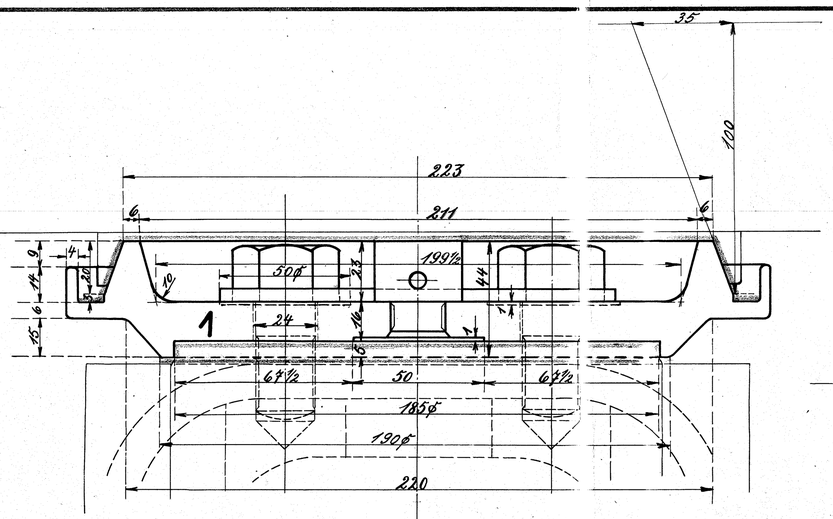
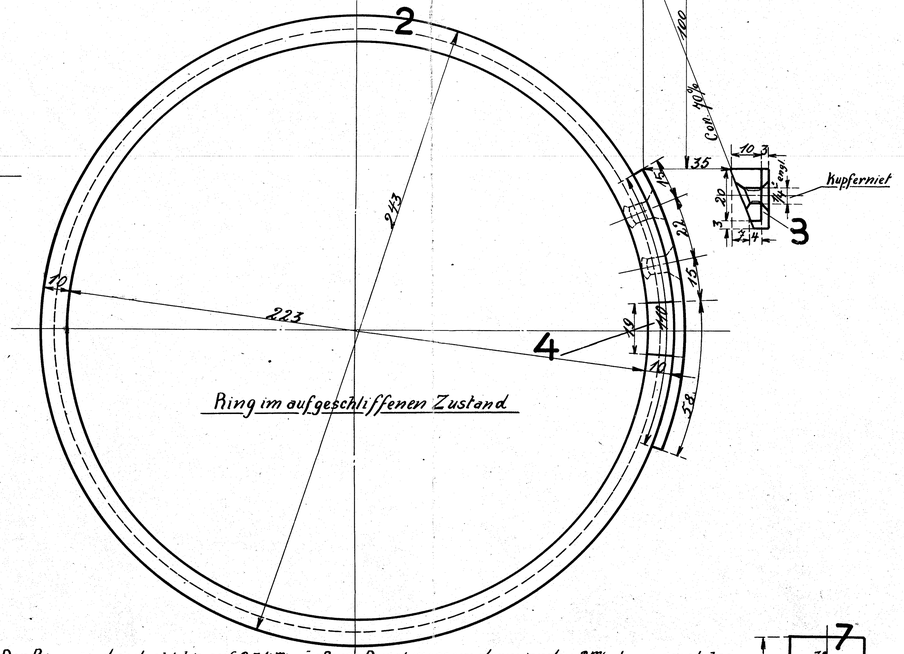
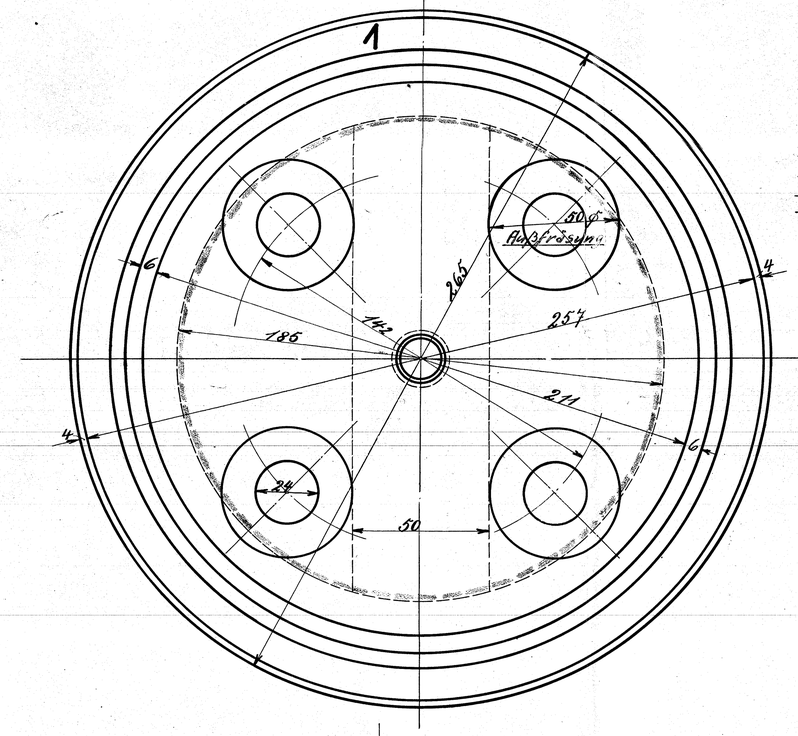
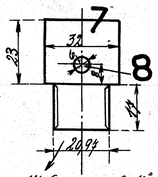




