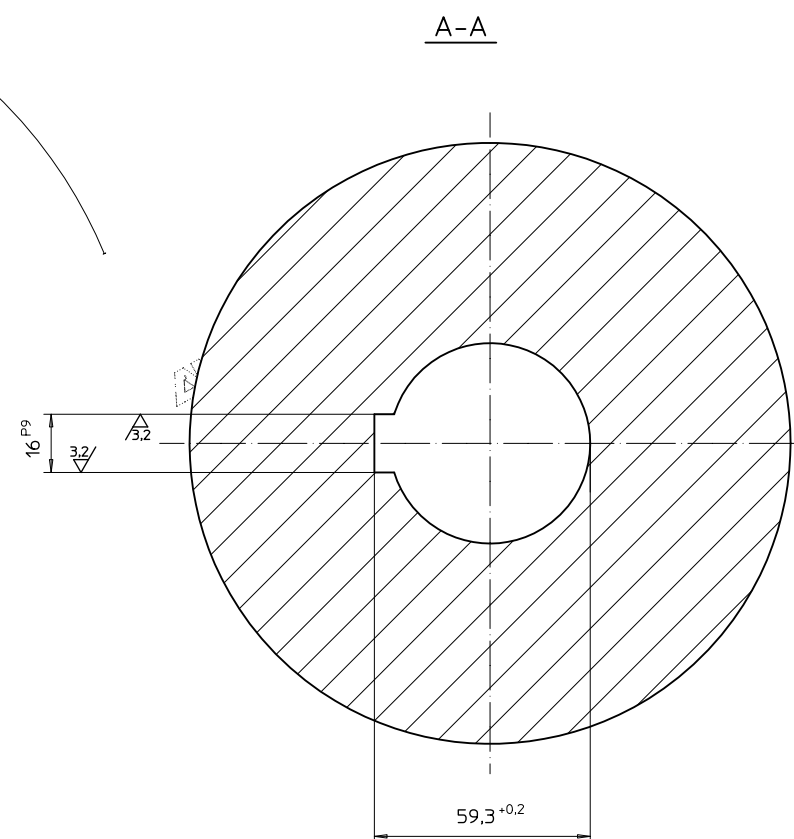
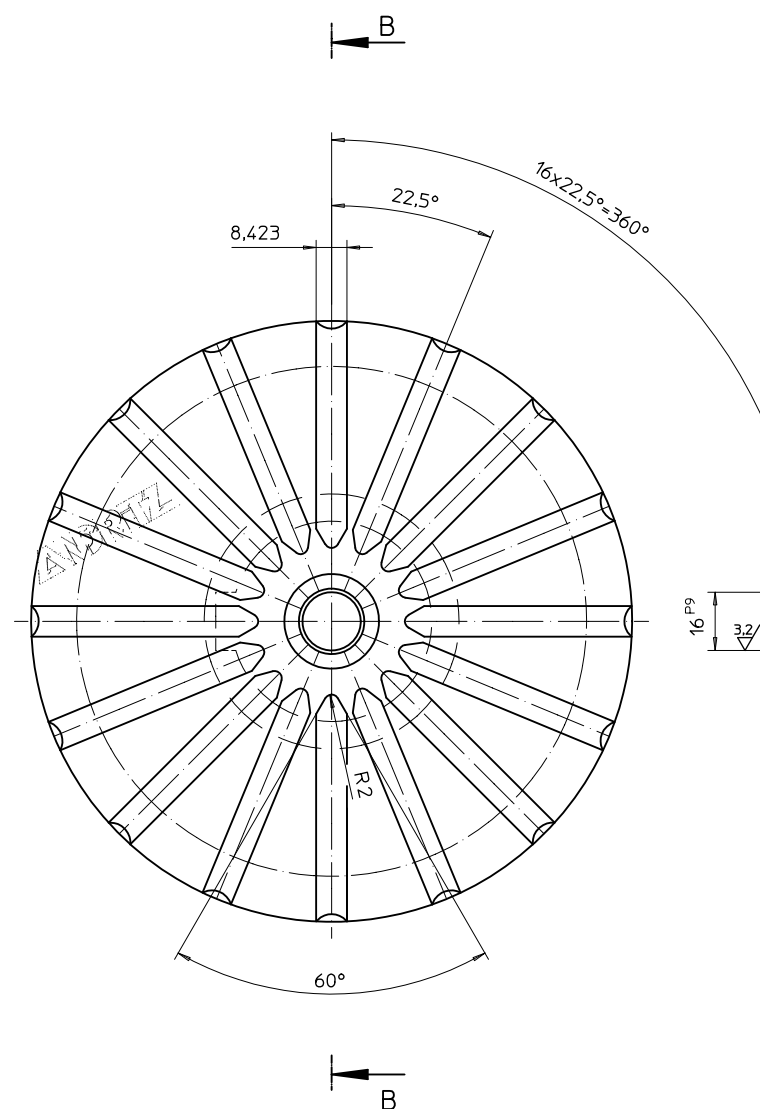
