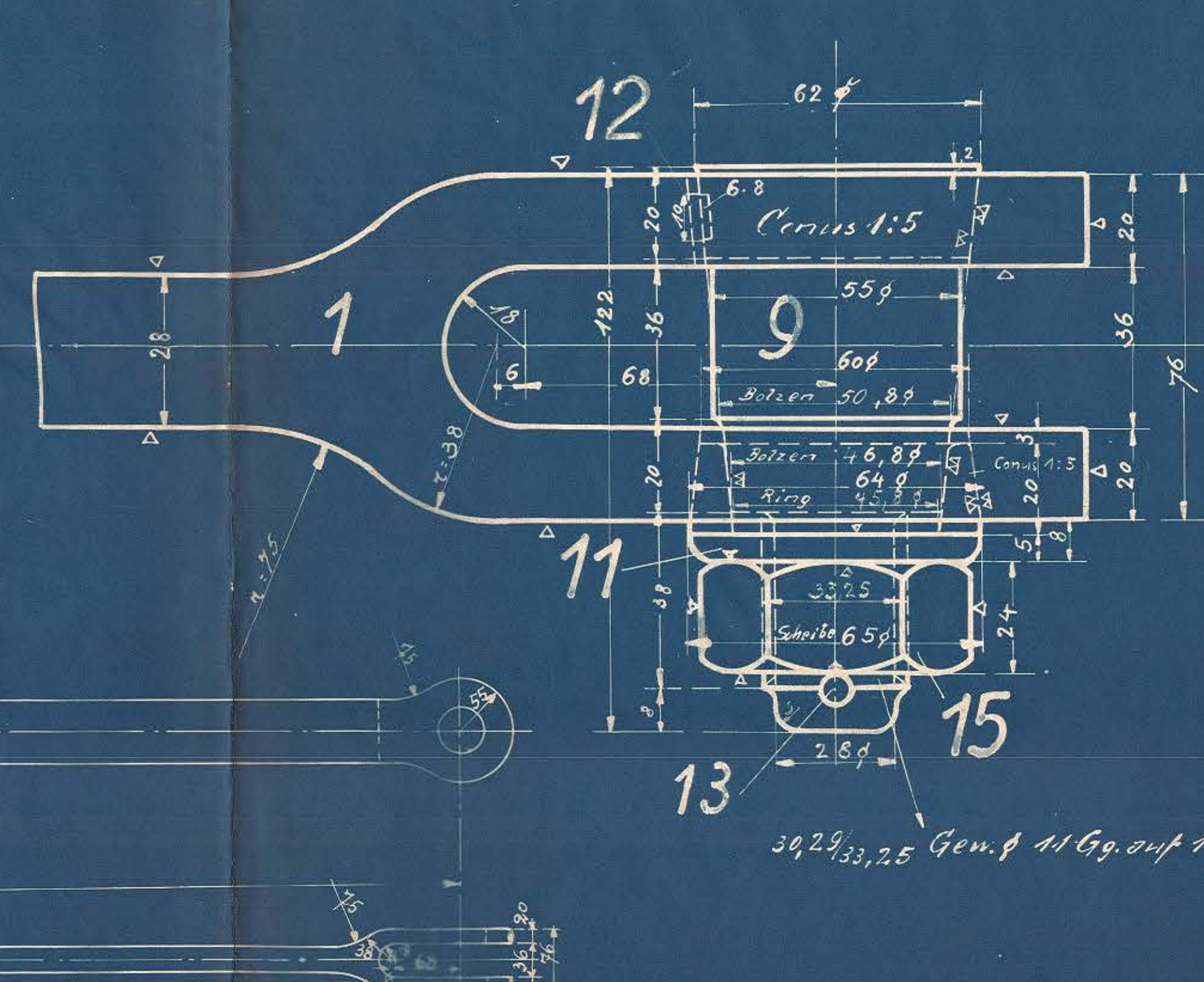
