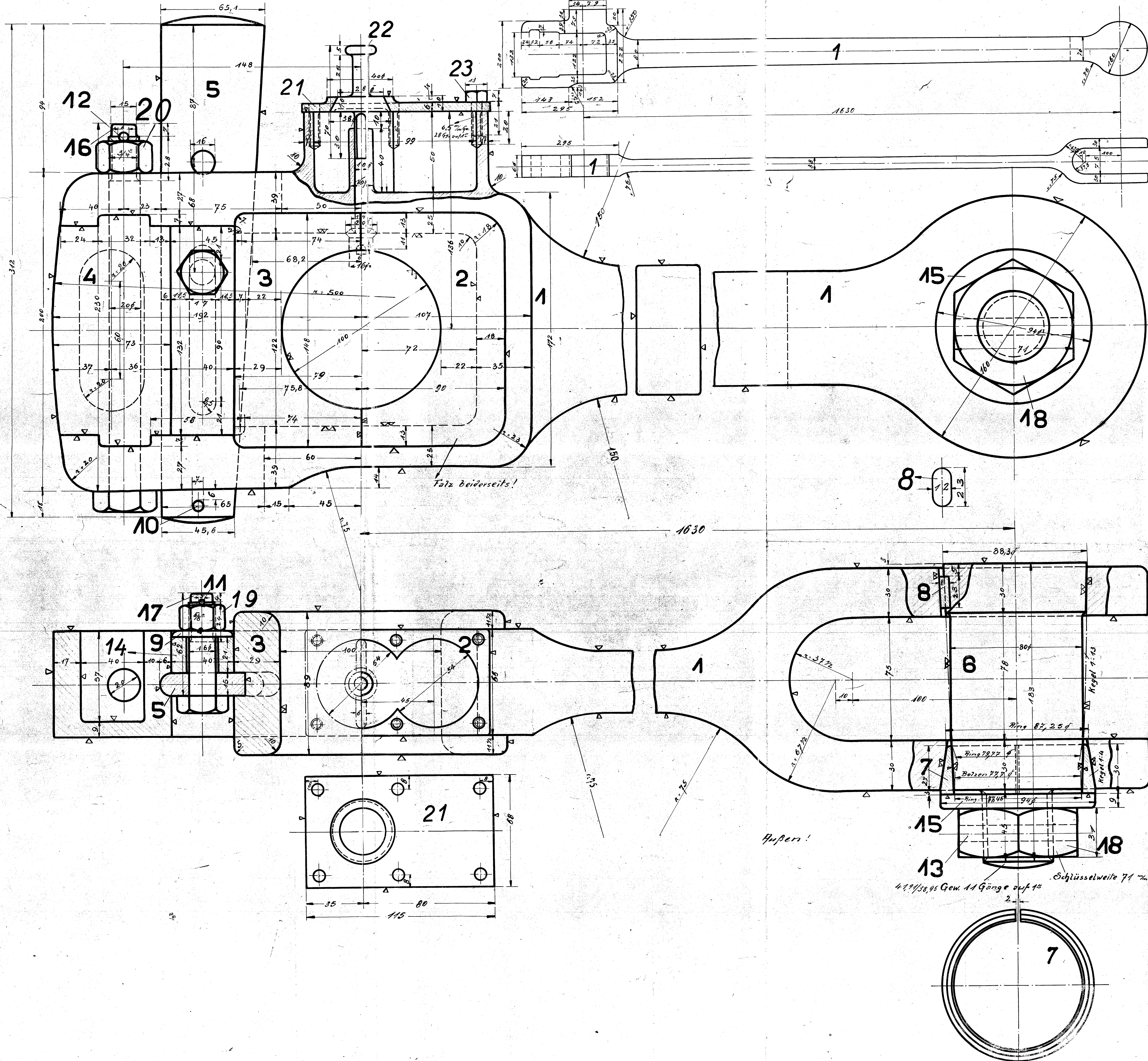


Auftr.Nr.	Fabrik.Nr.	Stück lsg.	Teil	Besteller	Bemerkungen	Bestell Datum	Unterschrift Büro	Datum Betrieb
L.3412	9455-562	a						



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

12	0 7/8 K 21 mm	23	FEA N 7103				Vorrat 100
2	Schmierkegel	22	R.G. N 7661-4	7743			MD
2	Deckel	21	R.G.	73080			MD
2	1/2" H.	20	FEA N 7103				Vorrat 100
2	1/4" 5/8" M.F.	19	FEA N 7103				(SS.) 9%
2	Muttern S.W. 71	18	FEA				(SS.) 9%
2	3/8" M.F.	17	"				(SS.) 9%
2	3/16" M.F.	16	F.S.				(S-ZW-SS) 9%
Schrauben:							
2	Unterlegscheiben	15	FEA				(SS.) 9%
2	Loschen	14	"				(ZU) 9%
2	Splinte 70-90	13	" N. 7501				Vorrat 100
2	" 6.35	12	" "				"
2	" 5.35	11	" "				"
2	Splinte 7-25	10	FEA N. 7501				"
2	Unterlegscheiben	9	FEA N 7105				Vorrat 100
2	Keile	8	F.St.				(ZU) 9%
2	Federlinge	7	F.St.				(ZU) 9%
2	Bolzen	6	F.EA einu.hörn.				"
2	Stellkeile	5	F.St.				"
2	Schlussstücke	4	F.St.				(ZU) 9%
2	Lagerschalenhälften	3	R.G. Legierung	15131			MD
2	Lagerschalenhälften	2	R.G. siehe oben!	15130			MD
2	Treibstangen	1	F.St. 1 Stück rechts " links				S

Stückzahlen	Benennung	Teil	Werkstoff	Bemerkungen	Modell/Gesenk	Werkzeug	Schablonen	roh fertig	Arbeitsverteilung

Zeichnung ist genehmigt mit Schr. vom Gesch.Nr.
 Hauptzeichnung an: ZU. (M)
 2. Ausfertigung an: S. ZU.
 3. Ausfertigung an: I. (M)
 4. Ausfertigung an:
 Änderungen geändert
 Nr. Teil Art der Änderung Schrift Datum von am gegen Nr. Zugehörige Zeichnungen: Aufschrift
 12.08.08 Treibstange
 20.05.08 Kermkopf
 Gezeichnet: Datum Name
 Geprüft: 6. U. Stamm
 Geprüft: 21.12.08 Plüsch
 Normgepr.:
 Maßstab: 2:1 in 1:1 Maße in mm Ursprung: eigene Zeichnung

HANOMAG
 Hannover-Linden
 Abteilung: L5
 Treibstange 20-10