checkbox"/>				
						NORMGEPRÜFT :		SEP. SL GLEICHER NR. <input type="checkbox"/>				
								SEP. SLÄNDERER NR. <input type="checkbox"/>				
						FREIGEGERBEN : 14.11.2001		ZUST. STELLE : E A				
AUFT. NR. / ERSTVERW.:					ERSATZ FÜR :		ÜBERN. STELLE:					
TYP:					ENTST. AUS :		DOK. ART		FORMAT	SPRACHE	BL. NR.	ANZ. BL.
					ERS. DURCH :		M		AI	D	4	
Color Emag					ZX1.2 Hochführung T.600			UNTERLAGEN-/IDENTNUMMER				
Mittelspannung GmbH					ZX1.2 Bus riser P.600			GCE8011900				
								CAD-SW				

UNTERLAGEN-/IDENTNUMMER
GCE8011900R0141

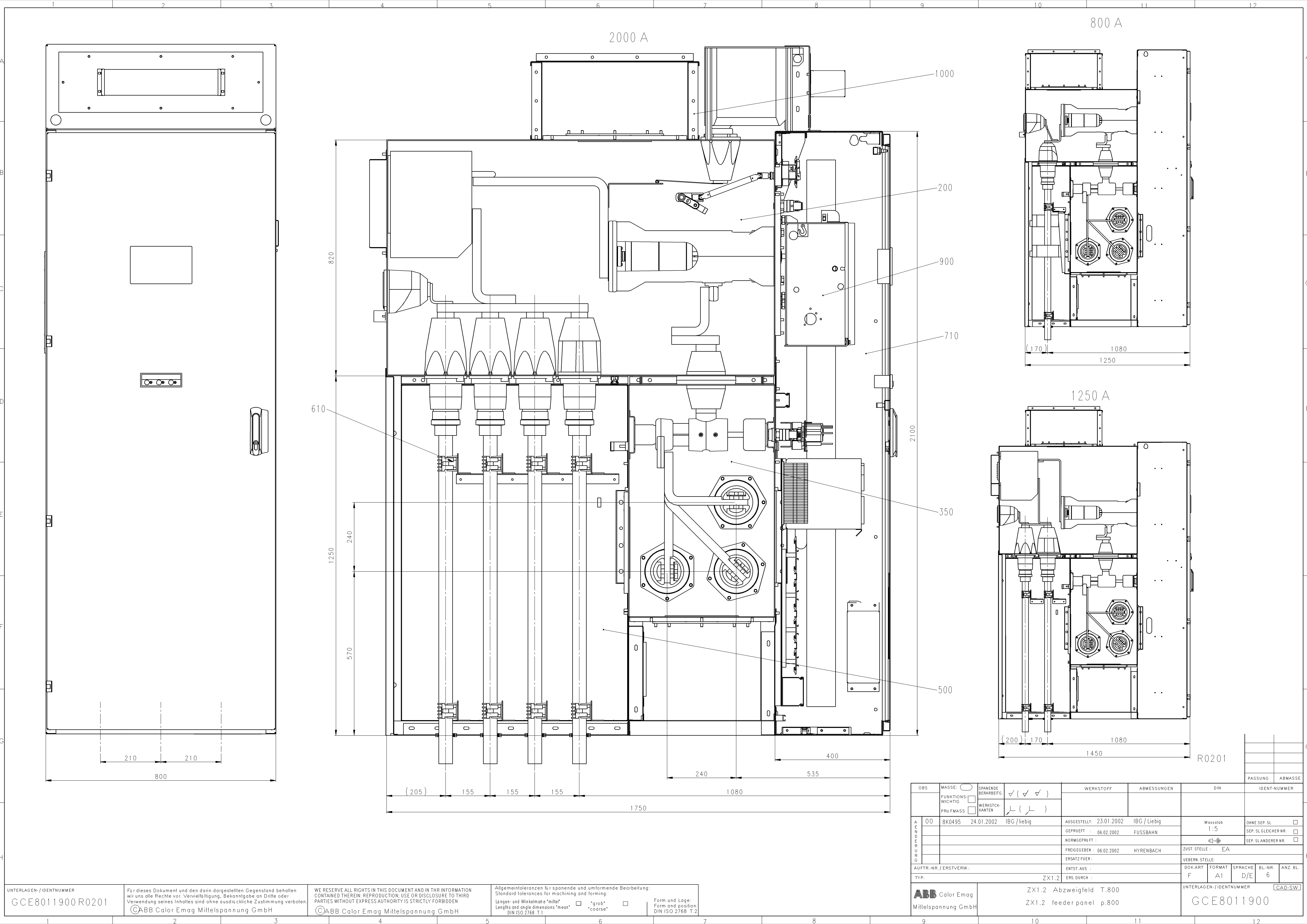
Für dieses Dokument und den darin dargestellten Gegenstand behalten wir uns alle Rechte vor. Vervielfältigung, Bekanntgabe an Dritte oder Verwendung seines Inhaltes sind ohne ausdrückliche Zustimmung verboten.
©ABB Color Emag Mittelspannung GmbH

