

Hovedgrupper	0 00	
Normalbladformat.	0 01	
Fordeling af Normblade	0 02	
Fortegnelse over Undergrupper	0 03	
Forskrifter for Trykluftanlæg	0 14	
Udveksling af alm. Støttebolt (dampt.)	0 15	
Værktøj til (damptætte Støttebolte)	0 151	
Maskine Nr. 453 Omdr./Minut.	0 20	
Indsætning og Hærdng. (Vingeakrumt.)	0 30	
Firkanter til Værktøjer.	0 42	
Fortegnelse over Rørvalseapparater	0 45	
Arbejdsgang $\frac{1}{2}$ S. Rep. Litra C-D-F-G-K-O-Q.	0 51	
" " " " P.	0 52	
" " " " Hs.	0 53	
" " " " S.	0 54	
" " " " A-G-D-F-G-J-K-O-Q.	0 55	
" " " " E-P-A-S.	0 56	
Gevindbor - Diameter.	0 9	
D.S.B. Ovk. Kh. 1948 Vk. Normer og Tabeller.	Fortegnelse over Vk. Normer.	Nr. 1.

Forbindelsesstykker ^{21/} Trykluftslange.	1 41
Trykluftslanger	1 42
Trykluftkobling	1 43
" Overgangsstykke	1 44
Automatisk Afspærringsventil.	1 45
Førgreningsstykke.	1 46
Nipler og Kønusser	1 47
Bevægelig Slangeforskruning	1 48
" "	1 49
Bortil Udboring af Støtteboltsbøsning	2 10
Opboring af Hul (damptæt Støtteb.)	2 11
Børdelstemmer.	2 15
Endefræser til Topstøttebolte	2 16
Fræser til Topstøttebolte	2 17
Rival til Hul for Kedelnagler	2 18
" " " i Bundrammen.	2 19
" for Sidestøttebolte	2 20
" " Topstøttebolte	2 21
" " "	2 22
Snittop ⁴ /Rival til Støtteboltsbøsninger.	2 30
"Bøsningstap".	2 304
"	2 305
Snittappe til Huller for Sidestøttebolte	2 31
" " " " Topstøttebolte.	2 32
" " " " "	2 33
" ^m /Styr for Gev. (damptætte).	2 35
" for Gev. til damptætte Støtteb.	2 351
" til Møtrikskæremaskine.	2 36

<i>Widia til Hjuldrejning</i>	2 50	
<i>Plane Slibeskiver</i>	2 800	
" "	2 801	
<i>Slibeskiver med Svalehale-Uddrejning.</i>	2 804	
<i>Sliberinge</i>	2 806	
<i>Kopskiver</i>	2 808	
<i>Slibeskiver til Savblade og Spiralbor</i>	2 810	
<i>Hule Tallerkenskiver</i>	2 814	
<i>Specielle Slibeskiver</i>	2 816	
<i>Prøvestang til Træthedsprøve</i>	3 10	
<i>Pinol</i>	4 301	
" med Aftræksmøtrik	4 302	
" " "	4 303	
<i>Spiralbor - Uddrivningskiler</i>	4 01	
<i>Cylindrisk Skaft med Firkant</i>	4 02	
<i>Mellempatron til Boremaskine</i>	4 03	
<i>Tapscettere</i>	4 20	
<i>Flad Mejsel</i>	4 36	
<i>Uddrivningsdorne for Støttebolte</i>	4 37	
<i>Hoanddorn for Støttebolte</i>	4 39	
<i>Skafter til Trykluftværktøj.</i>	4 40	
<i>Bøsninger til " "</i>	4 41	
<i>D. S. B. Cvk. Hh. 1948 Vk. Normer og Tabeller</i>	<i>Fortegnelse over Vk. Normer.</i>	<i>Nr. 3.</i>

Normal Rørvalseapparater	4 410	
" " Dorne	4 411 ⁴⁴¹¹	
" " Ruller	4 412	
" " Kugleringe	4 413	
" Huse for Apparater 30 til 68 mm.	4 414	
" Jndsats " " " "	4 415	
" Huse for Apparater 65 til 110 "	4 416	
" Jndsats " " " "	4 417	
" Huse for Apparater 106 til 134 "	4 418	
" Jndsats " " " "	4 419	
Uddrivningsdorne til Kedelrør	4 42	
" " Røgrør	4 43	
Inddrivningsdorn til Kedelrør	4 44	
" " Røgrør	4 45	
Stemmer for Støtteboltshoved.	4 50	
Sandstråledyse til Rensseapparat	4 60	
" " Sandblæse "	4 61	
Smøreapparat for Luftværktøj	4 70	
Normal Transportkasse	5 00	
Jildfaste Sten til Skydedøre (Ovne)	5 10	
Form for Pakningsforinger	5 20	
Værktøj til Udskiftning af Pakningsfo-	5 21-1	
ringer	5 21-2	
D.S.B. Cvk. Kh. 1948 Vk. Normer og Tabell.	Fortegnelse over Vk. Normer.	Nr. 4.

- Gruppe
- 0 Forskrifter og Tabeller
 - 1 Ledningsmateriel
 - 2 Skærende Værktøjer
 - 3 Prøve- og Maaleværktøjer
 - 4 Andre Værktøjer
 - 5 Diverse
 - 6 Værktøjsmaskiner

D.S.B.
Cvk.Kh. 1934
VK-Normer og Tabeller

Hovedgrupper,
der bruges ved Nummerering af
Værkstedsnormaler og -tabeller

000

Maskiningeniøren i Loko-Afdelingen

Lokoværkstedet

Drejerværksted I

" III

Kedelsmedien

Grovsmedien

Maskiningeniøren i Vognafdelingen

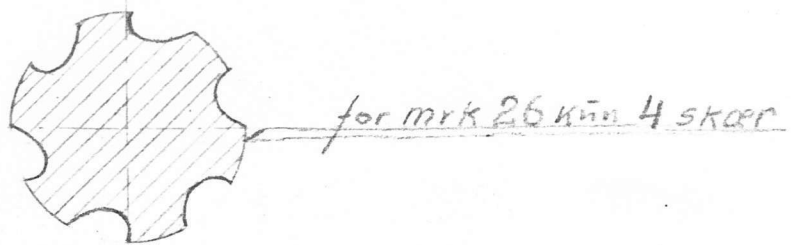
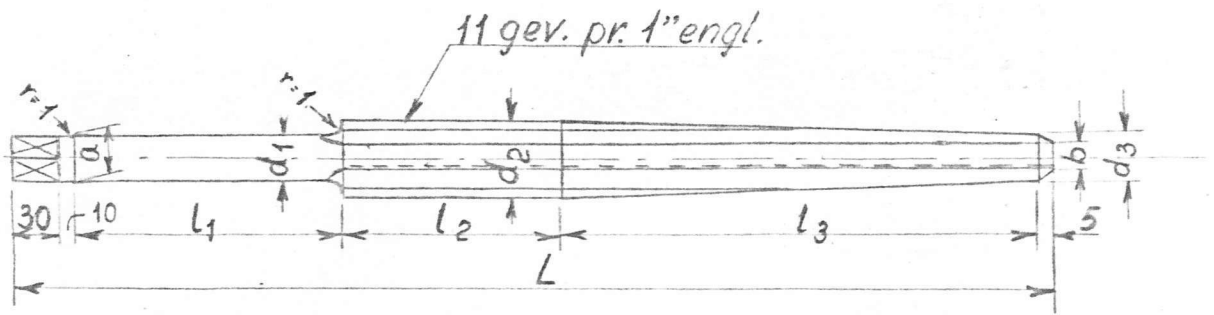
D.S.B.
Cvk. Kh. 1934
Vk.-Normer og Tabeller

Fordeling af komplette Sæt
Værkstedsnormaler og Tabeller
Ialt 7 Sæt

002

D. S. B.
Cvk Ar 1950

Snittap ^m/rival
til huller for sidestøttebolte ~~CTA. 2752~~



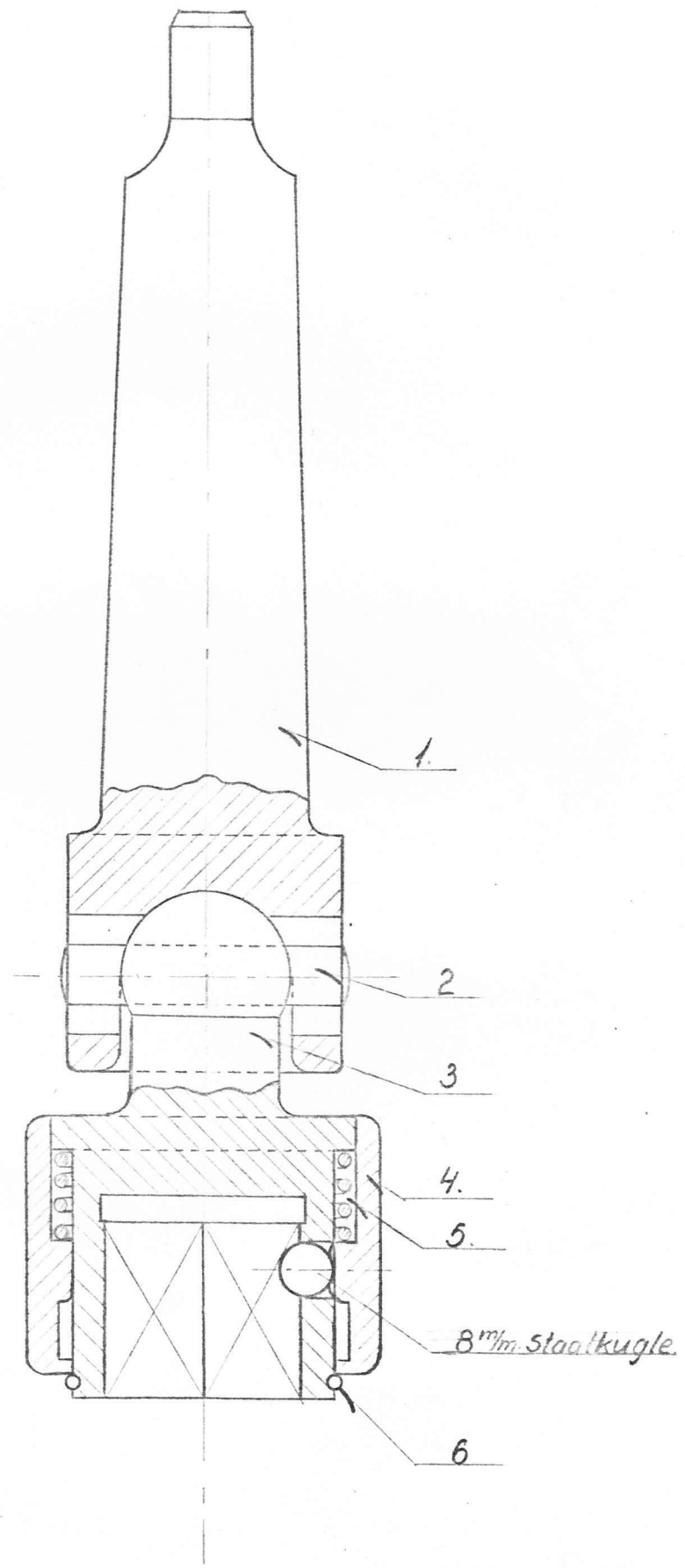
Mrk.	L	l ₁	l ₂	l ₃	d ₁	d ₂	d ₃	a.	b.	NV.	Antal skær	Fræser nr.
26	550	140	100	265	23	26,04	20,5	22	11	17	4	
	730	220	140	325			19,5					
28	550	140	100	265	25	28,04	22,5	22	13	17	6	
	730	220	140	325			21,5					
29	550	140	100	265	26	29,04	23,5	22	14	17	6	
	730	220	140	325			22,5					
30	550	140	100	265	27	30,04	24,5	26	15	20	6	
	730	220	140	325			23,5					
31	550	140	100	265	28	31,04	25,5	26	16	20	6	
	730	220	140	325			24,5					
32	550	140	100	265	29	32,04	26,5	26	17	20	6	
	730	220	140	325			25,5					
33	550	140	100	265	30	33,04	27,5	26	18	20	6	
	730	220	140	325			26,5					
34	550	140	100	265	31	34,04	28,5	26	19	20	6	
	730	220	140	325			27,5					
35	550	140	100	265	32	35,04	29,5	26	20	20	6	
	730	220	140	325			28,5					
36	550	140	100	265	33	36,04	30,5	26	21	20	6	
	730	220	140	325			29,5					

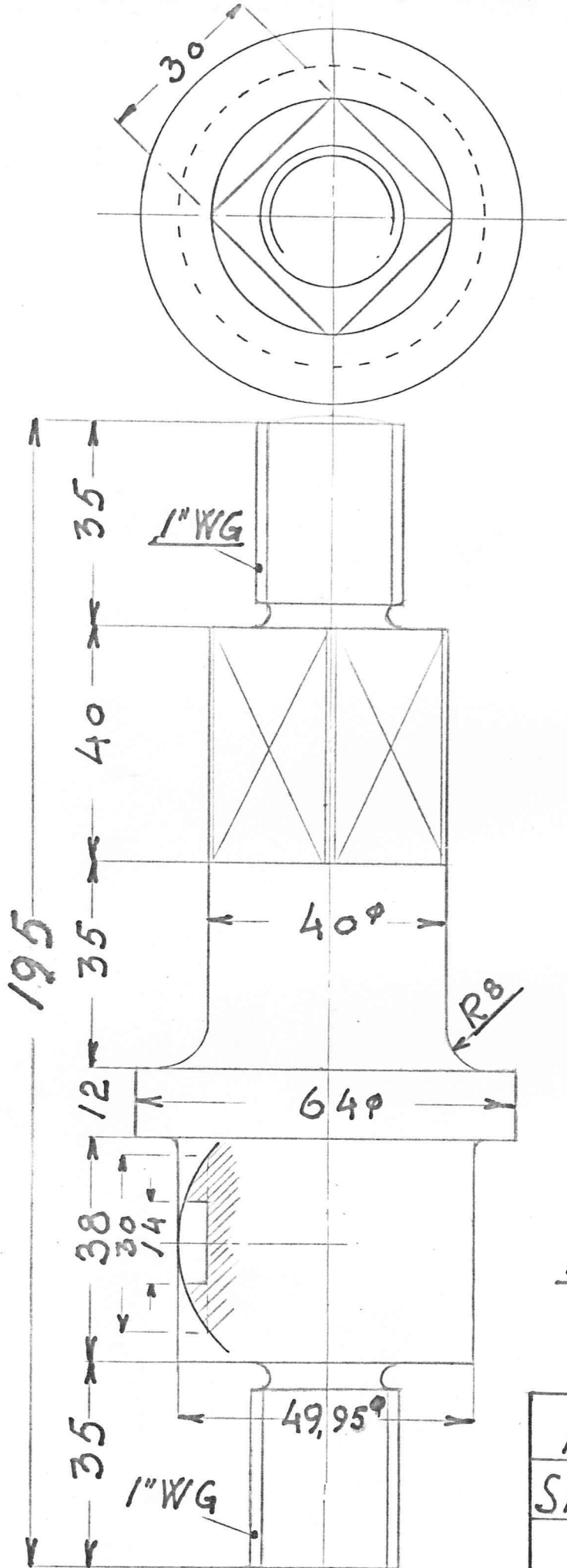
Cvk Ar 3.107

~~CTA. 2752.~~

27/1-51

Maalestok 1:1.



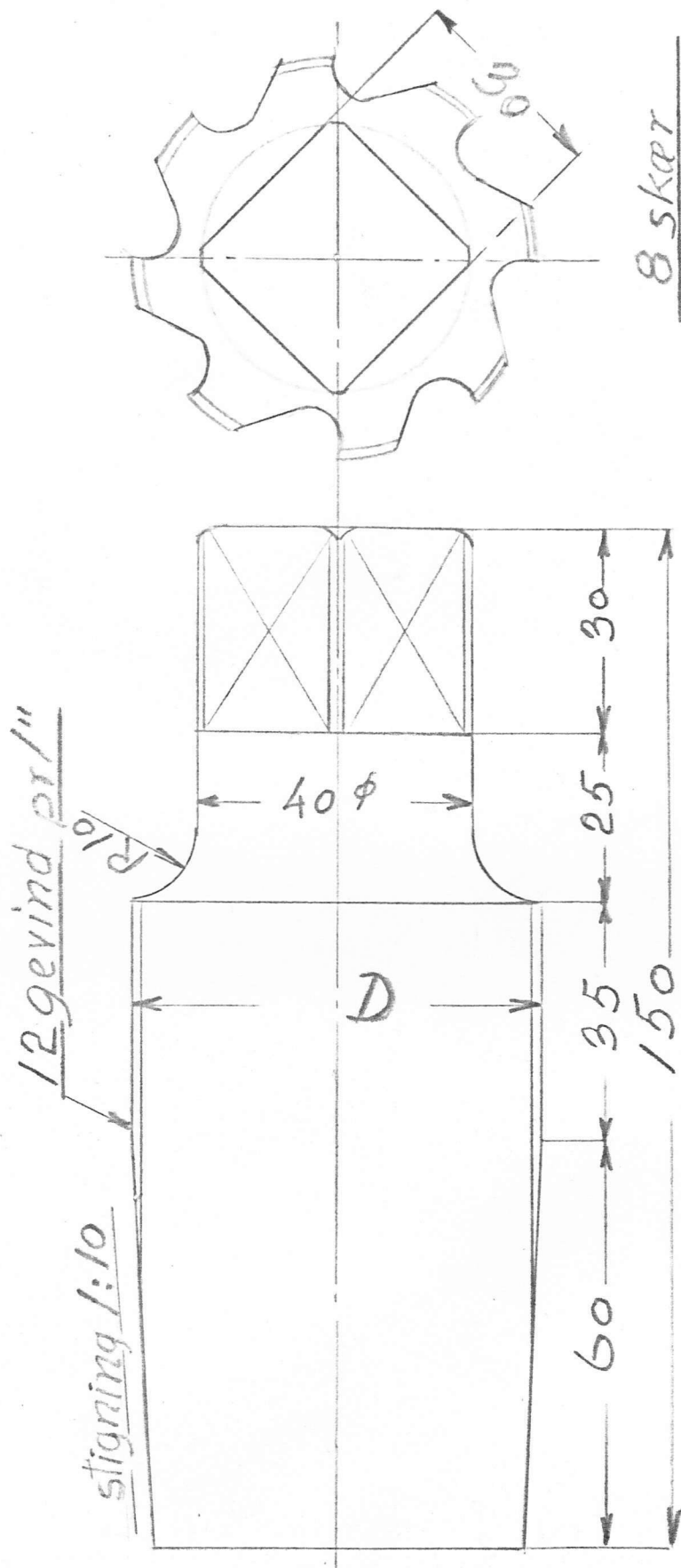


Materiale: SMS 0.30

Medbringertap for
<small>Cvk Nr 3.139</small>
Snittappe efter tegn. 2907
d. 16/1. 1954
<u>Cvk Nr 3.140</u>

D. fra 51 til 72 mm $\frac{1}{4}$ mm spring

Materiale: Böhler stal nr 2

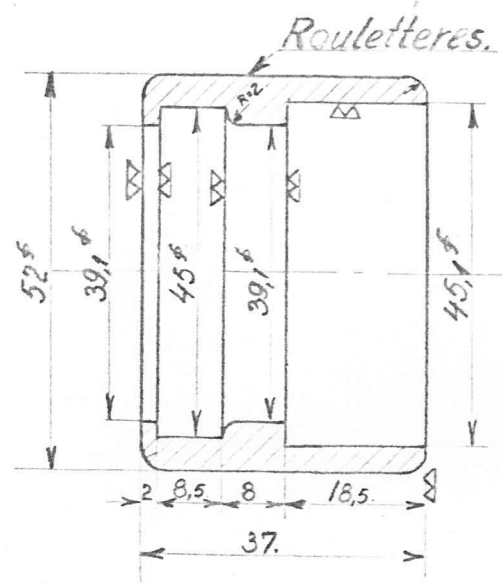


Snittappe for rørbøsninger
efter Lon. 2.141, 2.142 og 2.161

d 9/1-54

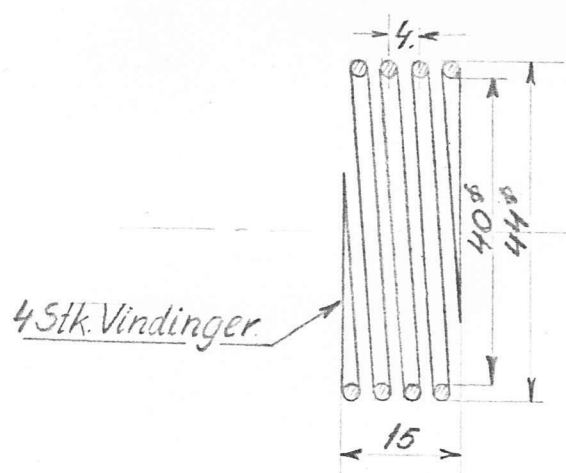
Cvk Nr 3.138 C.T.N. 2906.

Maalestok 1:1.



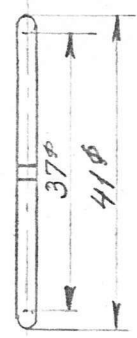
(4.)

V.C.N. 35-Staal.



(5.)

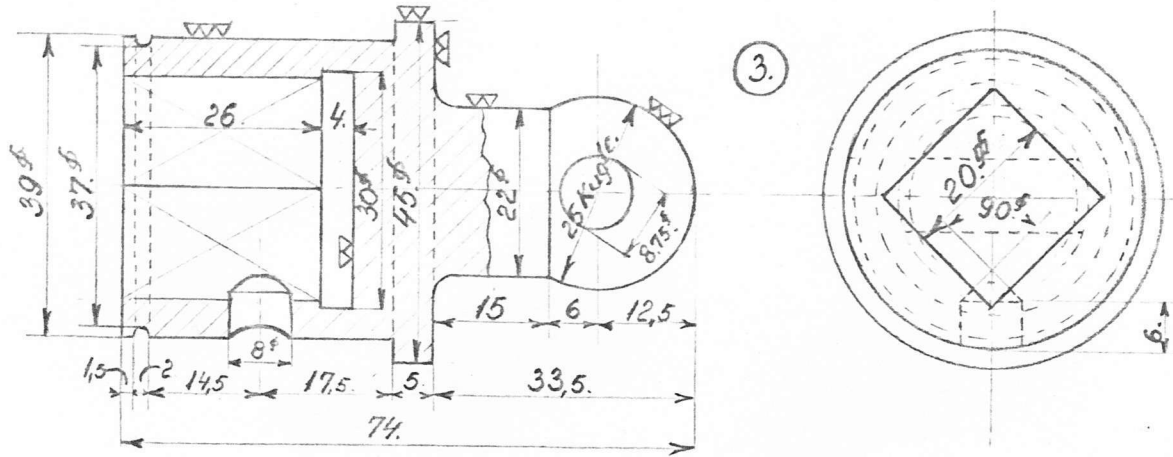
2^m/_m Klavertraad.



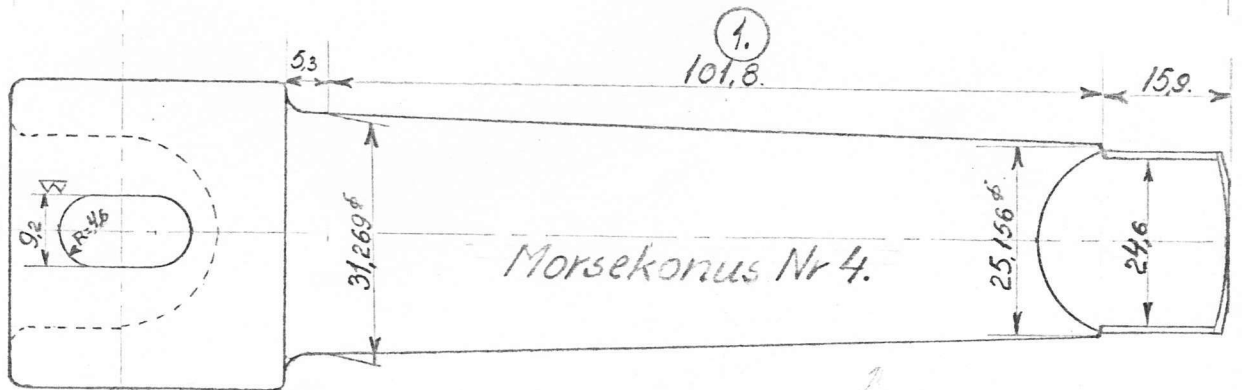
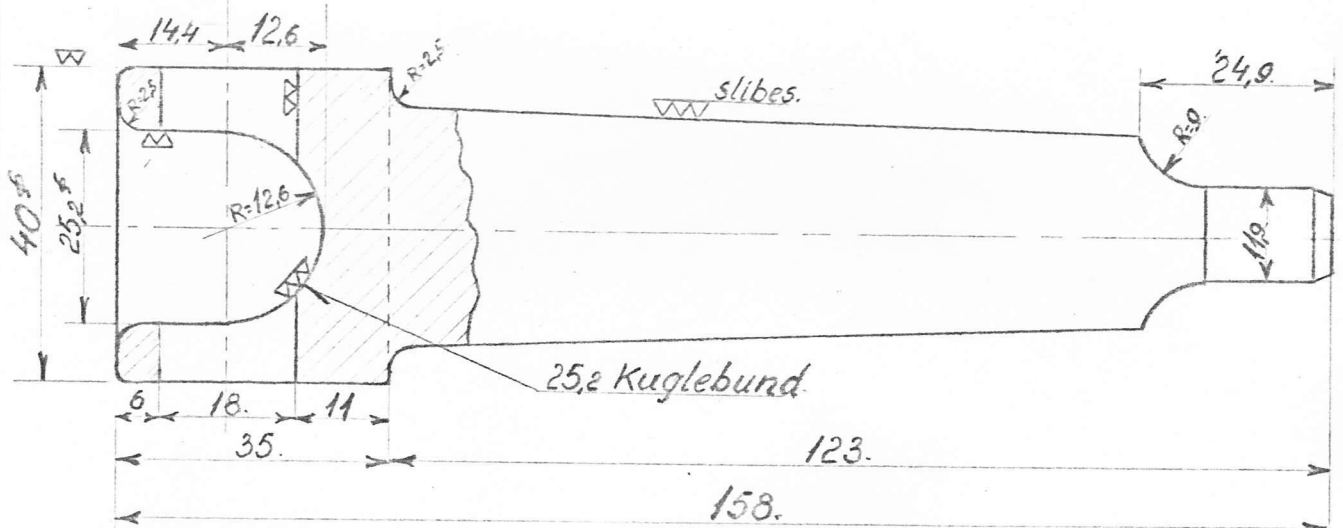
(6.)

2^m/_m Klavertraad.

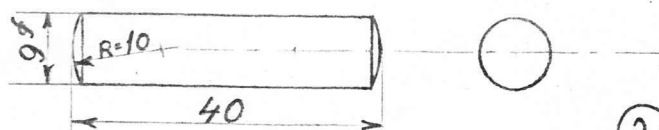
Maalestok 1:1.



E.C.N. 35. Staal.



E.C.N. 35. Staal.

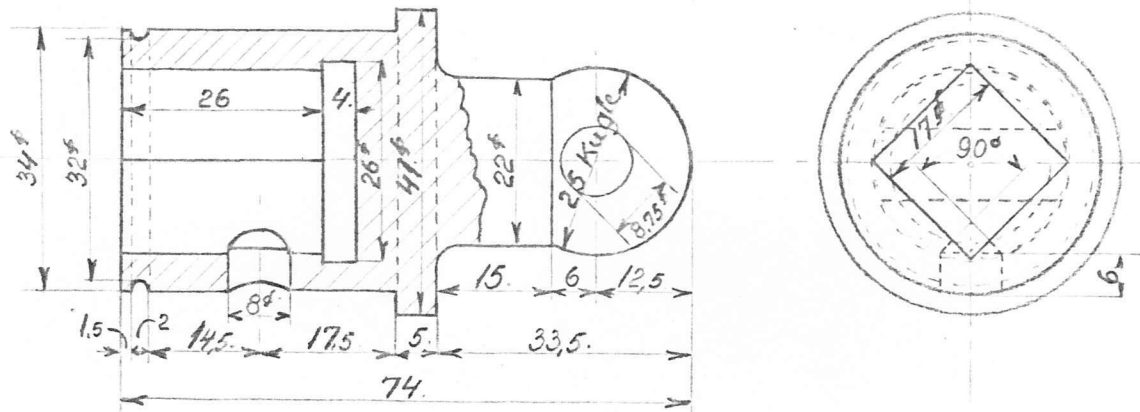


Fodstaal.

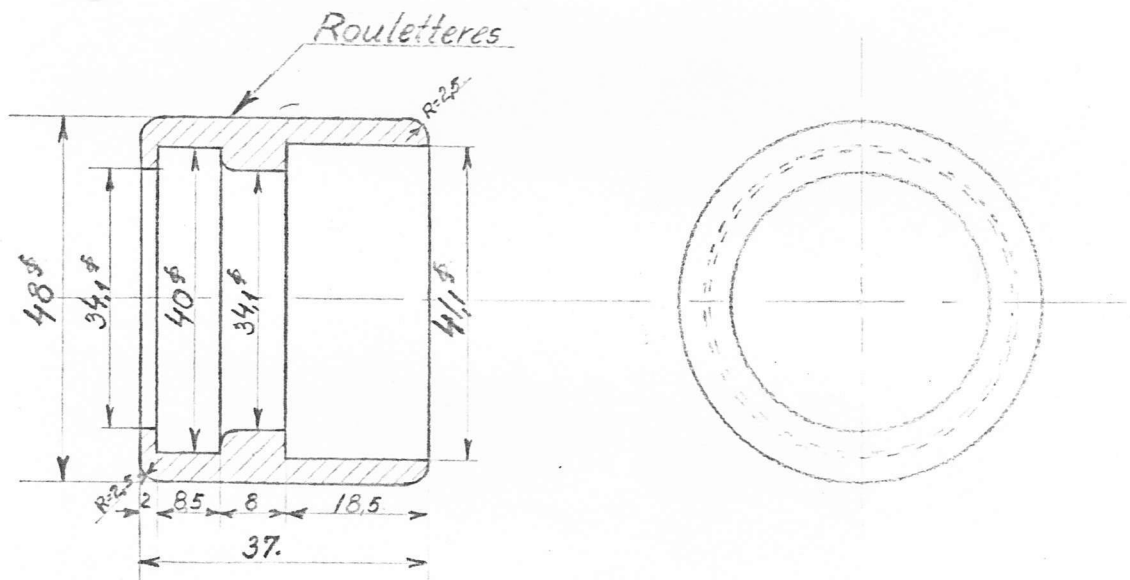
Detail til Patron med Kuglelaas.
for Rival med 17m.m. Firkant.

Maalestok 1:1.

