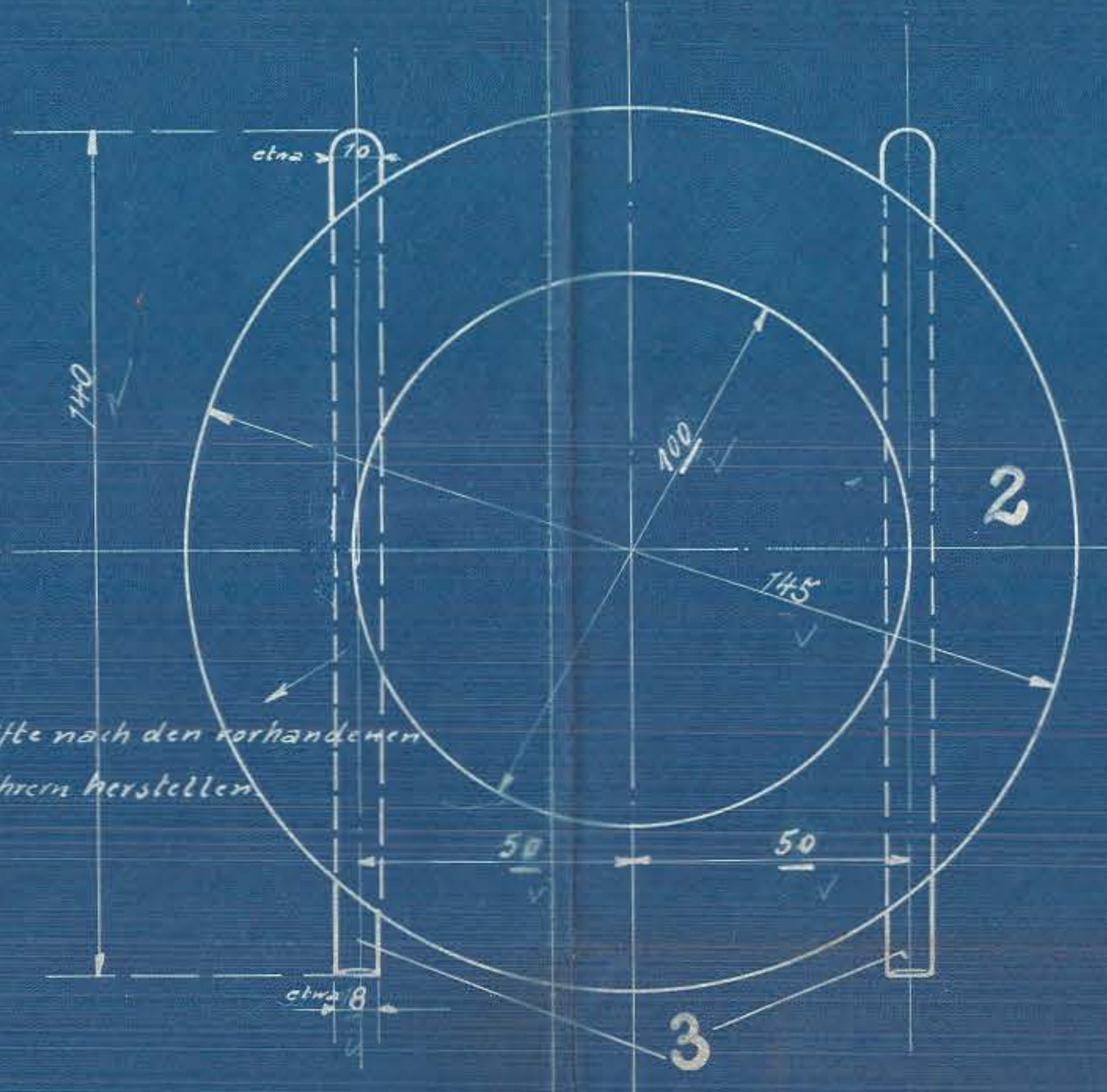