WE RESERVE ALL RIGHTS IN THIS DOCUMENT AND IN THE INFORMATION CONTAINED THEREIN. REPRODUCTION, USE OR DISCLOSURE TO THIRD PARTIES WITHOUT EXPRESS AUTHORITY IS STRICTLY FORBIDDEN
©ABB Color Emag Mittelspannung GmbH

Allgemeintoleranzen für spanende und umformende Bearbeitung:
Standard tolerances for machining and forming:
Längen- und Winkelmaße "mittel"
Lengths and angle dimensions "mean"
DIN ISO 2768 T:1
Form und Lage:
Form and position:
DIN ISO 2768 T:2

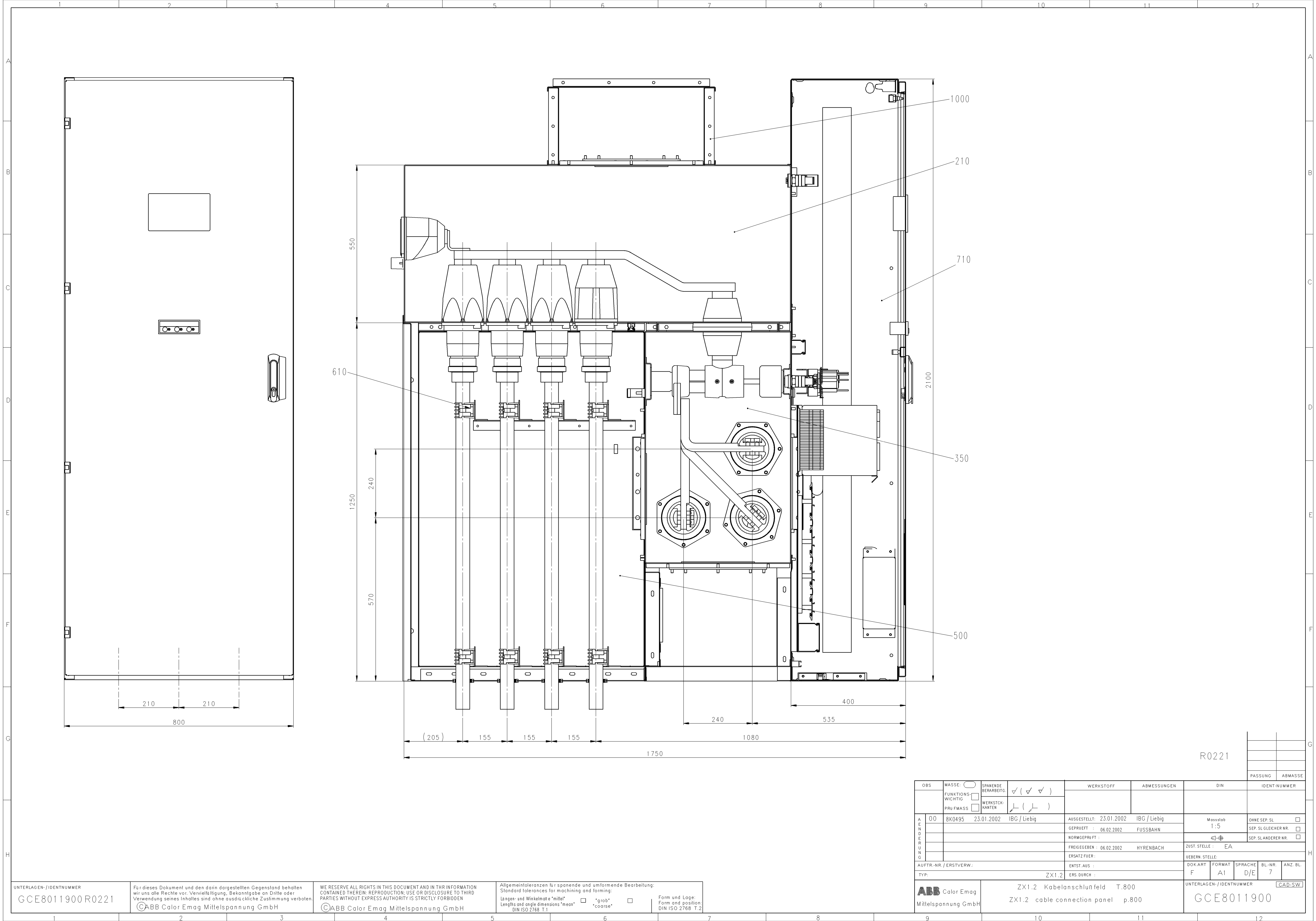


OBS		MASSE: <input type="checkbox"/>		SPANENDE BERÄRBEITG.		WERKSTOFF		ABMESSUNGEN		DIN		PASSUNG		ADRESSE											
		FUNKTIONS- WICHTIG <input type="checkbox"/>		✓ (✓ ✓) / (/)										IDENT-NUMMER											
		PRU FMAS <input type="checkbox"/>														WERKSTÜCK- KANTEN									
A N D E R U N G	00	8K0486	14.11.2001	Fuhbahn		AUSGESTELLT: 06.06.2001		Langer		Mosslob 1:5		OHNE SEP. SL.		<input type="checkbox"/>											
	01	801992	06.03.2002	IBG / Liebig		GEPRÜFT : 14.03.2002		FUSSBAHN				SEP. SL. GLEICHER NR.		<input type="checkbox"/>											
						NORMGEPRÜFT :						SEP. SLANDERER NR.		<input type="checkbox"/>											
						FREIGEGEREN : 14.03.2002		HYRENBACH		ZUST. STELLE : EA															
						ERSATZ FÜR :				VERERN. STELLE:															
AUFTR-NR. / ERSTVERW.:						ENTST. AUS :						DOKART F		FORMAT A1		SPRACHE D/E		BL-NR. 5		ANZ. BL.					
TYP:						ZX1.2						ERS. DURCH :						UNTERLAGEN-/IDENTNUMMER						CAD-SW	
Color Emag Mittelspannung GmbH				ZX1.2 Messfeld T.600 ZX1.2 metering panel p.600						GCE8011900															










