

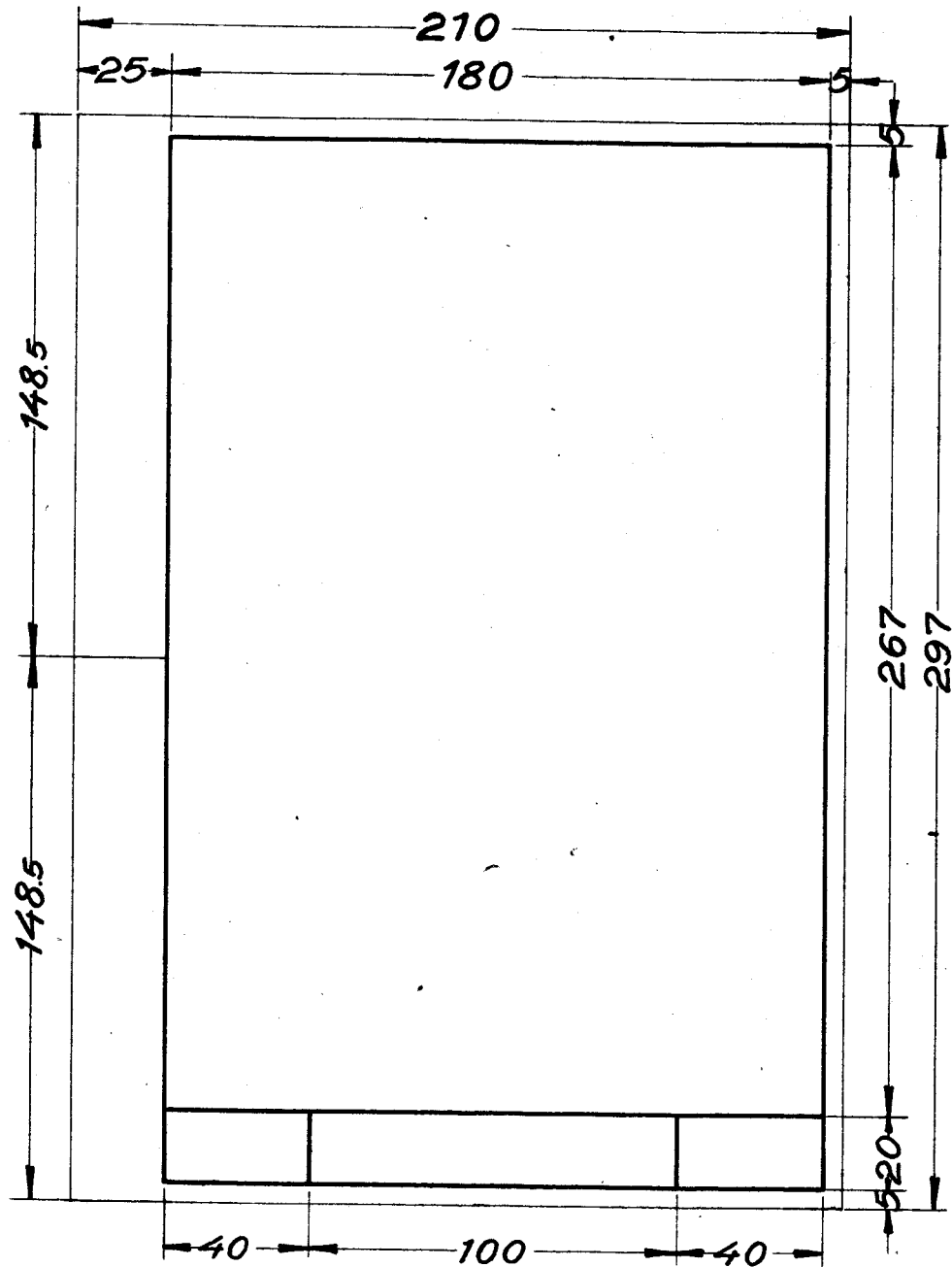
- Gruppe 0 Forskrifter og Tabeller
1 Ledningsmateriel
2 Skærende Værktøjer
3 Prøve- og Måleværktøjer
4 Andre Værktøjer
5 Diverse
6 Værktøjsmaskiner

D.S.B.
Cvk.Kh. 1934
Vk-Normer og Tabeller

Hovedgrupper,
der bruges ved Nummerering af
Værkstedsnormaler og -tabeller

000

Bliver det undtagelsesvis nødvendigt at benytte større Formater end nedenfor vist, forholdes som angivet i $\approx DS \approx 103$.



Normalbladformat
Format A4 efter $\approx DS \approx 101$.

001

Maskiningeniøren i Loko-Afdelingen

Lokoværkstedet

Drejerværksted I


" III

Kedelsmedien

Grovsmedien

Maskiningeniøren i Vognafdelingen

REGLER VEDRØRENDE VÆRKSTEDETS TRYKLUFSTANLÆG.