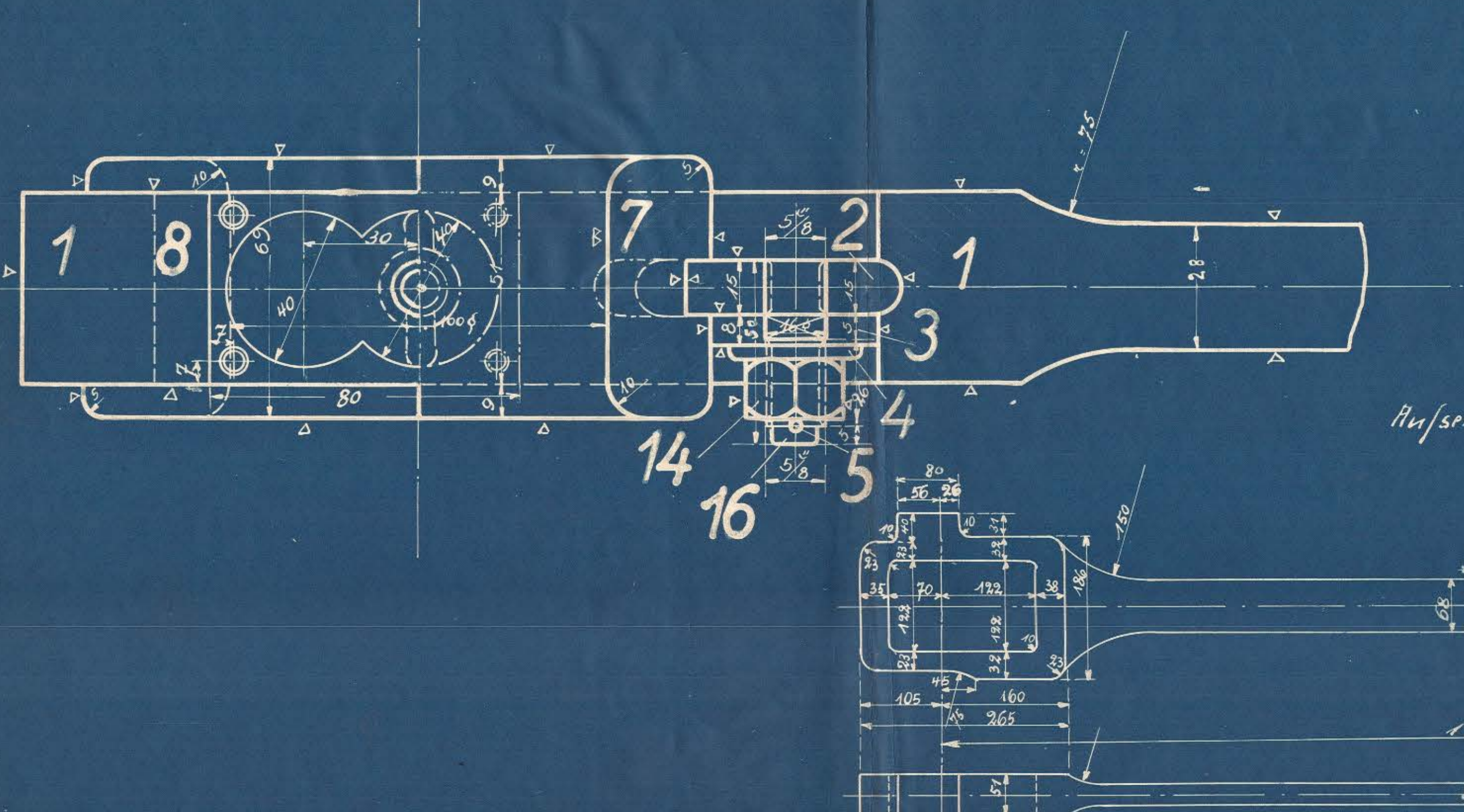
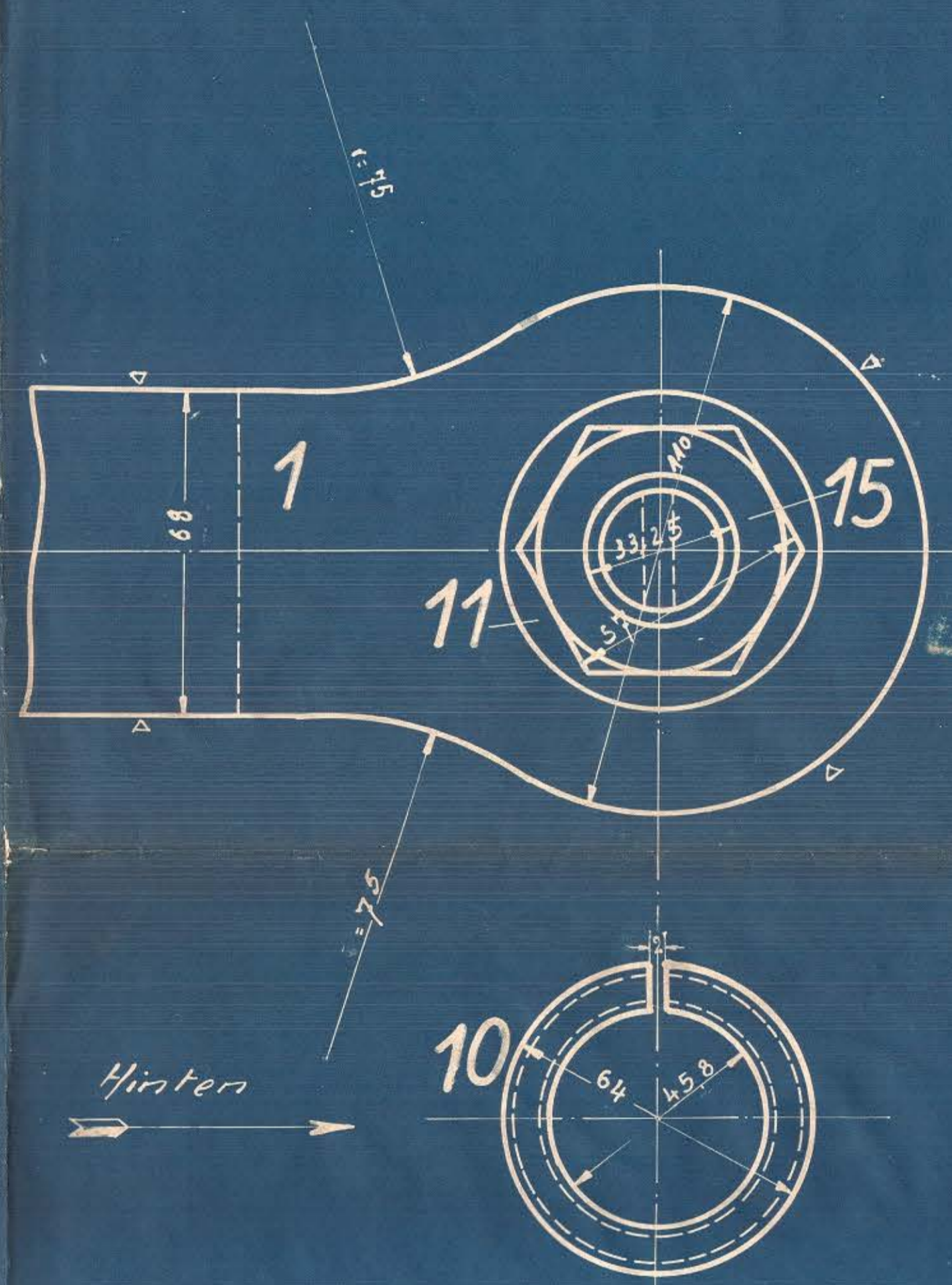