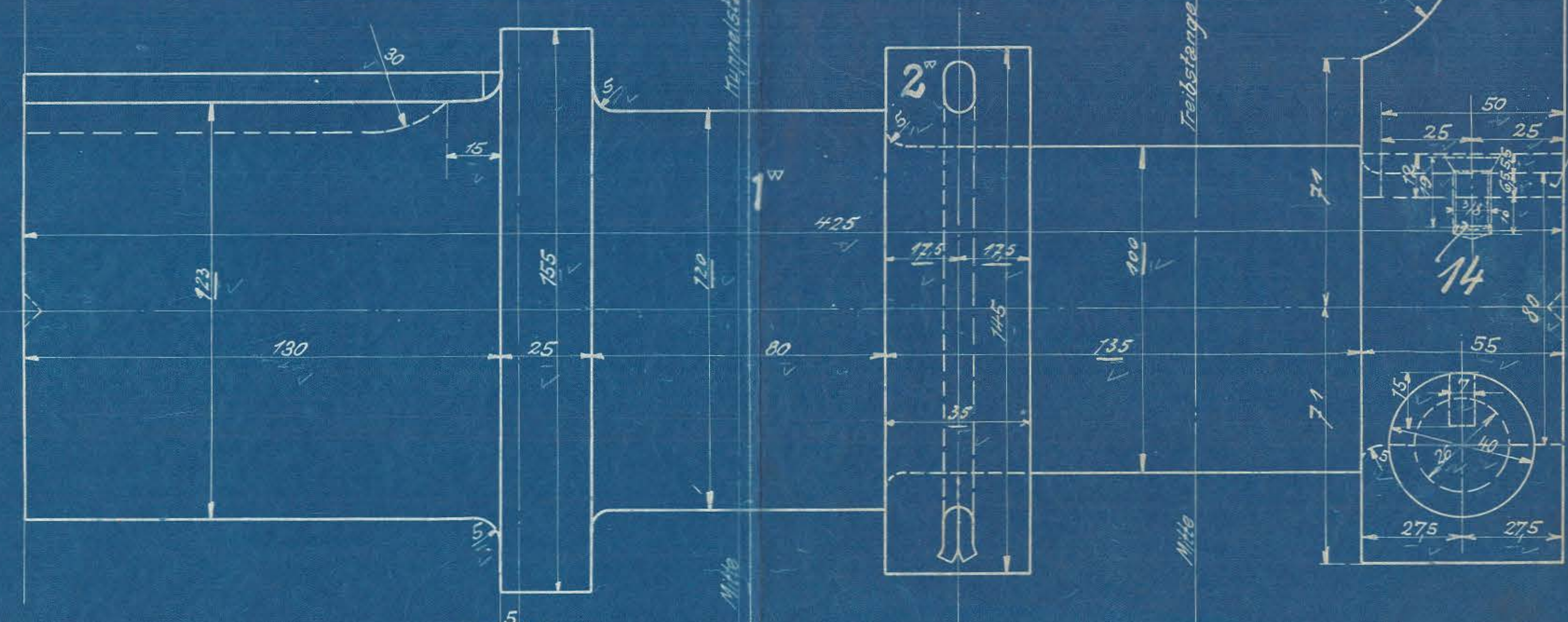