1. MAX. TRYK 7 AT.
2. STØRRE HOVEDLEDNINGER LÆGGES IKKE UDEN FORUDGÅENDE BEREKNING.
3. FORDELLENDE VÆRKSTEDSLEDNINGER GIVES I INDTIL 50 M. LÆNGDE MINDST 40 MM. TVÆRSNIT, FOR STØRRE LÆNGDER 50-60 MM.
4. KORTE NEDFØRINGER I INDTIL 5 M. LÆNGDE OG I FORBINDELSE MED EN LUFTHANE FORDRER 1" GASRØR. FOR ET ENKELT VÆRKTØJ KAN EN MINDRE LEDNING DOG ANVENDES.
5. RØRENE SKAL SÅ VIDT MULIGT LÆGGES NEMT TILGANGELIGE OG MED FALD PÅ CA. 1:300 I LUFTENS BEVEGELSESRETNING.
6. SAMLINGER UDFØRES SÅ VIDT MULIGT VED SVEJSNING, ELLER, FOR DE STØRRE RØRS VEDKOMMENDE VED FLANGESAMLING, ELLER FOR DE MINDRE VED MUFFESAMLING.
7. STIKLEDNINGER PÅSÆTTES SÅ VIDT MULIGT SOM VIST PÅ FIGUREN. 
8. PÅ HVER SÆK I RØRSYSTEMET ANBRINGES EN VANDÅFTAPNING.
9. TIL 1 M³ ÅNSUGET LUFT. PÅ. MIN. REGNES ET NØDVENDIGT RØRTVÆRSNIT PÅ 8 CM.²
10. VED TILNÆRMET BEREKNING REGNES HVERT VÆRKTØJ AT BRUGE CA. 1/3 - 1/2 M³ ÅNSUGET LUFT.
11. VED NØJAGTIGERE BEREKNING REGNES:

LET MEJSELHAMMER	CA.	1/4	M ³	ÅNS.	LUFT.
SVÆR	"	1/2	"	"	"
" NITTEHAMMER	"	3/4	"	"	"
BOREMASKINE	"	1	"	"	"
STAMPER	"	1/3	"	"	"
ESSEILD, RUSTBANKER	"	1/8	"	"	"
FORHOLD	"	1/8	"	"	"
12. STØRSTE TRYKTAB FRA VINDKEDEL TIL YDERSTE ENDE AF LEDNINGEN MÅ IKKE GEARE OVERSTIGE 0,2 AT.

D.S.B.

Cvk.Kh. 1929

Normer og Tabeller

Forskrifter for Udførelse af
Tryklufstanlæg

014

Spil for Ets. ad 26 "n. Støttebolt er et støttemed
en, damptæt Bolt, anvendes følgende Operatio-
ner og Værktøj.

1. Udboering af den gamle Bolt med 25 "n Sneglebor.
2. Oprivning af Hul i indre og ydre Fyrkasse med 27 "n Senker (3-skæret Bor).
3. Skæring af Gevind i den indre Fyrkasse med 30 "n Snitlop med 27 "n indstilleligt Styr.
4. Færdigskæring af Gevind i den ydre Fyrkasse med 30 "n Snitlop.
5. Færdigskæring af Gevind i den indre Fyrkasse med 31 "n Snitlop med 27 "n indstilleligt Styr.
6. Færdigskæring af Gevind i den ydre Fyrkasse med 30 "n Snitlop.
7. Den, damptætte Støttebolt indsmøres paa den koniske Ende med Blyhvidt eller lignende og istrues derefter, til den sidder godt fast i den ydre Fyrkasse og med Endefladerne ragende et lille Stykke uden for Pladen.
8. Boltens Overlængde inde i Fyrkassen fræs nu bort, hvorefter en forsigtig Opdring finder Sted. Støttebolten skulde da kunne tilfredsstille de Krav, der stilles til den uden Overnitning.

D.S.B.

Cvkr. Kk. 1946.

Vkr-Normer og Tabeller

Forskrifter for Udveksling af alm.
Støttebolte med damptætte Bolte.

0 15

Udskiftn. af Støtteb. af Diam:	Senker:	Snittap med Styr.	Snittap m. 2 Gev.	Snittap med Styr.	Snittap m. 2 Gev.
26	27	30	29/30	31	30/31
28	29	32	31/32	33	32/33
29	30	33	32/33	34	33/34
30	31	34	33/34	35	34/35
31	32	35	34/35	36	35/36
32	33	36	35/36	37	36/37
33	34	37	36/37	38	37/38
34	35	38	37/38	39	38/39
35	36	39	38/39	40	39/40
36	37	40	39/40	41	40/41

Vedrørende Konstruktionen af de enkelte
Værktøjer:

Senker — Se Blad 2¹¹

Snittap med Styr — Se Blad 2³⁵

Snittap med 2 Gevind — Se Blad 2³⁵¹

D.S.B.
Gvk. Kh. 1946.
Vkr-Normer og Tabelter.

Værktøj til Brug ved Isæt-
ning af „damptætte“ Støttebolte.

0 151

F. Albrecht
21-5-46

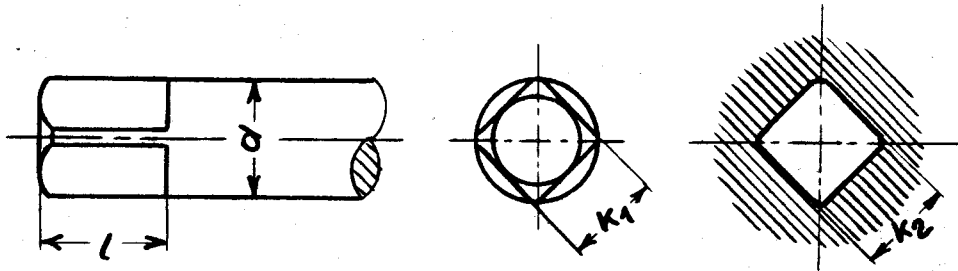
Maskine Nr. 453

Diam. af Bor	Bl. Staal			
	Omdr.	Tilsp.		
10	615	120		
11				
12				
13	443			
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20	355	83		
21				
22				
23				
24				
25	262			
26				
27				
28	190	58		
29				
30				
31				
32				

