



Auftr.Nr	Fabrik Nr	Stück	Material	Teil	Besteller	Bemerkungen	Bestell Datum	Unterzeichnet	Datum
L3412	9455-562	a							

Sämtliche Schlüsselweiten der Muttern, Schraubenköpfe und Verschraubungen nach dänischer Tabelle!

Die Legierung von Teil 2 und 3 besteht aus:  
 78 Teile Kupfer  
 10 " reines Blei  
 10 " Bismut  
 2 " 5% Phosphorkupfer

Nr	Bezeichnung	Material	Stückzahl	Stückgewicht	Arbeitsleistung
12	Obere Pleuelstange	F.E.N. 7103			Verat 110
2	Schmierkegel	R.G. 3 N 9601-4	14443		MD
2	Deckel	R.G.	10558		MD
2	3/4" M.	F.H. 1	23080		Verat 110
2	4" 5/8" M.	einm. u. höcker			(SS.) 9%
2	Muttern S.W. 71	18 F.E.			(SS.) 9%
2	3/8" M.H.	17 "			(SS.) 9%
2	3/4" M.H.	16 F.S.			(S.-Zw.-St.) 9%
Schrauben:					
2	Unterlegscheiben	15 F.E.			(SS.) 9%
2	Laschen	14 "			(Zw.) 9%
2	Splinte 70-90	13 " N 7501			Verat 110
2	" 6-35	12 " "			"
2	" 5-35	11 " "			"
2	Splinte 7-25	10 F.E. N 7501			"
2	Unterlegscheiben	9 F.E. N 7105			Verat 110
2	Keile	8 F.S.			(Zw.) 9%
2	Federlinge	7 F.S.			(Zw.) 9%
2	Bolzen	6 F.E. eins. u. höcker			"
2	Stellkeile	5 F.S.			"
2	Schlussstücke	4 F.S.			(Zw.) 9%
2	Lagerschalenhälften	3 R.G. Leichtung	19151		MD
2	Lagerschalenhälften	2 R.G. siehe oben!	19150		MD
2	Triebstangen	1 F.S. Schräg rechts " links			S

Stückzahl	Benennung	Teil	Werkstoff	Bemerkungen	Modell/Gesamt	Werkzeug/Schablonen	roh fertig	Arbeitsleistung

Zeichnung ist genehmigt mit Schr. vom \_\_\_\_\_ Gesch. Nr. \_\_\_\_\_

Hauptzeichnung an: ZW.-19?  
 2. Ausfertigung an: S.-ZW.  
 3. Ausfertigung an: T.-MD.  
 4. Ausfertigung an: \_\_\_\_\_

Nr	Teil	Art der Änderung	Schr. Nr.	Datum	von	am	gegr.	Nr	Zugehörige Zeichnungen:

18.08. Treibzapfen  
 20.05. Krenzhopf

Datum	Name
Gezeichnet	
Gepasst	E. Westmann
Geprüft	W. Schmidt
Hauptgepr.	

Maßstab: 1:1 Maße in mm Ursprung: eigens. Zeichn.

**HANOMAG**  
 Hannover-Linden  
 Abteilung: L

Treibstange 20-10