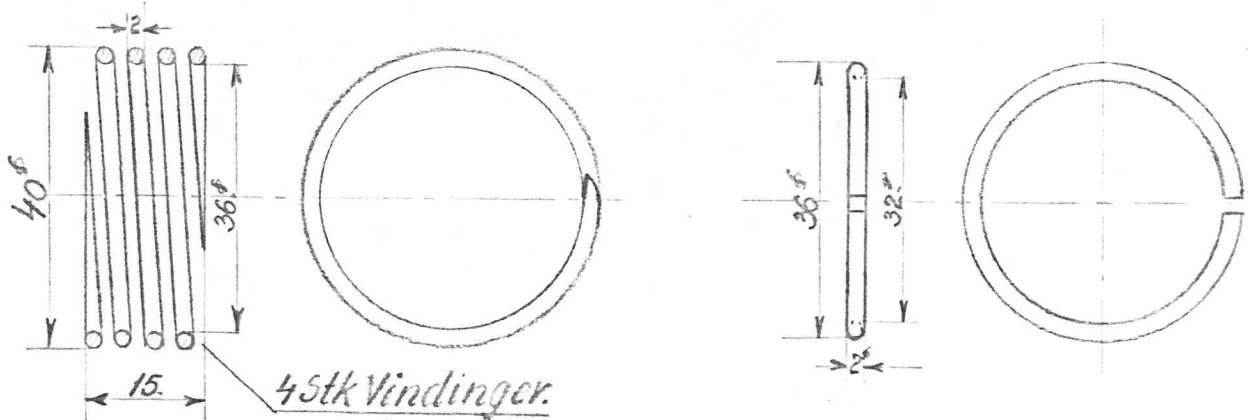
ang. Konus se Blad for 20mm DK.



E.C.N.35 Staal.

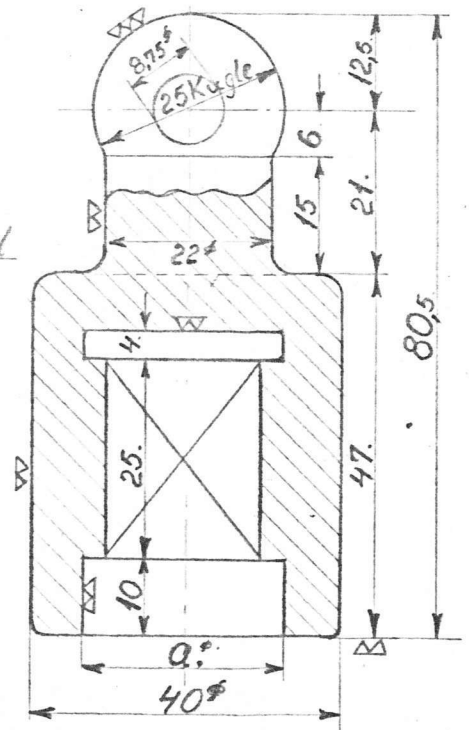
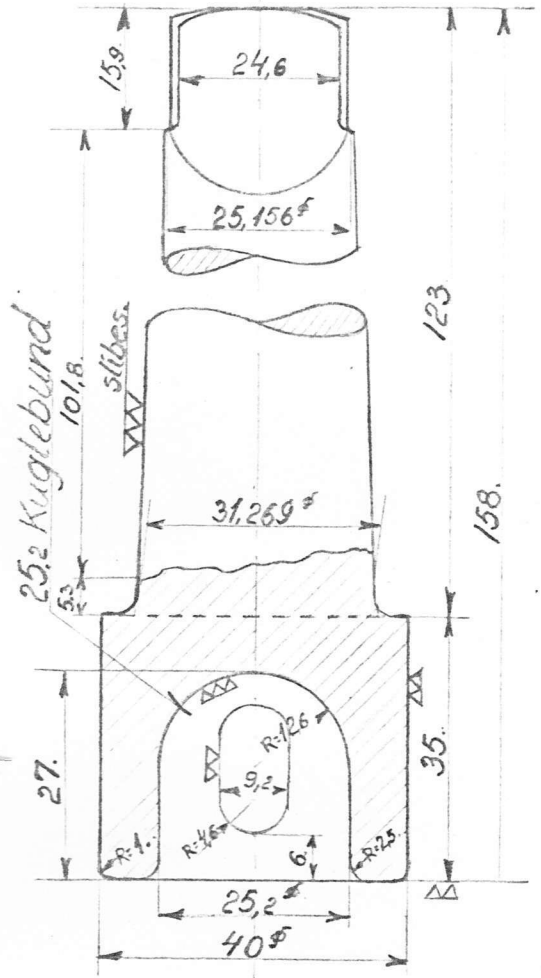
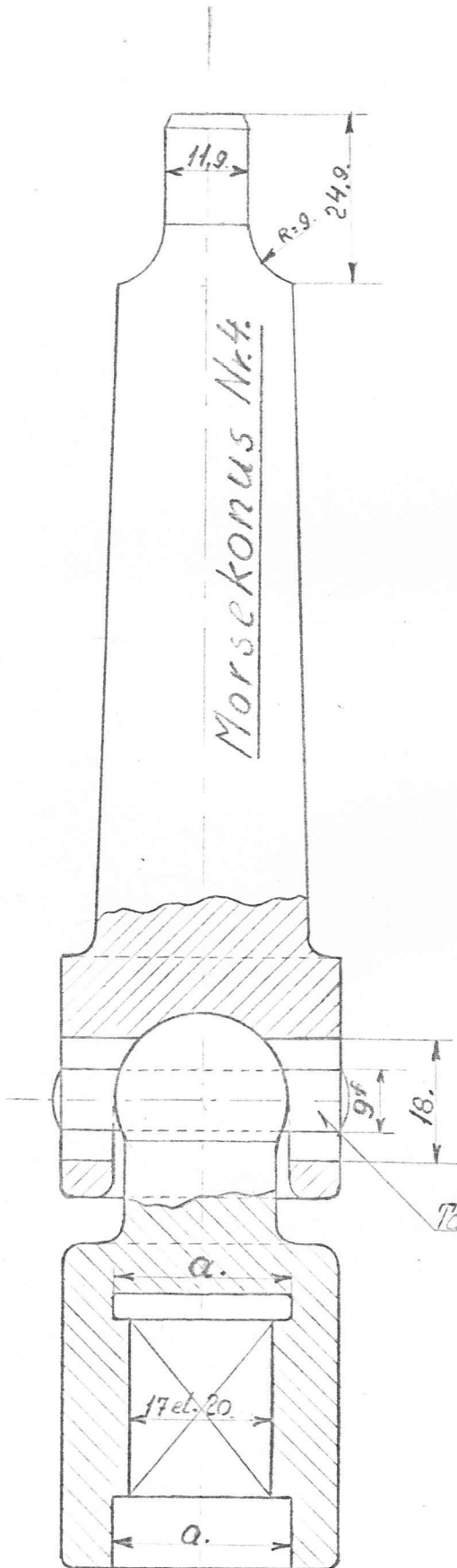


V.C.N.35 Staal.



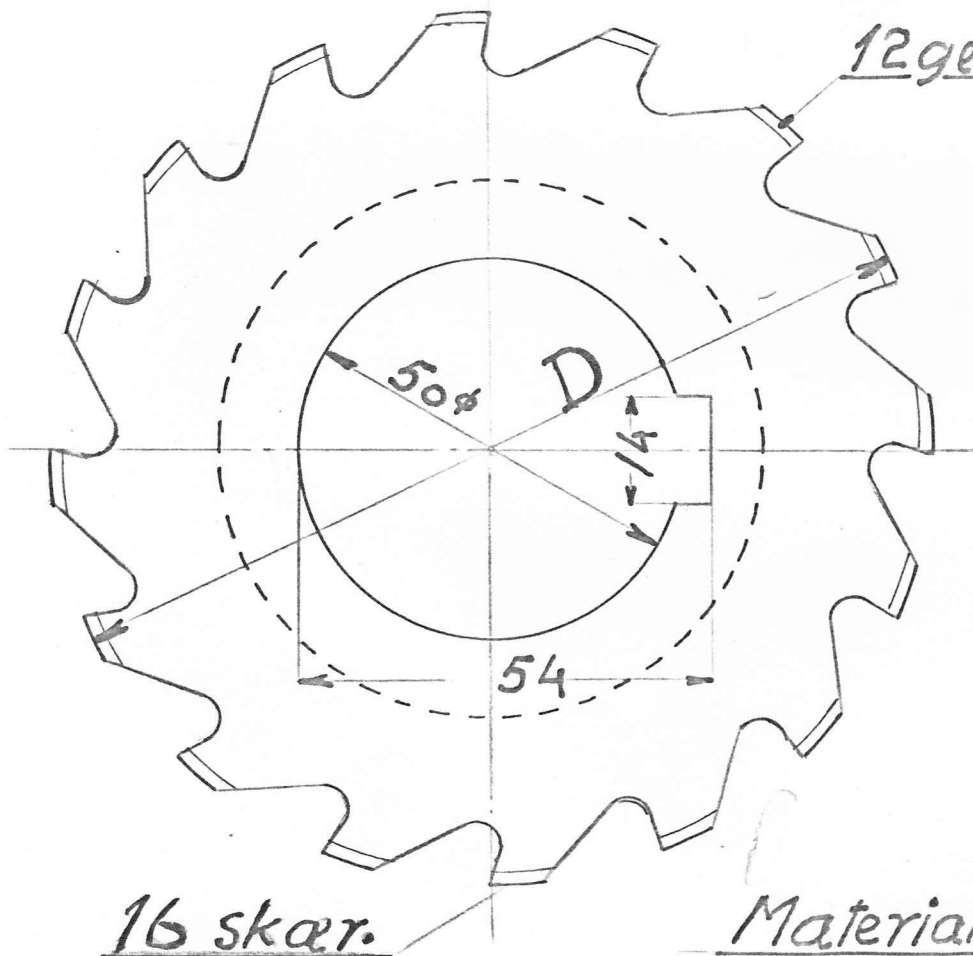
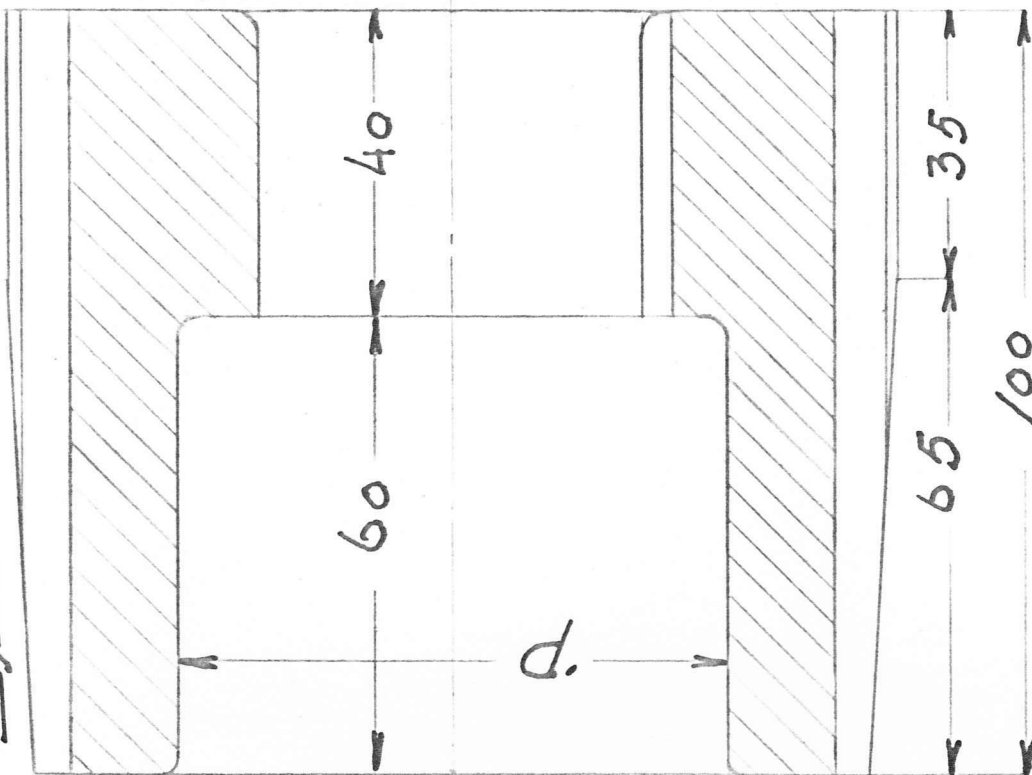
2^m/m Fjedertraad.

Patron for Snittappe til Støttebolte.



Til 20^{mm} Ø er a. = 26^{mm} \$
 -- 17 -- Ø -- a. = 22 -- \$

Stg. 1:10



12 gev. pr 1"

D	d.
111	68
112	68
114	70
116	72
118	74
120	76
122	78
124	80

16 skær.

Materiale: Böhler nr 2.

Snittap for rørbojsninger.


d. 16/1 - 1954

Cvk Ar 3.139

~~ST. 111 257~~ St.

REGLER VEDRØRENDE VÆRKSTEDETS TRYKLUFTRANLÆG.

1. MAX. TRYK 7 AT.
2. STØRRE HOVEDLEDNINGER LÆGGES IKKE UDEN FORUDGÅENDE BEREGNING.
3. FORDELLENDE VÆRKSTEDSLEDNINGER GIVES I INDTIL 50M. LÆNGDE MINDST 40MM. TVÆRSNIT, FOR STØRRE LÆNGDER 50-60 MM.
4. KORTE NEDFØRINGER I INDTIL 5M. LÆNGDE OG I FORBINDELSE MED EN LUFTHANE FORDRER 1" GASRØR. FOR ET ENKELT VÆRKTØJ KAN EN MINDRE LEDNING DOG ANVENDES.
5. RØRENE SKAL SÅ VIDT MULIGT LÆGGES NEMT TILGÆNGELIGE OG MED FALD PÅ CA. 1:300 I LUFTENS BEVEGELSESRETNING.
6. SAMLINGER UDFØRES SÅ VIDT MULIGT VED SVEJSNING, ELLERS, FOR DE STØRRE RØRS VEDKOMMENDE VED FLANGESAMLING, ELLER FOR DE MINDRE VED MUFFESAMLING.
7. STIKLEDNINGER PÅSÆTTES SÅ VIDT MULIGT SOM VIST PÅ FIGUREN.


8. PÅ HVER SÆK I RØRSYSTEMET ANBRINGES EN VANDÅFTÅPNING.
9. TIL 1 M³ ANSUGET LUFT PR. MIN. REGNES ET NØDVENDIGT RØRTVÆRSNIT PÅ 8 CM.²
10. VED TILNÆRMET BEREGNING REGNES HVERT VÆRKTØJ AT BRUGE CA. 1/3 - 1/2 M³ ANSUGET LUFT.
11. VED NØJAGTIGERE BEREGNING REGNES:

LET MEISELHAMMER	CA.	1/4 M ³	ANS.	LUFT.
SVÆR	"	1/2	"	"
" NITTEHAMMER	"	3/4	"	"
BOREMASKINE	"	1	"	"
STAMPER	"	1/3	"	"
ESSEILD, RUSTBANKER	"	1/8	"	"
FORHOLD	"	1/8	"	"
12. STØRSTE TRYKTAB FRA VINDKEDEL TIL YDERSTE ENDE AF LEDNINGSNET MÅ IKKE GERNE OVERSTIGE 0,2 AT.

D.S.B.

Cvk.Kh. 1929

Vk-Normer og Tabeller

Forskrifter for Udførelse af
Trykluftranlæg

014

F. H. Hansen

Skal for Eks. en 26^{m/m} Støttebolt erstattes med en „damptæt“ Bolt, anvendes følgende Operationer og Værktøj.

1. Udboring af den gamle Bolt med 25^{m/m} Sneglebør
2. Oprivning af Hul i indre og ydre Fyrkasse med 27^{m/m} Senker [3-skæret Bor].
3. Skæring af Gevind i den indre Fyrkasse med 30^{m/m} Snittap med 27^{m/m} indstilleligt Styr.
4. Forskæring af Gevind i den ydre Fyrkasse med 29/30^{m/m} Snittap.
5. Færdigskæring af Gevind i den indre Fyrkasse med 31^{m/m} Snittap med 27^{m/m} indstilleligt Styr.
6. Færdigskæring af Gevind i den ydre Fyrkasse med 30/31^{m/m} Snittap.
7. Den „damptætte“ Støttebolt indsmøres paa den koniske Ende med Blyhvidt eller lignende og iskrues derefter, til den sidder godt fast i den ydre Fyrkasse og med Endefluden ragende et lille Stykke uden for Pladen.
8. Boltens Overlængde inde i Fyrkassen fræses nu bort, hvorefter en forsigtig Opdroring finder Sted. Støttebolten skulde da kunne tilfredsstille de Krav, der stilles til den uden Overnitning.

110

D.S.B.
Ovk. Kh. 1946.
Vt-Normer og Tabeller

Forskrifter for Udveksling af alm.
Støttebolte med „damptætte“ Bolte.

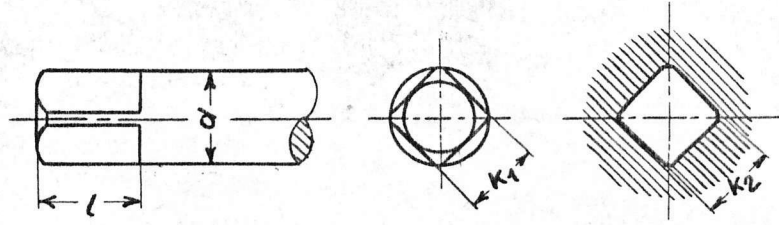
0 15

7. ~~110~~
23-4-46.

D.S.B.
Cvk. Kh. 1945
Wk-Normer og Tabeller

Firkanter til Værktojer.

0.42



Nominelt Maal paa Firkant k	Tolerance paa udv. Firkant k ₁	Tolerance paa indv. Firkant k ₂	Længde l	Skaftdiam. d	
				fra	til
2,1	0 -0,090	+0,160 +0,020	5	2,48	2,83
2,4			5	2,84	3,20
2,7			6	3,21	3,60
3			6	3,61	4,01
3,4	0 -0,120	+0,210 +0,030	6	4,02	4,53
3,8			7	4,54	5,08
4,3			7	5,09	5,79
4,9			8	5,80	6,53
5,5	0 -0,150	+0,260 +0,040	8	6,54	7,33
6,2			9	7,34	8,27
7			10	8,28	9,46
8			11	9,47	10,67
9	0 -0,180	+0,320 +0,050	12	10,68	12,00
10			13	12,01	13,33
11			14	13,34	14,67
12			15	14,68	16,00
13	0 -0,210	+0,395 +0,065	16	16,01	17,33
14,5			17	17,34	19,33
16			19	19,34	21,33
18			21	21,34	24,00
20	0 -0,250	+0,470 +0,080	23	24,01	26,67
22			25	26,68	29,33
24			27	29,34	32,00
26			29	32,01	34,67
29	0 -0,300	+0,560 +0,100	32	34,68	38,67
32			35	38,68	42,67
35			38	42,68	46,67
39			42	46,68	52,06
44	0 -0,300	+0,560 +0,100	47	52,07	58,67
49			52	58,68	65,33
55			58	65,34	73,33
61			64	73,34	81,33
68	0 -0,300	+0,560 +0,100	71	81,34	90,66
76			79	90,67	101,33

26-11-45

System-Overstigt

Apparat Nr.	Hus		Ruller			Valseomraader					Dorne	
	Diam.	Diff.	Mindste Diam.	Diff.	Diff.	Min.	Over- dækning	Expan- sion	Max.	Diff.	Største Diam.	Diff.
1	29		10.5			30		5	35		14	
2	32	3	12	1.5	3	33	2	5	38	3		
3	35	3		13.5	1.5	3	36	2	5	41	3	17
4	38	3	21				2	4	39	2	5	
5	40	2		15.5	2	4			42	2	6	48
6	44	4	26				2.5	5	46	2	6	52
7	48	4		18	4	4			50	2	7	57
8	53	5	32				3	6	55	2	7	62
9	57	4		21	3	6			59	3	9	68
10	63	6	40				4	8	65	3	9	74
11	68	5		25	4	8			70	4	12	82
12	75	7	29				4	8	78	4	12	90
13	84	9		32	4	8			86	4	12	98
14	92	8	52				6	12	94	4	16	110
15	104	12		47	6	12			106	4	16	122
16	115	11	130				6	12	118	4	16	134
17	125	10								4	16	146
18												
19												
20												

Tegninger af Valseapparaterne findes under: Vk-Normer og Tabeller 4⁴

<p>D.S.B. Cvk.Kh. 1933 Vk-Normer og Tabeller</p>	<p>Fortegnelse over Normal-Rørvalseapparater Model 1933</p>	<p>045</p>
---	---	------------

Arbejdsdag

Arbejdsdage

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37		
0 Tænding fra Drejervk.																																							
X Stængertil Regulering																																							
Adskillelse																																							
Rensning, Reparation og Eftermalning af Ramme																																							
Kedel lægges i Ramme																																							
Montering																																							
Samling, Vejning, Opfyring																																							
Prøvekørsel, Aflevering																																							
Bremsedele																																							
Rammedele																																							
Styring																																							
Axler og Hjul																																							
Axelkasser																																							
Rør																																							
Askekasse																																							
Kedel i Bankerum																																							
Kedel tændiggøres																																							
Armatur																																							
Stempler, Glidere, Krydsh.																																							
Vandkasser																																							
Beklædning																																							
Pumper og Injektorer																																							
Førerhus																																							
Bremseslænger																																							
Stænger																																							
Tænder																																							
Tilbehør																																							

Hjulpaasætning

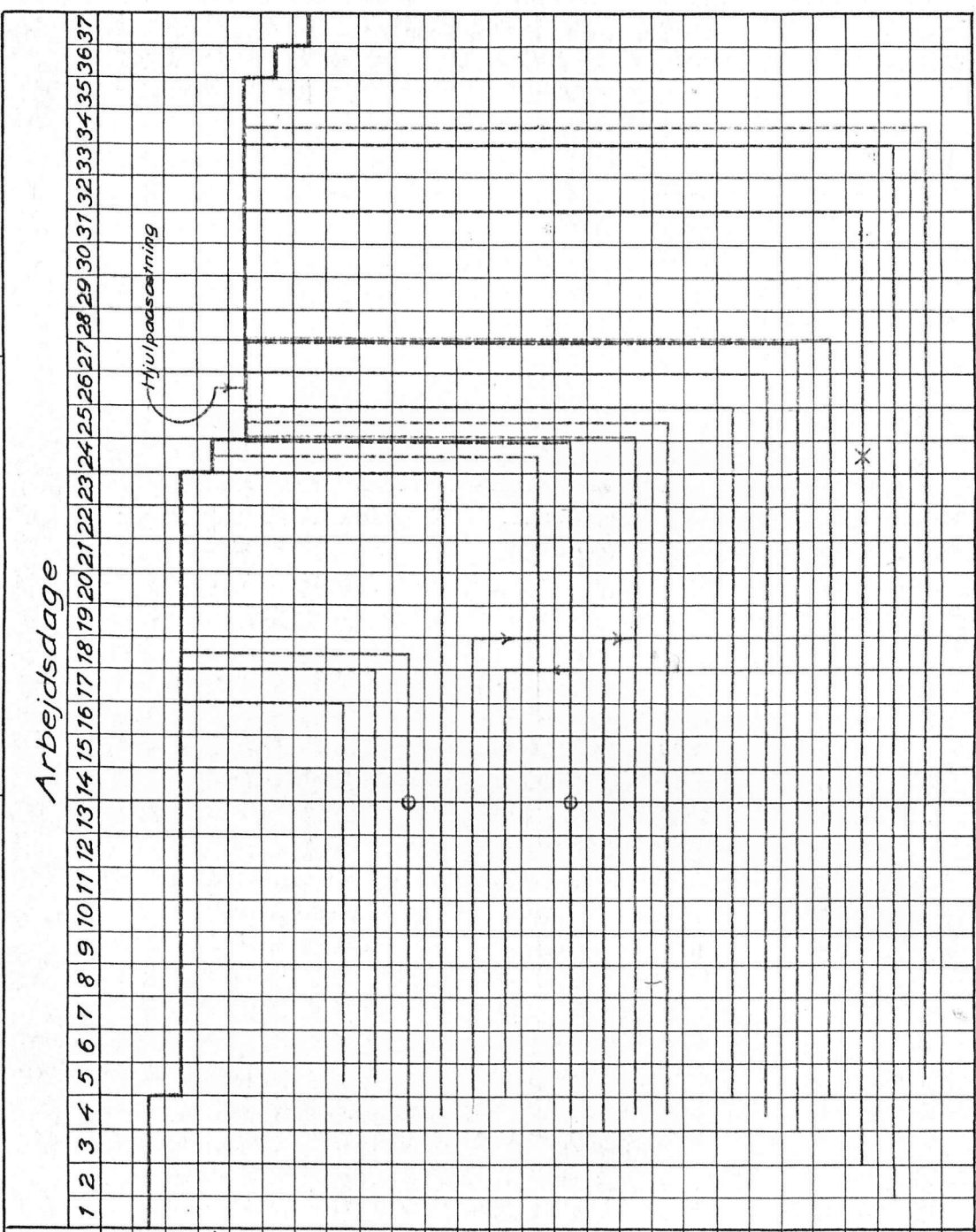
D.S.B.
Cvk. Kh. 1936
Vk-Normer og Tabeller

Arbejdsgang i Værkstedet
ved S-Reparation af Loko Litra
C-D-F-G-K-O-Q (31 Arbejdsdage)

051

F. S. Sørensen

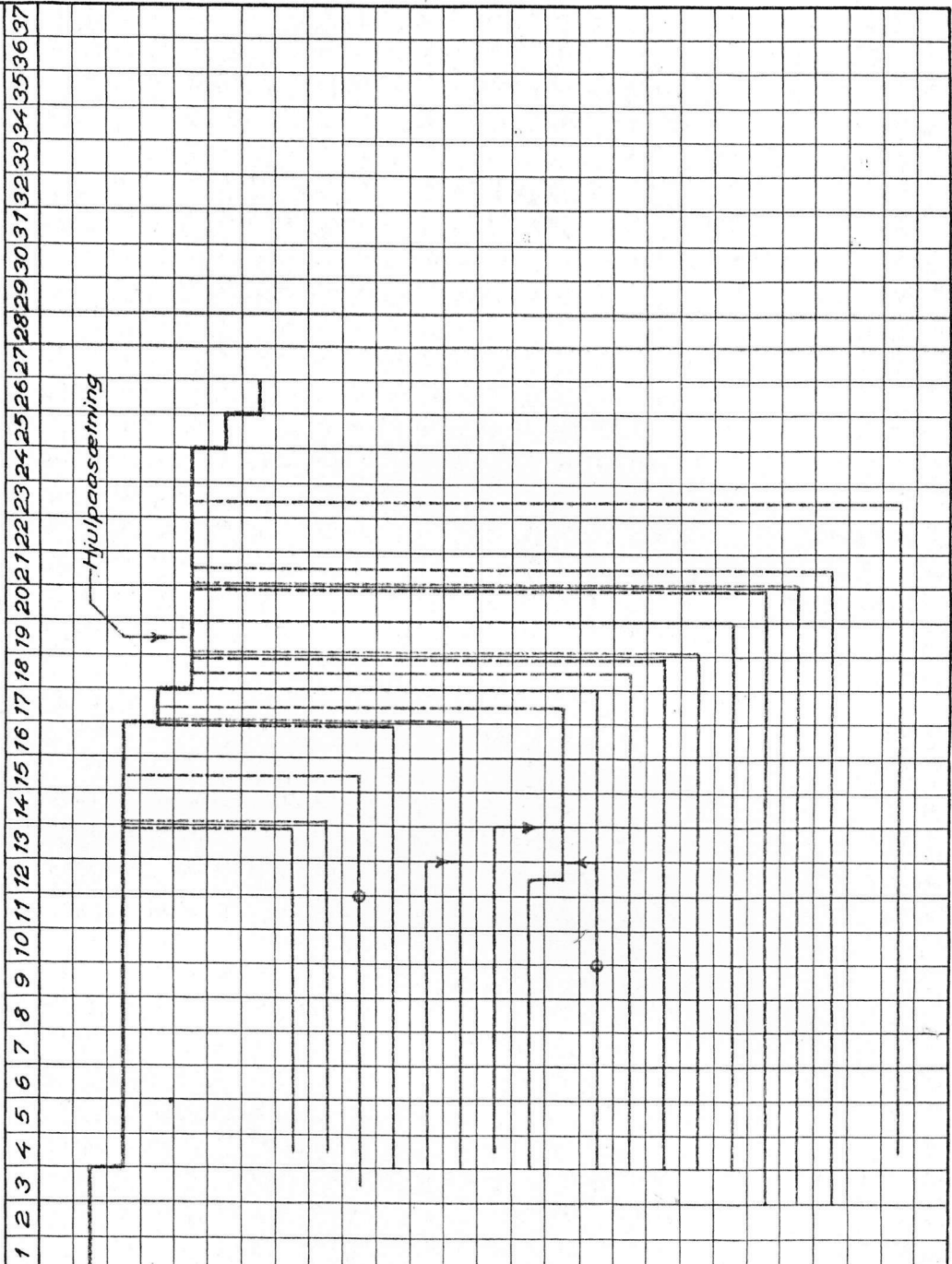
Arbejdsdage



Ofterdig fra Drejervk. X-Stænger til Regulering	Adskillelse Rensning, Reparation og Eftermåling af Ramme Kedel lægges i Ramme	Montering Samling, Vejning, Optyring Prøvekørsel, Aflevering Bremsedele Rammedele Styring Rør Askekasse Kedel i Bankerum Kedel færdiggøres Armatur Axler og Hjul Axelkasser Stempler, Glidere, Krydsh. Vandkasser Beklædning Pumper og Injektorer Førerhus Bremseslænger Stænger Tænder Tilbehør	D. S. B. Cvk. Kh. 1936 Vk.-Normer og Tabeller
Arbejdsgang i Værkstedet ved S-Reparation af Loko Litra P (37 Arbejdsdage)			052

F. H. Hansen

Arbejdsdage



Oftændig fra Drejervrk

Adskillelse

Rensning, Reparation og Eftermaaling af Ramme

Kedel lægges i Ramme

Montering

Samling, Vejning, Opfyling

Prøvekørsel og Aflevering

Bremse dele

Rammedele

Styring

Rør

Axler og Hjul

Axelkasser

Askekasse

Kedel i Bankerum

Kedel færdiggøres

Armatür

Stempler, Glidere, Krydsh.