D. S. B. Omdr./Minut og Omdr./1" Tilspænding
 Cvk. Kh. 1934 ved Boring med hurtiggaaende Spiralbor
 Vk-Normer og Tabeller paa Arboremaskine Nr. 453

020

1-10-11-35



Nominelt Maal paa Firkant k	Tolerance paa udv. Firkant k ₁	Tolerance paa indv. Firkant k ₂	Længde l	Skaftdiam. d	
				fra	til
2,1	0 -0,090	+0,160 +0,020	5	2,48	2,83
2,4			5	2,84	3,20
2,7			6	3,21	3,60
3			6	3,61	4,01
3,4	0 -0,120	+0,210 +0,030	6	4,02	4,53
3,8			7	4,54	5,08
4,3			7	5,09	5,79
4,9			8	5,80	6,53
5,5			8	6,54	7,33
6,2	0 -0,150	+0,260 +0,040	9	7,34	8,27
7			10	8,28	9,46
8			11	9,47	10,67
9			12	10,68	12,00
10			13	12,01	13,33
11			0 -0,180	+0,320 +0,050	14
12	15	14,68			16,00
13	16	16,01			17,33
14,5	17	17,34			19,33
16	19	19,34			21,33
18	21	21,34			24,00
20	0 -0,210	+0,395 +0,065			23
22			25	26,68	29,33
24			27	29,34	32,00
26			29	32,01	34,67
29			32	34,68	38,67
32	0 -0,250	+0,470 +0,080	35	38,68	42,67
35			38	42,68	46,67
39			42	46,68	52,06
44			47	52,07	58,67
49			52	58,68	65,33
55	0 -0,300	+0,560 +0,100	58	65,34	73,33
61			64	73,34	81,33
68			71	81,34	90,66
76			79	90,67	101,33

System-Øversigt

Apparat Nr.	Hus		Ruller		Valseomraader						Dorne	
	Diam.	Diff.	Mindste Diam.	Diff.	Diff.	Min.	Over- dækning	Expan- sion	Max.	Diff.	Største Diam.	Diff.
1	29		10.5			30		5	35			
2	32	3	12	1.5	3	33	2	5	38	3	14	
3	35	3			3	36	2	5	41	3		
4	38	3			3	39	2	5	44	3		17
5	40	2	13.5	1.5	3	42	2	6	48	4		4
6	44	4			4	46	2	6	52	4	21	
7	48	4	15.5	2	4	50	2	7	57	5		5
8	53	5			5	55	2	7	62	5	26	
9	57	4	18	2.5	4	59	3	9	68	6		6
10	63	6			6	65	3	9	74	6	32	
11	68	5	21	3	5	70	4	12	82	8		8
12	75	7			8	78	4	12	90	8	40	
13	84	9	25	4	8	86	4	12	98	8		
14	92	8			8	94	4	16	110	12		12
15	104	12			6	106	4	16	122	12		
16	115	11	29	6	12	118	4	16	134	12	52	
17	125	10			6	130	4	16	146	12		
18												
19												
20												

Tegninger af Valseapparaterne findes under: Vk-Normer og Tabeller 44

D. S. B.
Cvk.Kh. 1933
Vk-Normer og Tabeller

Fortegnelse over
Normal-Rørvalseapparater
Model 1933

045

T. S. Andersen

D. S. B.
CVK. Kh. 1934
Vkr-Normer og Tabeller

Arbejdsdag i Værksteder
ved S - Reparation af Loko Litra
Hs (26 Arbejdsdage)