UNTERLAGEN-/IDENTNUMMER GCE8011900R0201		Für dieses Dokument und den darin dargestellten Gegenstand behalten wir uns alle Rechte vor. Vervielfältigung, Bekanntgabe an Dritte oder Verwendung seines Inhaltes sind ohne ausdrückliche Zustimmung verboten. ©ABB Calor Emag Mittelspannung GmbH		WE RESERVE ALL RIGHTS IN THIS DOCUMENT AND IN THE INFORMATION CONTAINED THEREIN. REPRODUCTION, USE OR DISCLOSURE TO THIRD PARTIES WITHOUT EXPRESS AUTHORITY IS STRICTLY FORBIDDEN. ©ABB Calor Emag Mittelspannung GmbH		Allgemeintoleranzen für spanende und umformende Bearbeitung: Standard tolerances for machining and forming: Längen- und Winkelmaße "mittel" Lengths and angle dimensions "medium" DIN ISO 2768 T:1 <input type="checkbox"/> "grob" "coarse" <input type="checkbox"/>		Form und Lage: Form and position: DIN ISO 2768 T:2	
--	--	--	--	---	--	---	--	--	--

OBS		MASSSE: <input type="checkbox"/>	SPANENDE BERARBEITG	<input checked="" type="checkbox"/> (<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>)	WERKSTOFF	ABMESSUNGEN	DIN	IDENT-NUMMER			
		FUNKTIONS- WICHTIG <input type="checkbox"/>	WERKSTÖCK- KANTEN <input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> (<input checked="" type="checkbox"/>)							
PRÜ FMASS		<input type="checkbox"/>									
Ä N D E R U N G	00	8K0495	24.01.2002	IBG / liebig	AUSGESTELLT: 23.01.2002	IBG / Liebig	Massstab 1:5	OHNE SEP. SL <input type="checkbox"/>			
					GEPRÜFT : 06.02.2002	FUSSBAHN		SEP. SL GLEICHER NR. <input type="checkbox"/>			
					NORMGEPRÜFT :			SEP. SL ANDERER NR. <input type="checkbox"/>			
					FREIGEGEREBEN : 06.02.2002	HYRENBACH	ZUST. STELLE : EA				
					ERSATZ FÜR:		UEBERN. STELLE:				
AUFTR.-NR. / ERSTVERW.:					ENTST. AUS :		DOK.-ART	FORMAT	SPRACHE	BL.-NR.	ANZ. BL.
TYP:					ERS. DURCH :		F	AI	D/E	6	
ABB Calor Emag Mittelspannung GmbH					ZX1.2 Abzweigfeld T.800 ZX1.2 feeder panel p.800			UNTERLAGEN-/IDENTNUMMER GCE8011900			
								CAD-SW			