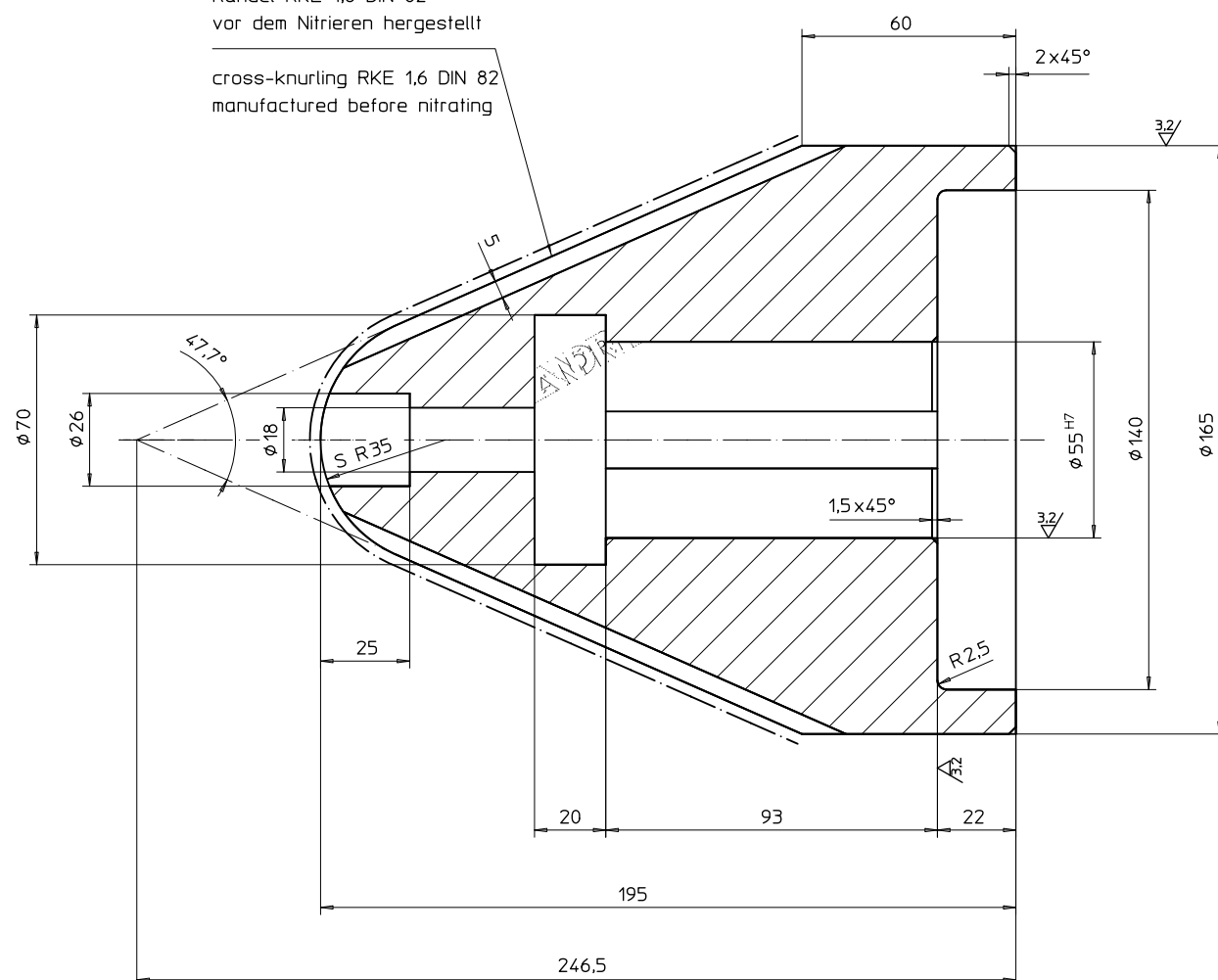