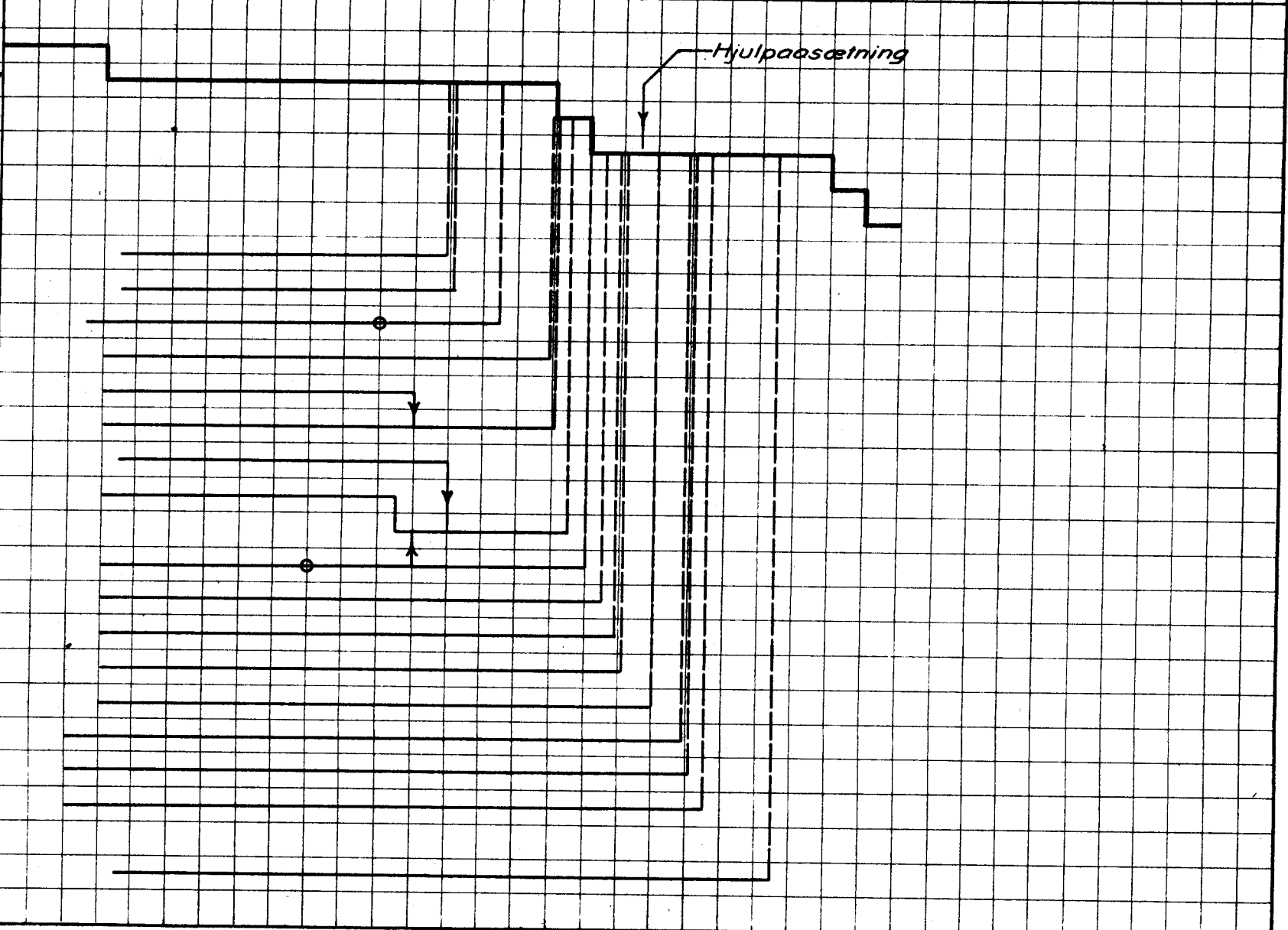
053

o færdig fra Drejervk

Arbejdsdage

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37

- Adskillelse
- Rensning, Reparation og Eftermaling af Ramme
- Kedel lægges i Ramme
- Montering
- Samling, Vejning, Optyring
- Prøvekørsel og Aflevering
- Bremse dele
- Rammedele
- Styring
- Rør
- Axler og Hjul
- Axelkasser
- Askekasse
- Kedel i Bankerum
- Kedel færdiggøres
- Armatyr
- Stempler, Glidere, Krydsh.
- Beklædning
- Vandkasser
- Pumper og Injektorer
- Førerhus
- Bremsestænger
- Stænger
- Tender
- Tilbehør