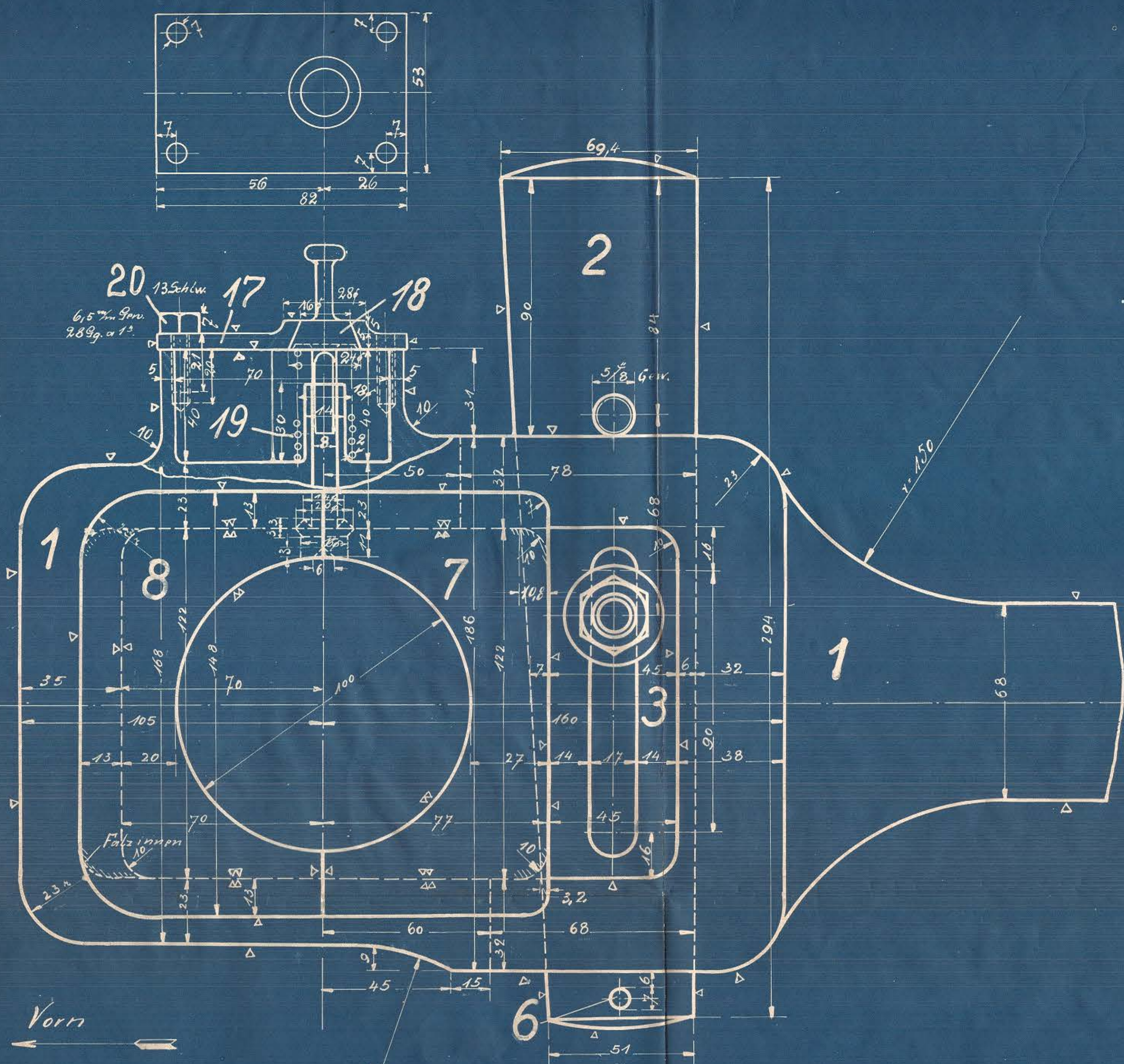