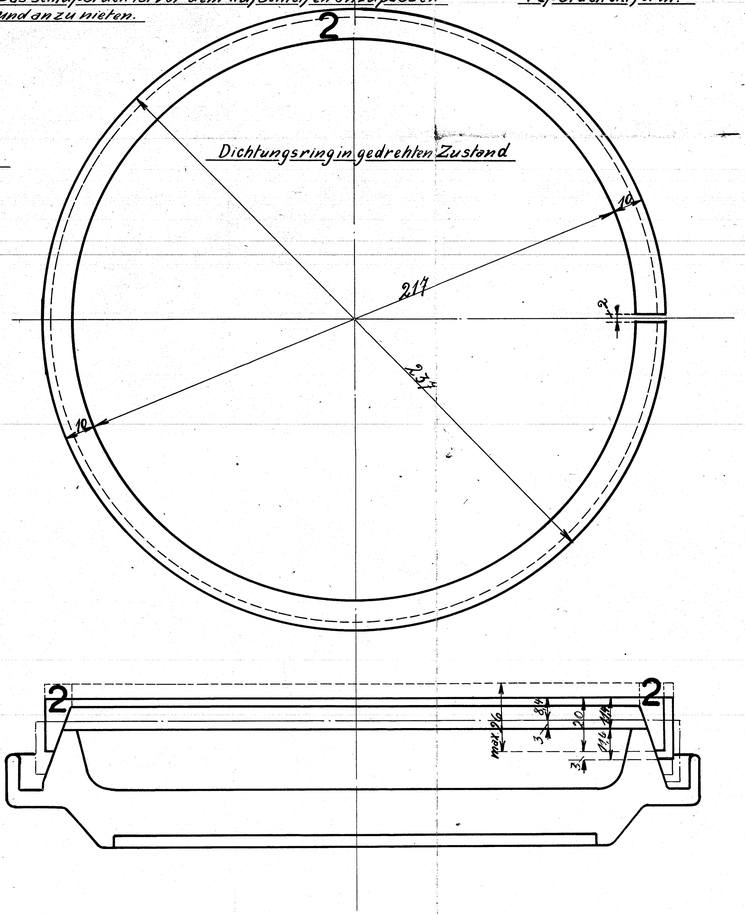
Ring im aufgeschliffenen Zustand



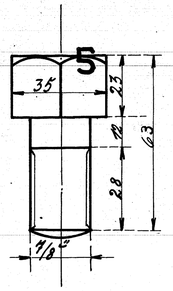
Der Ring wird gedreht bis auf 237 m/m äußeren Durchmesser; dann werden 2 m/m herausgestohsen, das Paßstück zwischen die Ringenden geschoben, der Ring aufgeschliffen und nachdem das Paßstück entfernt. Das Schlußstück ist vor dem Aufschleifen anzupassen und anzunieten.

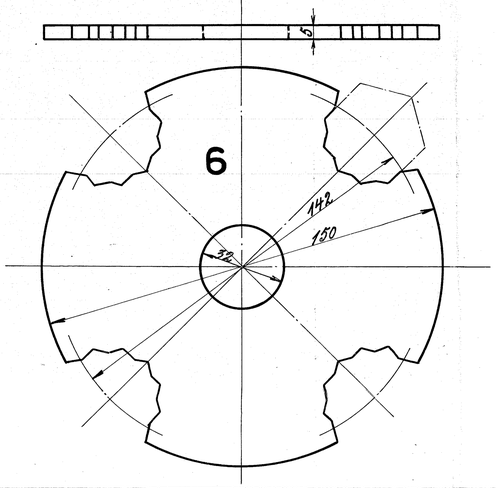


14 Gang auf 1" engl.



Dichtungsring in gedrehten Zustand





L 3412 ZN·21·57

Jahrgang: 1920

Auftr. Nr.	Fabrik Nr.	Anzahl	Stückliste	Teil	Besteller	Bemerkungen	Bestell Datum	Unterschrift u. Datum Büro	Betrieb
L3412	9455-56	2	a						

Schlüsselweiten sämtlicher Muttern u. Schraubenköpfe und Verschraubungen nach dänischer Tabelle.

c	b	a	Benennung	Teil	Werkstoff	Bemerkungen	Modell od. Gesenk	Werkzeug	Schablone	roh	fertig	Arbeitsverteilung
		2	Splinte 6 m/m	8	F.E.	N 1/501 6×40						Vorrat 110
		2	Sicherungsschrauben	7	R.G.		87328					MD
		2	Muttersicherungen	6	Fl.E.							(Mt-Bl) ausstechen
		8	Kopfschrauben	5	R.G.		87327					MD
		1	Passstück zum Einschleifen	4	" "		59515					ZW.
		2	Verschlussstücke	3	R.G.		43818					MD-ZW.
		2	Entlastungsringe	2	G.E.		10189					ZW
		2	Mitnehmerscheiben	1	G.E. 1		43558 a 33915					ZW

Stückzahlen

Alle mit Lichtkanten versehenen Flächen werden bearbeitet Pos: 1 Alle Flächen werden bearbeitet Pos. 2 – 8

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

Hauptzeichnung an: Mt
2. Ausfertigung an: T-MD
3. Ausfertigung an: ZW-Mt-Bl.
4. Ausfertigung an: .....

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

Zugehörige Zeichnungen:

Nr.	Aufschrift
21.05	Flachschieber

	Datum	Name
Gezeichn.		
Gepaust	2/9.20	H. Grieme
Geprüft	12/10	[illegible]
Normgepr.		

Maßstab: 1:1 Maße in mm

Ursprung: Einges. Zeichn.

HANOMAG
Hannover-Linden
Abteilung: J I

(Zeichn. Nr. des Werkes)

Schieberentlastungsringe und Mitnehmerscheibe.

21·57