Handwritten signature

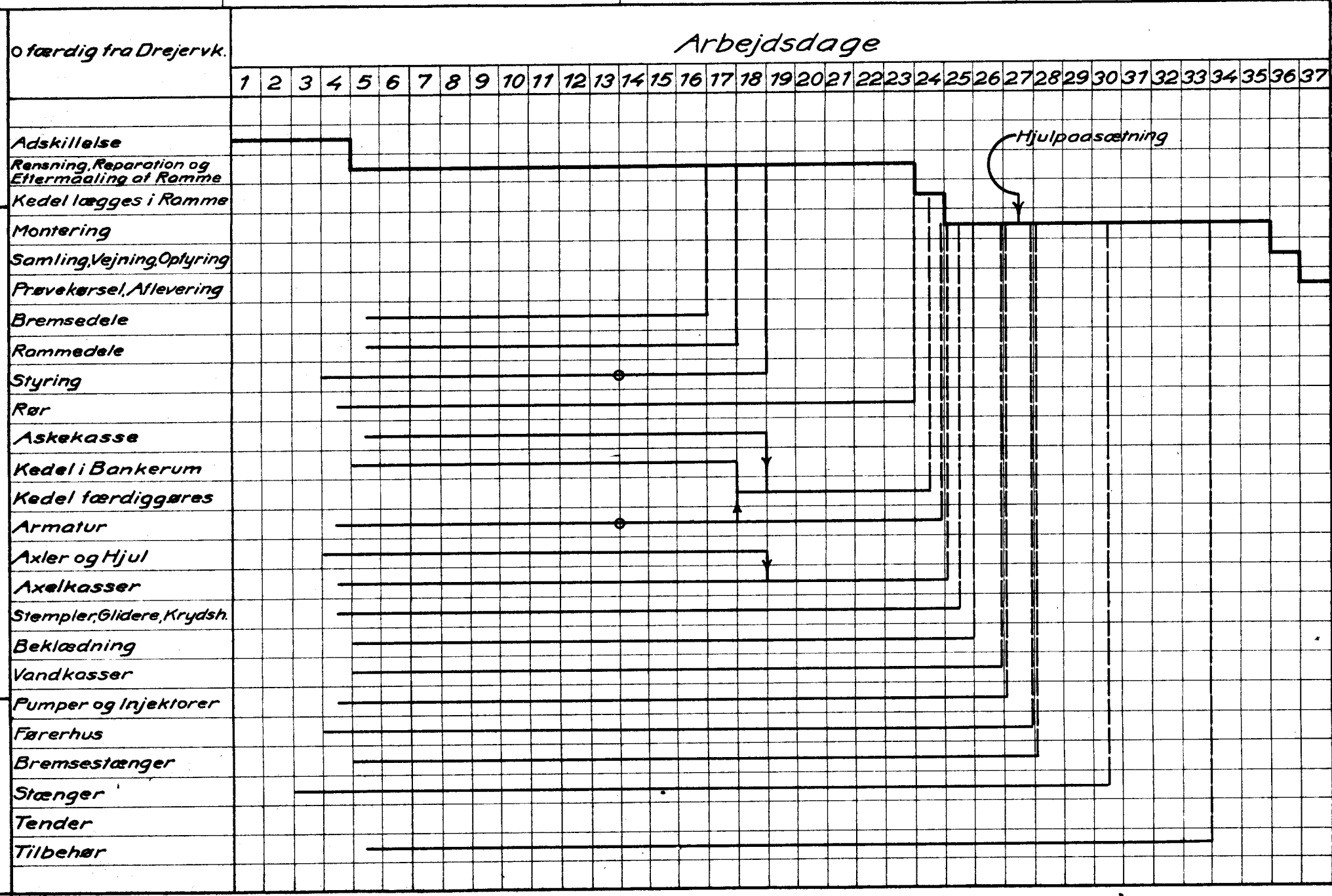
Vk-Normer og Tabeller

Cvk.Kh. 1936

D.S.B.

Arbejdsdag i Værkstedet ved S-Reparation af Loko Litra S (37 Arbejdsdage)

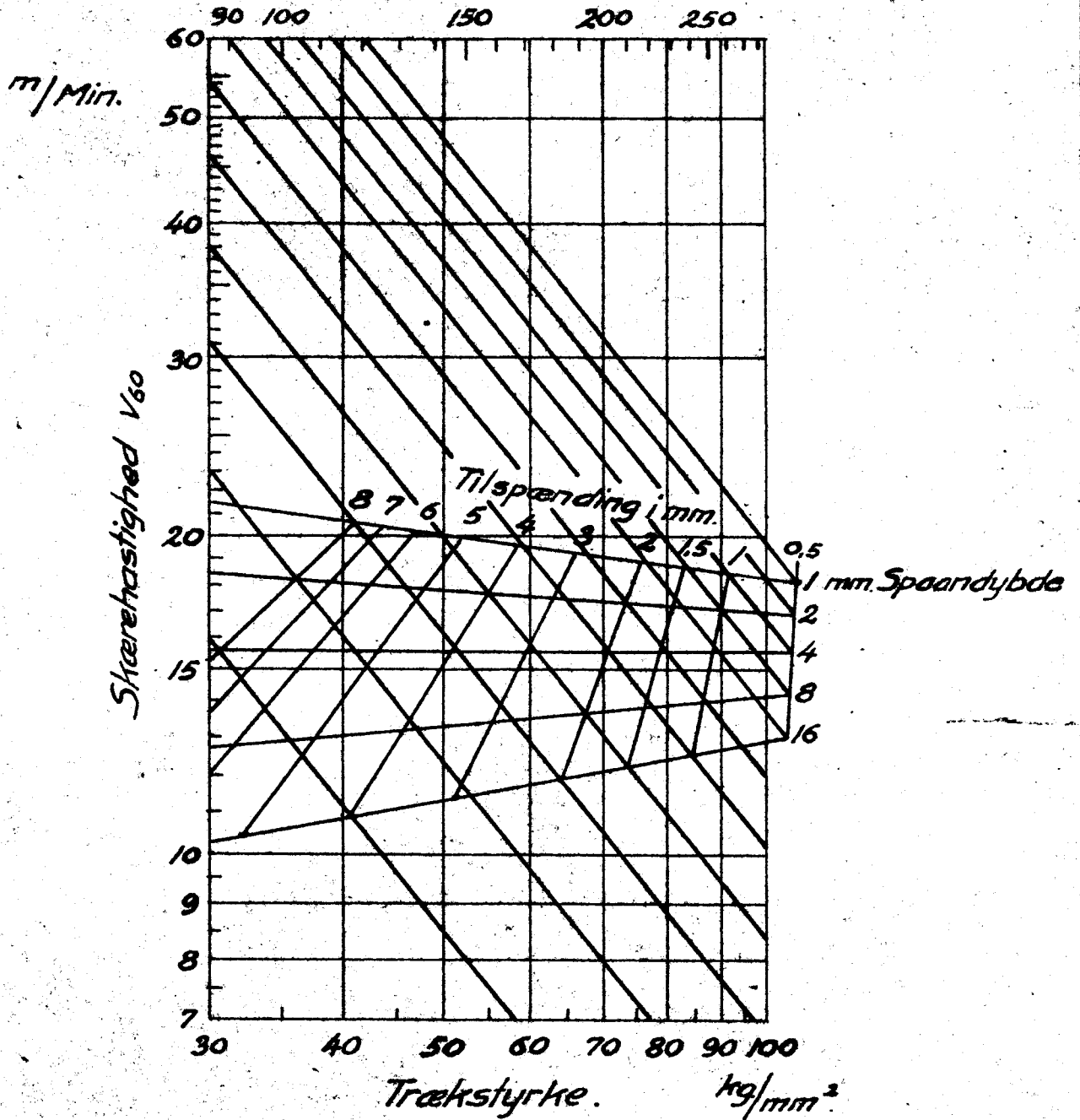
054



Skæreværktøj af Hurtigstål med Indstillingsvinkel 45°

Uden Kølning.

