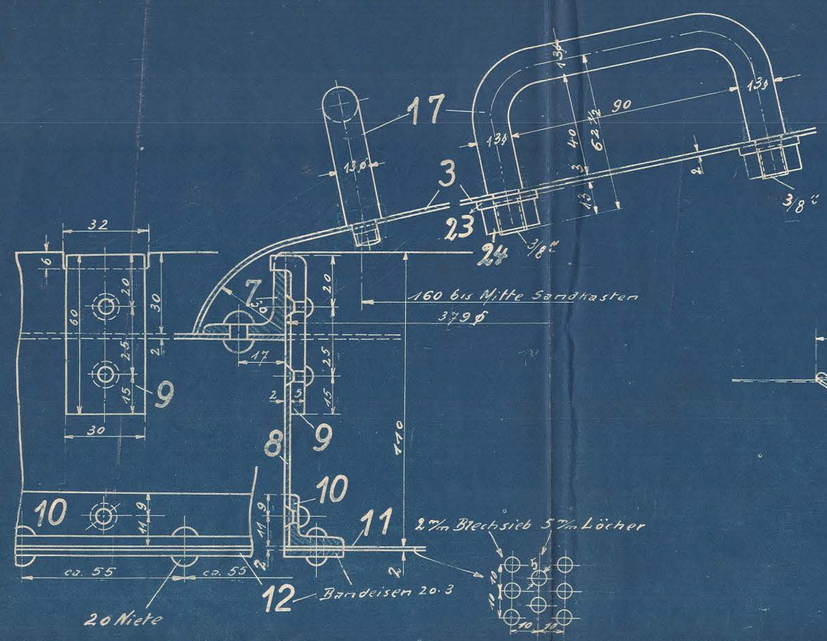
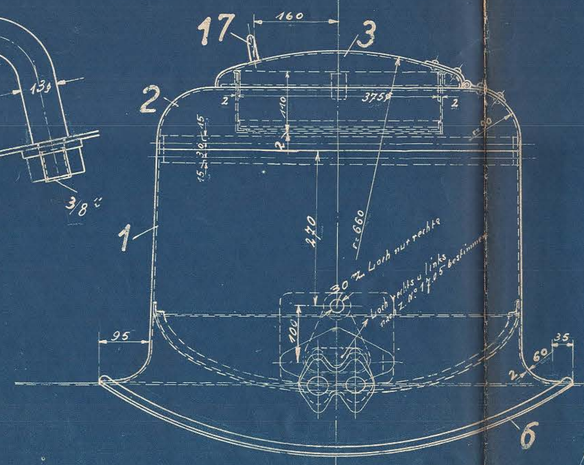
L.3412. Z.No 17.02.

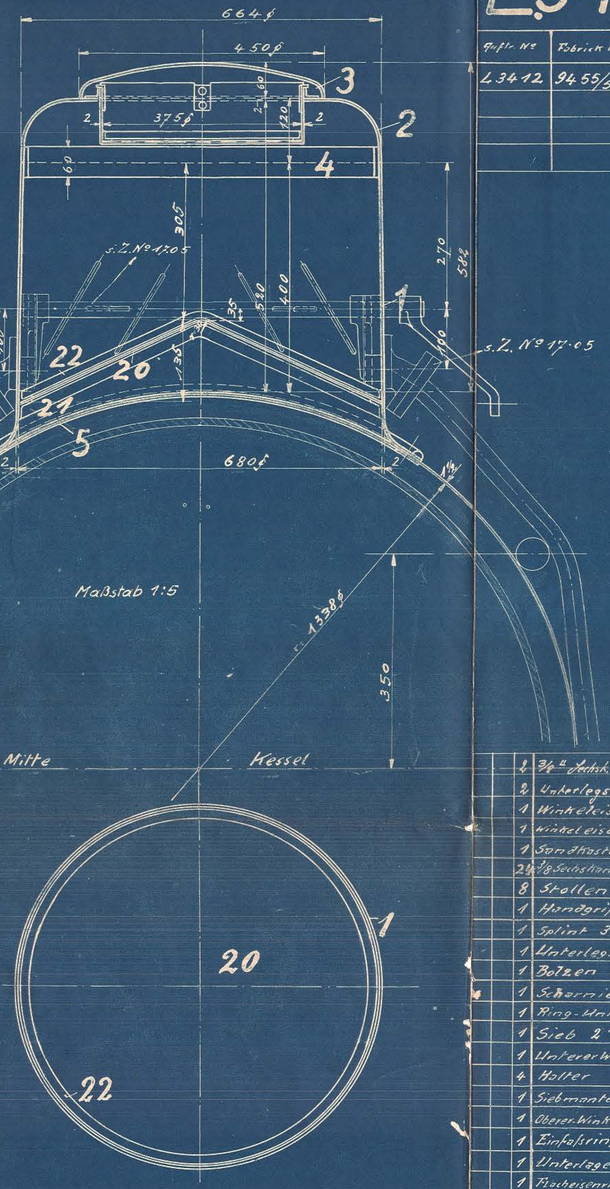
Auftr. No	Fabrik No	Anz.	Ersatz-Teile	Besteller	Bemerkungen	Bestätigung	Unterschrift u. Datum: Büro	Betrieb
L.3412	9455/56	2	2					