Beklædning

Vandkasser

Pumper og Injektorer

Førerhus

Bremsestænger

Stænger

Tender

Tilbehør

D. S. B.

Cvk. Kh. 1934
Vik-Normer og Tabeller

Arbejdsgang i Værkstedet
ved S - Reparation af Loko Litra
Hs (26 Arbejdsdage)

053

T. Blom

Arbejdsdage

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37		
0 færdig fra Drejervk.																																							
Adskillelse																																							
Rensning, Reparation og Eftermalning af Ramme																																							
Kedel lægges i Ramme																																							
Montering																																							
Samling, Vejning, Optyning																																							
Prøvekørsel, Aflevering																																							
Bremsedele																																							
Rammedele																																							
Styring																																							
Rør																																							
Askekasse																																							
Kedel i Bankerum																																							
Kedel færdiggøres																																							
Armatur																																							
Axler og Hjul																																							
Axeltasser																																							
Stemple, Glidere, Krydsh.																																							
Beklædning																																							
Vandkasser																																							
Pumper og Injektorer																																							
Førerhus																																							
Bremsestænger																																							
Slænger																																							
Tender																																							
Tilbehør																																							

Hjulpaaetning

D.S.B.
Cvk. Kh. 1936
Vk-Normer og Tabeller

Arbejdsgang i Værkstedet
ved S-Reparation af Loko Litra
S (37 Arbejdsdage)

054

15.11.1951

Loko.	Date:	1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.	10.	11.	12.	13.	14.	15.	16.	17.	18.	19.	20.	21.	22.	23.	24.	25.	26.	27.	28.	29.	30.	31.	32.	33.	34.	35.	36.			
	Arb. dage.																																							
Adskillelse																																								
Regning, rep og eftersyn i ramme																																								
Medel i ramme																																								
Montering																																								
Vejning, opfyring.																																								
Prøvekørsel, aflevering																																								
Bremsedele																																								
Ramme																																								
Styring																																								
Rør																																								
Askekasse.																																								
Medel i bankerum																																								
Medel færdiggøres.																																								
Armatør.																																								
Stempler og gidere																																								
Krydshoved																																								
Aksgaffelk. fyldest.																																								
Akser og hjul																																								
Akselkasser																																								
Vandkasser.																																								
Behlædning																																								
Pumper, injektorer.																																								
Førerhus																																								
Bremsestænger																																								
Stænger																																								
Tænder																																								
Akselbakker, tænder.																																								
Akselkasser, tænder.																																								
Tilbehør																																								

Hjulpåsætning
Regulering

* Modt fra L.V. til hövl.
 ◊ " " " " udb.
 △ " " " " fræs.
 ○ færdig fra Dv.
 ▽ eftersyn af kedel.
 ■ indv. eftersyn.
 □ Trykprøve af kedel.

D. S. B.
 Cvk. Kh. 1951.
 VK-normer-tabeller.

Arbejdsgang i værkstedet ved
 S.-reparation af loko litra
 A-C-D-F-G-J-K-O-Q.

0 55.

F. B. Andersen
d. 25-9-51.

Loko.	Dato.		Arb. Dage.																																					
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36				
Adskillelse.																																								
Regning, rep. og efter-maling af ramme.																																								
Kedel i ramme.																																								
Montering.																																								
Samling og vejning.																																								
Prøveforsøl, aflevering																																								
Bremse dele.																																								
Rammedele.																																								
Styring.																																								
Rør.																																								
Asteskasse.																																								
Kedel i banke rum																																								
Kedel færdiggøres																																								
Armatür.																																								
Stempler og glide																																								
Krydshoved																																								
Akselgøffelk og fyldes																																								
Aksler og hjul.																																								
Akselkasser.																																								
Vandkasser.																																								
Beklædning.																																								
Pumper og injektorer.																																								
Førerhus.																																								
Bremsestænger.																																								
Stænger.																																								
Tender.																																								
Akselbakter, Tender.																																								
Akselkasser, Tender.																																								
Tilbehør.																																								

D. S. B.
Cvk. Kh. 1944.
Vh. Normer & Tabeller.

Arbejdsgang i værkstedet
ved S-reparation af Loko litra
E-P-R-S.

056.

GEVINDBOR — DIAMETRE.

WHITWORTH-GEVIND.	
GEVIND	BORDIAMETER
1/16"	1,15
3/32"	1,85
1/8"	2,6
5/32"	3,2
3/16"	3,7
7/32"	4,5
1/4"	5,0
5/16"	6,5
3/8"	7,9
(7/16")	9,2
1/2"	10,5
9/16"	12,0
5/8"	13,5
11/16"	15,0
3/4"	16,4
13/16"	18,0
7/8"	19,25
1"	22,00
1 1/8"	24,7
1 1/4"	28,0
1 3/8"	30,5
1 1/2"	33,5
1 5/8"	36,0
1 3/4"	39,0
(1 7/8")	41,5
2"	45,0

METRISK — GEVIND.	
GEVIND	BORDIAMETER
M 1	0,8
M 1,2	1,0
M 1,4	1,15
M 1,7	1,35
M 2	1,6
M 2,3	1,9
M 2,6	2,15
M 3	2,5
M 3,5	2,9
M 4	3,3
(M 4,5)	3,7
M 5	4,2
(M 5,5)	4,5
M 6	5
(M 7)	6
M 8	6,7
(M 9)	7,7
M 10	8,4
(M 11)	9,4
M 12	10
M 14	11,7
M 16	13,7
M 18	15,1
M 20	17,1
M 22	19,1
M 24	20,5
M 27	23,5
M 30	26
M 33	29
M 36	31,5
M 39	34,5
M 42	37
M 45	40
M 48	42
M 52	46

VÆRDIERNE ER GENNEMSNITSVÆRDIER FOR ALMINDELIGT FOREKOMMENDE ARBEJDE.

D.S.B.

Cvk. Kh. 1930
Vk-Normer og Tabeller

Gevindbor-Diametre
1/16"-2" WG og 1-52 MG

0 90

Udskiftn. af Støtteb. af Diam:	Senker:	Snittap med Styr.	Snittap m. 2 Gev.	Snittap med Styr.	Snittap m. 2 Gev.
26	27	30	29/30	31	30/31
28	29	32	31/32	33	32/33
29	30	33	32/33	34	33/34
30	31	34	33/34	35	34/35
31	32	35	34/35	36	35/36
32	33	36	35/36	37	36/37
33	34	37	36/37	38	37/38
34	35	38	37/38	39	38/39
35	36	39	38/39	40	39/40
36	37	40	39/40	41	40/41

Vedrørende Konstruktionen af de enkelte
Værktøjer:

Senker — Se Blad 2¹¹

Snittap med Styr — Se Blad 2³⁵

Snittap med 2 Gevind — Se Blad 2^{35/1}

F. H. Hansen
21-5-46

D.S.B.
Ovk. Kh. 1946.
Vk-Normer og Tabeller.

Værktøj til Brug ved Isæt-
ning af „damptætte“ Støttebolte.

0151

Skæreværktøj af Hurtigstaal med Indstillingsvinkel 45°

Uden Kølning.

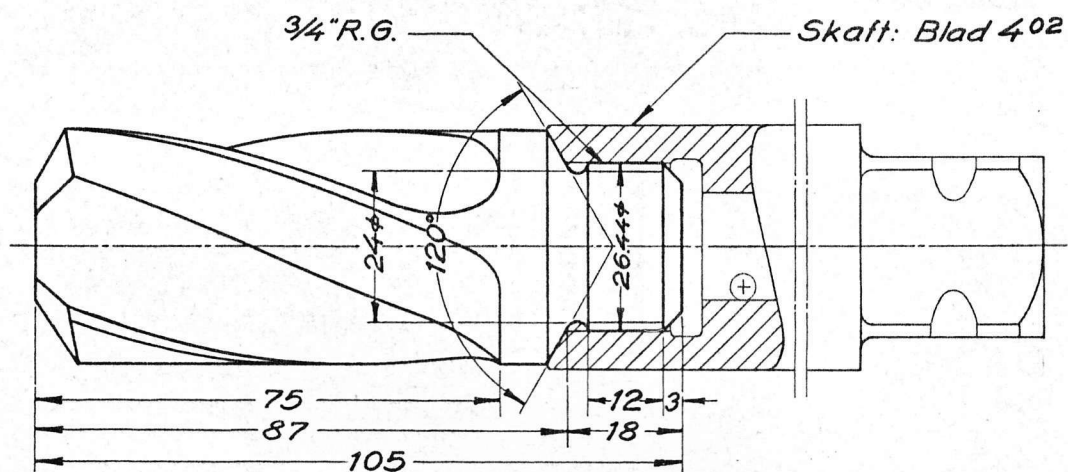
		Staal med 40-50kg.Br.st.					Staal med 50-60kg.Br.st.				
		Spaandybde i mm.					Spaandybde i mm.				
		0,5	1	2	4	10	0,5	1	2	4	10
Tilspænding i mm.	0,1										
	0,15		64	60	56	50		52	47	42	37
	0,2		62	58	54	48		50	45	41	36
	0,3		60	56	52	46		48	43	39	35
	0,4		58	54	49	43		45	41	37	34
	0,5		55	50	45	40		42	38	35	32
	0,7		50	45	40	35		38	35	33	30
	1,0		45	42	37	32		35	32	28	25
		Staal med 60-70 kg.Br.st.					Staal med 70-85 kg.Br.st.				
		Spaandybde i mm.					Spaandybde i mm.				
		0,5	1	2	4	10	0,5	1	2	4	10
Tilspænding i mm.	0,1										
	0,15		43	39	35	31		33	29	26	24
	0,2		42	38	34	30		32	28	25	23
	0,3		40	37	33	29		30	27	24	22
	0,4		38	35	31	27		29	26	23	21
	0,5		35	32	28	25		27	25	22	20
	0,7		32	28	25	23		25	23	20	18
	1,0		28	25	23	19		23	20	18	15

Drejning.

D.S.B.
Cvk.Kth. 1947.
Vik-Normer og Tabeller.

Tabel over Skærehastigheder
i Staal.

0 621



Diameter af Bor: 35 · 37 · 41 · 45 · mm

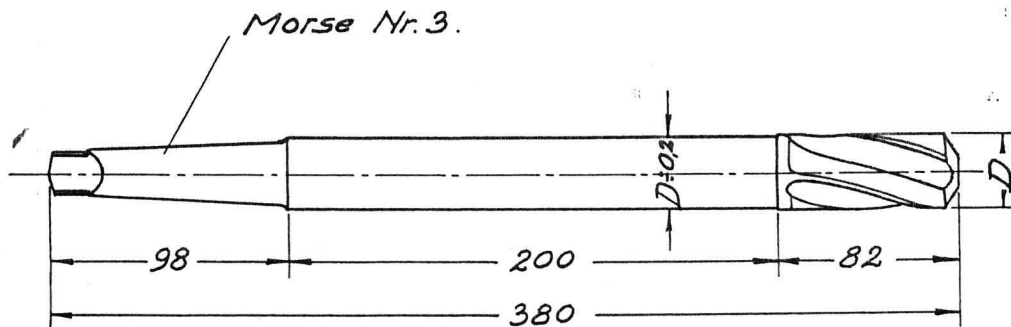
Materiale: Hurtigstaa

75-2110

D.S.B.
Cvk. Kh. 1934
Vik-Normer og Tabeller

*3-skærede Bor, kort Udførelse
til Udboring af Støtteboltsbøsninger*

210



Diometer af Senker D: 27·29·30·31·32·33·34·35·36·37 mm.

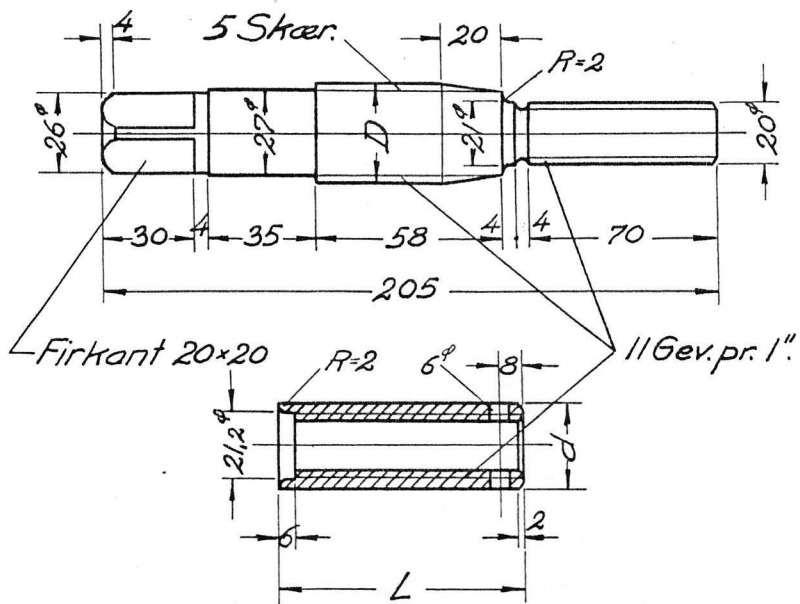
Handwritten signature and date: 29-8-46.

D.S.B.
Ovk. Kt. 1946.
Vkr-Normer og Tabeller.

Senker for Opboring af Hul-
ler for „damptætte“ Støttebolte.

211

110



Diam. af Gev. D	Diam. af Styr. d	Længde af Styr. L
30	27	80 og 120
31	27	80 " 120
32	29	80 " 120
33	29	80 " 120
34	30	80 " 120
	31	80 " 120
35	31	80 " 120
	32	80 " 120
36	32	80 " 120
	33	80 " 120
37	33	80 " 120
	34	80 " 120
38	34	80 " 120
	35	80 " 120
39	35	80 " 120
	36	80 " 120
40	36	80 " 120
	37	80 " 120
41.	37	80 " 120

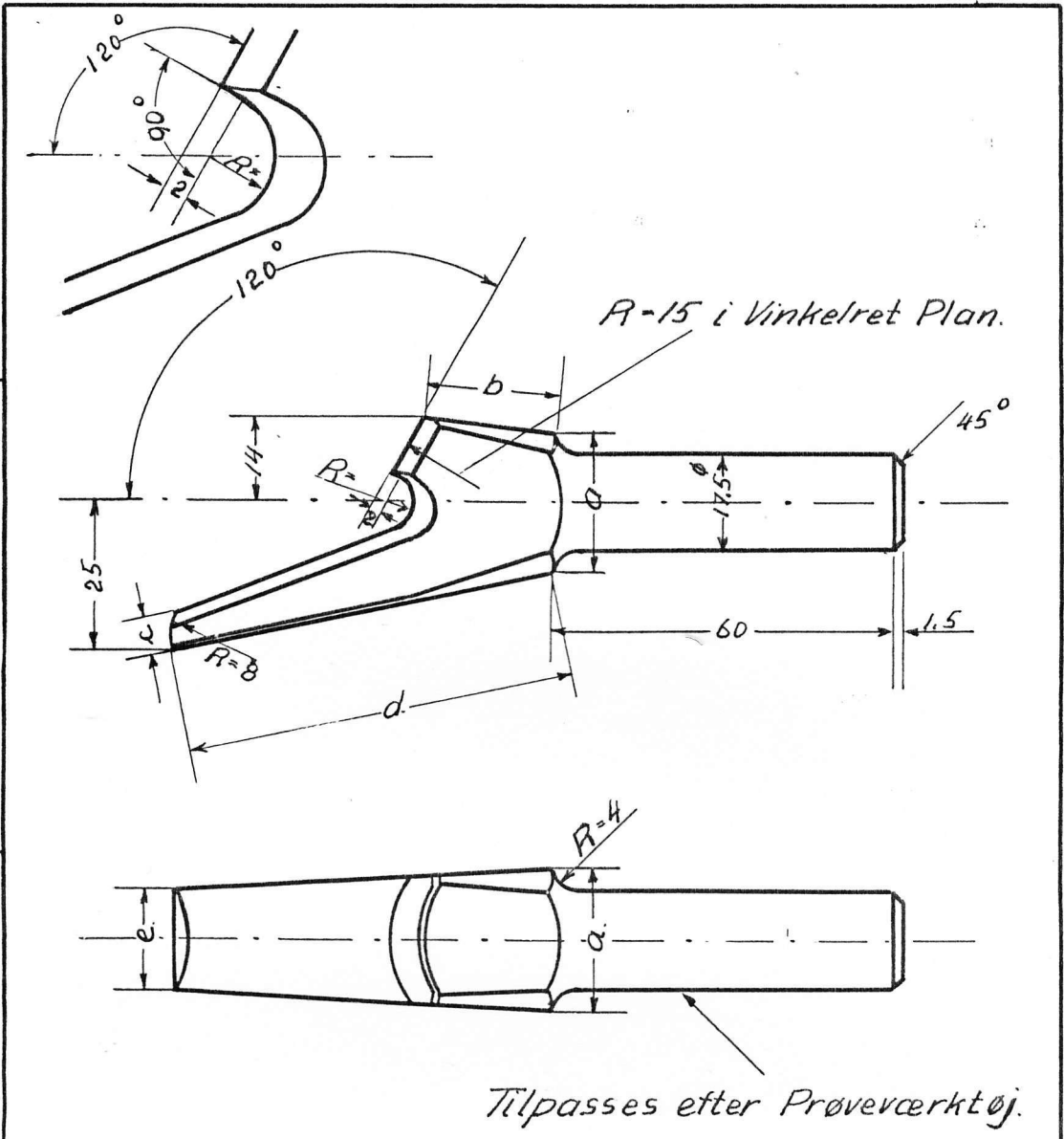
110

D.S.B.
Ovk. Kh. 1946.
Vkr-Normer og Tabeller.

Snittop med Styr for Gevind
til "damptætte" Støttebolte.

235

Handwritten notes:
1-4-46
1-4-46



a.	b.	c.	d.	e.	R=
24	22	7	65	18	4
25	30	10	75	23	5

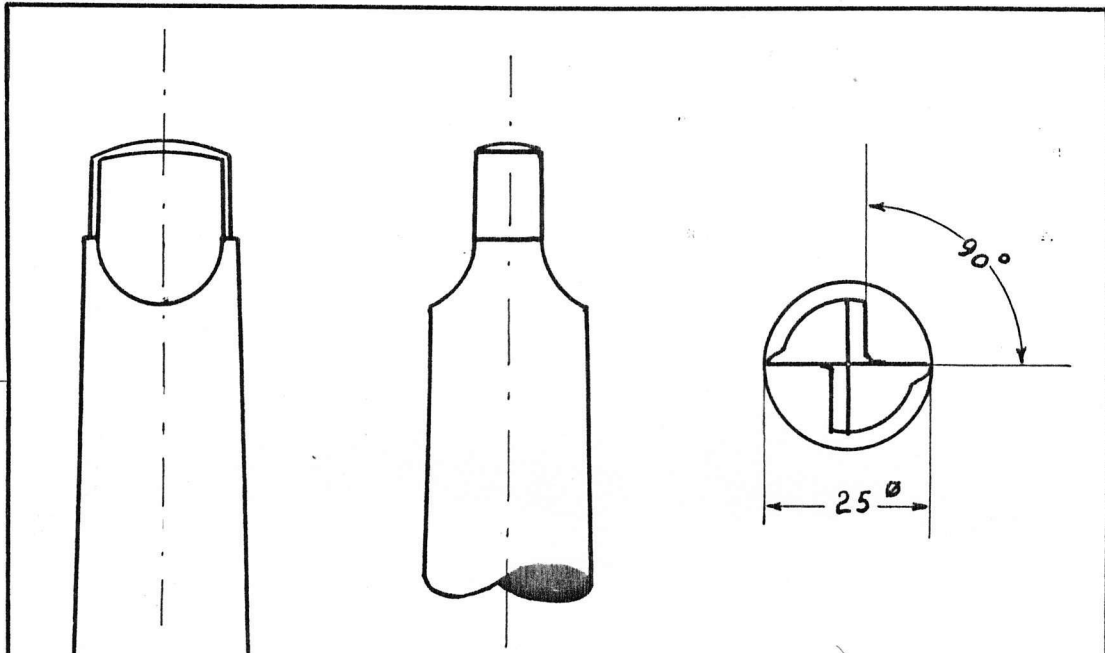
*F. J. Jørgensen
21-1-48*

D. S. B.
Gvk. Kh. 1948
Vk. Normer og Tabeller.

Børdelstemmer.

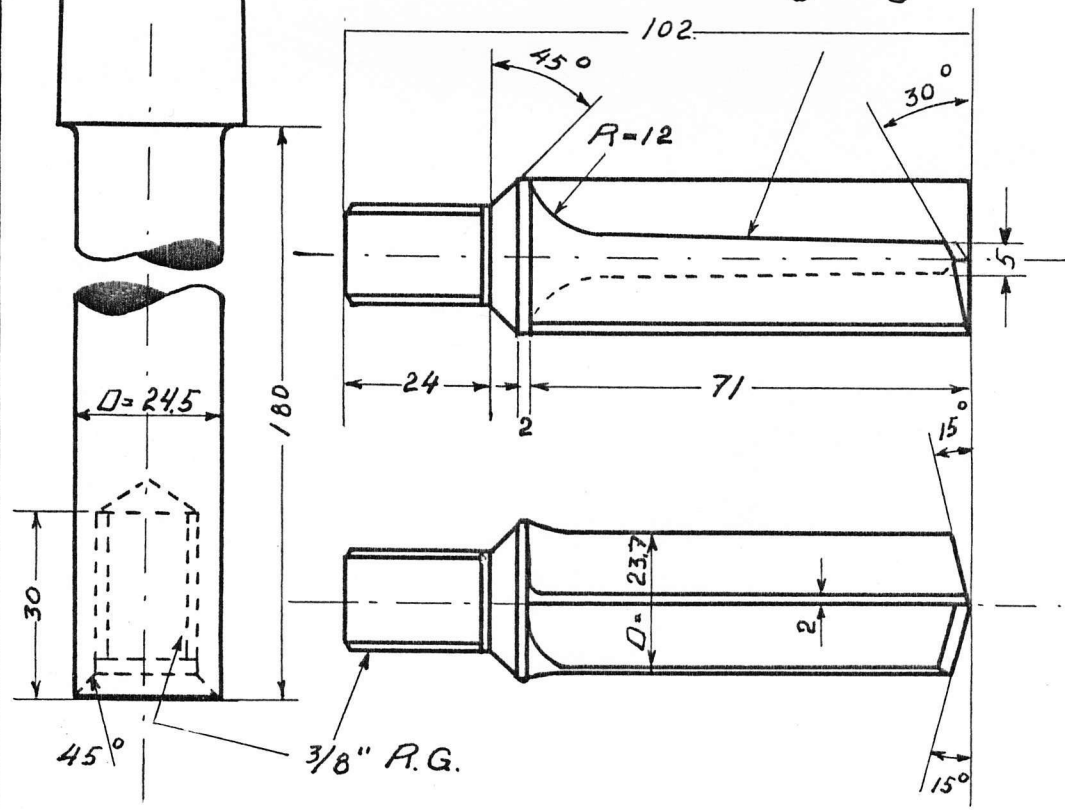
215





Morsekonus Nr 4.

Stigning 1:30

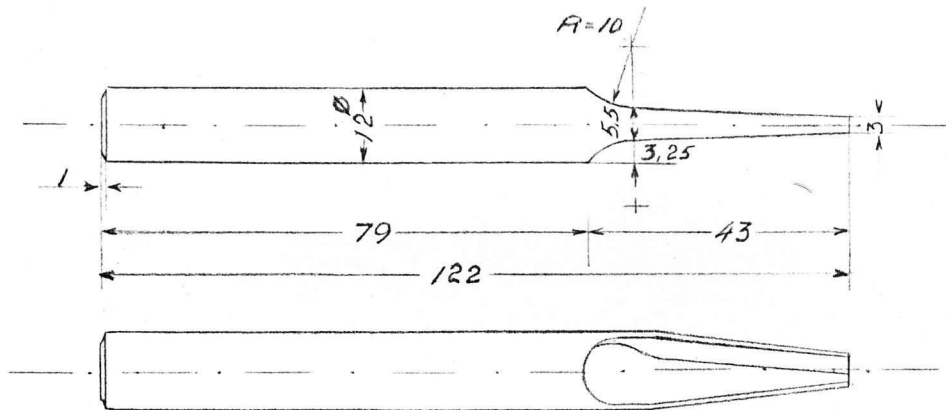


7.922
17-1-48

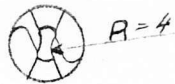
D.S.B.
Gvk. Kh. 1948.
Vh. Normer og Tabell.

Endefræser
til Topstøttebolte.

MC.
216



Konus 1:5



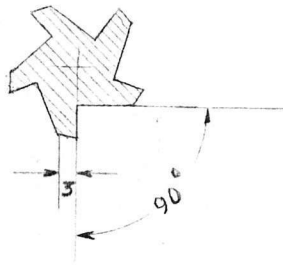
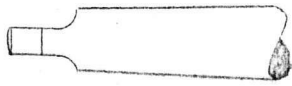
F. J. Jensen
12-1-48

D.S.B.
Cvk. Kh. 1948.
Vik. Normer og Tabel.

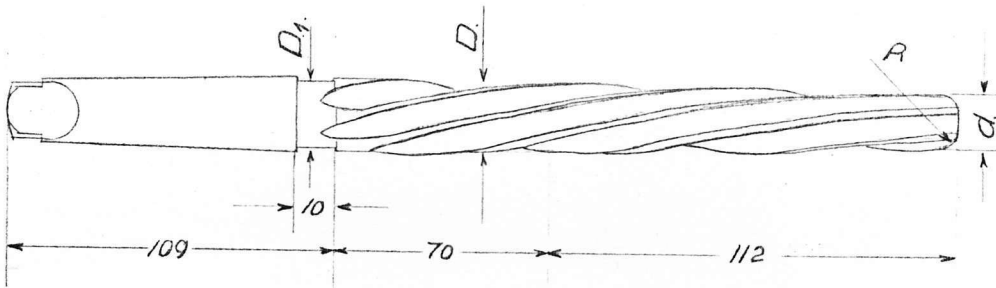
Fræser til Topstøttebolte.

217

M.C.



Morsekonus Nr. 3.



Venstresnoet med Højreskær.
Stigning: 11" eng.

D	D_1	d	Antal Skær.	R
17	16,5	11	5	3
20	19,5	14	"	"
21	20,5	15	"	"
23	22,5	17	"	"
24	23,5	18	"	"
26	25,5	20	"	4
27	26,5	21	6	"

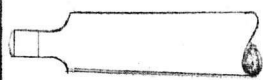
F. Kilde...
10-1-38

D. S. B.
Cvk. Kh. 1948
Vh. Normer og Tabell.

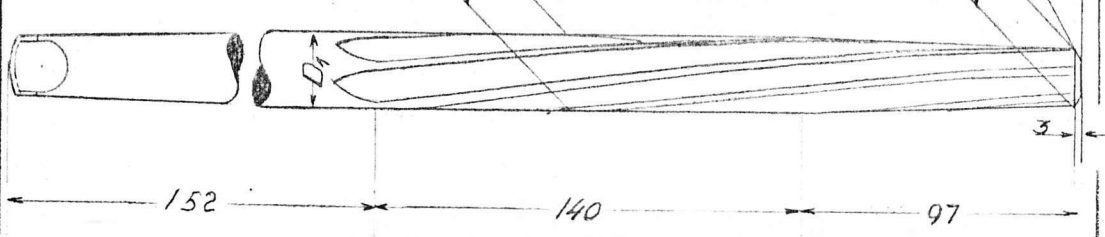
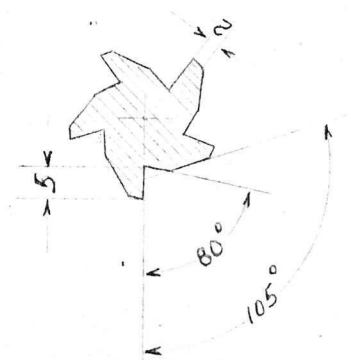
Rivaler til Huller.
for Kadelnagler.

218

MC.



Morsekonus Nr. 3.



D	D ₁	d	Antal Skæer
23	22,7	19	5
24	23,7	20	"
26	25,7	22	"
27	26,7	23	"

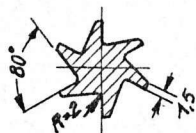
Venstresnoet med Højreskæer.
Stigning : 30" eng.

F. Sørensen
 1. 7. 48

D.S.B.
Cvk. Kh. 1948.
Vh. Normer og Tabel.

Rivaler til Huller
i Bundrammen.

219



Radialt Skær
Venstresnoet Stigning = 30"eng
Højreskær

Mrk.	L	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	f	Q	N.V.	Rantal Skær
23	400	125	75	50	104	22,8	22	23	21	18	22	17	6
	580	190	75	75	194								
25	400	125	75	50	104	24,8	24	25	23	20	22	17	7
	580	190	75	75	194								
26	400	125	75	50	104	25,8	25	26	24	21	22	17	7
	580	190	75	75	194								
27	400	125	75	50	104	26,8	26	27	25	22	26	20	7
	580	190	75	75	194								
28	400	125	75	50	104	27,8	27	28	26	23	26	20	8
	580	190	75	75	194								
29	400	125	75	50	104	28,8	28	29	27	24	26	20	8
	580	190	75	75	194								
30	400	125	75	50	104	29,8	29	30	28	25	26	20	8
	580	190	75	75	194								
31	400	125	75	50	104	30,8	30	31	29	26	26	20	8
	520	190	75	75	194								
32	400	125	75	50	104	31,8	31	32	30	27	26	20	8
	580	190	75	75	194								

Materiale: Böhler Nr2.

Varmebehandling: Emnet opvarmes til 780-800°C i Blybad, hvorefter det først afkøles i Vand og derefter i Petroleum eller Solarolie

Efter Hærdningen anløbes Emnet ved ca. 225°C i Saltbad

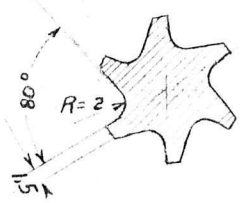
D. S. B.

Cvk. Kh. 1940
 Vk-Normer og Tabeller

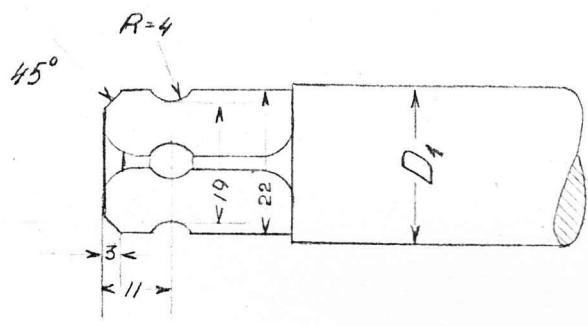
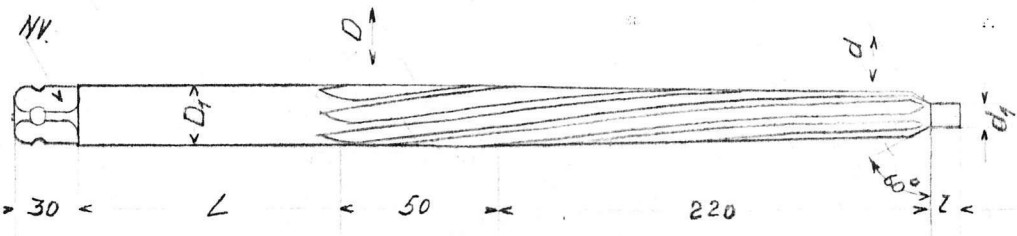
Rivaler til
 Huller for Sidestøttebolte

220

25-11-40



Venstresnoet med Højreskær.
Stigning = 30" eng.