Brinellhardhed $H = \frac{6}{0,35}$



Indstillingsvinkel.	Omregningsfaktor for V_{60}
30°	1,26
45°	1
60°	0,8
90°	0,66

D.S.B.
Cvk. Kt. 1947.
Vh-Normer og Tabeller.

Diagram for Skærehastighed V_{60}
i Staal og Staalgoods.

060

Skæreværktøj af Widia Sl. med Indstillingsvinkel 45°.

Uden Kølning.

		Staal med 50-60 kg. Brst.					Staal med 60-70 kg. Brst.				
		Spaandybde i mm.					Spaandybde i mm.				
		0,5	1	2	4	10	0,5	1	2	4	10
Tilspænding i mm.	0,1	300	285	275			250	240	232		
	0,15	275	260	250			230	213	207		
	0,2	260	245	235	227		215	202	197	190	
	0,3	250	230	220	212	200	208	193	184	178	172
	0,4		216	205	198	192		180	172	165	160
	0,5		205	195	187	181		175	162	156	150
	0,7			183	174	168			150	144	138
	1,0			168	160	154			140	132	126
		Staal med 70-85 kg. Brst.					Staal med 85-100 kg. Brst.				
		Spaandybde i mm.					Spaandybde i mm.				
		0,5	1	2	4	10	0,5	1	2	4	10
Tilspænding i mm.	0,1	210	197	193			187	177	172		
	0,15	187	176	171			168	157	153		
	0,2	175	163	158	154		156	146	142	137	
	0,3	168	153	146	141		152	138	130	125	
	0,4		143	136	130	126		131	122	112	108
	0,5		136	128	123	120		126	116	110	106
	0,7			118	113	110			103	97	94
	1,0			108	103	100				90	87.

Drejning.

D.S.B.
Cvk. Kh. 1947
Vik-Normer og Tabeller

Tabel over Skærehastigheder
i Staal.

062

Skæreværktøj af Hurtigstål med Indstillingsvinkel 45°

Uden Kølning.

		Staal med 40-50kg.Br.st.					Staal med 50-60kg.Br.st.				
		Spaandybde i mm.					Spaandybde i mm.				
		0,5	1	2	4	10	0,5	1	2	4	10
Tilspænding i mm.	0,1										
	0,15		64	60	56	50		52	47	42	37
	0,2		62	58	54	48		50	45	41	36
	0,3		60	56	52	46		48	43	39	35
	0,4		58	54	49	43		45	41	37	34
	0,5		55	50	45	40		42	38	35	32
	0,7		50	45	40	35		38	35	33	30
	1,0		45	42	37	32		35	32	28	25
		Staal med 60-70kg.Br.st.					Staal med 70-85kg.Br.st.				
		Spaandybde i mm.					Spaandybde i mm.				
		0,5	1	2	4	10	0,5	1	2	4	10
Tilspænding i mm.	0,1										
	0,15		43	39	35	31		33	29	26	24
	0,2		42	38	34	30		32	28	25	23
	0,3		40	37	33	29		30	27	24	22
	0,4		38	35	31	27		29	26	23	21
	0,5		35	32	28	25		27	25	22	20
	0,7		32	28	25	23		25	23	20	18
	1,0		28	25	23	19		23	20	18	15

Drejning.

D.S.B.
Cvk.Mt. 1947.
Vt-Normer og Tabeller.

Tabel over Skærehastigheder
i Staal.

O 621

GEVINDBOR — DIAMETRE.

WHITWORTH-GEVIND.	
GEVIND	BORDIAMETER
1/16"	1,15
3/32"	1,85
1/8"	2,6
5/32"	3,2
3/16"	3,7
7/32"	4,5
1/4"	5,0
5/16"	6,5
3/8"	7,9
(7/16")	9,2
1/2"	10,5
9/16"	12,0
5/8"	13,5
11/16"	15,0
3/4"	16,4
13/16"	18,0
7/8"	19,25
1"	22,00
1 1/8"	24,7
1 1/4"	28,0
1 3/8"	30,5
1 1/2"	33,5
1 5/8"	36,0
1 3/4"	39,0
(1 7/8")	41,5
2"	45,0

METRISK — GEVIND.	
GEVIND	BORDIAMETER
M 1	0,8
M 1,2	1,0
M 1,4	1,15
M 1,7	1,35
M 2	1,6
M 2,3	1,9
M 2,6	2,15
M 3	2,5
M 3,5	2,9
M 4	3,3
(M 4,5)	3,7
M 5	4,2
(M 5,5)	4,5
M 6	5
(M 7)	6
M 8	6,7
(M 9)	7,7
M 10	8,4
(M 11)	9,4
M 12	10
M 14	11,7
M 16	13,7
M 18	15,1
M 20	17,1
M 22	19,1
M 24	20,5
M 27	23,5
M 30	26
M 33	29
M 36	31,5
M 39	34,5
M 42	37
M 45	40
M 48	42
M 52	46

VÆRDIERNE ER GENNEMSNITSVÆRDIER FOR ALMINDELIGT FOREKOMMENDE ARBEJDE.