R0221

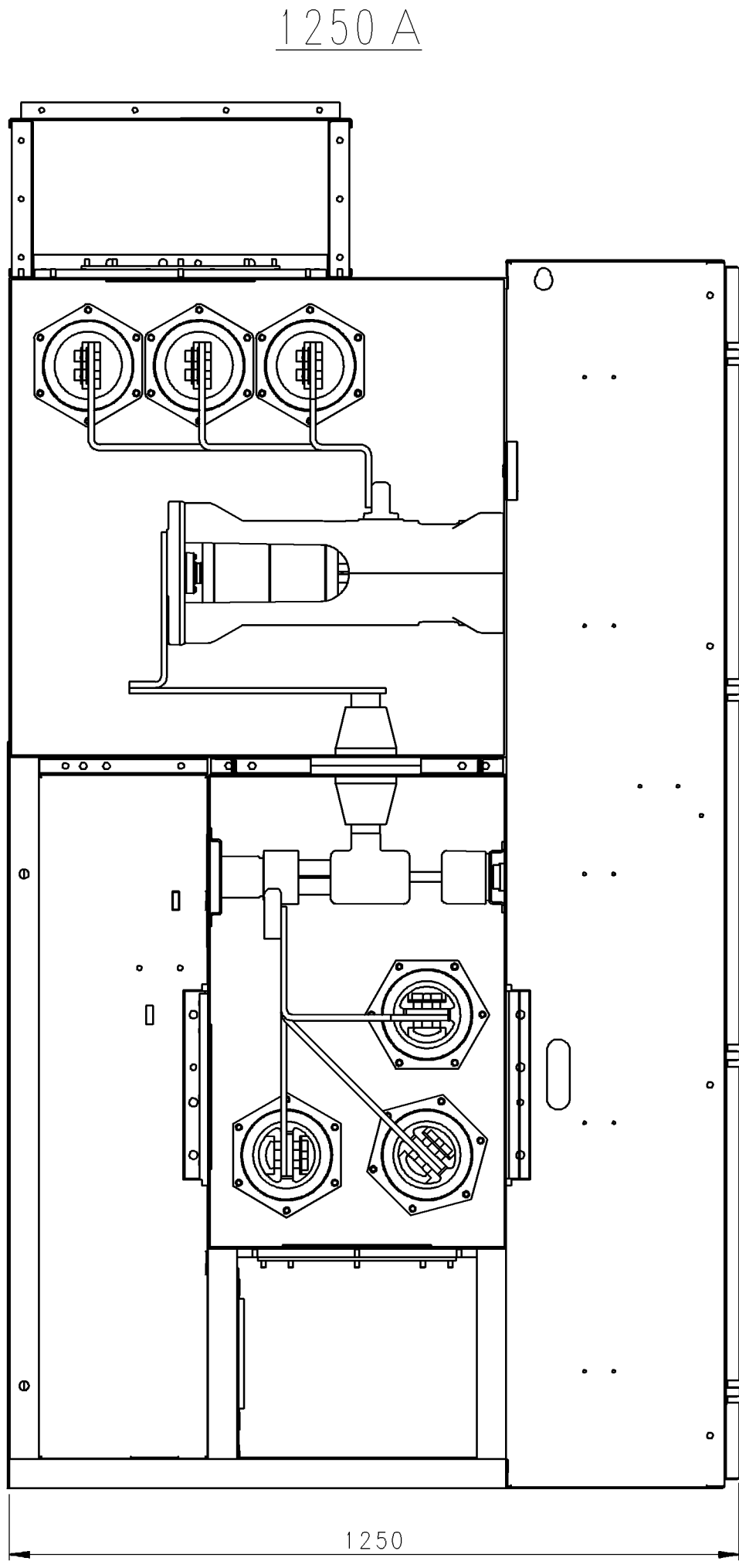
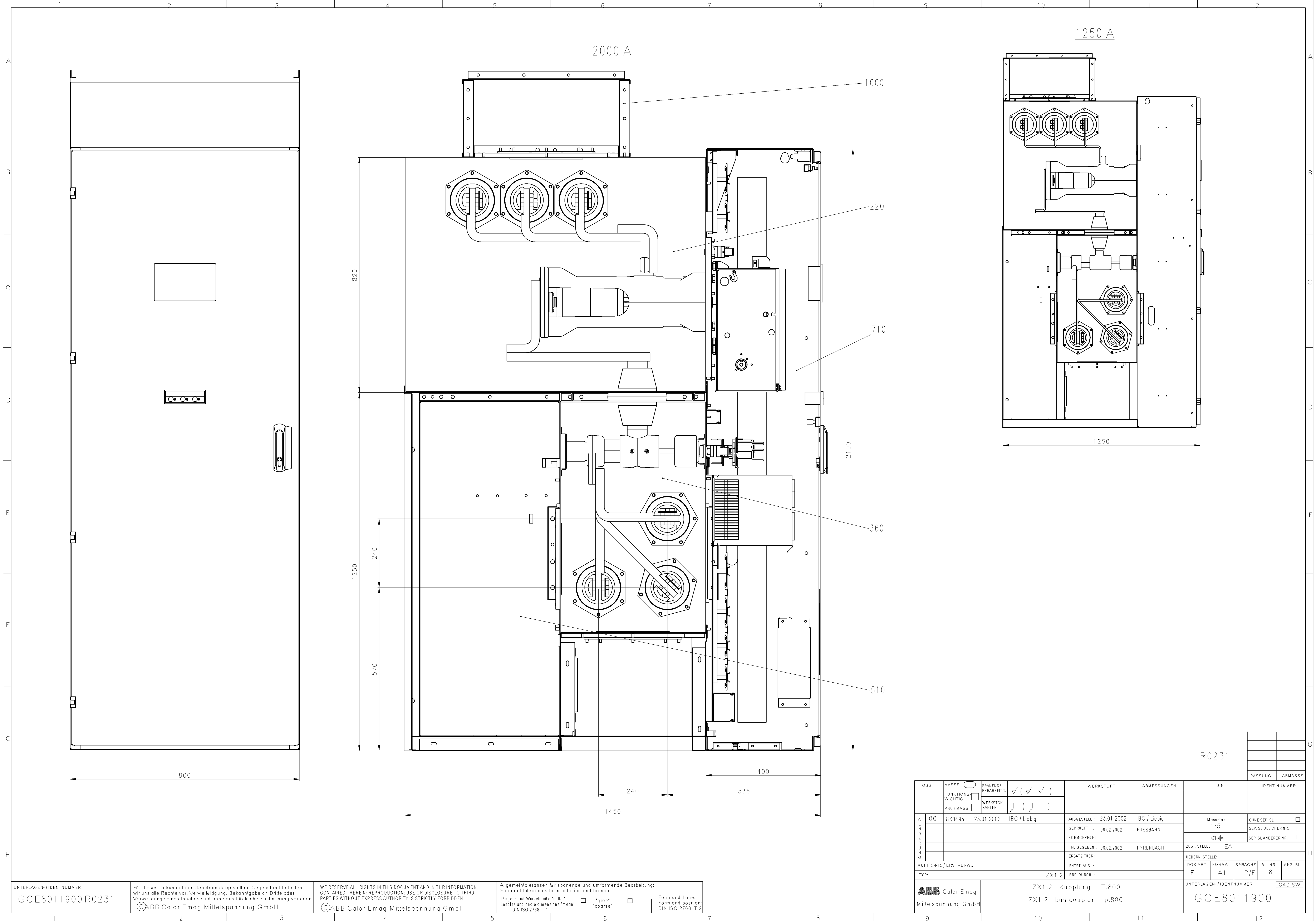
OBS		MASSE:		SPANENDE BERARBEITG	  	WERKSTOFF	ABMESSUNGEN	DIN	IDENT-NUMMER	
		FUNKTIONS- WICHTIG								
		PRÜFMASSE								
				WERKSTOFF- KANTEN	  					
Ä N D E R U N G	00	8K0495	23.01.2002	IBG / Liebig		AUSGESTELLT: 23.01.2002	IBG / Liebig		Massstab 1:5	OHNE SEP. SL <input type="checkbox"/>
						GEPRÜFT : 06.02.2002	FUSSBAHN			SEP. SL GLEICHER NR. <input type="checkbox"/>
						NORMGEPRÜFT :				SEP. SL ANDERER NR. <input type="checkbox"/>
						FREIGEgeben: 06.02.2002	HYRENBACH		ZUST. STELLE : EA	
						ERSATZ FÜR:			ÜBERN. STELLE:	
AUFR.-NR./ERSTVERW.:						ENTST. AUS :		DOK. ART		
TYP:				ZX1.2		ERS. DURCH :		F		
ABB Color Emag Mittelspannung GmbH		ZX1.2 Kabelanschlußfeld T.800 ZX1.2 cable connection panel p.800				UNTERLAGEN-/IDENTNUMMER				
						CAD-SW				
						GCE8011900				