D	D ₁	d	d ₁	L	z	NV.	Antal Skær.
23	22,7	19	10	140	12	17	6
"	"	"	"	250	"	"	"
25	24,7	21	13	140	14	"	7
"	"	"	"	250	"	"	"
27	26,7	23	16	140	16	"	8
"	"	"	"	250	"	"	"

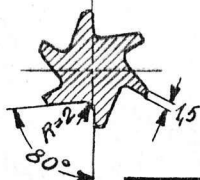
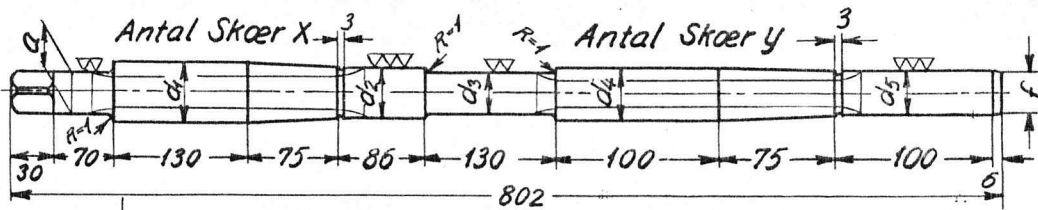
1. udgave
 5-1-48

D.S.B.
Gvk. Kh. 1948.
VK-Normer og Tabell.

Rivaler for Sidesøttebolte.

2 20-1

M.E.



Radialt Skoer
Venstresnoet Stigning = 30"eng.
Højreskoer

Mrk	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	f	a	NV	Antal Skoer	
									X	Y
23-26,5	26,5	24	22,7	23	21	18	25	20	7	6
23-28,5	28,5	26	22,7	23	21	18	27	20	8	6
23-30,5	30,5	28	22,7	23	21	18	28	20	8	6
23-32,5	32,5	30	22,7	23	21	18	28	20	9	6
23-34,5	34,5	32	22,7	23	21	18	28	20	9	6
25-28,5	28,5	26	24,7	25	23	20	27	20	8	7
25-30,5	30,5	28	24,7	25	23	20	28	20	8	7
25-32,5	32,5	30	24,7	25	23	20	28	20	9	7
25-34,5	34,5	32	24,7	25	23	20	28	20	9	7
27-30,5	30,5	28	26,7	27	25	22	28	20	8	7
27-32,5	32,5	30	26,7	27	25	22	28	20	9	7
27-34,5	34,5	32	26,7	27	25	22	28	20	9	7
29-32,5	32,5	30	28,7	29	27	24	28	20	9	8
29-34,5	34,5	32	28,7	29	27	24	28	20	9	8
29-36,5	36,5	34	28,7	29	27	24	28	20	10	8
31-34,5	34,5	32	30,7	31	29	26	28	20	9	8
31-36,5	36,5	34	30,7	31	29	26	28	20	10	8

Materiale: Böhler Nr.2

Varmebehandling: Emnet opvarmes til 780-800°C i Blybad, hvorefter det først afkøles i Vand og derefter i Petroleum eller Solarolie

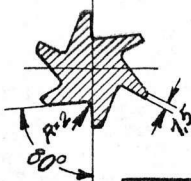
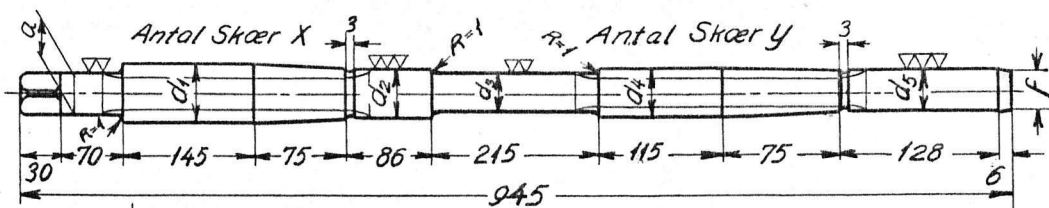
Efter Hærdningen anløbes Emnet ved ca. 225°C i Saltbad

25-11-40

D.S.B.
 Cvk. Kh 1940
 Vk-Normer og Tabeller

Rivaler til
 Huller for Topstøttebolte

221



Radialt Skær
Venstresnoet Stigning = 30° eng.
Højreskær

Mrk.	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	f	a	NV.	Antal Skær	
									X	Y
23-26,5	26,5	24	22,7	23	21	18	25	20	7	6
23-28,5	28,5	26	22,7	23	21	18	27	20	8	6
23-30,5	30,5	28	22,7	23	21	18	28	20	8	6
23-32,5	32,5	30	22,7	23	21	18	28	20	9	6
23-34,5	34,5	32	22,7	23	21	18	28	20	9	6
25-28,5	22,5	26	24,7	25	23	20	27	20	8	7
25-30,5	30,5	28	24,7	25	23	20	28	20	8	7
25-32,5	32,5	30	24,7	25	23	20	28	20	9	7
25-34,5	34,5	32	24,7	25	23	20	28	20	9	7
27-30,5	30,5	28	26,7	27	25	22	28	20	8	7
27-32,5	32,5	30	26,7	27	25	22	28	20	9	7
27-34,5	34,5	32	26,7	27	25	22	28	20	9	7
29-32,5	32,5	30	28,7	29	27	24	28	20	9	8
29-34,5	34,5	32	28,7	29	27	24	28	20	9	8
29-36,5	26,5	34	28,7	29	27	24	28	20	10	8
31-34,5	34,5	32	30,7	31	29	26	28	20	9	8
31-36,5	36,5	34	30,7	31	29	26	28	20	10	8

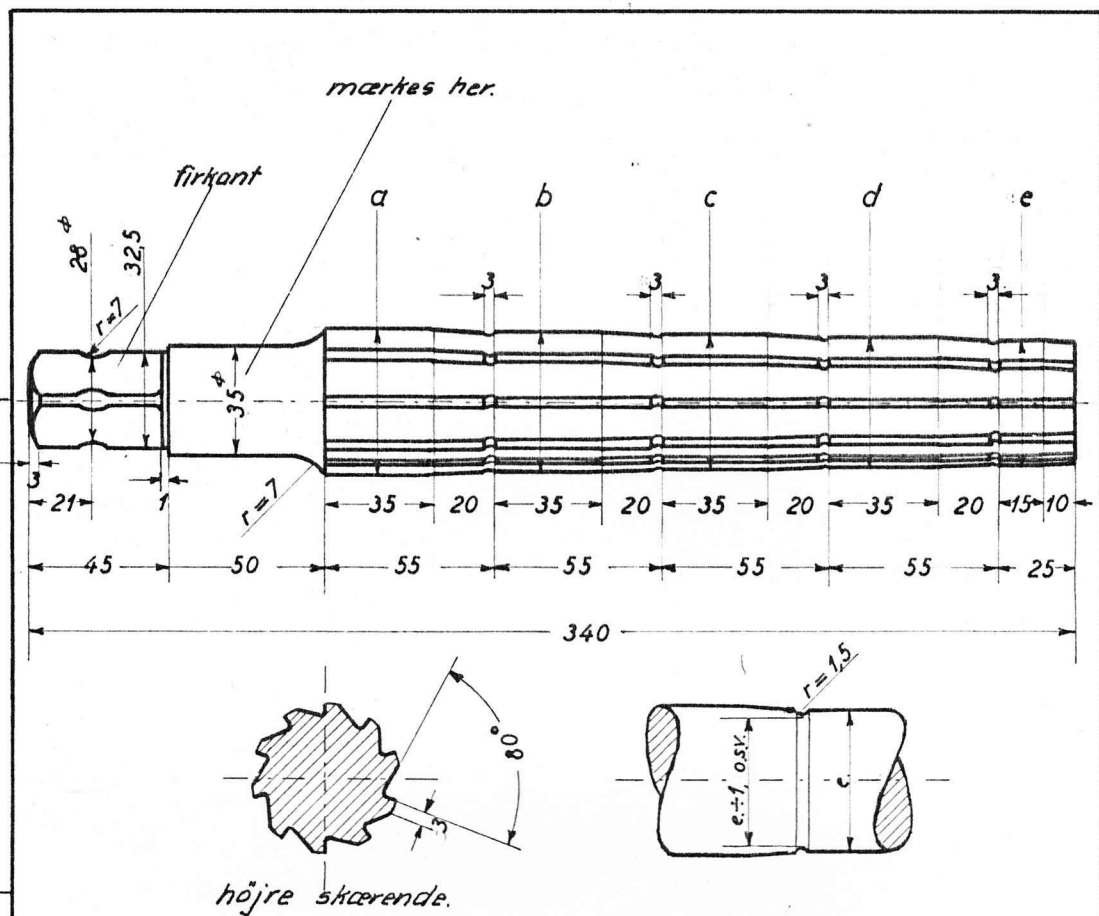
Materiale: Böhler Nr2

Varmebehandling: Emnet opvarmes til 780-800°C i Blybad, hvorefter det først afkøles i Vand og derefter i Petroleum eller Solarolie.

Efter Hærdningen anlæbes Emnet ved ca. 225°C i Saltbad.

8-10-1940
 25-11-40

D.S.B. Cvk. Kh. 1940 Vk. Normer og Tabeller	Rivaler til Huller for Topstøttebolte	222
---	--	-----



Mærkes.	Firkant.	a.	b.	c.	d.	e.	antal skær.
37—40	25 x 25	40	39	38	37	36	8
41—44	25 x 25	44	43	42	41	40	8
45—48	25 x 25	48	47	46	45	44	10
49—52	25 x 25	52	51	50	49	48	10
53—56	25 x 25	56	55	54	53	52	10
57—60	25 x 25	60	59	58	57	56	10
61—64	25 x 25	64	63	62	61	60	10
65—68	25 x 25	68	67	66	65	64	10
69—72	25 x 25	72	71	70	69	68	10

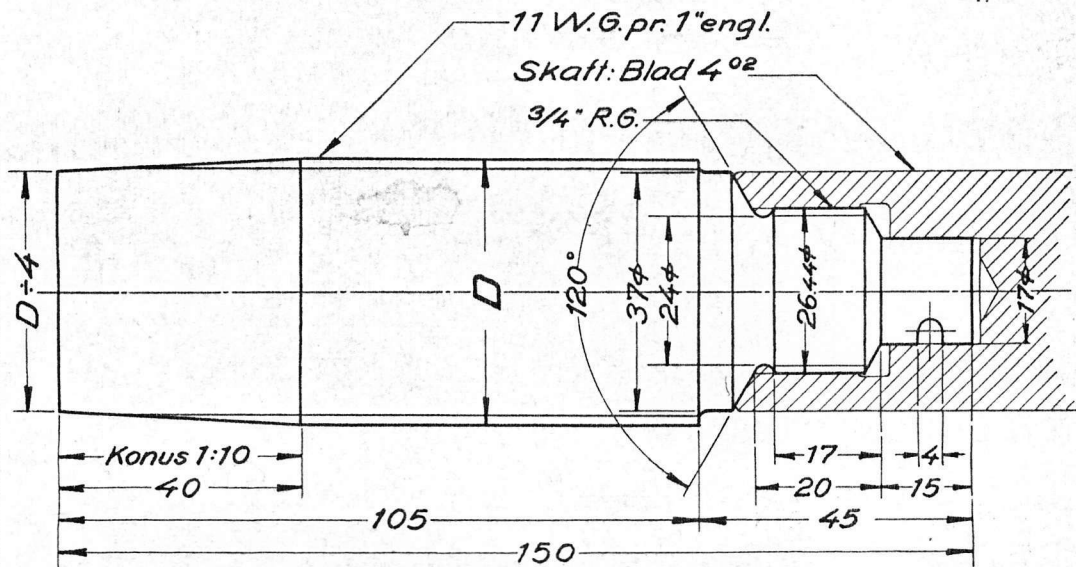
D. S. B.
Cvk. Kh. 1949.
Vh. normer—tabeller.

Rivaler til cylindriske rørhuller.

223

17-5-49.

Materiale: Hurtigstaal



Tappene forsynes med 5 Skær

Paa hvert Skær fjernes hvert andet Gevind, saaledes at der paa et hvilket som helst Skær er fjernet netop det Gevind, der staar tilbage paa det foregaaende og det efterfølgende Skær.

Rille for Sikringsstift opmærkes efter Skæft

$D = 40 \cdot 42 \cdot 44 \cdot 46 \cdot 48 \cdot 50 \cdot 52 \cdot 54$

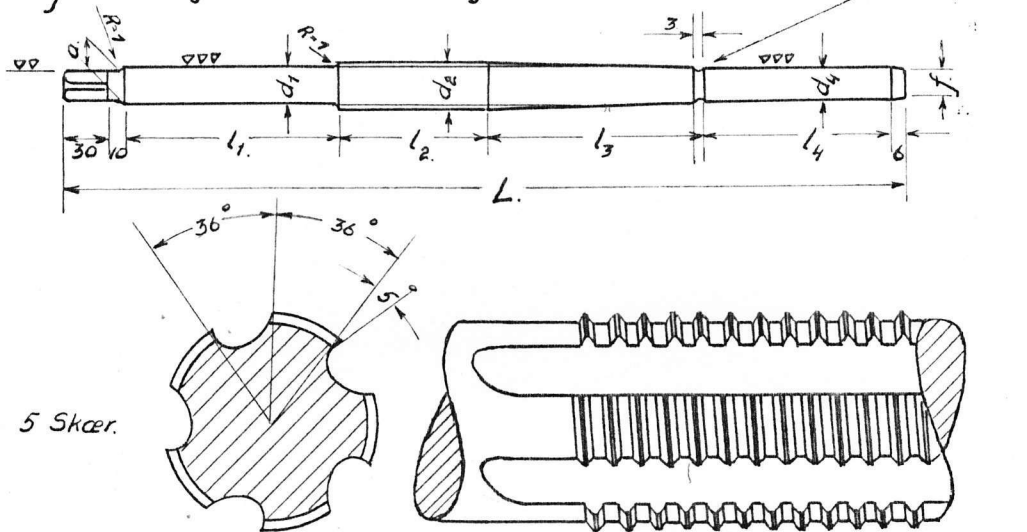
F. L. L. L.

D.S.B.
Cvk. Kh. 1934
Vik-Normer og Tabeller

Snittappe uden Rivaler
til Støtteboltsbøsninger

230

Whitworth dampstæt Gev. 11 Gev. pr. 1" eng.
 der skæres 11 Gev. pr. 25,431 mm af Hensyn til
 Formforandringen ved Hærdningen.



5 Skær.

Paa hvert Skær fjernes hvert andet Gev. saaledes at
 der paa et hvilket som helst Skær er fjernet det Gev. der
 staar tilbage paa det foregaaende og efterfølgende Gev.

Mrk.	L.	l_1	l_2	l_3	l_4	d_1	d_2	d_4	f.	a.	NV.	Fræse Nr.
26.	550	140	100	140	124	23	26,04	22,8	20	22	17	9
	730	220	120	150	194							
28	550	140	100	140	124	25	28,04	24,8	22	22	17	11
	730	220	120	150	194							
29	550	140	100	140	124	26	29,04	25,8	23	22	17	12
	730	220	120	150	194							
30	550	140	100	140	124	27	30,04	26,8	24	26	20	13
	730	220	120	150	194							
31	550	140	100	140	124	28	31,04	27,8	25	26	20	14
	730	220	120	150	194							
32	550	140	100	140	124	29	32,04	28,8	26	26	20	15
	730	220	120	150	194							
33	550	140	100	140	124	30	33,04	29,8	27	26	20	15
	730	220	120	150	194							
34.	550	140	100	140	124	31	34,04	30,8	28	26	20	15
	730	220	120	150	194							
35.	550	140	100	140	124	32	35,04	31,8	29	26	20	15
	730	220	120	150	194							

Materiale: Böhler Nr. 2.

Varmebehandling: Emnet opvarmes til 780-800°C i Blybad,
 hvorefter det først afkøles i Vand og derefter i Petroleum eller Solarolie
 Efter Hærdningen anløbes Emnet ved ca. 225°C i Saltbad.

D. S. B.

Cvk. Kh. 1948
 Vh. Normer og Tabeller.

Snittappe
 til Huller. for Sidestøttebolte.

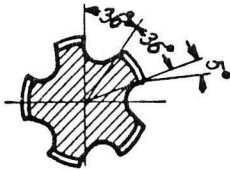
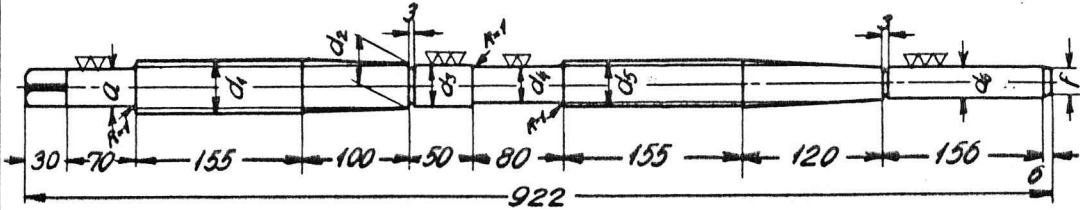
231.

MC.

Handwritten notes: 18-10-58

0.
1.

Whitworth dampetøet Gevind "11 Gevind pr 1" eng.
Der skæres 11 Gevind pr 25,431 mm. af Hensyn til Formforandringen ved Hærdningen (Böhler Nr 2 Staal)



5 Skær

Paa hvert Skær fjernes hvert andet Gevind saaledes at der paa et hvilket som helst Skær er fjernet det Gevind, der staar tilbage paa det foregaaende og efterfølgende Skær

Mrk.	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	d ₆	f	a	N _K	Fræse Nr ved	
										d ₁	d ₅
26-29,5	29,54	28,5	26	23	26,04	22,8	20	26	20	12	9
26-31,5	31,54	28,5	28	23	26,04	22,8	20	28	20	14	9
26-33,5	33,54	30,5	30	23	26,04	22,8	20	28	20	15	9
26-35,5	35,54	32,5	32	23	26,04	22,8	20	28	20	15	9
26-37,5	37,54	34,5	34	23	26,04	22,8	20	28	20	15	9
28-31,5	31,54	28,5	28	25	28,04	24,8	22	28	20	14	11
28-33,5	33,54	30,5	30	25	28,04	24,8	22	28	20	15	11
28-35,5	35,54	32,5	32	25	28,04	24,8	22	28	20	15	11
28-37,5	37,54	34,5	34	25	28,04	24,8	22	28	20	15	11
30-33,5	33,54	30,5	30	27	30,04	26,8	24	28	20	15	13
30-35,5	35,54	32,5	32	27	30,04	26,8	24	28	20	15	13
30-37,5	37,54	34,5	34	27	30,04	26,8	24	28	20	15	13
32-35,5	35,54	32,5	32	29	32,04	28,8	26	28	20	15	15
32-37,5	37,54	34,5	34	29	32,04	28,8	26	28	20	15	15
32-39,5	39,54	36,5	36	29	32,04	28,8	26	28	20	16	15
34-37,5	37,54	34,5	34	31	34,04	30,8	28	28	20	15	15
34-39,5	39,54	36,5	36	31	34,04	30,8	28	28	20	16	15

Materiale: Böhler Nr 2

Varmebehandling: Emnet opvarmes til 780-800°C i Blybad hvorefter det først afkøles i Vand og derefter i Petroleum eller Solrolie

Efter Hærdningen anløbes Emnet ved ca. 225°C i Saltbad

D.S.B.

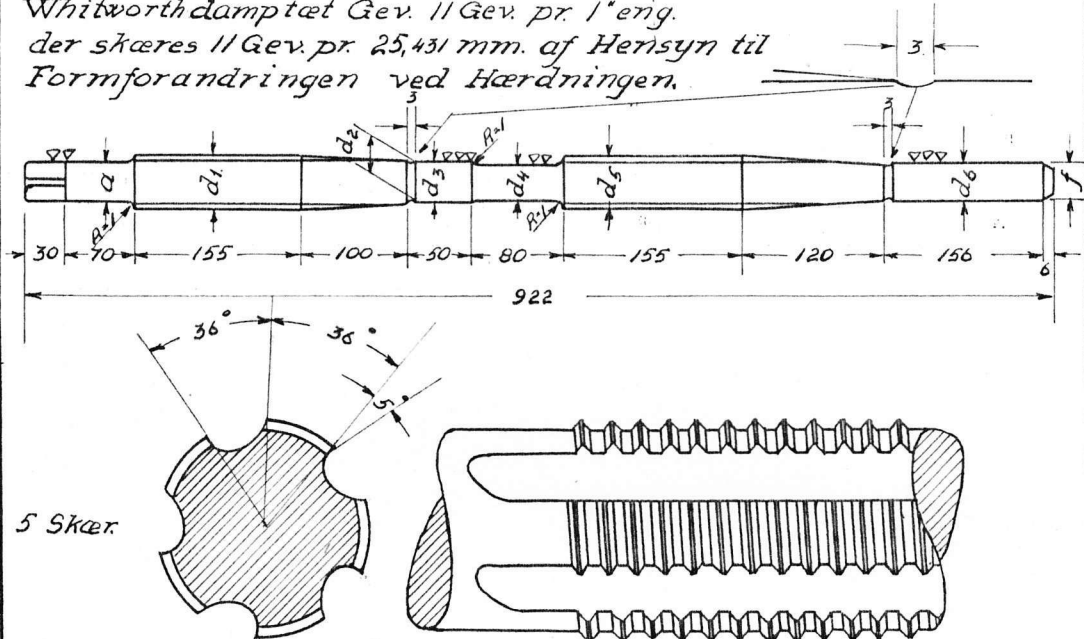
Cvk. Nr. 1940
Mk.-Normer og Tabeller

Snittappe til
Huller for Topstøttebolte

232

18-1-51
18-1-51

Whitworth damp-tæt Gæv. 11 Gæv. pr. 1" eng.
der skæres 11 Gæv. pr. 25,431 mm. af Hensyn til
Formforandringen ved Hærdningen.



Paa hvert Skær fjernes hvert andet Gæv. saaledes at der paa
et hvilket som helst Skær er fjernet det Gæv. der staar tilbage
paa det foregaaende og det efterfølgende Skær.

Mtrk.	d_1	d_2	d_3	d_4	d_5	d_6	f	a	NV	Fræse Nr. ved	
										d_1	d_5
26—29,5	29,54	26,5	26	23	26,04	22,8	20	26	20	12	9
26—31,5	31,54	28,5	28	23	26,04	22,8	20	28	20	14	9
26—33,5	33,54	30,5	30	23	26,04	22,8	20	28	20	15	9
26—35,5	35,54	32,5	32	23	26,04	22,8	20	28	20	15	9
26—37,5	37,54	34,5	34	23	26,04	22,8	20	28	20	15	9
28—31,5	31,54	28,5	28	25	28,04	24,8	22	28	20	14	11
28—33,5	33,54	30,5	30	25	28,04	24,8	22	28	20	15	11
28—35,5	35,54	32,5	32	25	28,04	24,8	22	28	20	15	11
28—37,5	37,54	34,5	34	25	28,04	24,8	22	28	20	15	11
30—33,5	33,54	30,5	30	27	30,04	26,8	24	28	20	15	13
30—35,5	35,54	32,5	32	27	30,04	26,8	24	28	20	15	13
30—37,5	37,54	34,5	34	27	30,04	26,8	24	28	20	15	13
32—35,5	35,54	32,5	32	29	32,04	28,8	26	28	20	15	15
32—37,5	37,54	34,5	34	29	32,04	28,8	26	28	20	15	15
32—39,5	39,54	36,5	36	29	32,04	28,8	26	28	20	16	15
34—37,5	37,54	34,5	34	31	34,04	30,8	28	28	20	15	15
34—39,5	39,54	36,5	36	31	34,04	30,8	28	28	20	16	15

Materiale: Böhler Nr. 2.

Varmebehandling: Emnet opvarmes til 780 800°C i Blybad
hvorefter det først afkøles i Vand og derefter i Petroleum eller
Solarolie. Efter Hærdningen anløbes Emnet ved 225°C i Saltbad

D.S.B.

Gvk. Kk. 1948
Vh. Normer og Tabeller.

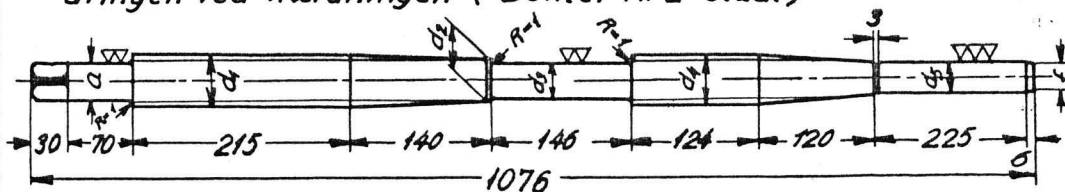
Snittappe til
Huller for Topstøttebolte.

232.

MG.

18-10-48

Whitworth dampstæt Gevind. 11 Gevind pr. 1" eng.
 Der skæres 11 Gevind pr 25,431 mm af Hensyn til Formforan-
 dringen ved Hærdningen (Böhler Nr2 Staal)



5 Skær

Paa hvert Skær fjernes hvert andet Gevind, saa-
 ledes at der paa et hvilket som helst Skær er fjernet
 det Gevind, der staar tilbage paa det foregaaende
 og efterfølgende Skær.

Mrk.	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	f	a	NV	Fræse Nr. ved	
									d ₁	d ₄
26-29,5	29,54	26,5	23	26,04	22,8	20	26	20	12	9
26-31,5	31,54	28,5	23	26,04	22,8	20	28	20	14	9
26-33,5	33,54	30,5	23	26,04	22,8	20	28	20	15	9
26-35,5	35,54	32,5	23	26,04	22,8	20	28	20	15	9
26-37,5	32,54	34,5	23	26,04	22,8	20	28	20	15	9
28-31,5	31,54	28,5	25	28,04	24,8	22	28	20	14	11
28-33,5	33,54	30,5	25	28,04	24,8	22	28	20	15	11
28-35,5	35,54	32,5	25	28,04	24,8	22	28	20	15	11
28-37,5	37,54	34,5	25	28,04	24,8	22	28	20	15	11
30-33,5	33,54	30,5	27	30,04	26,8	24	28	20	15	13
30-35,5	35,54	32,5	27	30,04	26,8	24	28	20	15	13
30-37,5	37,54	34,5	27	30,04	26,8	24	28	20	15	13
32-35,5	35,54	32,5	29	32,04	28,8	26	28	20	15	15
32-37,5	37,54	34,5	29	32,04	28,8	26	28	20	15	15
32-39,5	39,54	36,5	29	32,04	28,8	26	28	20	16	15
34-37,5	37,54	34,5	31	34,04	30,8	28	28	20	15	15
34-39,5	39,54	36,5	31	34,04	30,8	28	28	20	16	15

Materiale: Böhler Nr2

Varmebehandling: Emnet opvarmes til 780-800°C i Blybad, hvorefter det først afkøles i Vand og derefter i Petroleum eller Solrolie.

Efter Hærdningen anløbes Emnet ved ca. 225°C i Saltbad.

D.S.B.

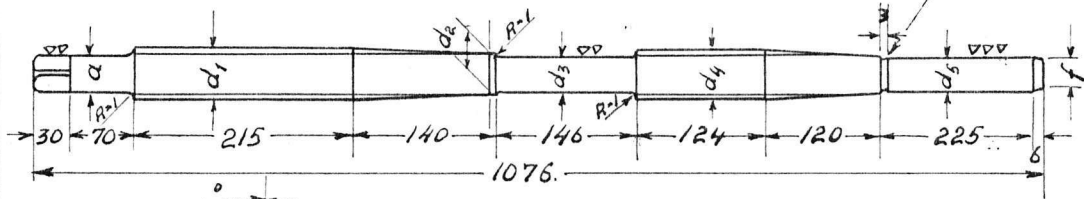
Cvk Kh. 1940
 Vkn. Normer og Tabeller

Snittappe til
 Huller for Topstøttebolte

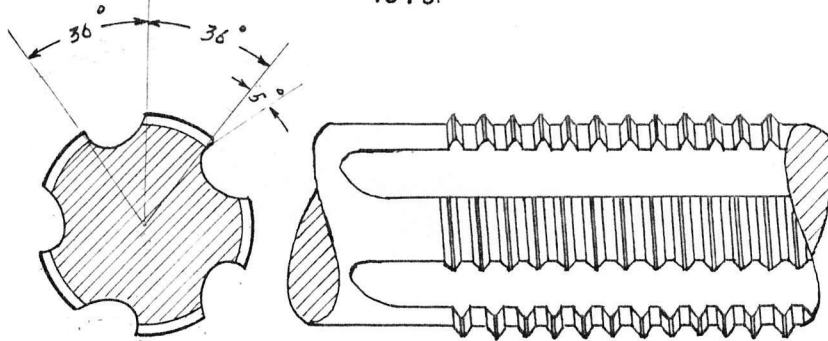
233

9.

Whitworth dampstæt Gev. 11 Gev. pr 1" eng.. Der skæres
11 Gev. pr 25,431 mm. af Hensyn til formforandringen
ved Hærdningen.



5 Skær.



Paa hvert Skær fjernes hvert andet Gev., saaledes at der paa et
hvilket som helst Skær er fjernet det Gev., der staar tilbage paa det
foregaaende og efterfølgende Skær.

Mrk.	d_1	d_2	d_3	d_4	d_5	f	a	NV.	Prose Nr. ved d_1 .	Nr. ved d_4 .
26—29,5	29,54	26,5	23	20,04	22,0	20	26	20	12	9
26—31,5	31,54	28,5	23	20,04	22,0	20	28	20	14	9
26—33,5	33,54	30,5	23	20,04	22,0	20	28	20	15	9
26—35,5	35,54	32,5	23	20,04	22,0	20	28	20	15	9
26—37,5	37,54	34,5	23	20,04	22,0	20	28	20	15	9
28—31,5	31,54	28,5	25	28,04	24,8	22	28	20	14	11
28—33,5	33,54	30,5	25	28,04	24,8	22	28	20	15	11
28—35,5	35,54	32,5	25	28,04	24,8	22	28	20	15	11
28—37,5	37,54	34,5	25	28,04	24,8	22	28	20	15	11
30—33,5	33,54	30,5	27	30,04	26,8	24	28	20	15	13
30—35,5	35,54	32,5	27	30,04	26,8	24	28	20	15	13
30—37,5	37,54	34,5	27	30,04	26,8	24	28	20	15	13
32—35,5	35,54	32,5	29	32,04	28,8	26	28	20	15	15
32—37,5	37,54	34,5	29	32,04	28,8	26	28	20	15	15
32—39,5	39,54	36,5	29	32,04	28,8	26	28	20	16	15
34—37,5	37,54	34,5	31	34,04	30,8	28	28	20	15	15
34—39,5	39,54	36,5	31	34,04	30,8	28	28	20	16	15

Materiale: Böhler Nr. 2

Varmebehandling: Emnet opvarmes til 780-800 °C i Blybad,
hvorefter det først afkøles i Vand og derefter i Petroleum eller
Solarolie. Efter Hærdningen anløbes Emnet ved ca. 225 °C i Saltbad.