D.S.B.
Cvk. Kh. 1930
Vk-Normer og Tabeller

Gevindbor-Diametre
1/16"-2"W6 og 1-52MG

090

Slange
Dimension

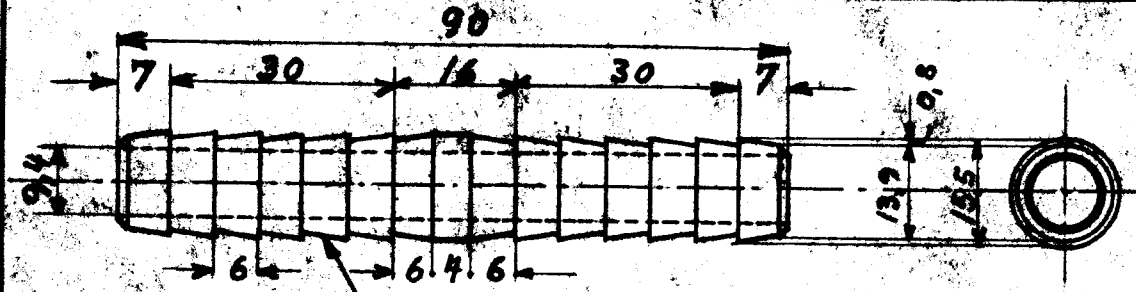
Forbindelsesstykke

3/8"



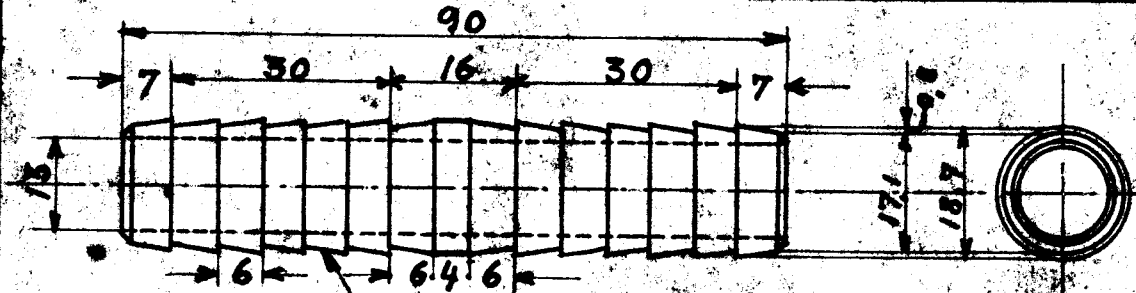
FREMSTILLES AF 1/2" RUNDJERN

1/2"



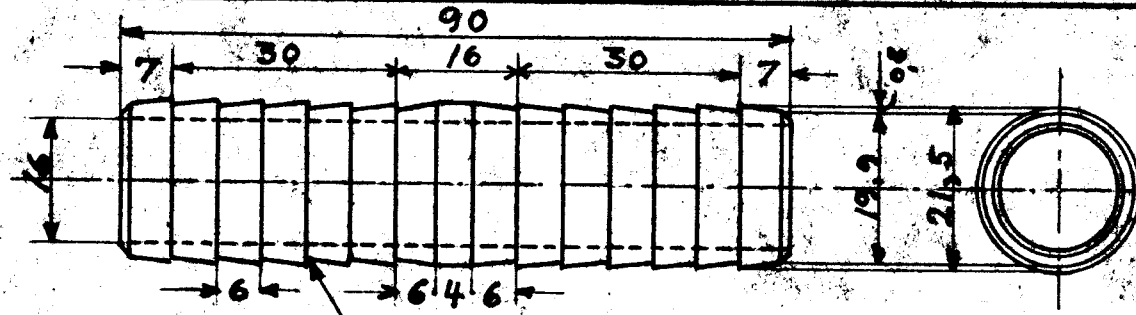
FREMSTILLES AF 3/8" DAMPRØR.

5/8"



FREMSTILLES AF 1/2" DAMPRØR.

3/4"



FREMSTILLES AF 1/2" GASRØR.

Rettelser

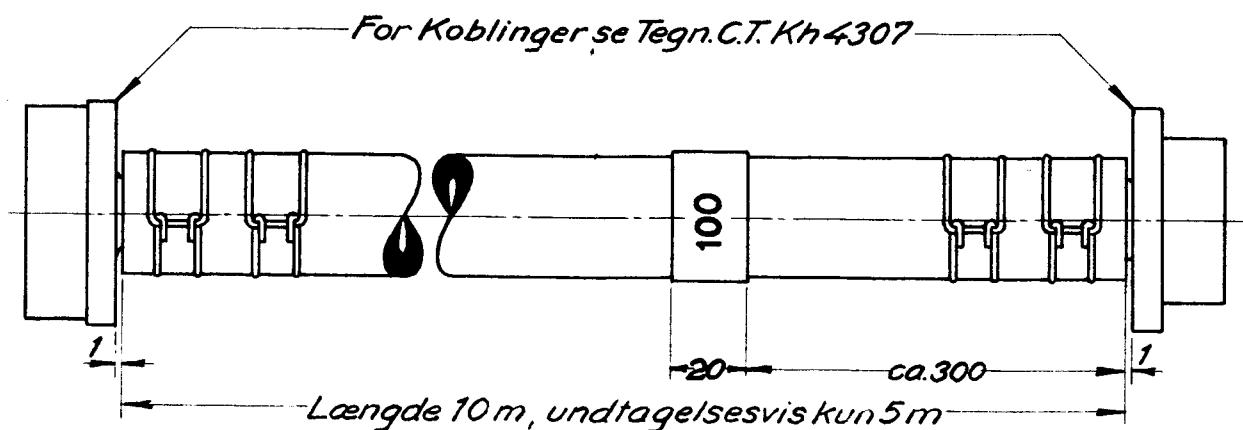
Dim.	Før	Nu	Dato	Sig.
3/8"	L=60mm	L=90mm	5-9-63	Ed