UNTERLAGEN-/IDENTNUMMER
GCE8011900R0221


Für dieses Dokument und den darin dargestellten Gegenstand behalten wir uns alle Rechte vor. Vervielfältigung, Bekanntgabe an Dritte oder Verwendung seines Inhaltes sind ohne ausdrückliche Zustimmung verboten.
©ABB Calor Emag Mittelspannung GmbH

WE RESERVE ALL RIGHTS IN THIS DOCUMENT AND IN THE INFORMATION CONTAINED THEREIN. REPRODUCTION, USE OR DISCLOSURE TO THIRD PARTIES WITHOUT EXPRESS AUTHORITY IS STRICTLY FORBIDDEN.
©ABB Calor Emag Mittelspannung GmbH

Allgemeintoleranzen für spanende und umformende Bearbeitung:
Standard tolerances for machining and forming:
Längen- und Winkelmaße "mittel"
Lengths and angle dimensions "mean"
DIN ISO 2768 T.1
Form und Lage:
Form and position:
DIN ISO 2768 T.2



R0231

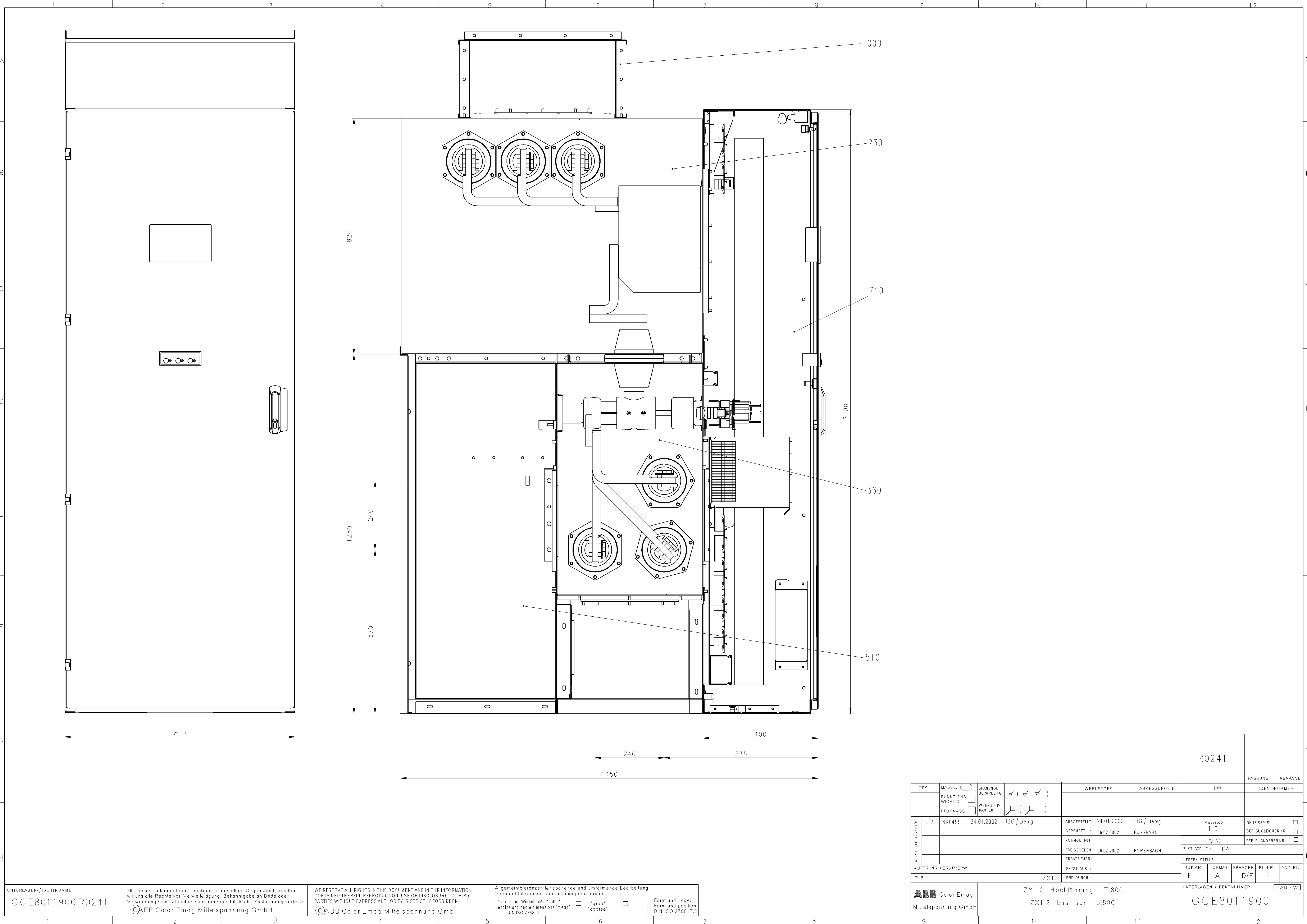
OBS	MASSE: <input type="checkbox"/>		SPANENDE BEARBEITG.	<input checked="" type="checkbox"/> (<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>)	WERKSTOFF	ABMESSUNGEN	DIN	IDENT-NUMMER				
	FUNKTIONS- WICHTIG <input type="checkbox"/>	WERKSTCK- KANTEN <input type="checkbox"/>										
									PRÜFMASSE <input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/> (<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>)		
Ä N D E R U N G	00	8K0495	23.01.2002	IBG / Liebig	AUSGESTELLT: 23.01.2002	IBG / Liebig	Massstab 1:5	OHNE SEP. SL <input type="checkbox"/>				
					GEPRÜFT : 06.02.2002	FUSSBAHN		SEP. SL GLEICHER NR. <input type="checkbox"/>				
					NORMGEPRÜFT :			SEP. SLANDERER NR. <input type="checkbox"/>				
					FREIGEgeben: 06.02.2002	HYRENBACH	ZUST. STELLE : EA					
					ERSATZ FÜR:		ÜBERN. STELLE:					
AUFTR.-NR. / ERSTVERW.:				ENTST. AUS :		DOK. ART			FORMAT	SPRACHE	BL.-NR.	ANZ. BL.
TYP:				ZX1.2		ERS. DURCH :		F	AI	D/E	8	
ABB Color Emag Mittelspannung GmbH				ZX1.2 Kupplung T.800		UNTERLAGEN-/IDENTNUMMER GCE8011900						
				ZX1.2 bus coupler p.800								
CAD-SW												