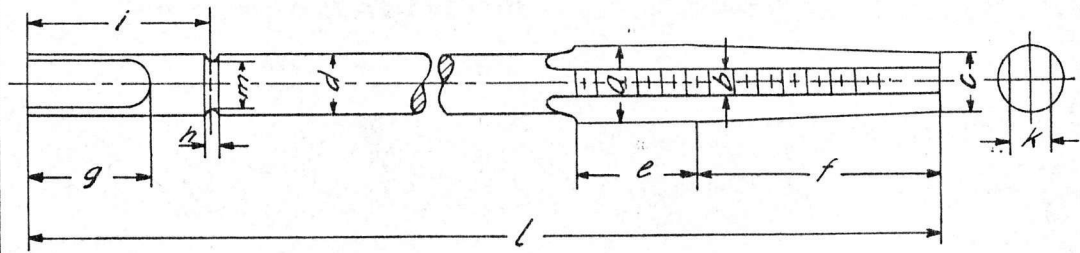
7.
18-10-48

D.S.B.
Cvk. Nr. 1948
Vr. Normer og Tabeller

Snillappe til
Huller for Topstøttebolte

2 33.

mb.



Gev	a	b	c	d	e	f	g	h	i	k	l	m	Antal Skær	Gev/ "	Fresl Nr
3/8"	9,62	3,5	6,99	7,29	15	35	20	3	32	5	360	6	3	16	8
1/2"	12,80	4,5	9,49	9,79	20	40	20	3	32	7,5	360	8	3	12	9
5/8"	15,99	5	12,42	12,52	24	46	20	4	32	10	360	10,5	4	11	8
3/4"	19,17	6	15,30	15,40	28	52	25	4	42	11	360	13	4	10	10
7/8"	22,35	7	18,11	18,21	33	57	25	5	42	13	360	15,5	4	9	11
1"	25,53	8	20,83	20,93	38	62	25	5	42	15	360	18	4	8	13

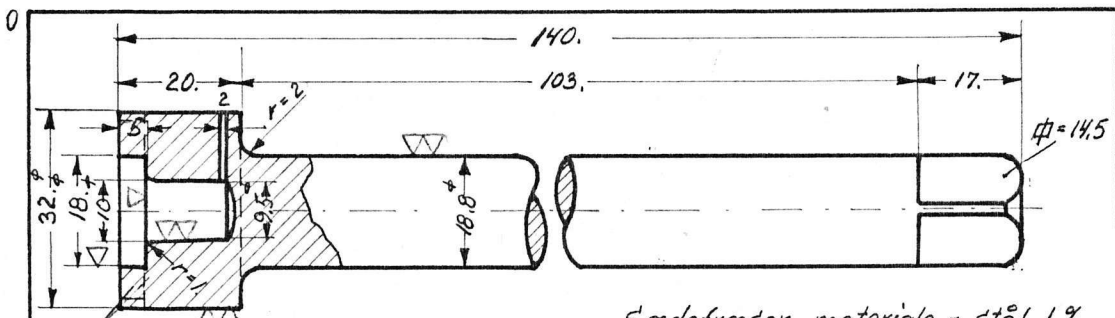
Tolerance paa d : $+0$
 $-0,02$

F. Holten
30-1-41

D.S.B.
Cvk. Kh. 1941.
Vik-Normer og Tabeller

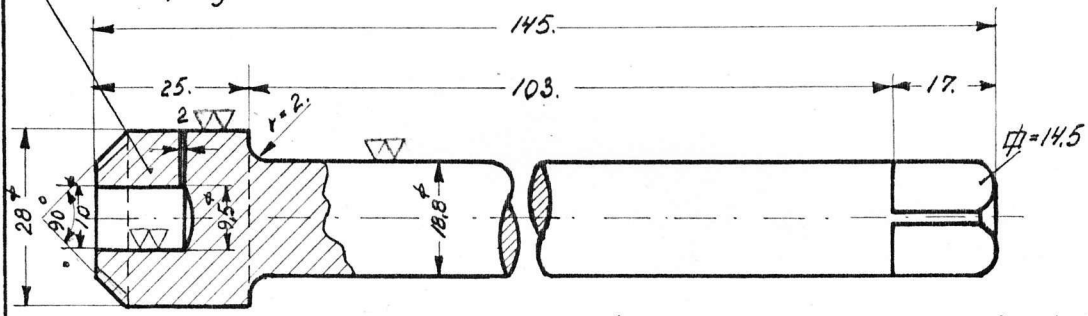
Snittappe til
Møtrikskæremaskine

236

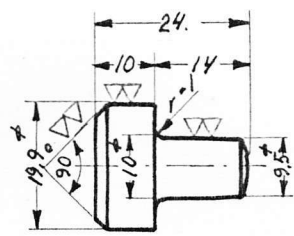
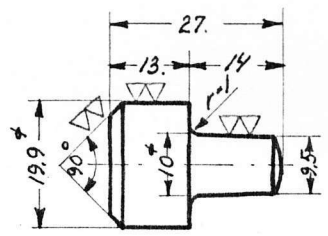


16 tænder, højreskærende

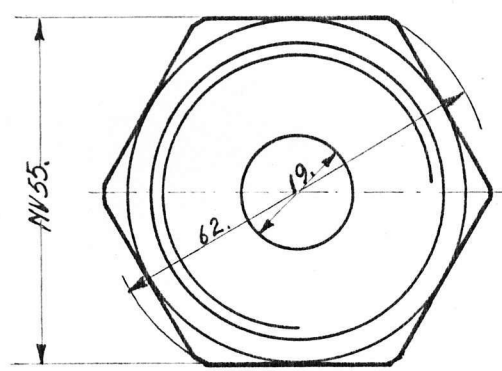
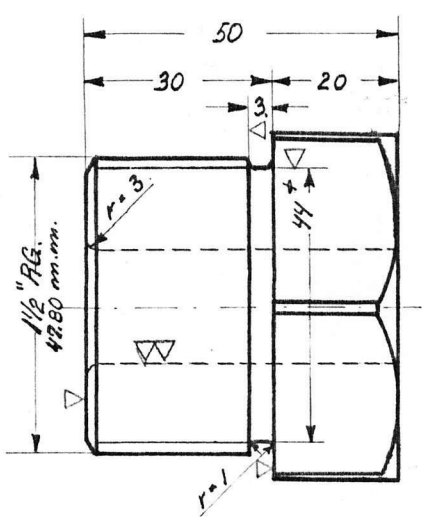
Sædefræser, materiale = stål 1%.



Sædefræser, materiale = stål 1%.



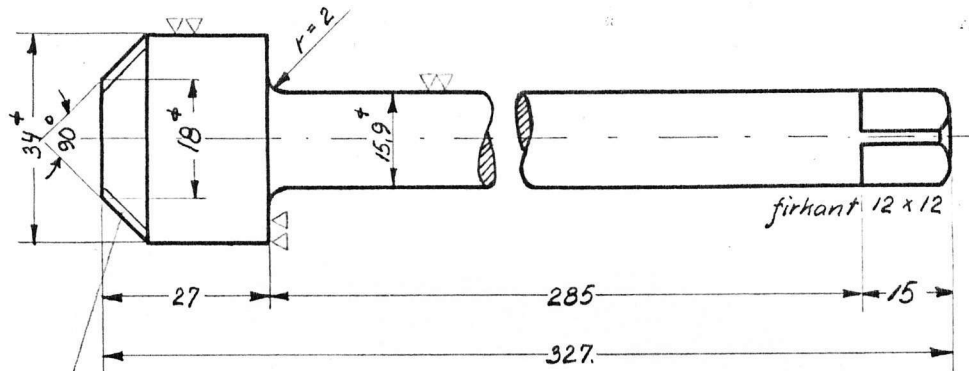
Styr, materiale = stål 1%.



Styr, materiale = metal.

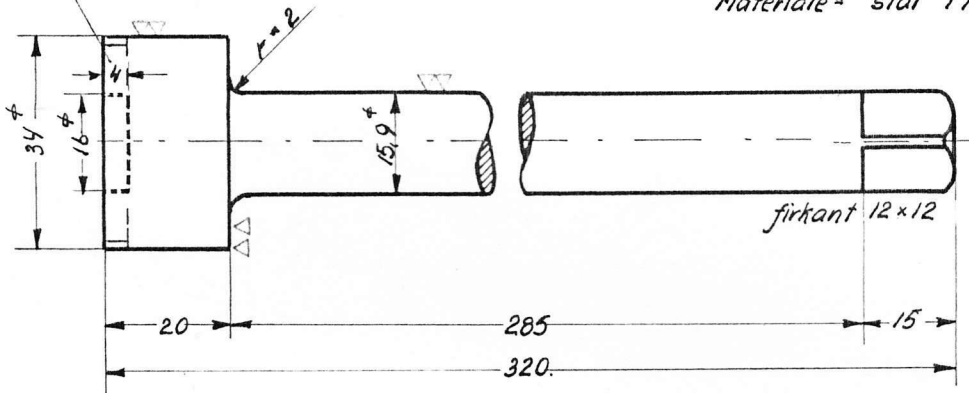
Handwritten notes and signatures in the bottom left corner.

<p>D.S.B. Cvk. Kh. 1952. Vh-norm og tabeller</p>	<p>Sædefræsere og styr til blæservingler.</p>	<p>2.100</p>
--	---	--------------

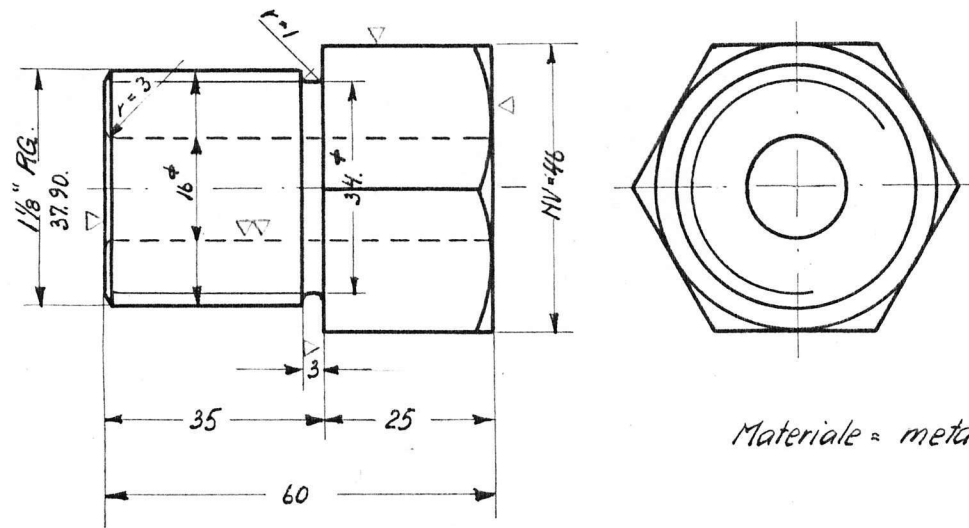


20 tænder højreshærende

Materiale = stål 1%



Materiale = stål 1%



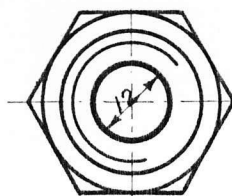
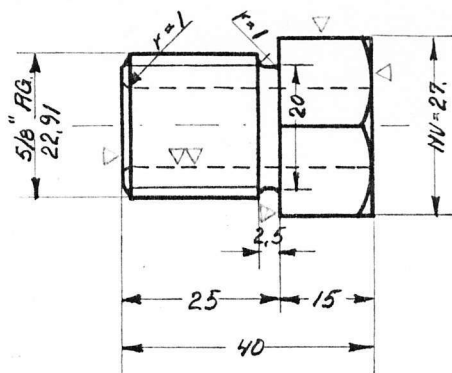
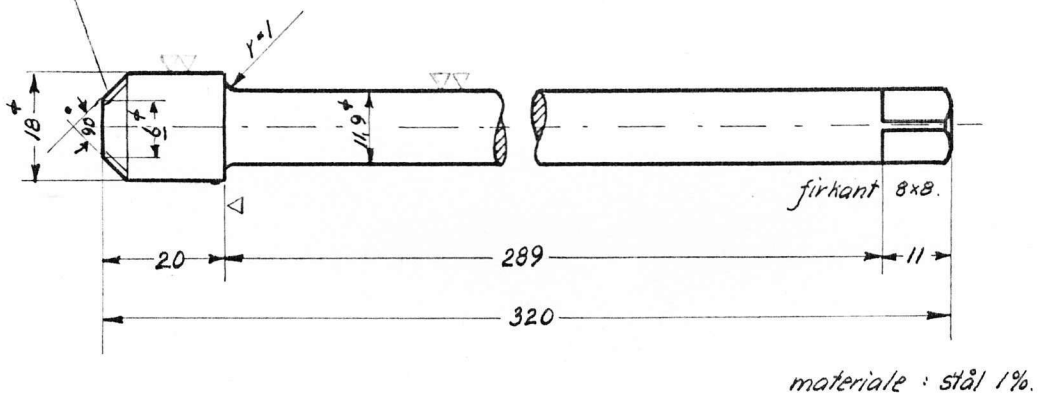
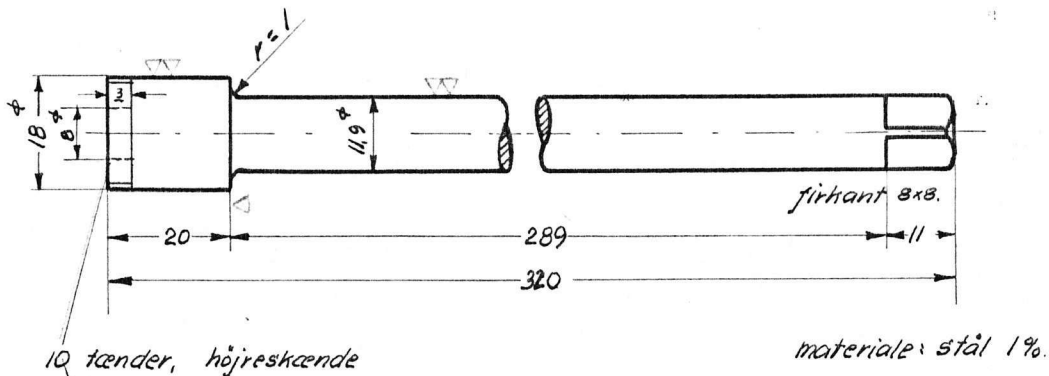
Materiale = metal.

T. Blom
17-12-52

DSB.
Cvk.Kh. 1952.
VK-norm og tabell.

Sædefræsere og styr til
Varmeventiler litra O. L017.24.021

2.101



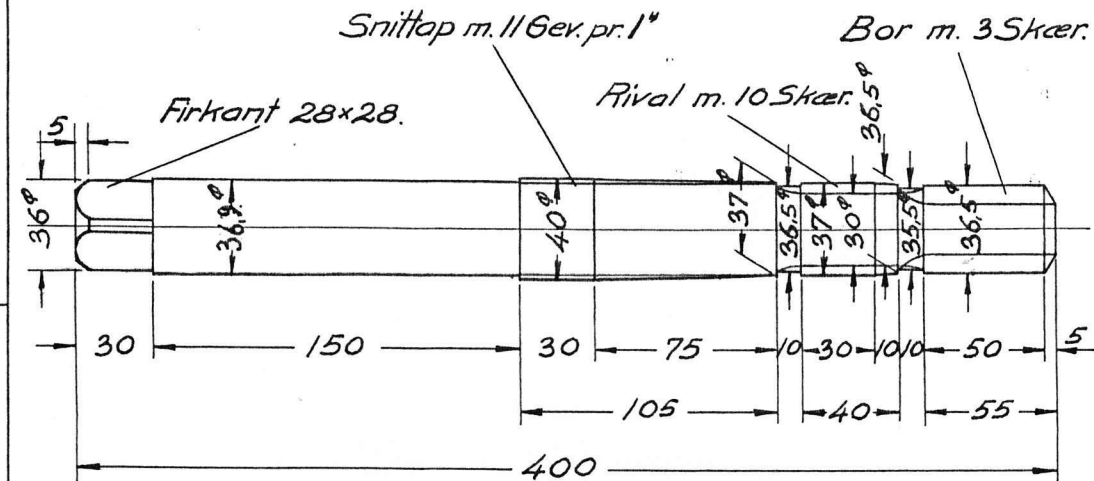
materiale: metal.

DSB.
Cvk. Kh. 1952.
Vh. norm og tabell.

Ventilfræsere og styr til
12 mm dampventil (LON. 4.062).

2.102

Handwritten notes in the bottom left corner, including '12-54' and other illegible markings.



Snittappen forsynes med 5 Skær.
 Paa hvert Skær fjernes hvert andet Gevind,
 saaledes at der paa et hvilket som helst
 Skær er fjernet netop det Gevind, der staar
 tilbage paa det foregaaende og det efter-
 følgende Skær.

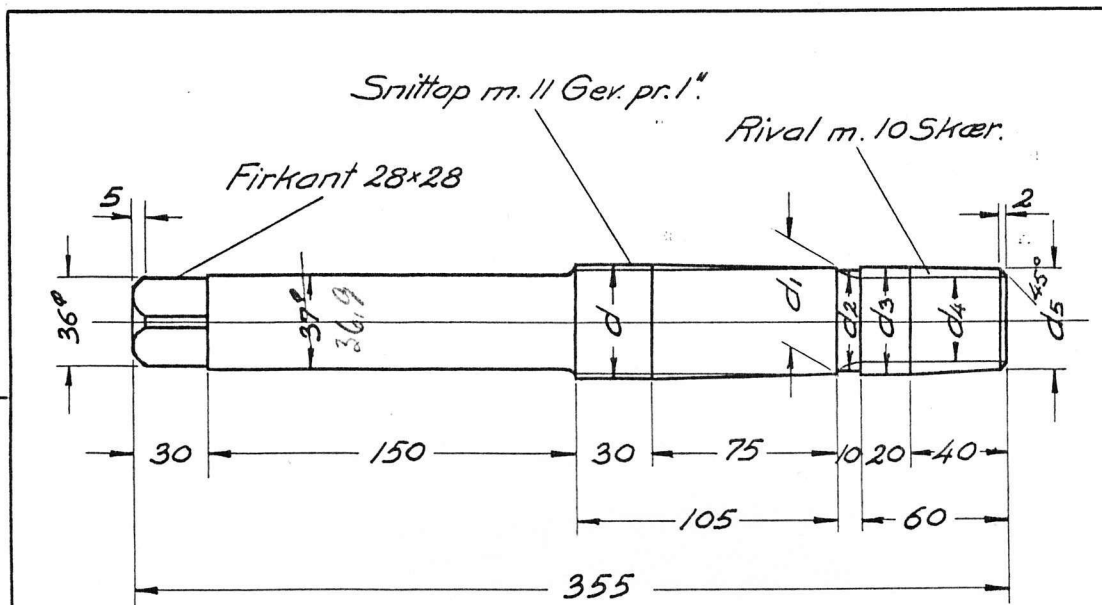
K. Adde...
 7-5-38

D.S.B.
 Gvk. Nr. 1946.
 Vt-Normer og Tabeller.

Snittap med Rival og Bor til
 Huller for Støtteboldbøsninger.
 "Bøsningstap".

2304

110



Snittappen forsynes med 5 Skær.
 Paa hvert Skær fjernes hvert andet Gevind,
 saaledes at der paa et hvilket som helst
 Skær er fjernet netop det Gevind, der
 staar tilbage paa det foregaaende og det
 efterfølgende Skær.

d	d_1	d_2	d_3	d_4	d_5
42	38,8	38,5	39	32	37
44	40,8	40,5	41	34	39
46	42,8	42,5	43	36	41
48	44,8	44,5	45	38	43
50	46,8	46,5	47	40	45
52	48,8	48,5	49	42	47
54	50,8	50,5	51	44	49

110

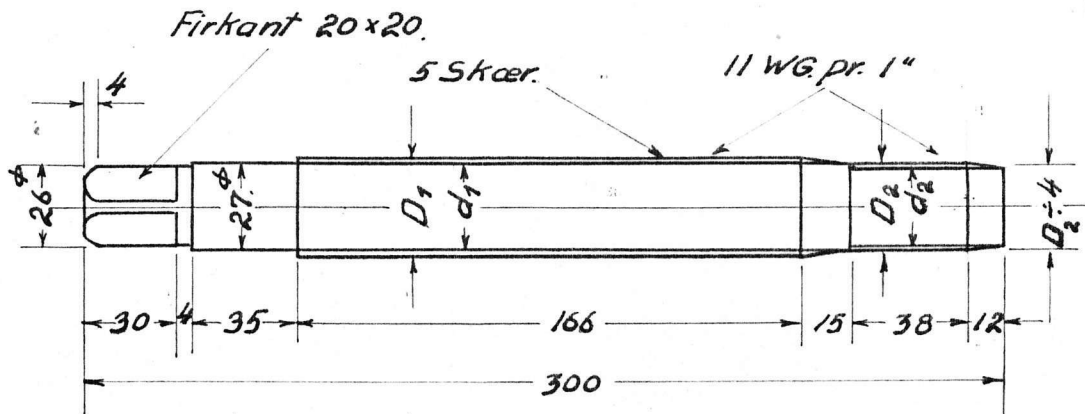
D.S.B.
 Gvk. Kh. 1946.
 Vkr-Normer og Tabeller.

Snittap med Rival til Huller
 for Støtteboltsbøsninger.
 „Bøsningstap.“

2305

7-5-50

1.



Betegnelse for Top.	Diam. D_1	Bund-Diam d_1	Diam. D_2	Bund-Diam d_2
29/30	30	27,05	29	26,05
30/31	31	28,05	30	27,05
31/32	32	29,05	31	28,05
32/33	33	30,05	32	29,05
33/34	34	31,05	33	30,05
34/35	35	32,05	34	31,05
35/36	36	33,05	35	32,05
36/37	37	34,05	36	33,05
37/38	38	35,05	37	34,05
38/39	39	36,05	38	35,05
39/40	40	37,05	39	36,05
40/41	41	38,05	40	37,05

Handwritten signature and date: 1948

DSB.
Gvk. Kh. 1948.
Vik-Normer og Tabeller.

Snittap for Gevind
til "damptætte" Støttebolte.

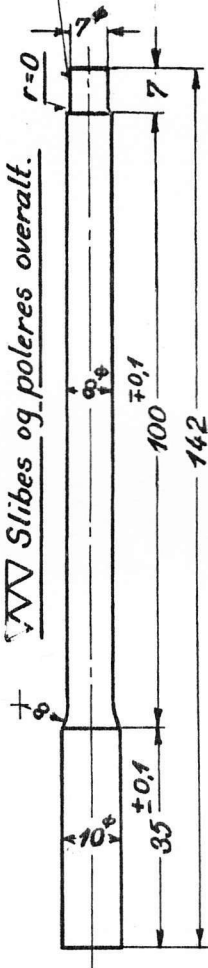
2 351.

m B.

a
1.

Til Paasætning af
Kugleleje S.K.F. 13302.

▽▽▽ Slibes og poleres overalt.

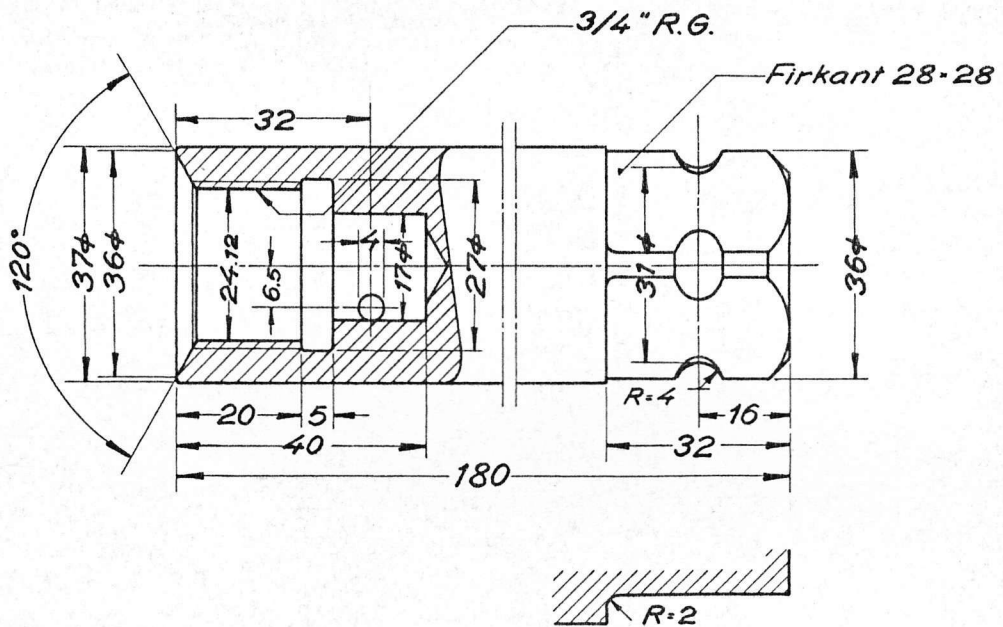


7. 310
27-5-44

D.S.B.
Cvk. Kh. 1944.
DK-Normer og Tabeller.

Dimensioner paa Prøve-
stang til Træthedsprøve.

310



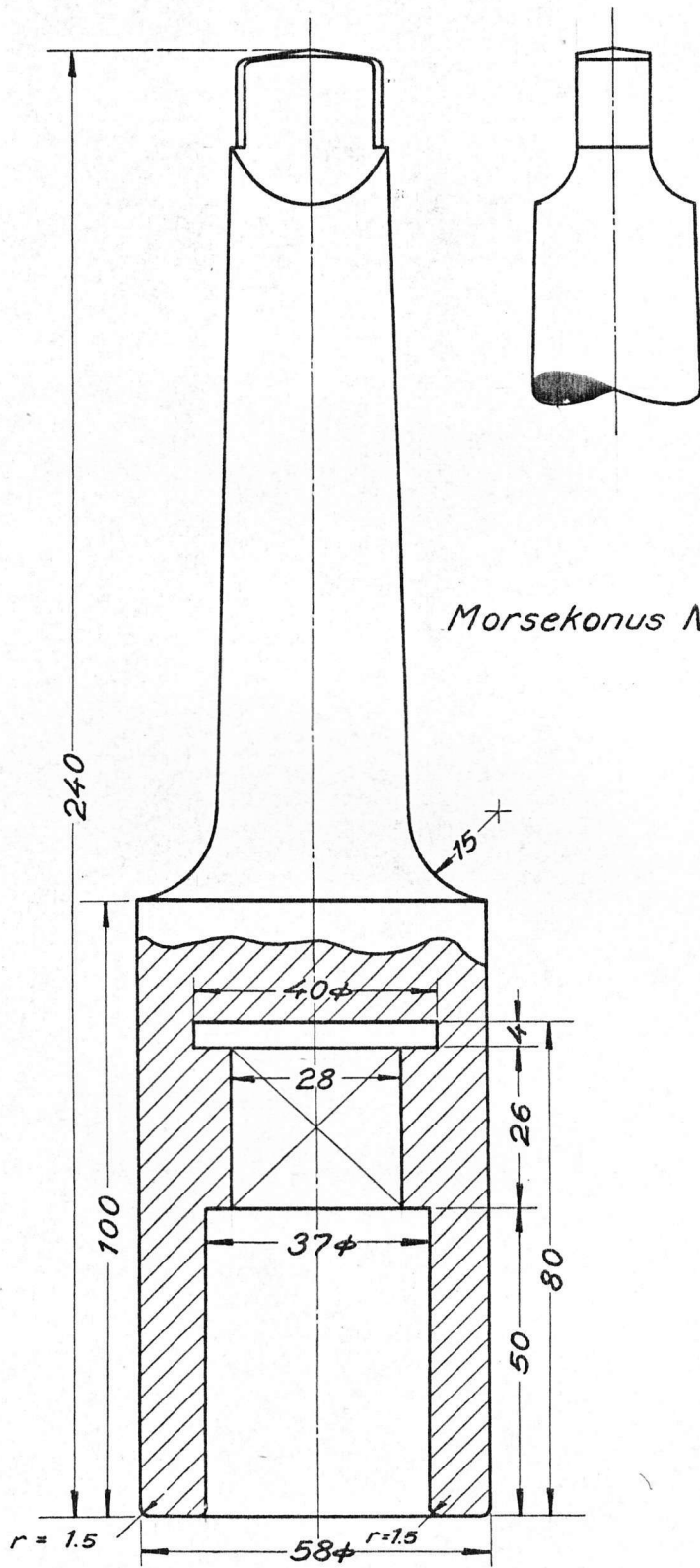
Materiale: C.N.-Staal

Indsættes

D.S.B.
Cvk. Kh. 1934
V/k-Normer og Tabeller

Cylindrisk Skaft m. Firkant
til Bor, Forsænkere m.v.