Treib- u. Kuppelzapfen sind aus Feinkornstahl u. durch Einsetzen gehärtet. Die fertigen, abgedrehten, eingesetzten u. nachgeschliffenen Zapfen müssen in den Laufflächen unbedingt eine 3^{er} Lufe, glas-harte äussere Schicht haben, sie sollen rundgeschliffen u. blank poliert sein.



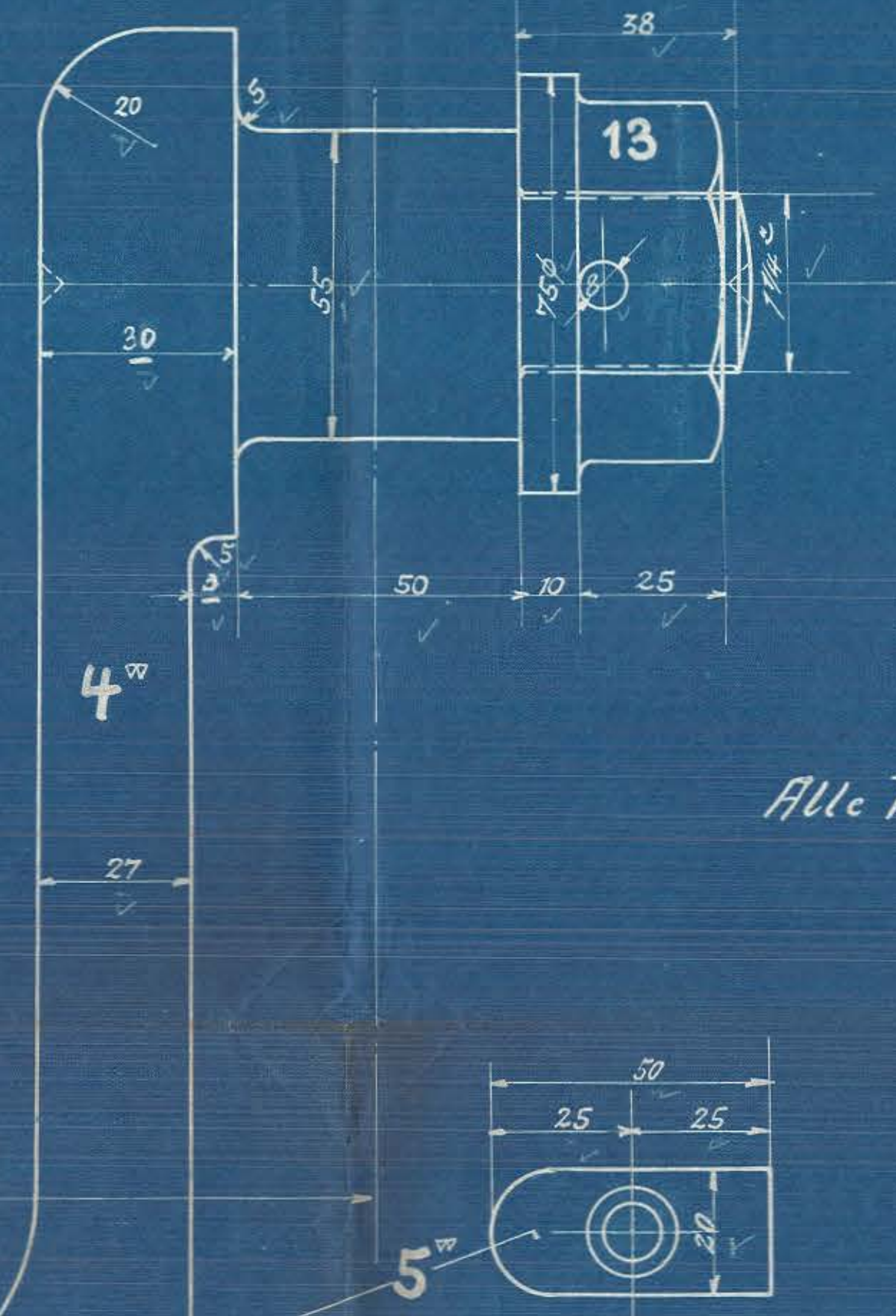
Non-Stifte nach den vorhandenen Bohrern herstellen

Von Mitte zu Mitte Kuppelstange = 1780



Schrauben, Muttern & Schlüsselweiten nach dänischer Tabelle

Die rechte Nurbel ist gezeichnet!



Alle Teile

Stückzahl	Benennung	Teil	Werkstoff	Bemerkungen	Modell	Werkzeug	Schaltene	roh fertig	Arbeitsvorbereitung
2	3/8" Schrauben	14	Fl.E						
2	Muttern 1 1/4" Splint	13	Fl.E						
2	Keile Paßfedern	12	St						
2	Muttern 1 1/8" Splint	11	Fl.E	hart					
2	Bolzen	10	Fl.E	Bund härten					
2	Kuppelzapfen	9	Fl.E	einsetzen & härten					
2	Mosenstifte	8	Fl.E						
2	Muttern	7	Fl.E	hart					
2	Schrauben 1" Splint	6	Fl.E						
2	Keile Paßfedern	5	St						
2	Gegenkurbeln	4	Fl.E	einsetzen & härten					
4	Mag. Stifte	3	Fl.E						
2	Zwischenringe	2	St						
2	Treibzapfen 1 1/2"	1	Fl.E	einsetzen & härten					

Zeichnung ist genehmigt mit Schrift vom Gesch.Nr. _____

Änderungen geändert
 Nr. (Teil) Art der Änderung (Schw. Mit Datum) von am 19... Nc. Zugehörige Zeichnungen: Aufschrift.

Gezeichnet: *[Signature]* Datum: *[Date]* Name: *[Name]*

Geprüft: *[Signature]* Datum: *[Date]* Name: *[Name]*

Maßstab: 1:1 Maß in mm Ursprung: 20.2.27/29

1B1-H-T-L. HENSCHEL & SOHN G.m.b.H. CASSEL. Abteilung: 1. BE

Treibzapfen, Kuppelzapfen und Gegenkurbeln. 12.08