UNTERLAGEN-/IDENTNUMMER
GCE8011900R0231


Für dieses Dokument und den darin dargestellten Gegenstand behalten wir uns alle Rechte vor. Vervielfältigung, Bekanntgabe an Dritte oder Verwendung seines Inhaltes sind ohne ausdrückliche Zustimmung verboten.
©ABB Color Emag Mittelspannung GmbH

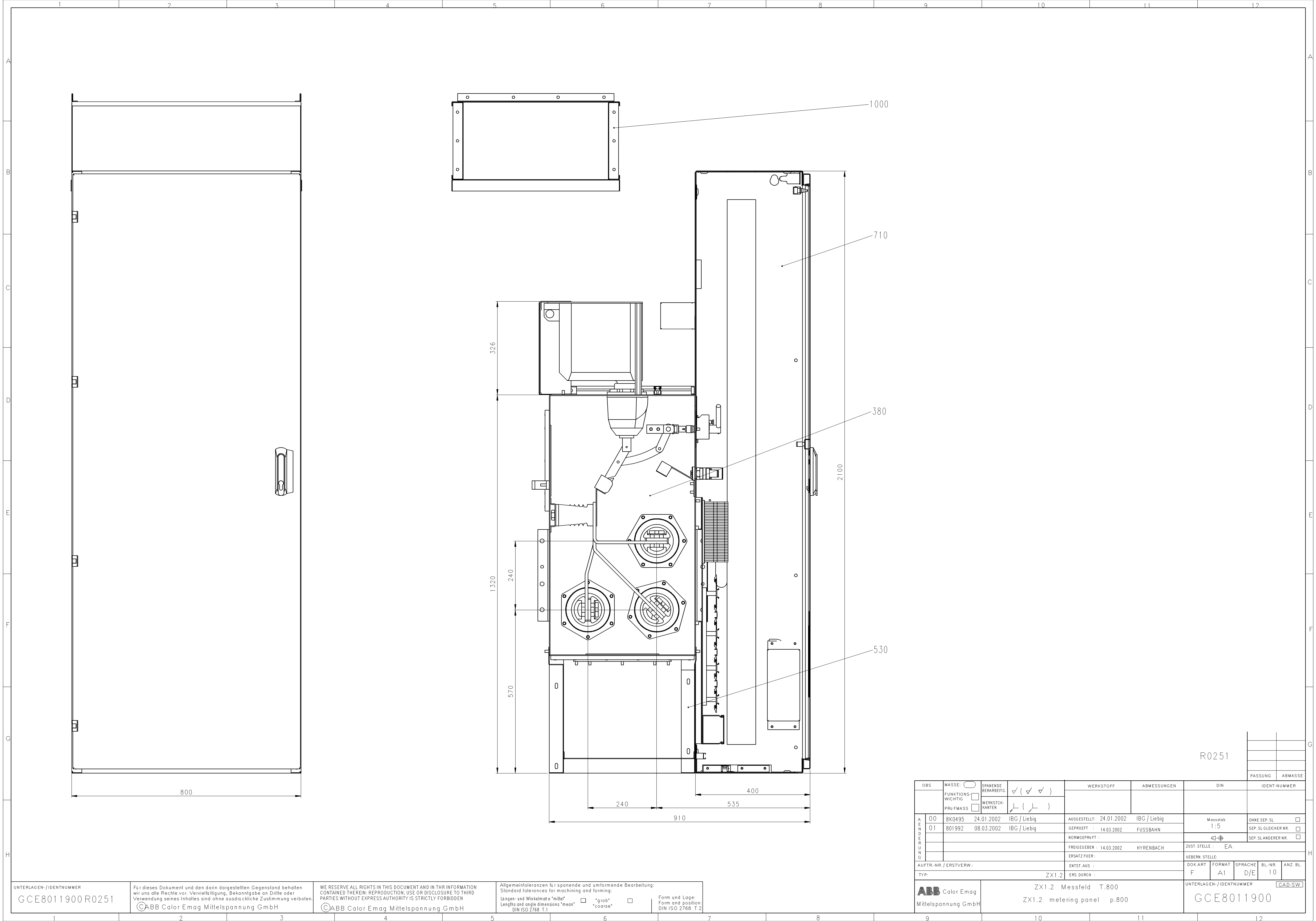
WE RESERVE ALL RIGHTS IN THIS DOCUMENT AND IN THE INFORMATION CONTAINED THEREIN. REPRODUCTION, USE OR DISCLOSURE TO THIRD PARTIES WITHOUT EXPRESS AUTHORITY IS STRICTLY FORBIDDEN.
©ABB Color Emag Mittelspannung GmbH