402

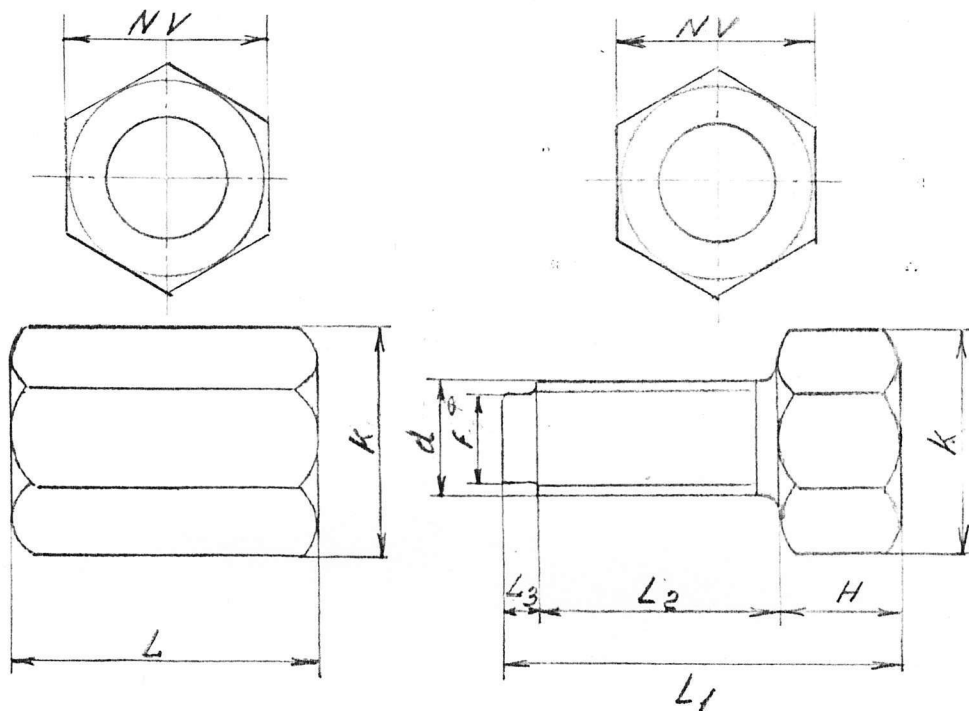


Morsekonus Nr. 4

D.S.B.
 Cvk. Kh. 1934
 Vlk-Normer og Tabeller

Mellempatron til Boremaskiner

403

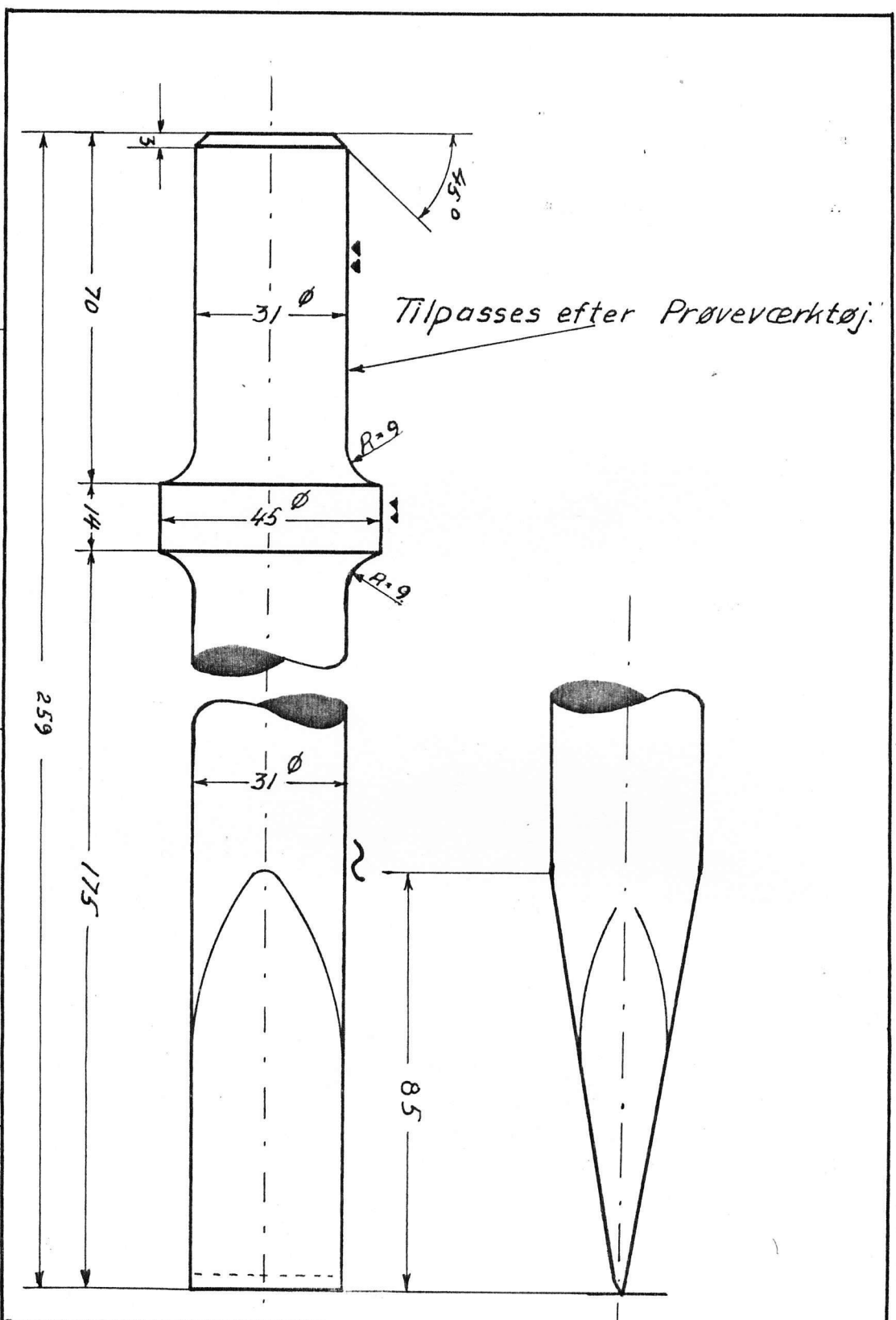


d WG	L	L_1	L_2	L_3	K	f	H	NV.
1/4"	20	24	14,5	3,5	12,7	4,5	6	11
5/16"	25	28	16	4	16,2	6	8	14
3/8"	30	35	20	5	19,6	7	10	17
7/16"	35	40	22	5	21,9	8,5	11	19
1/2"	40	45	26	6	25,4	9,5	13	22
5/8"	48	54	32	6	31,2	12,5	16	27
3/4"	52	63	38	6	37	15,5	19	32
7/8"	62	72	44	6	41,6	18,5	22	36
1"	72	84	50	8	47,3	21	26	41
1 1/8"	78	92	56	8	53,1	23,5	28	46
1 1/4"	86	104	64	8	57,7	27	32	50

D.S.B.
Cvk-Kh 1946
Vik-Normr-Tablet

Tapsetttere.

4. 20



Handwritten notes:

27-1-48

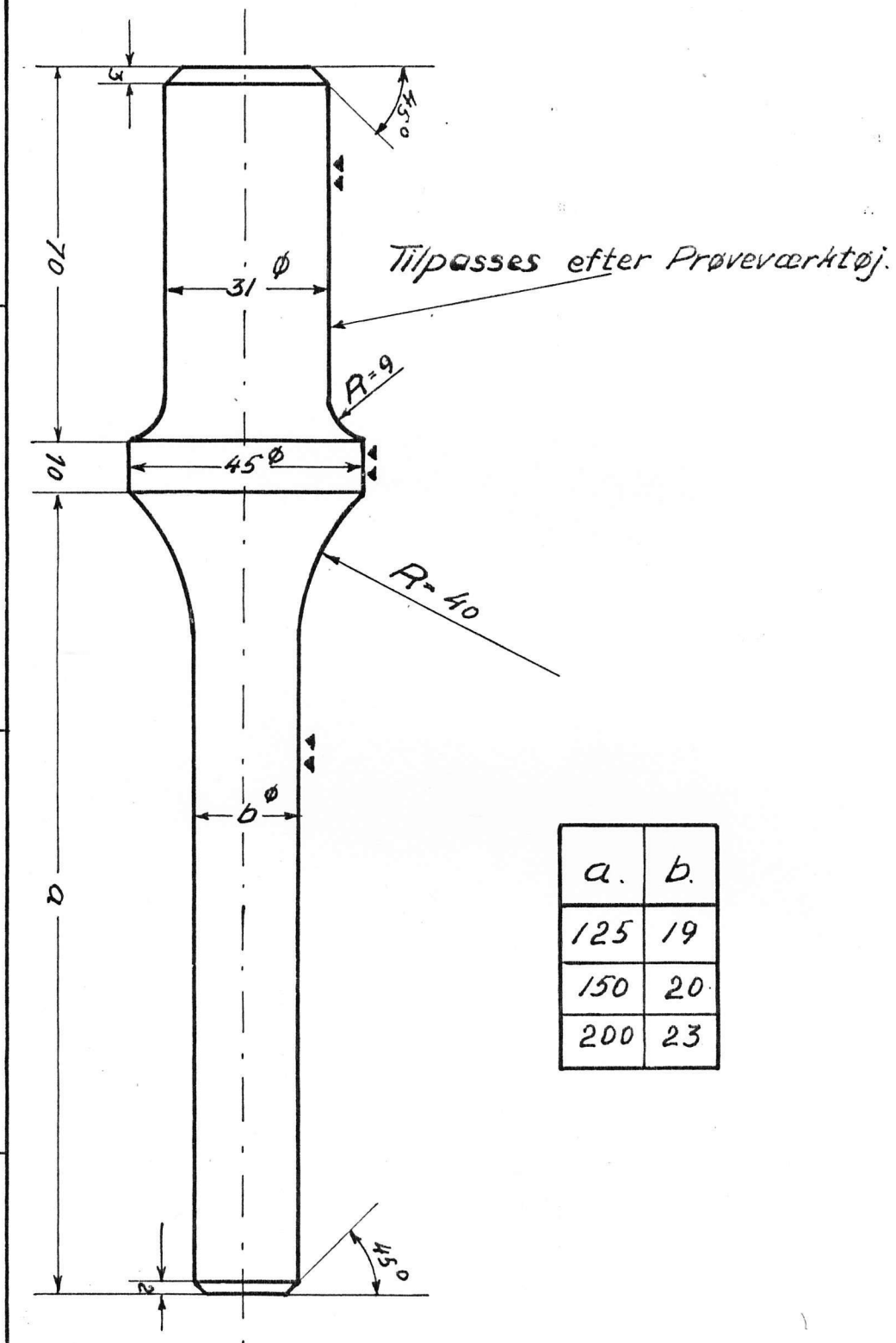
1-1-48

D.S.B.
 Cvk. Kh. 1948
 V/k. Normer og Tabeller.

Flad Mejsel.

4³⁶

MC.



a.	b.
125	19
150	20
200	23

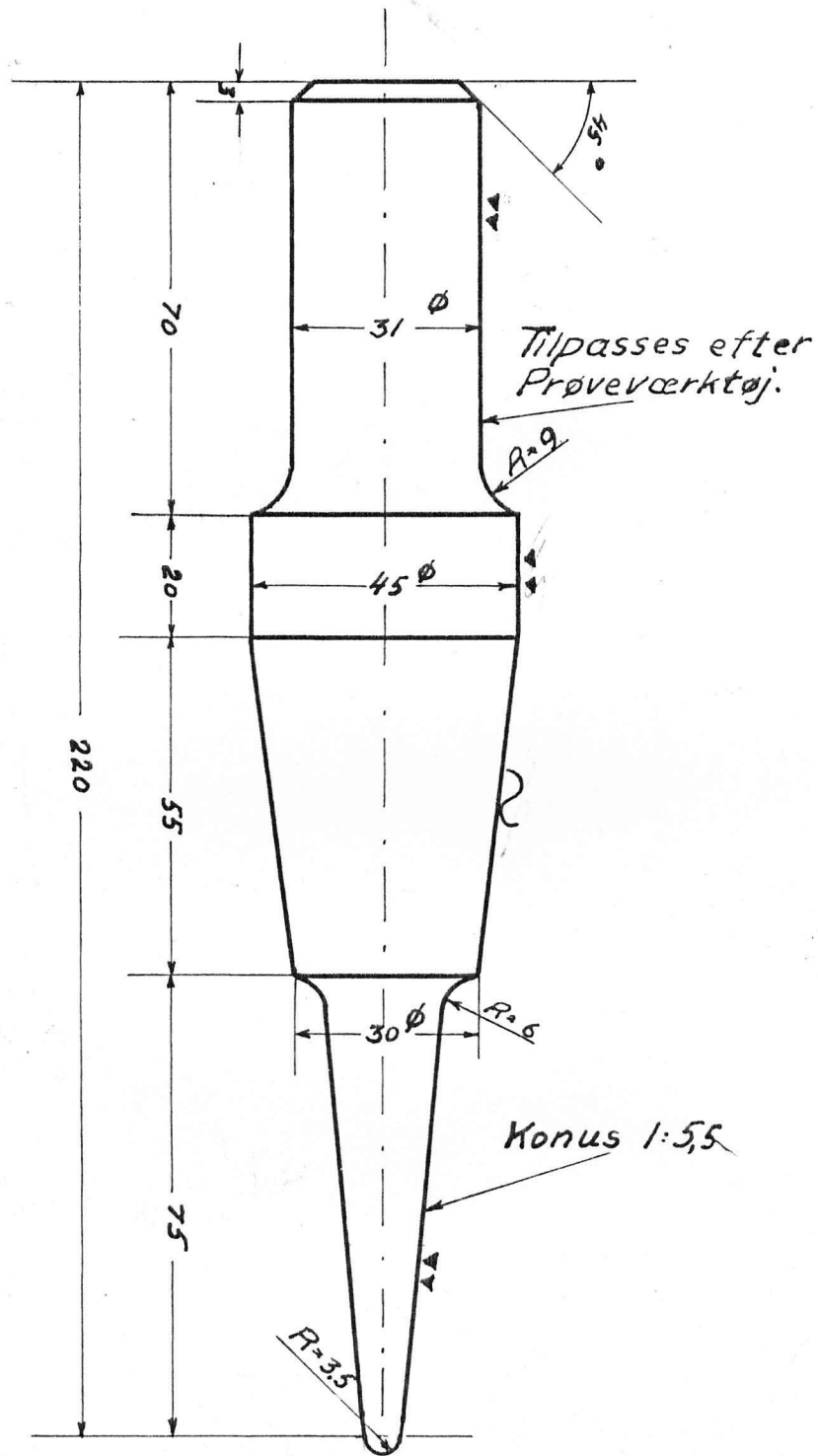
Tekn. tegning
 Nr. 10-9-53

D.S.B.
 Grk. Kh. 1948
 Vk. Normer og Tabell.

Uddrivningsdorne
 for Støttebolte.

4 37

M.C.

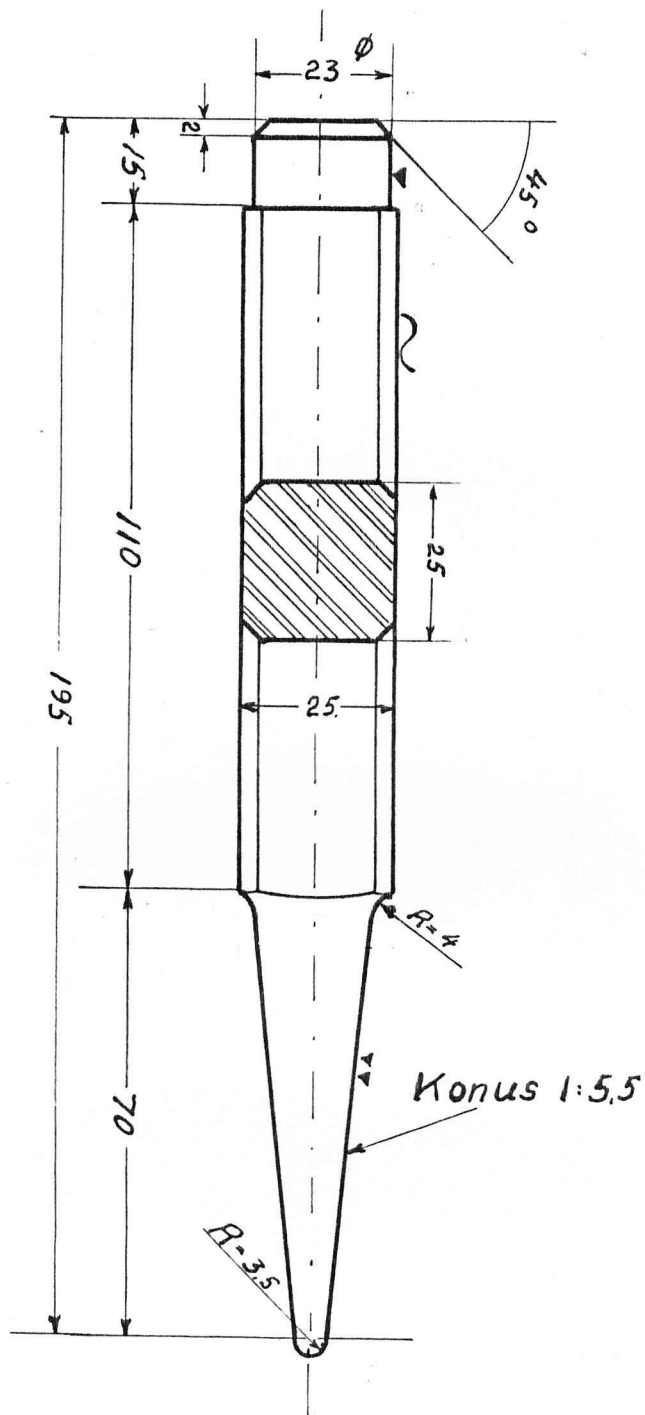


D.S.B.
 Gvk. Kk. 1948
 Vk. Normer og Tabell.

Dorn til Opdorning
 af Støttebolte.

438

MC



Handwritten notes: 1-1-48, 1-1-48, 1-1-48.

<p>D.S.B. Cvk. Kh. 1948. Vh. Normer og Tabel</p>	<p>Haanddorn til Opdorning af Støttebolte</p>	<p>4 39</p>
--	---	-------------

MC.

SKAFT TIL TRYKLUFTS - MEJSEL OG STEMMEHAMRE.

N ^o	SKAFT	FOR HAMMER TYPE
1.	<p>MAX. VED SLID - 62.0 M.M. MIN. VED SLID - 17.2 M.M.</p>	R-1 R-2 R-3
2.	<p>MAX. VED SLID - 62.0 M.M. MIN. VED SLID - 17.2 M.M.</p>	
3.	<p>MAX. VED SLID - 62.0 M.M. MIN. VED SLID - 17.2 M.M.</p>	
4.	<p>MAX. VED SLID - 66.0 M.M. MIN. VED SLID - 20.2 M.M.</p>	R-4 R-5
5.	<p>MAX. VED SLID - 68.0 M.M. MIN. VED SLID - 20.2 M.M.</p>	

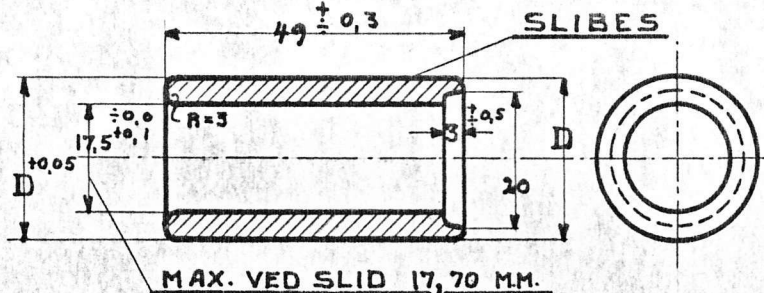
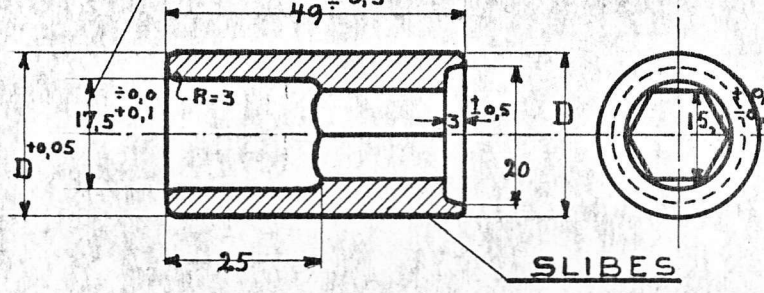
1. 2. 3. 4. 5.

D.S.B.
Cvk.Kh. 1930
Vk-Normer og Tabeller

Skatter til Trykluftværktøj

440

BØSNING TIL TRYKLUFTS - MEJSEL
OG STEMMEHAMRE.

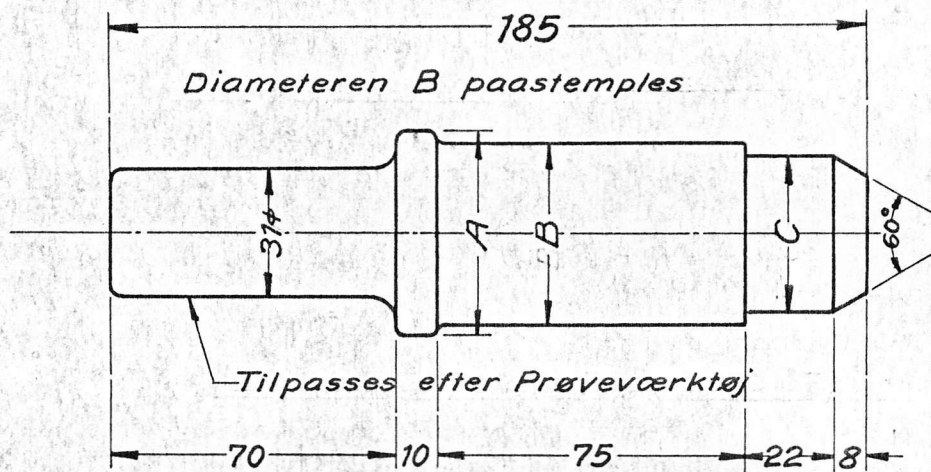
Nº	BØSNING	FOR HAMMER TYPE
1.		R-1 R-2 R-3
2.		

F. Blom

D.S.B.
Cvk.Kh. 1930
Vik-Normer og Tabeller

Bøsninger til Trykluftværktøj

441

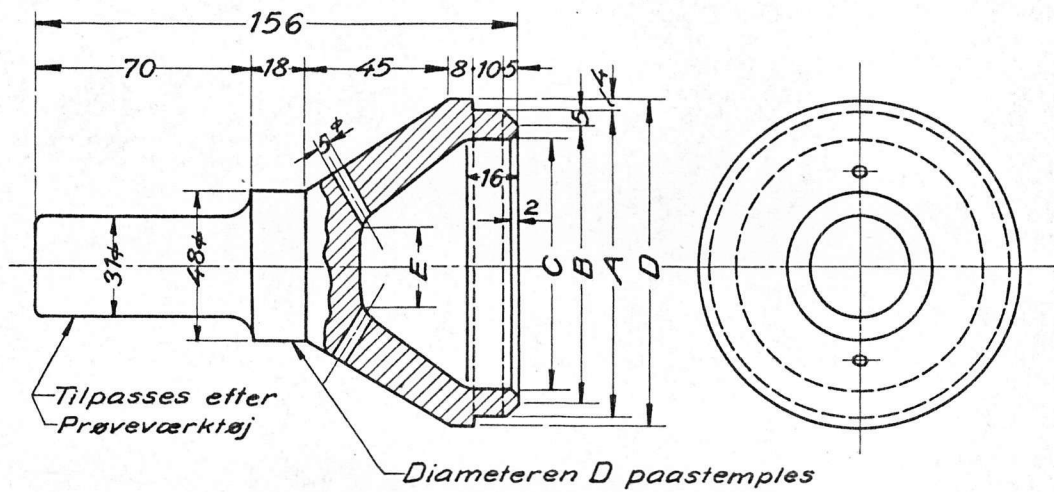


A	B	C	A	B	C
48	38	32	56	46	40
49	39	33	57	47	41
50	40	34	58	48	42
51	41	35	59	49	43
52	42	36	60	50	44
53	43	37	61	51	45
54	44	38	62	52	46
55	45	39			

D.S.B.
Cvk. Kh. 1934
Vk-Normer og Tabeller

Uddrivningsdorne
til Kedelrør

442



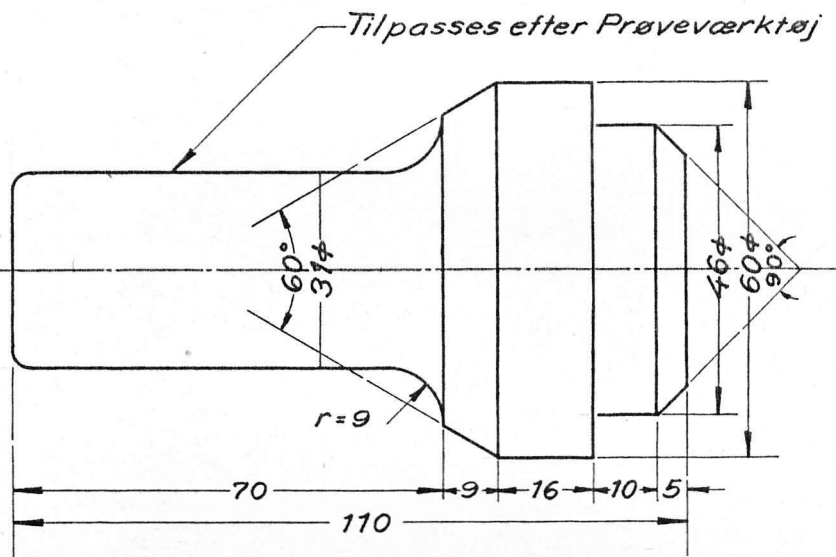
D	A	B	C	E
99	91	81	71	24
100	92	82	72	24
102	94	84	74	25
104	96	86	76	25
106	98	88	78	26
108	100	90	80	26
110	102	92	82	26
112	104	94	84	26
114	106	96	86	26

J. S. Hansen

D.S.B.
Cvk.Kh. 1930
Vk-Normer og Tabeller

Uddrivningsdorne for Røgrør

443



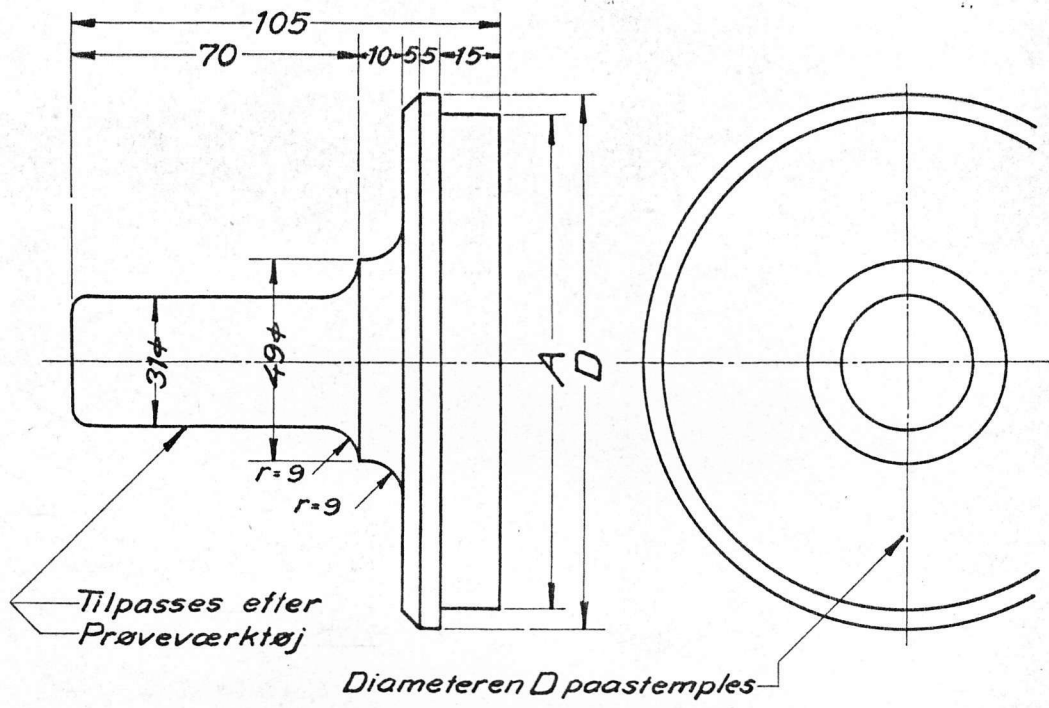
Materiale: PH-Staal

F. Hansen

D.S.B.
Cvk. Kh. 1931
Vik-Normer og Tabeller

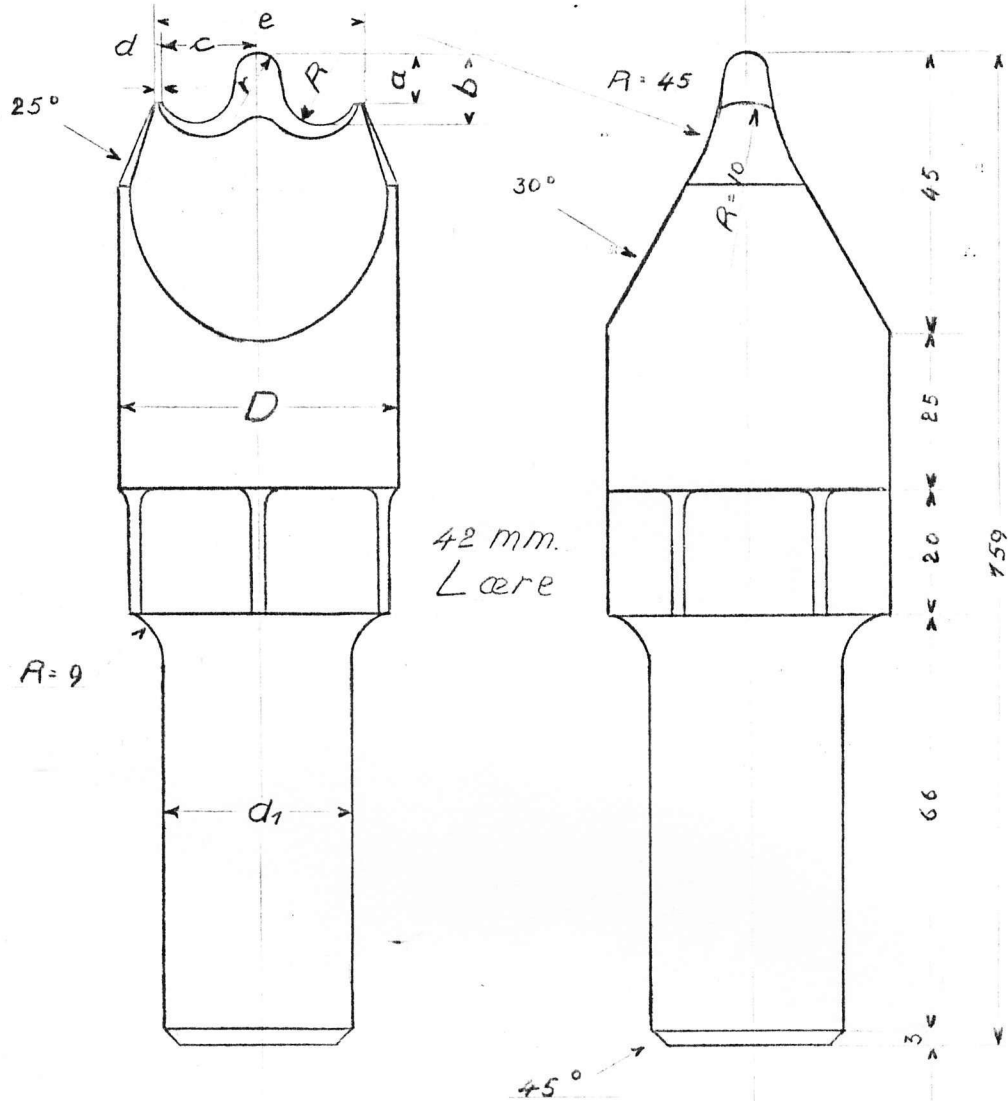
Inddrivningsdorn til Kedelrør

444



D	A
135	120
140	125

H. S. Hansen



42 mm.
Lære

Bolte	D.	d ₁	A	r	a	b	c	d	e	
26	28	46	31	6	4	8	12	16	1	34
29	30	"	"	6,5	"	"	"	17	"	36
31	32	"	"	7	"	"	"	18	"	38
33	34	48	"	8	4,5	9,5	13,5	19	"	40
35	36	"	"	8,5	"	"	"	20,5	"	43

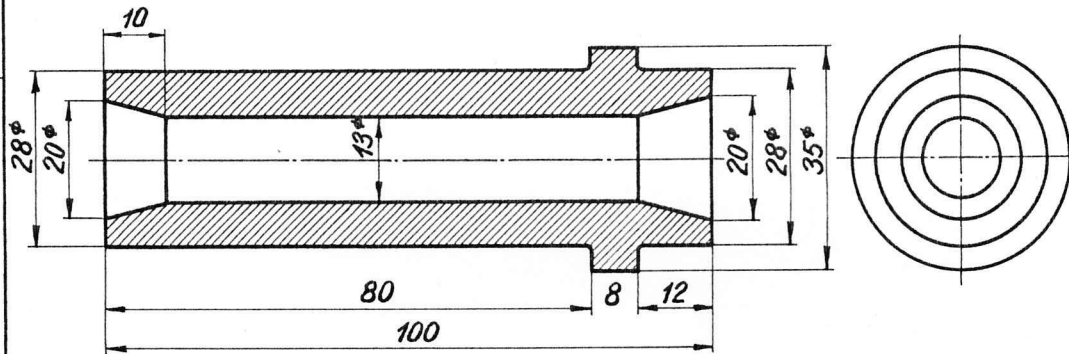
Handwritten notes:
 2-9-47

D. S. B.
 Cvk. Kh. 1947
 VK. Normer-Tabeller.

Stemmer
 for Støtteboltshoved.