Auftr.Nr.	Fabrik Nr.	Stück Liste	Teil	Besteller	Bemerkungen	Bestell- Datum	Unterschrift Firma	Datum Betrieb
L. 3412	9455/56							



Die Legierung von Teil 7 u. 8 besteht aus:
 78 Teile Kupfer
 10 " reines Blei
 10 " Bancazinn
 2 " 5% Phosphorkupfer

Schlüsselweiten sämtlicher Mutttern, Sinrauben
 und Verschraubungen nach dänischer Tabelle!!

Stückzahl	Benennung	Teil	Werkstoff	Bemerkungen	Modell Gesenk	Werkzeug Schablone	roh fertig Stückgewicht	Arbeitsverteilung
8	Kopfschrauben	20	F.E. 1	N 2501			Vorrat 110	
2	Federn	19	F.St. 1	N 111-4			Vorrat 110	
2	Simmierhegel	18	P.G.	N 2561-4			MD	
2	Simmiergehäusen	17	P.G.	(N.Z.N. 20.20 L. 3912)			MD	
2	3/8" St. B. 5	16	F.E. 1				(St.) 9K	
2	Mutttern	15	"	in Position einsetzen u. härten!			(St.) 9K	
2	3/8" Mutttern	14	F.E. 1				(St.) 9K	
Schrauben:								
2	Splinte 8.75	13	F.E. 1	N 2501			Vorrat 110	
2	Keile	12	F.St. 1				(Zw.) 9K	
2	Unterlegscheiben	11	F.E. 1	abnorm			(St.) 9K	
2	Federringe	10	F.St. 1				(Zw.) 9K	
2	Bolzen	9	F.E. 1	einsetzen u. härten!			(Zw.) 9K	
2	Lagerschalen links	8	P.G.	Werkstoff s. oben			MD	
2	Lagerschalen rechts	7	P.G.	Werkstoff s. oben			MD	
2	Splinte 7.35	6	F.E. 1	N 2501			Vorrat 110	
2	Splinte 5.30	5	"	N 2501			"	
2	Unterlegscheiben	4	F.E. 1	N 2401-6			Vorrat 110	
2	Laschen	3	F.St. 1				(Zw.) 9K	
2	Stellkeile	2	F.St. 1				(Zw.) 9K	
2	Kuppelstangen	1	F.St. 1	4 Strichs 1" links			S	

Zeichnung ist genehmigt mit Schr. vom _____ Gesch. Nr. _____

Hauptzeichnung an: ZW. - (P)
 2. Ausfertigung an: S. - ZW.
 3. Ausfertigung an: T. - (P)
 4. Ausfertigung an: _____

Zugehörige Zeichnungen:
 18.09 Kuppelzapfen
 20.21 Kuppelstange

Datum	Name
3.9.20	O. Starckmann
2.10.20	H. H. H.
10.11.20	H. H. H.

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

HANOMAG
 Hannover-Linden
 Abteilung: L

Kuppelstange zwischen den Länd 2.
 Radsatz

20-20