Allgemeintoleranzen für spanende und umformende Bearbeitung:
Standard tolerances for machining and forming:
Längen- und Winkelmaße "mittel" ☐ "grob" ☐
Lengths and angle dimensions "mean" ☐ "coarse" ☐
DIN ISO 2768 T:1 Form und Lage:
Form and position:
DIN ISO 2768 T:2




R0241

OBS	MASSE: <input type="checkbox"/> FUNKTIONS- WICHTIG: <input type="checkbox"/> PRÜFMASSE: <input type="checkbox"/>	SPANENDE BERARBEITG. <input type="checkbox"/> WERKSTÖCK- KANTEN <input type="checkbox"/>	<div>✓ (✓ ✓)</div> <div>✓ (✓)</div>	WERKSTOFF	ABMESSUNGEN	DIN	IDENT-NUMMER				
A E N D E R U N G	00	8K0495	24.01.2002	IBG / Liebig	AUSGESTELLT: 24.01.2002	IBG / Liebig	Massstab 1:5	OHNE SEP. SL <input type="checkbox"/>			
					GEPRÜFT : 06.02.2002	FUSSBAHN		SEP. SL GLEICHER NR. <input type="checkbox"/>			
					NORMGEPRÜFT :			SEP. SLANDERER NR. <input type="checkbox"/>			
					FREIGEGEREBEN: 06.02.2002	HYRENBACH	ZUST. STELLE : EA				
					ERSATZ FUER :		UEBERN. STELLE:				
AUFTR.-NR. / ERSTVERW.:				ENTST. AUS :		DOK. ART		FORMAT	SPRACHE	BL.-NR.	ANZ. BL.
TYP:				ZX1.2		ERS. DURCH :		F	AI	D/E	9
ABB Color Emag Mittelspannung GmbH				ZX1.2 Hochführung T.800				UNTERLAGEN-/IDENTNUMMER			
				ZX1.2 bus riser p.800				GCE8011900			



R0251

OBS		MASSE:		SPANENDE BERARBEITG	✓ (✓ ✓)	WERKSTOFF	ABMESSUNGEN	DIN	IDENT-NUMMER				
		FUNKTIONS- WICHTIG	WERKSTÖK- KANTEN										
										PRÜFMASS	✓ (✓ ✓)		
Ä N D E R U N G	00	8K0495	24.01.2002	IBG / Liebig	AUSGESTELLT: 24.01.2002	IBG / Liebig	Massstab 1:5	OHNE SEP. SL	<input type="checkbox"/>				
	01	801992	08.03.2002	IBG / Liebig	GEPRÜFT : 14.03.2002	FUSSBAHN		SEP. SL GLEICHER NR.	<input type="checkbox"/>				
					NORMGEPRÜFT :			SEP. SL ÄNDERER NR.	<input type="checkbox"/>				
					FREIGEGEREBEN : 14.03.2002	HYRENBACH	ZUST. STELLE : EA						
					ERSATZ FUER :		UEBERN. STELLE :						
AUFTR.-NR. / ERSTVERW.:					ENTST. AUS :		DOK. ART			FORMAT	SPRACHE	BL.-NR.	ANZ. BL.
TYP:					ERS. DURCH :		F			AI	D/E	10	
ABB Color Emag Mittelspannung GmbH					ZX1.2 Messfeld T.800			UNTERLAGEN-/IDENTNUMMER					
					ZX1.2 metering panel p.800			GCE8011900					

UNTERLAGEN-/IDENTNUMMER
GCE8011900R0251

Für dieses Dokument und den darin dargestellten Gegenstand behalten wir uns alle Rechte vor. Vervielfältigung, Bekanntgabe an Dritte oder Verwendung seines Inhaltes sind ohne ausdrückliche Zustimmung verboten.
©ABB Color Emag Mittelspannung GmbH

WE RESERVE ALL RIGHTS IN THIS DOCUMENT AND IN THE INFORMATION CONTAINED THEREIN. REPRODUCTION, USE OR DISCLOSURE TO THIRD PARTIES WITHOUT EXPRESS AUTHORITY IS STRICTLY FORBIDDEN
©ABB Color Emag Mittelspannung GmbH

Allgemeintoleranzen für spanende und umformende Bearbeitung:
Standard tolerances for machining and forming:
Längen- und Winkelmaße "mittel" ☐ "grob" ☐
Lengths and angle dimensions "medium" ☐ "coarse" ☐
DIN ISO 2768 T.1 Form und Lage:
Form and position:
DIN ISO 2768 T.2