450

0.



Specialudførelse (Arbit); Indkøbes.

D.S.B.

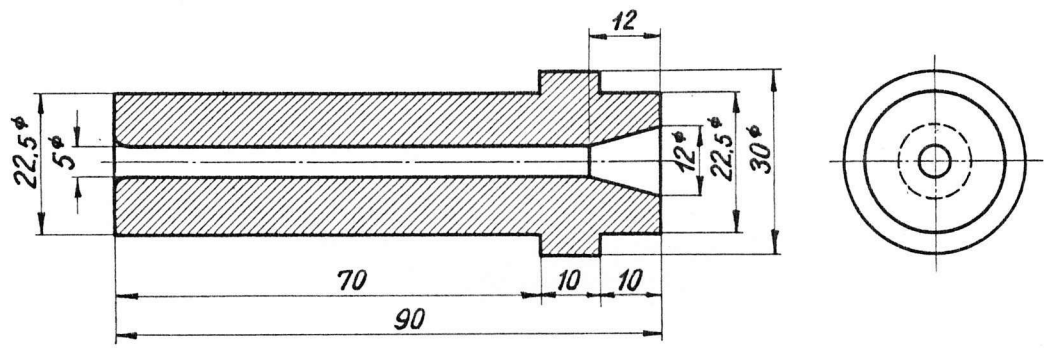
Cvk., Kh. 1939.
Vk.-Norm. og Tabell:

*Sandstråledyse til Renseap-
paratet i Metalstøberiet.*

4.60.

Handwritten notes:
32-12-39
107

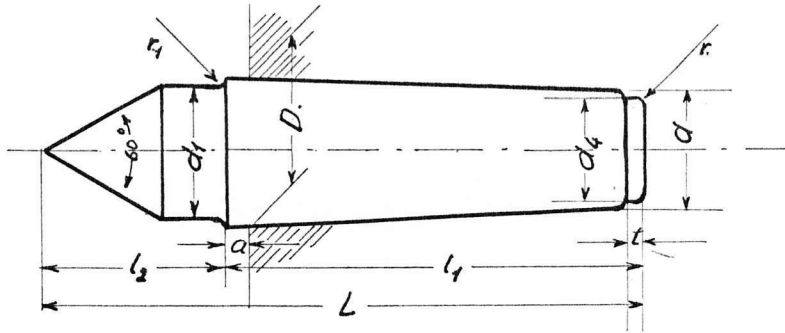
0.



Specialudførelse (Arbit); Indkøbes.

*F. S. Sørensen
22-12-39.*

<p>D.S.B. Cvk., Kh. 1939. Vk.-Norm. og Tabell:</p>	<p><i>Sandstraaledyse til transportabel Sandblæseapparat.</i></p>	<p>4.61.</p>
---	---	---------------------



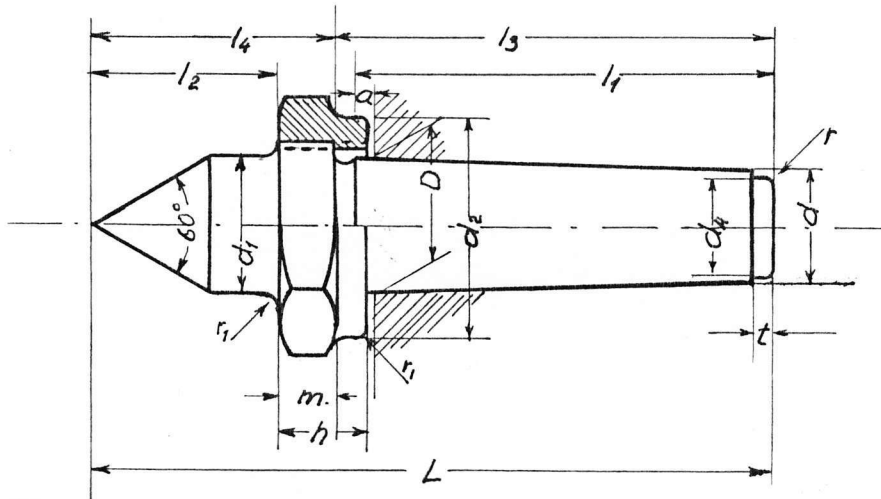
Kegle.		D.	d.	d ₁	d ₄	L.	l ₁	l ₂	t.	r.	r ₁	a.
Metrisk Kegle.	4	4	2,85		2		25		2,2	0,5	1	2
	6	6	4,40		3,5		35		2,5	0,5	1	3
Morse Kegle.	0	9,045	6,401		5,5		54		2,5	1	1,5	3,2
	1	12,065	9,371		8		57,5		3	1,25	1,5	3,5
	2	17,781	14,534		13		69		4	1,5	2,5	4
	3	23,826	19,760		18		85,5		4	2	2,5	4,5
	4	31,269	25,909		24		108,5		5	2,5	4	5,3
	5	44,401	37,470		35		138		6	3	4	6,3
6	63,350	53,752		50		192		7	4	6	7,9	

10-10-57

D.S.B.
Gvk. Kh. 1947.
Vh. Normer-Tabell.

Pinol.

4301.



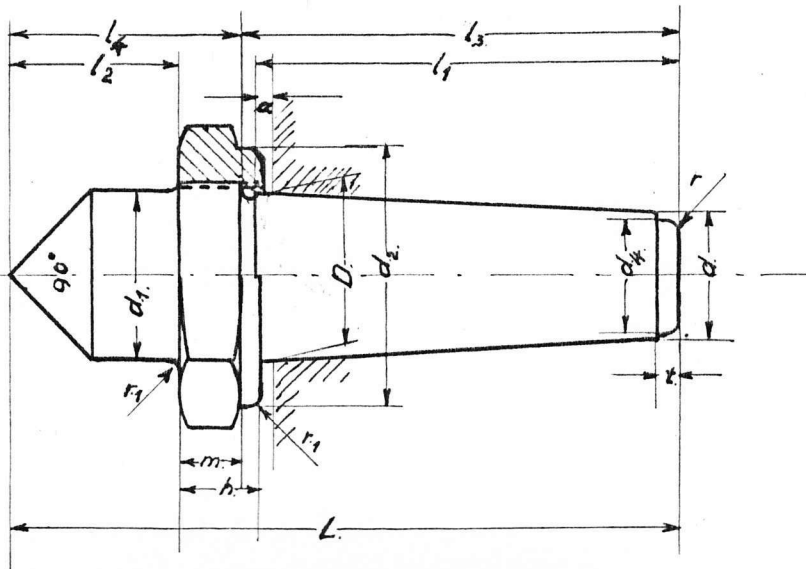
Kegle	Pinol.												Gev. MFG.	Aftræksmøtrik					
	D.	d.	d ₁	d ₄	L	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	t	r	a		Negle- vidde	m.	h.	d ₂	r ₁	
Metrisk	4	4	2,85	4	2	39	25	8	26	13	2,2	0,5	2	6x0,75	11	5	7	8	1
Kegle	8	6	4,4	6	3,5	53	35	12	36	17	2,5	0,5	3	8x1	14	5	8	12	1
Morse Kegle	0	9,045	6,401	10	5,5	80	54	18	56	24	2,5	1	3,2	12x1,5	22	6	10	20	1,5
	1	12,065	9,371	12	6	95	57,5	27	60	35	3	1,25	3,5	16x1,5	27	8	12	25	1,5
	2	17,781	14,534	18	13	123	69	41	72	51	4	1,5	4	22x1,5	36	10	16	33	2,5
	3	23,826	19,760	24	16	147	85,5	45	88	59	4	2	4,5	27x2	41	14	20	36	2,5
	4	31,269	25,909	32	24	180	108,5	52	112	68	5	2,5	5,3	36x3	55	16	24	50	4
	5	44,401	37,470	44	35	225	138	62	143	82	6	3	6,3	48x3	75	20	30	70	4
	6	63,350	53,752	55	50	300	192	73	197	103	7	4	7,9	66x4	100	30	40	95	6

F. Thomsen
10-10-47

D. S. B.
Gvk. Kh. 1947.
Vh. Normer-Tabeller.

Pinol
med Aftræksmøtrik.

4.302.



Betegnelse	Pinol												Gev. MFG.	Aftræksmøtrik.				
	D.	d	d ₁	d ₄	L	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	t	r	a		Nøgle vidde	m.	h	d ₂	r ₁
80	80	60	80	55	330	208	85	214	116	8	5	8	85 × 4	130	30	40	125	6
100	100	76	100	70	385	249	93	256	129	10	6	9	108 × 4	155	35	48	150	6
120	120	92	120	85	435	289	100	298	137	11	6	9	128 × 4	185	37	50	180	8
140	140	108	140	100	490	330	110	340	150	13	8	10	150 × 4	220	40	55	210	8

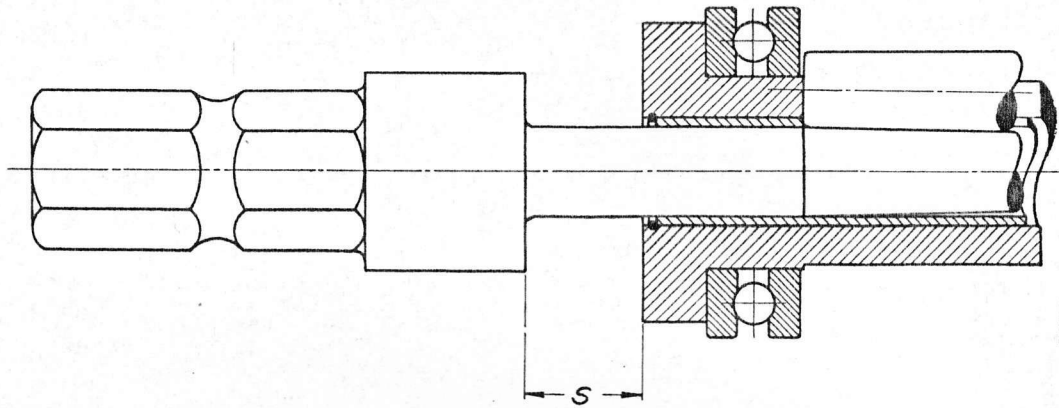
Konisiteten tilpasses forholdene ved
Reparationer (Konus i Spindelrøret.)

D. S. B.
Gvk. Kh. 1947
Vk. Normer-Tabell.

Pinol
med Aftræksmøtrik.

4.303

13-10-47



Naar et Valseapparat prøves i en Prøvelse, der svarer til den største Valsediameter for det paagældende Apparat (jfr. Blad 0⁴⁵), maa Maalet *S* ikke være mindre end nedenfor angivet

Apparat Nr.	Apparat Størrelse	S
1	30-35	5
2	33-38	5
3	36-41	5
4	39-44	5
5	42-48	10
6	46-52	5
7	50-57	5
8	55-62	5
9	59-68	10
10	65-74	5

Apparat Nr.	Apparat Størrelse	S
11	70-82	5
12	78-90	5
13	86-98	5
14	94-110	10
15	106-122	5
16	118-134	5

Handwritten signature or mark

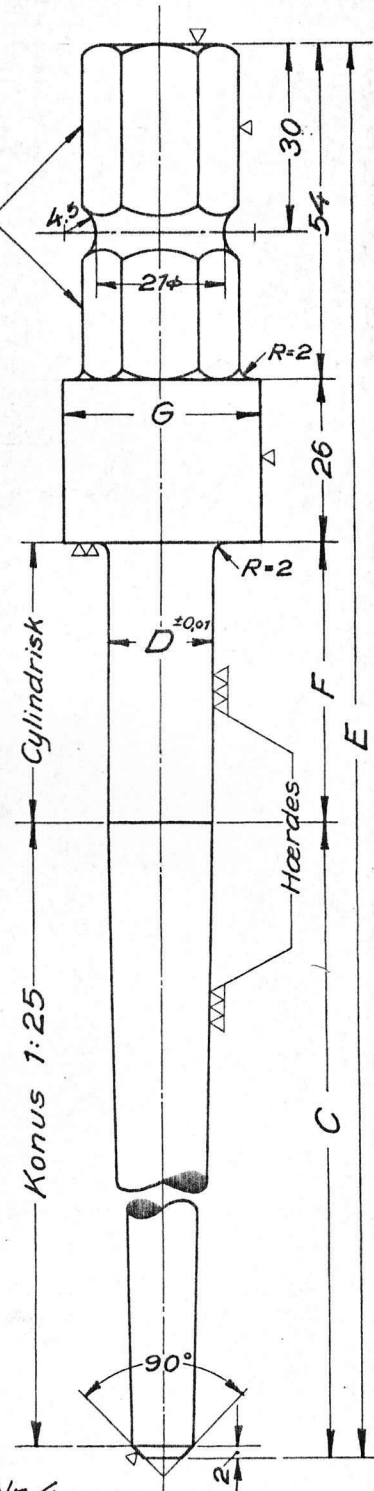
D.S.B.
Cvk. Kh. 1933
Vk-Normer og Tabeller

Normal-Rørvalseapparater
Slidgrænser

4410

Apparat Nr	Apparat Størrelse	C	D	E	F	G
1	30-35	175	14	300	45	31
2	33-38		17	300	45	31
3	36-41	175	17	300	45	31
4	39-44		21	330	50	31
5	42-48	200	21	330	50	31
6	46-52		26	330	50	31
7	50-57	225	26	330	50	31
8	55-62		32	420	55	50
9	59-68	285	32	420	55	50
10	65-74		40	505	55	50
11	70-82	370	40	505	55	50
12	78-90		52	625	65	55
13	86-98	480	52	625	65	55
14	94-110		65	625	65	55
15	106-122	480	52	625	65	55
16	118-134		65	625	65	55
17	130-146	480	52	625	65	55

6-Kanter efter 1/2" Løse



Materiale: Böhler - Staal Nr. 4

F. Hansen

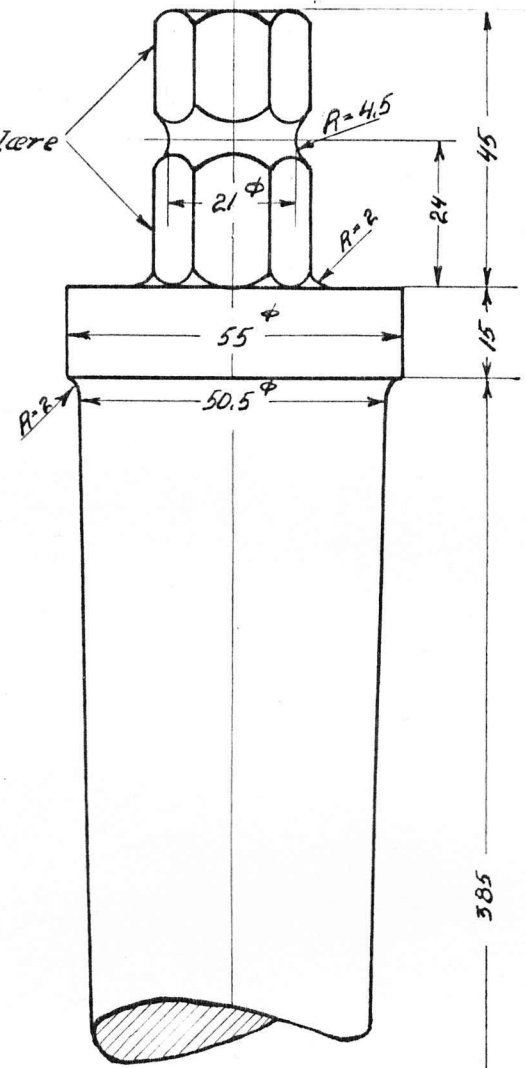
D.S.B.
Cvk. Kh. 1933
Vik-Normer og Tabeller

Normal - Rørvalseapparater
Dorne

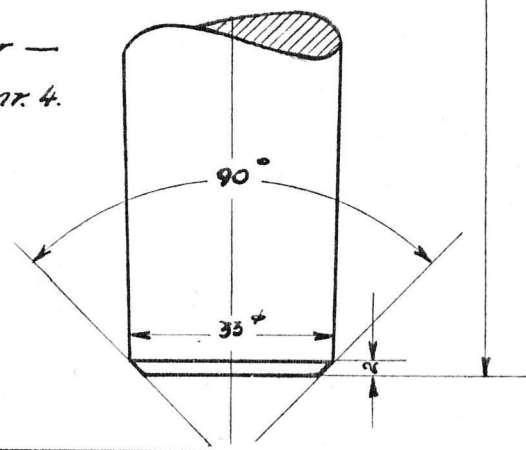
4411

1

6 Kanter efter 1/4" lere



Materiale : Böhler —
Staal nr. 4.



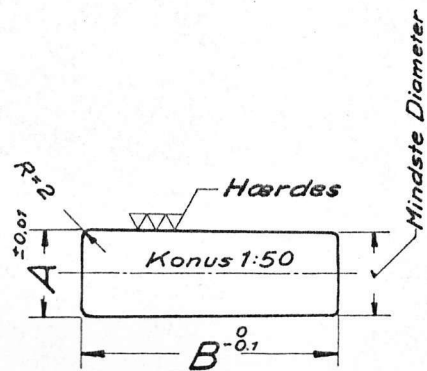
*J. Jørgensen
11-11-48*

D.S.B.
Cvk. Kk. 1948.
Vknormer og tabeller.

Dorn til valseapparat
til varmekedler i Maler-Vk. ?

4.411-1.

Apparat Størrelse	A mm	B mm
30-35	11,4	42,0
33-38	12,9	
36-41		
39-44	14,4	
42-48		
46-52	16,4	
50-57		
55-62	18,9	
59-68		
65-74	22,0	50,0
70-82		
78-90	26,0	
86-98		
94-110	30,0	
106-122		60,0
118-134	42,2	



Materiale: Böhler Staal Nr.2

Prøveværktøj findes

Handwritten signature

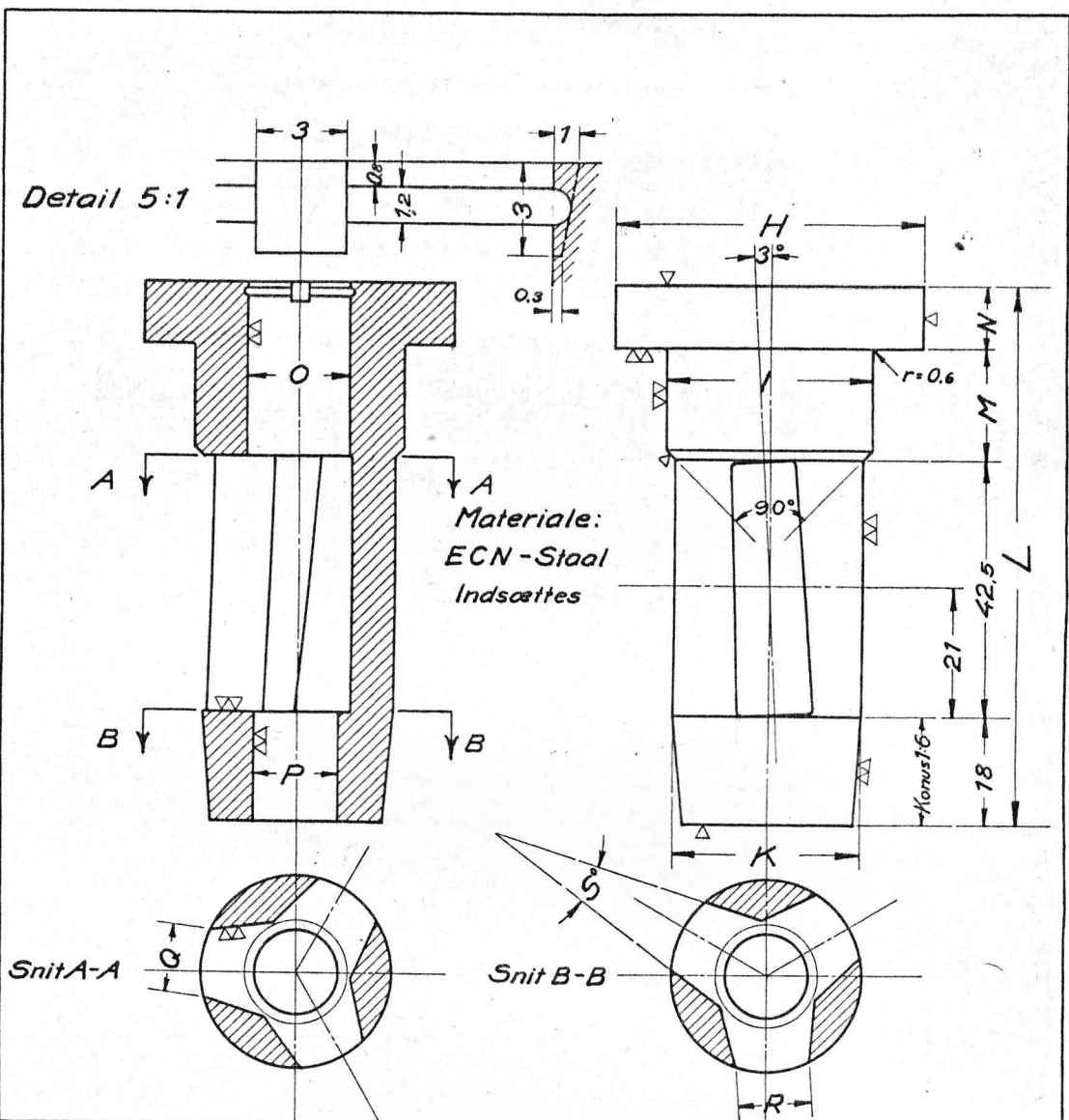
Apparat Nr.	Apparat Størrelse	S.K.F. -Ring.
1	30-35	906
2	33-38	907
3	36-41	907
4	39-44	908
5	42-48	908
6	46-52	909
7	50-57	910
8	55-62	2911
9	59-68	2912
10	65-74	2913
11	70-82	2914
12	78-90	2915
13	86-98	2917
14	94-110	2919
15	106-122	2921
16	118-134	2923

H. S. Sørensen

D.S.B.
Cvk. Kh. 1933
Vik-Normer og Tabeller

Normal-Rørvalseapparater
Fortegnelse over Kugleringe

4413

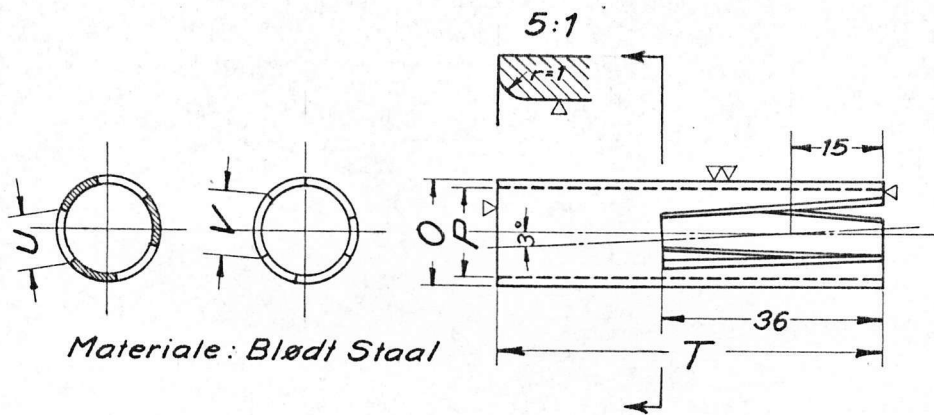


Apparat Nr.	Apparat Størrelse	H	I	K	L	M	N	O	P	Q	R	S ca.
1	30-35	48	30	29	90	16	13,5	17	14	10,1	11,1	14°
2	33-38	52	35	32	90	18,5	11	17	14	11,4	12,4	18°
3	36-41	52	35	35	90	18,5	11	21	17	11,4	12,4	18°
4	39-44	54	40	38	90	18,5	11	21	17	12,8	13,7	18°
5	42-48	54	40	40	90	18,5	11	26	21	13,1	14,0	22°
6	46-52	63	45	44	95	22,5	12	26	21	14,7	15,6	22°
7	50-57	68	50	48	95	22,5	12	32	26	15,0	16,0	22°
8	55-62	72	55	53	95	18,5	16	32	26	17,0	18,0	22°
9	59-68	76	60	57	95	18,5	16	38	32	17,5	18,5	22°

D.S.B.
Cvk.Kh. 1933
Vik-Normer og Tabeller

Normal - Rørvalseapparater
Huse for Apparater fra 30 til 68 mm ϕ

4414



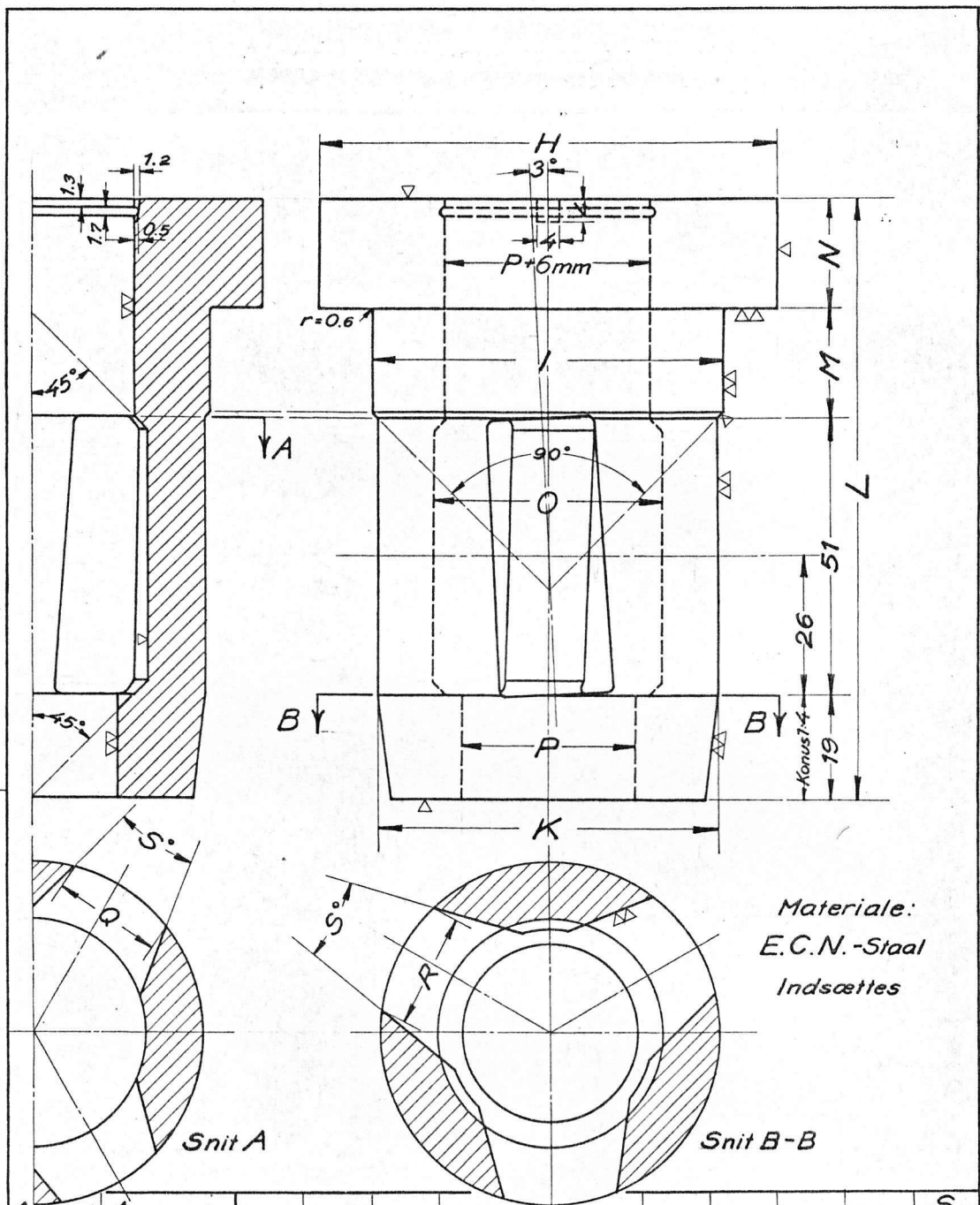
Endelig Tilpasning af Udskæringerne for Rullerne foretages v. Montagen

Apparat Nr.	Apparat Størrelse	O	P	T	U	V
1	30-35	17	14	63	9.0	10.5
2	33-38	17	14	63	9.8	11.1
3	36-41	21	17	63	10.5	12.0
4	39-44	21	17	63	11.2	12.5
5	42-48	26	21	63	12.5	13.8
6	46-52	26	21	68	13.4	14.6
7	50-57	32	26	68	14.4	16.0
8	55-62	32	26	68	15.5	16.8
9	59-68	38	32	68	17.0	17.7