Maßstab 1:1

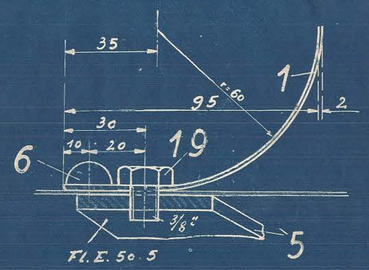


Maßstab 1:5

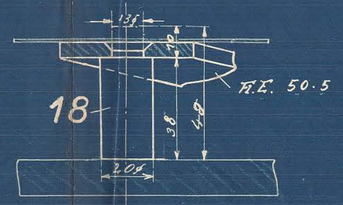


Maßstab 1:5

Maßstab 1:1



Maßstab 1:1



c	b	a	Stückzahlen	Benennung	Teil	Werkstoff	Bemerkungen	Modell od. Gesenk	Werkzeug	Schablone	roh	fertig	Stückgewicht	Arbeitsverteilung
			2	3/4" Sechskt. Muttern	14	FE	Schl.W. nach dänischen Tabellen							(SS)Sk
			2	Unterlegscheiben	13	"	" N°411-10							Vorrat 110
			1	Winkeleisen 20·20·3	22	FE.								WS
			1	Winkeleisen 20·20·3	21	"								WS
			1	Sandkastenboden	20	FE.	Blech 950ϕ·2 ausm. best.							M[I]
			2½	5/8 Sechskantschrauben	19	"	Schl.W. nach dänischen Tabellen							(SS)Sk
			8	Stollen	18	"								(SS)Sk
			1	Handgriff	17	"								(GS)Sk (Sl)eigen
			1	Splint 3·15	16	"	N 7501							Vorrat 110
			1	Unterlegscheibe	15	"	N 7411-10							Vorrat 110
			1	Bolzen 78·110	14	"	N°201							(SS)Sk
			1	Scharnier	13	"								S
			1	Ring-Unterlage	12	"	Bend. E 20.3							M[I]
			1	Sieb 2 m/m	11	"	Blech m. Perf.							M[I]
			1	Unterer Winkelring	10	"	W.E. 20·20·3							WS
			4	Halter	9	"								S
			1	Siebmantel 2 m/m	8	"	Messr. Perf.							M[I]
			1	Oberer Winkelring	7	FE	W.E. 30·30·4							WS
			1	Einfassring	6		N°9/701							WS
			1	Unterlage	5	FE.	F.E. 50·5							WS
			1	Flacheisenring	4	"	F.E. 60·5							M[I]
			1	Deckel	3	"	Blech 500ϕ·2							"
			1	Sandkasten-Oberteil	2	"	" 850ϕ·2							"
			1	Sandkasten-Unterteil	1	FE.	Platte 2150·580·2							M[I]

Blech ausm. best.

Hauptzeichnung an: M[I]
2. Ausfertigung an: S – D – WS
3. Ausfertigung an:
4. Ausfertigung an:

Zeichnung ist genehmigt mit Schrb. vom ____ Gesch. Nr. ____

Nr.	Teil	Änderungen: Art der Änderung	Schrb. Nr.	geändert: Datum	von	am	gepr.

Zugehörige Zeichnungen: Nr. / Aufschrift

	Datum	Name
Gezeichn.		
Gepaust	10/1/1	O. Stachmann
Geprüft	4/1.11.	Bartsch
Normgepr.		

Maßstab: 1:5 u. 1:1 Maße in mm

Ursprung: L. 3411

HANOMAG
Hannover-Linden
Abteilung: L.

Sandkasten

17·02