Technical drawing of a square mesh. The horizontal dimension is labeled 1,6 and the vertical dimension is labeled 1,6. The mesh is represented by a grid of lines forming a diamond pattern within a square frame.



A logic symbol for an AND gate. It consists of a horizontal line on the left with a triangle pointing to the right, which then meets a vertical line on the right. The letter 'A' is written below the horizontal line.

ANDREZ

ANSWER

Zeichnungs-Nr./ Drawing Number <div style="font-size: 2em; font-weight: bold;">634-463</div>	Aend.-/ Revision <div style="font-size: 2em; font-weight: bold;">.</div>	Diese Zeichnung ist unrechtmässig geschulzt und beinhaltet vertrauliche Informationen der ANDRITZ AG. Jeder further Gebrauch ist untersagt. Die Weitergabe dieser Zeichnung ist strafbar. Zeichnung weiter kopieren, noch weitergeben oder dritten Personen zugänglich machen ist strafbar. Die Weitergabe dieser Zeichnung ist strafbar. Die Weitergabe dieser Zeichnung ist strafbar. Zustimmung der ANDRITZ AG oder eines ihrer Tochtergesellschaften.	Copyright notice The drawing constitutes confidential and proprietary information of ANDRITZ AG. Any further use, reproduction, distribution, disclosure or disclosure to third parties without the prior written consent of ANDRITZ AG is prohibited. Any understanding and agreement that it will remain confidential, disclose to third parties or use for other purposes without the prior written consent of ANDRITZ AG is hereby expressly agreed to by the signatory, its officers.	Werksstückkanten Edges of working parts <div style="font-size: 1.5em; font-weight: bold;">ISO 1575</div> <div style="font-size: 1.5em; font-weight: bold;">h=0.3</div> <div style="font-size: 1.5em; font-weight: bold;">h=0.3</div>
---	---	---	--	--

<p><u>Nitrieren</u></p> <ol style="list-style-type: none">1. Vorbearbeiten auf ein Aufmaß von 2 bis 3 mm pro Seite2. Spannungsarm glühen bei 550 bis 580 °C3. Fertigbearbeiten4. 84 Stunden bei 500 °C in Ammoniakgasstrom nitrieren <p>Härte : 600 ± 50 HV 5 an der Oberfläche Härteliefe: 0.6 bis 0.8 mm</p>	<p><u>Nitrating</u></p> <ol style="list-style-type: none">1. Pre-machining to an allowance of 2 mm to 3 mm per side2. Stress relieving at 550 °C to 580 °C3. Final machining4. Nitrating during 84 hours in an ammonia gas flow at 500 °C <p>Hardness : 600 ± 50 HV 5 on the surface Depth of hardness: 0.6 mm to 0.8 mm</p>
--	--

[illegible]