D.S.B.
Cvk.Kh. 1933
Vk-Normer og Tabeller

Normal - Rørvalseapparater
Indsats for Apparater fra 30 til 68 mm

4415



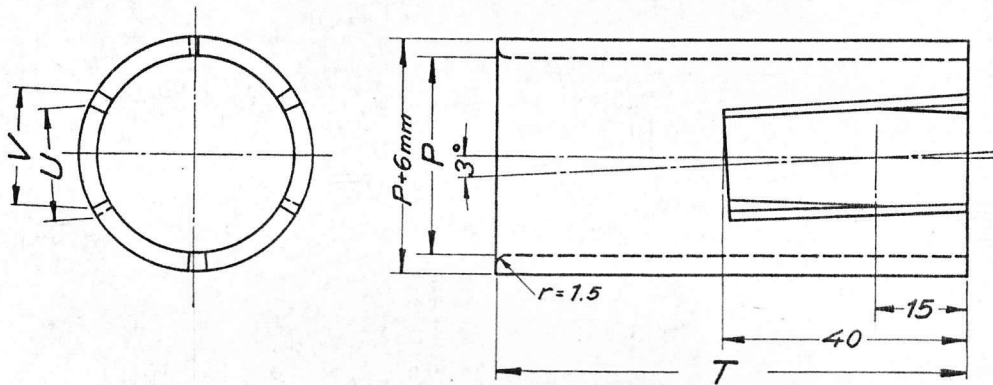
Materiale:
E.C.N.-Staal
Indsættes

Apparat Nr.	Apparat Størrelse	H	I	K	L	M	N	O	P	Q	R	S ca.
10	65-74	85	65	63	110	20.5	19.5	42	32	20.0	21.0	22°
11	70-82	90	70	68	110	20.5	19.5	46	40	20.6	21.5	26°
12	78-90	95	75	75	110	20.5	19.5	50	40	24.2	25.2	26°
13	86-98	100	85	84	110	22.5	17.5	60	40	27.6	28.5	26°
14	94-110	115	95	92	115	25.5	19.5	65	52	28.3	29.2	33°

<p>D.S.B. Cvk.Kh. 1933 Vik-Normer og Tabeller</p>	<p>Normal-Rørvalseapparater Huse for Apparater fra 65 til 110mm</p>	<p>4416</p>
--	---	-------------

Handwritten note: 7.5.35

Materiale: Blødt Staal



Endelig Tilpasning af Udskæringerne for Rullerne foretages ved Montagen

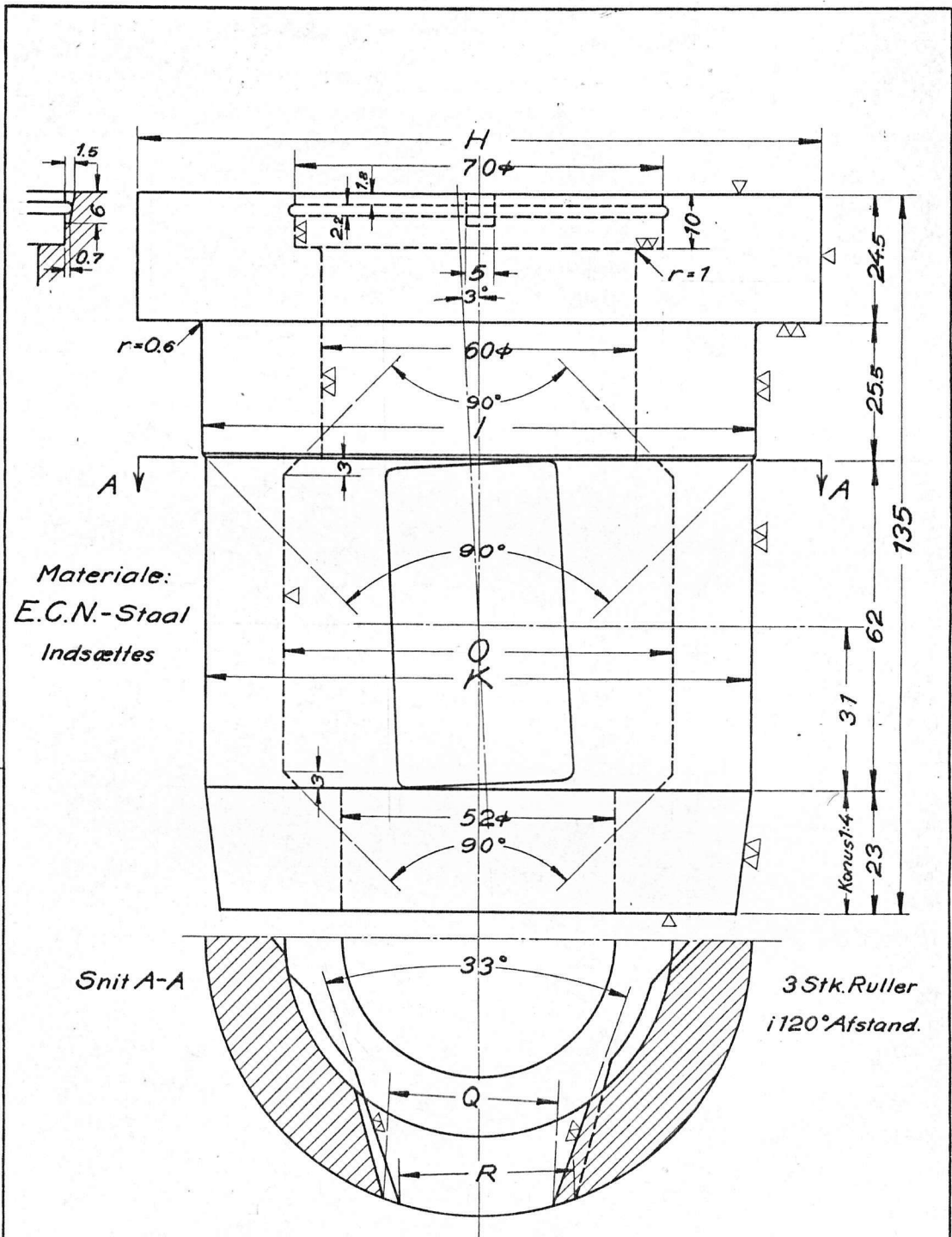
Apparat Nr.	Apparat Størrelse	P	T	U	V
10	65 - 74	32	37	18.3	19.3
11	70 - 82	40	37	20.0	21.0
12	78 - 90	40	37	22.0	23.0
13	86 - 98	40	37	23.5	24.5
14	94 - 110	52	42	26.0	27.0

K. S. Sørensen

D.S.B.
Cvk.Kh. 1933
Vik-Normer og Tabeller

Normal-Rørvalseapparater
Indsats for Apparater fra 65 til 110 mm

4417

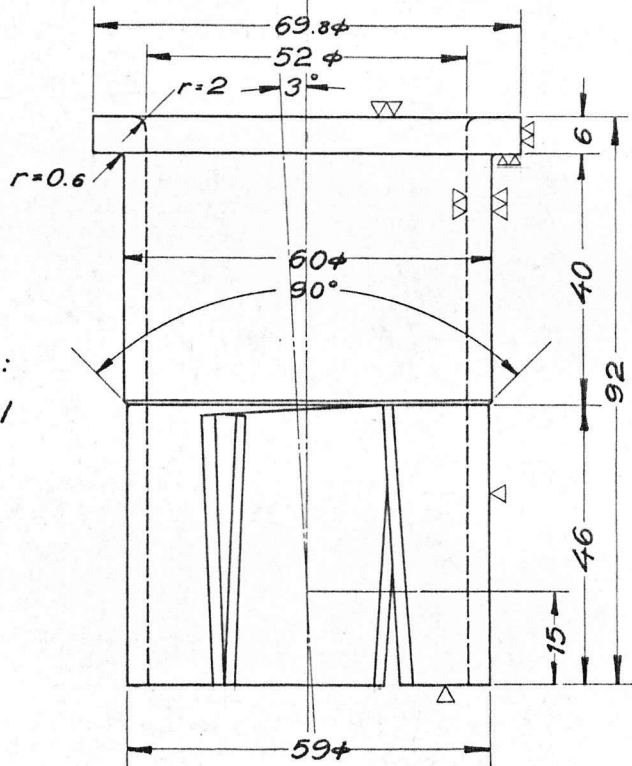
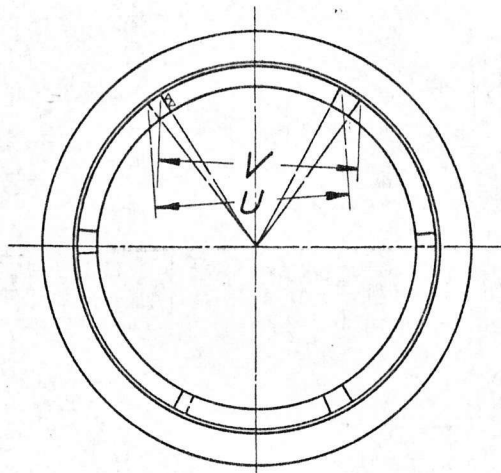


Apparat Nr.	Apparat Størrelse	H	I	K	-	-	-	0	-	Q	R
15	106-122	130	105	104	-	-	-	74	-	32.5	33.5
16	118-134	140	115	115	-	-	-	85	-	38.3	39.3

D.S.B.
Cvk. Kh. 1933
Vik-Normer og Tabeller

Normal - Rørvalseapparater
Huse for Apparater fra 106 til 134 mm

4418



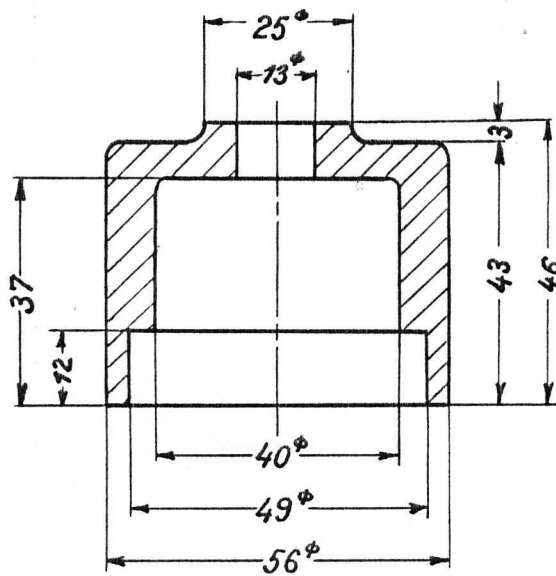
Materiale:
Blødt Staal

Apparat Nr.	Apparat Størrelse	U	V
15	106-122	28.0	29.0
16	118-134	31.5	32.5

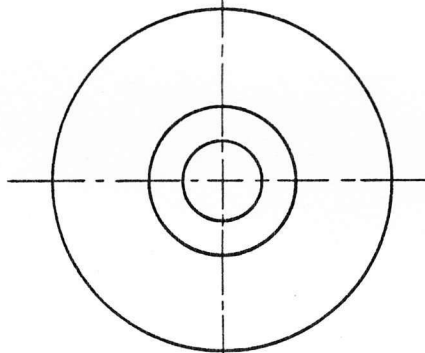
D.S.B.
Cvk. Kh. 1933
Vk-Normer og Tabeller

Normal - Rørvalseapparater
Indsats for Apparater fra 106 til 134 mm

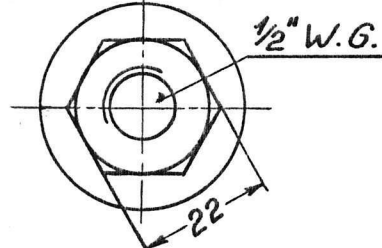
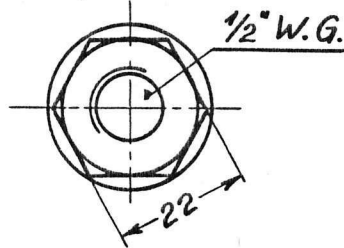
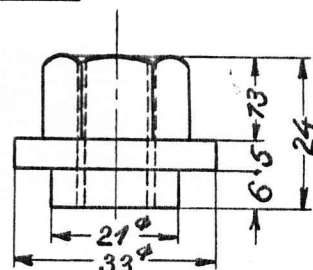
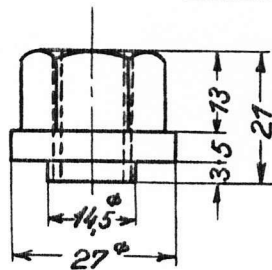
4419



∇ overalt



Materiale: Hanebronce.

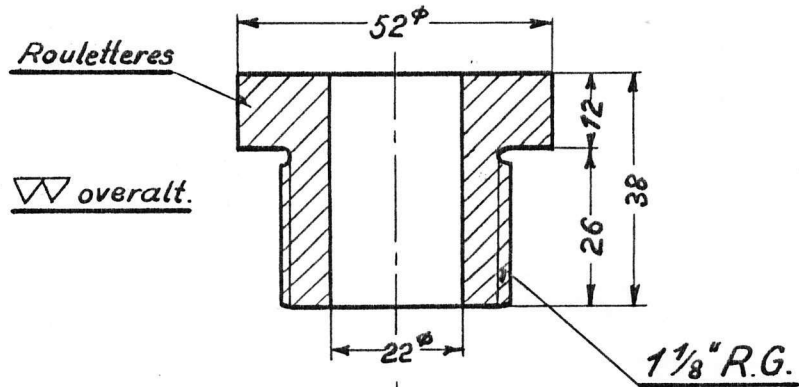


51-5-35

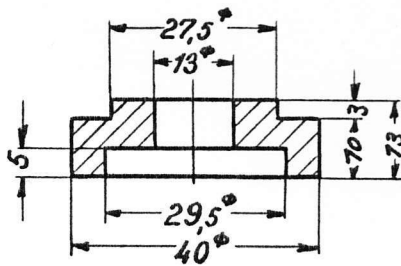
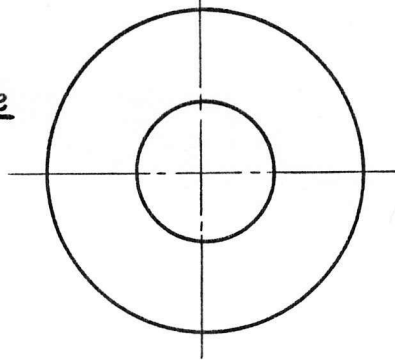
D.S.B.
Cvk.Kh. 1945
Vk-Normer og Tabeller

Værktøj til Udskiftning af Pakningsforinger til Klingerhaner.

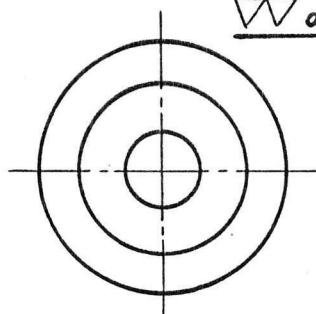
521-1



Materiale: Hanebronce



▽ overalt

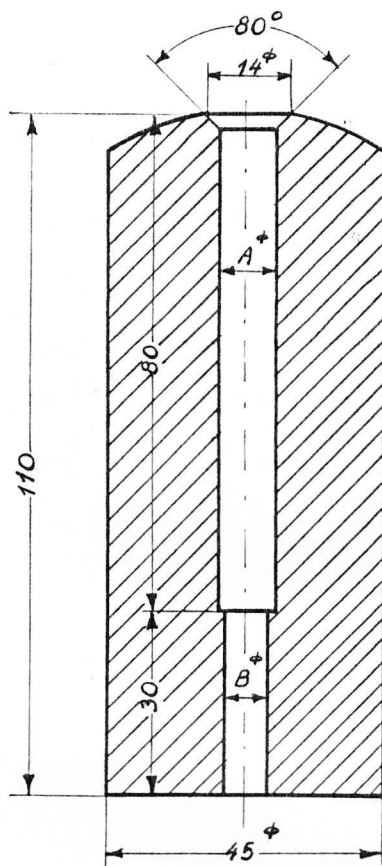


F. Jørgensen
19-5-45

D.S.B.
CVK.Kh. 1945
V-k-Normer og Tabeller

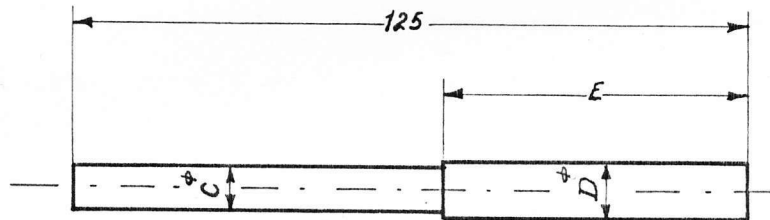
Værktøj til Udskiftning af Pakningsforinger lil Klingerhaner.

521-2



Materiale :
Bofors stål RT. 512.

A	B
10,8	9
8,8	7



C.	D.	E.			
8,7	10,6	15	20	25	50
6,7	8,6	"	"	"	"

Materiale : Meterstål.

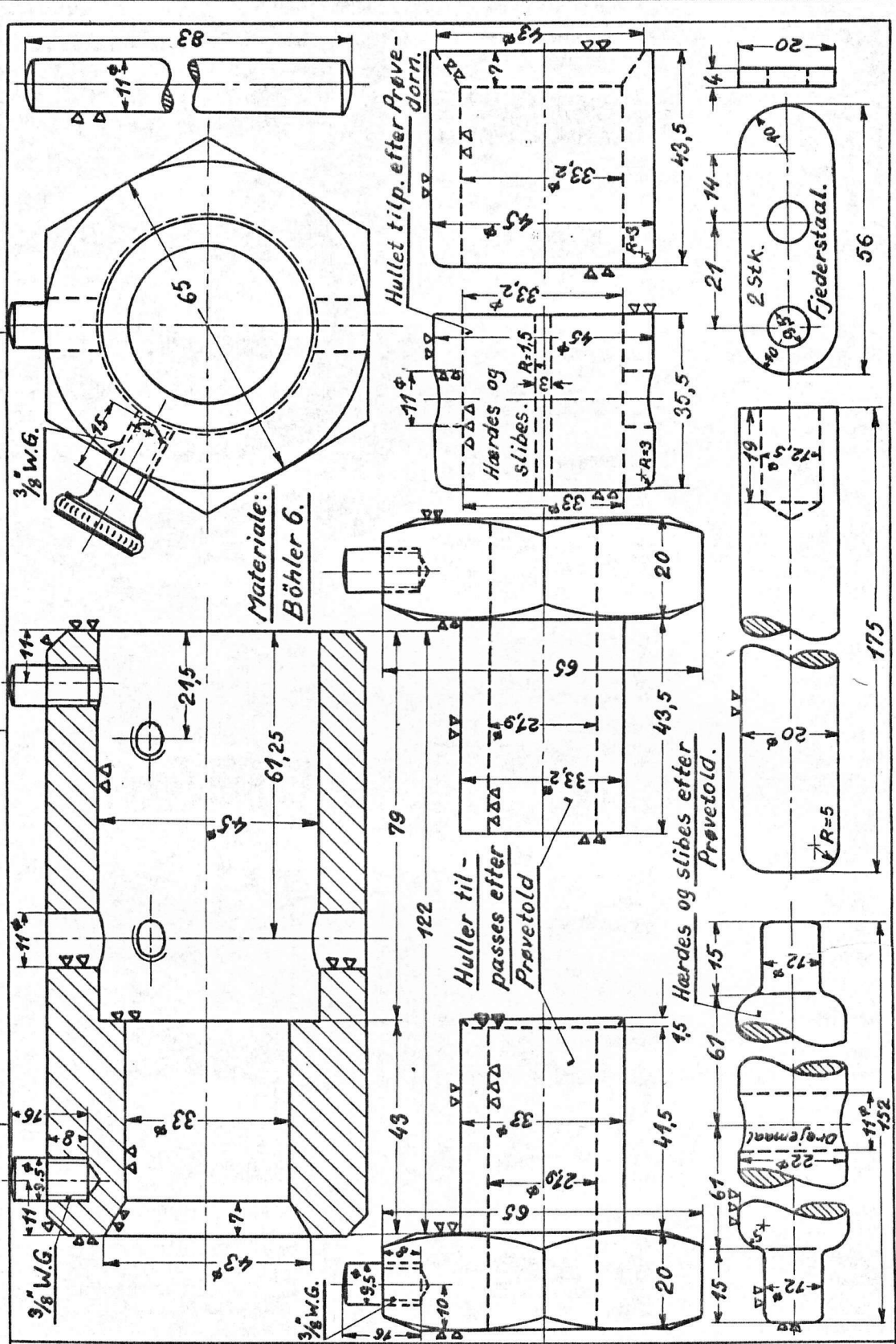
8-12-49

D. S. B.
Cvk. Kh. 1949.
Vk norm og tabeller.

Naglejern med uddrivningsdorn
for kobbernagler.

570.

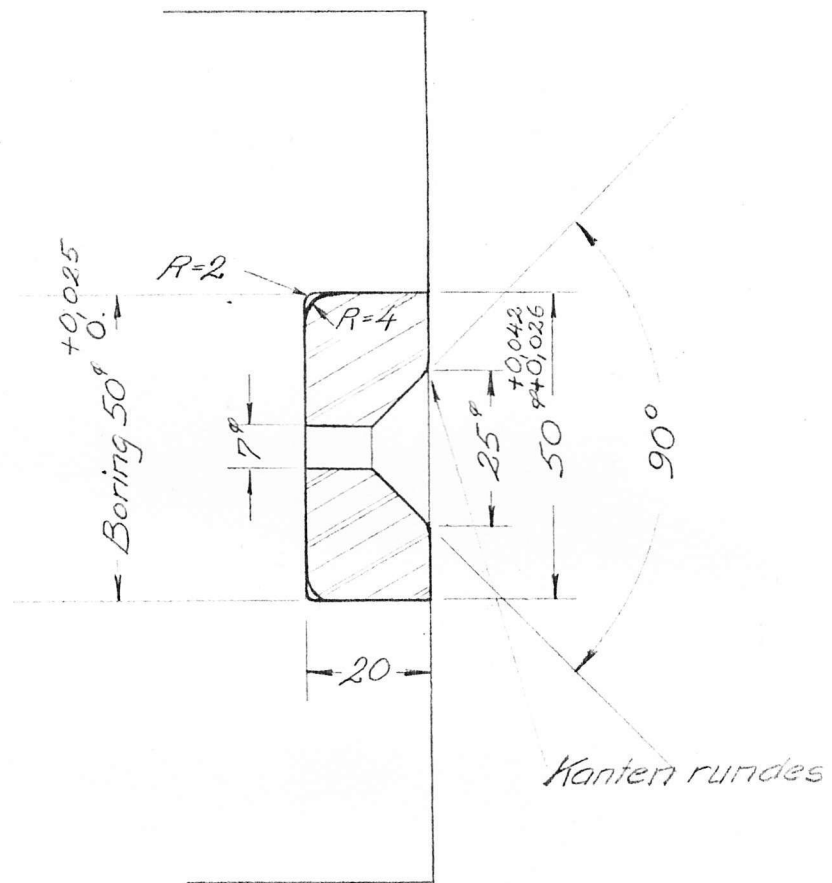
MLG



D.S.B.
 Cvk.Kh. 1943.
 Vk-Normer og Tabeller.

Form til Fremstilling af Pak-
 ningsforinger til Prøve- og
 Vandstandshaner.

520

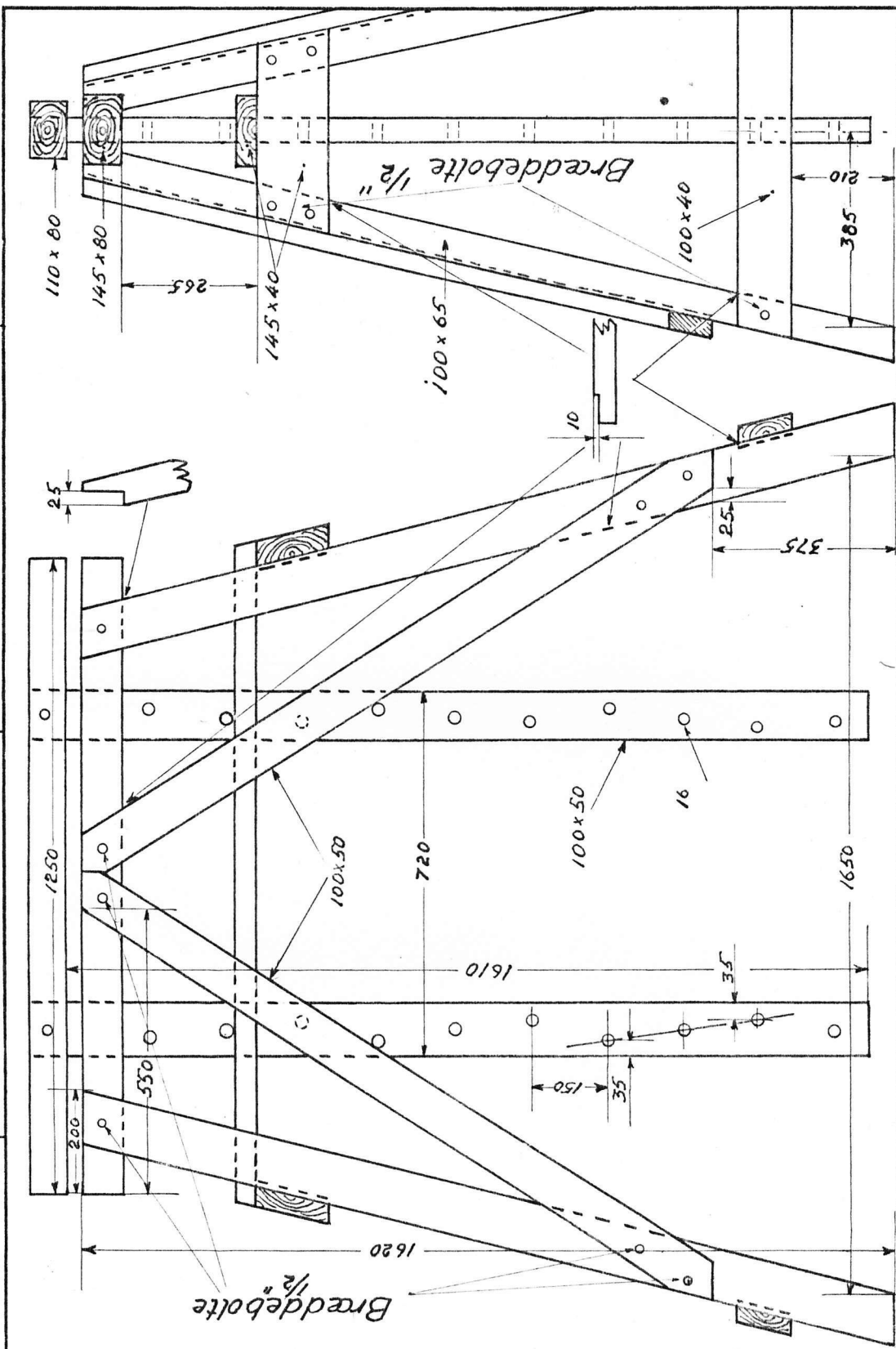


Materiale: Böhler Nr.4.

D.S.B.
Cvk. Nr. 1947
Vik-Normer og Tabeller

Ipresst haard Pinolbrik
for Hjulaksler.

530



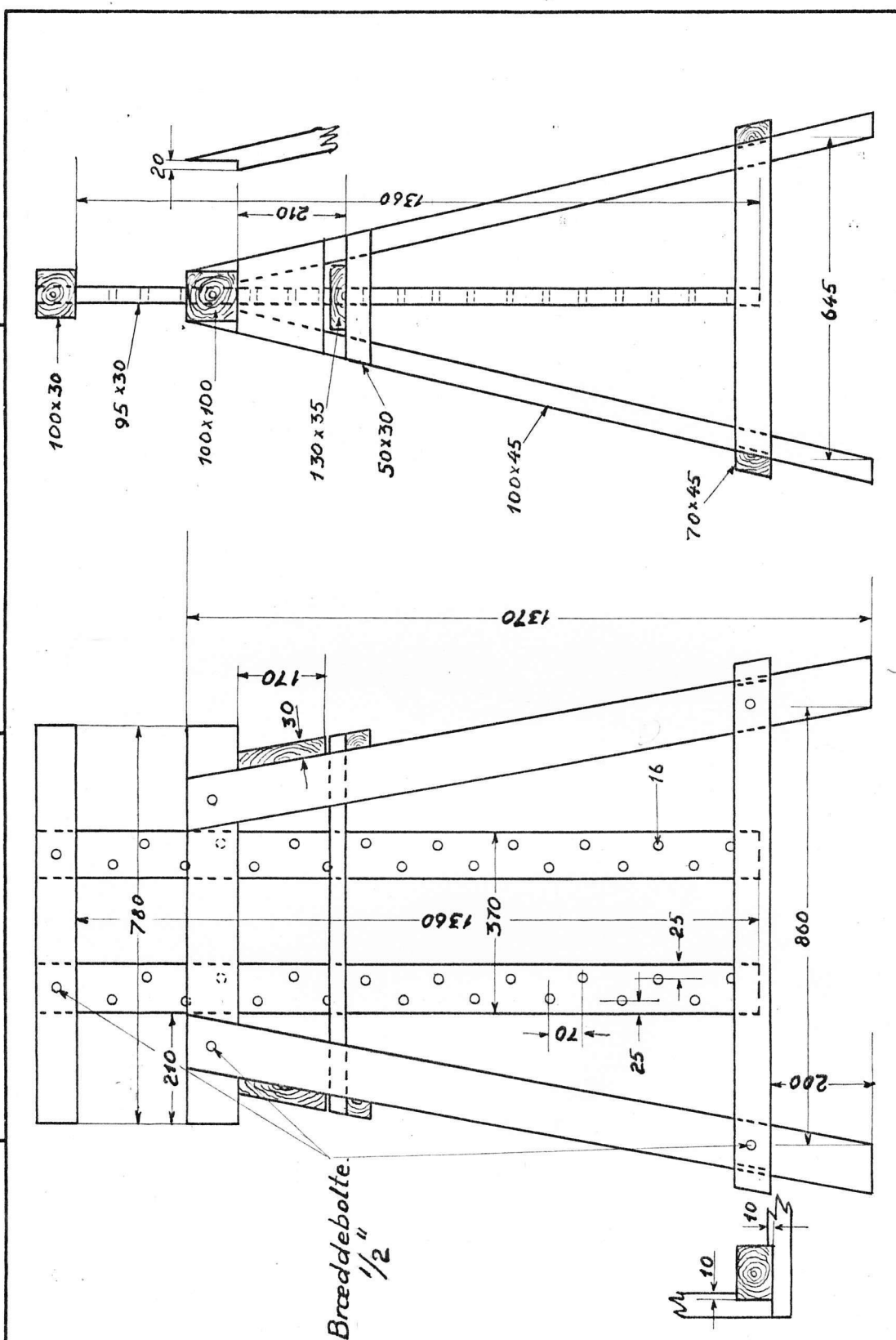
D.S.B.
Cvk. Kh. 1948
Vik Normer og Tabeller

Stilladsbukke
i Kedelsmedien.

531.

MC.

7. 2-2-88



D. S. B.
 Cvk. Kh. 1948
 Vk. Normer og Tabeller.

Stilladsbukke.
 i Kedelsmedien.

532

MC.

Handwritten notes:
 2-2-48