D.S.B.
Cvk. Kh. 1930
Vt-Normer og Tabeller

Forbindelsesstykker
til Trykluftslanger 3/8"-3/4"

141

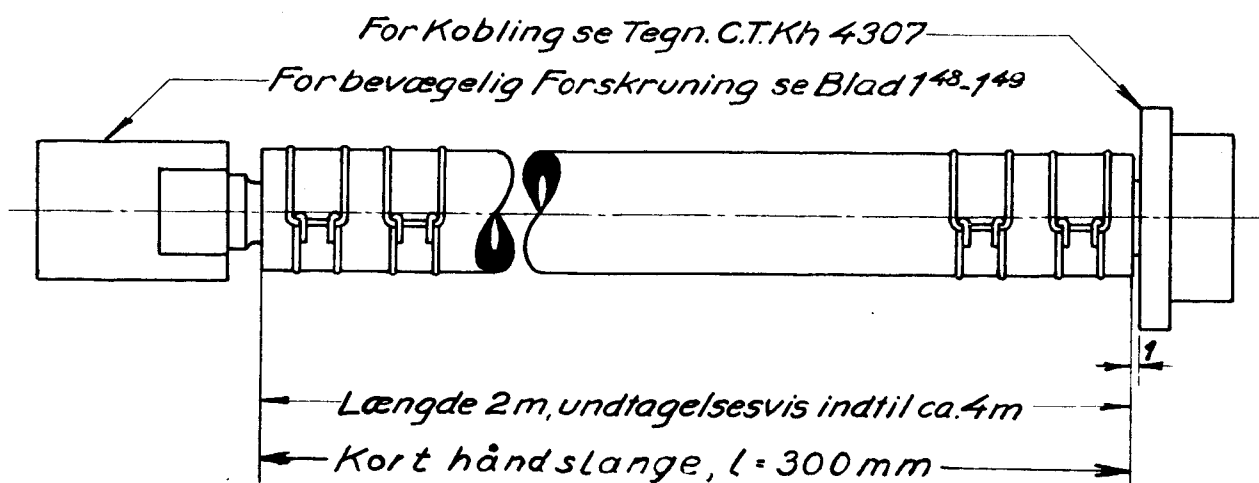
Alm. Trykluftslanger



Kedelsmedien fører Kontrol med alle alm. Trykluftslanger, og disse skal derfor alle være forsynede med Nummer som følger:

Slangens Lysning	3/8"	1/2"	5/8"	3/4"
Nr.	300-399	200-299	100-199	0-99

Haandslanger



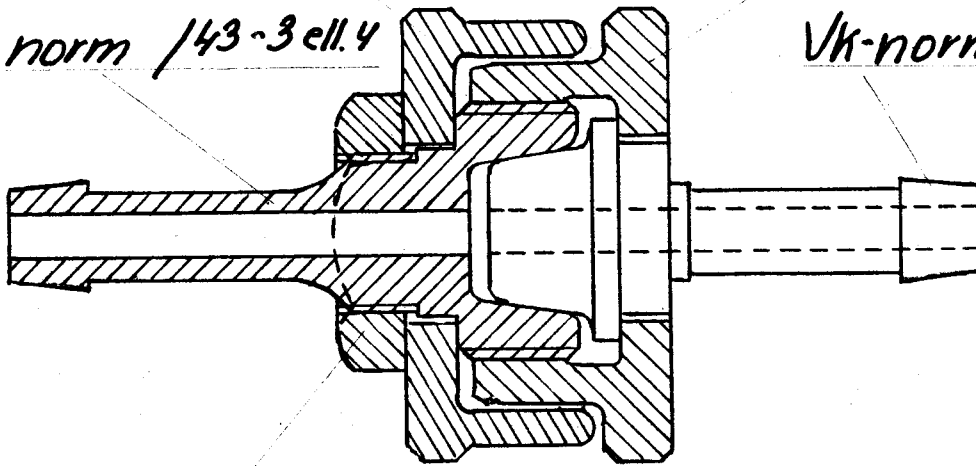
Haandslanger har normalt intet Nr. og kontrolleres kun af det Værksted, hvor de er stationerede. De kan endv. ønskes monteres direkte paa det Værktøj, hvortil de hører, uden bevægelig Forskruning. Hvis derigonske særlige Tilfælde ønskes Haandslanger, som er over 4 m lange, skal disse have Nr. og behandles som Trykluftslanger.

Vk-norm 143-1

Vk-norm 143-2

Vk-norm 143-3 ell. 4

Vk-norm 143-5 ell. 6



$\frac{1}{2}$ " + GF+

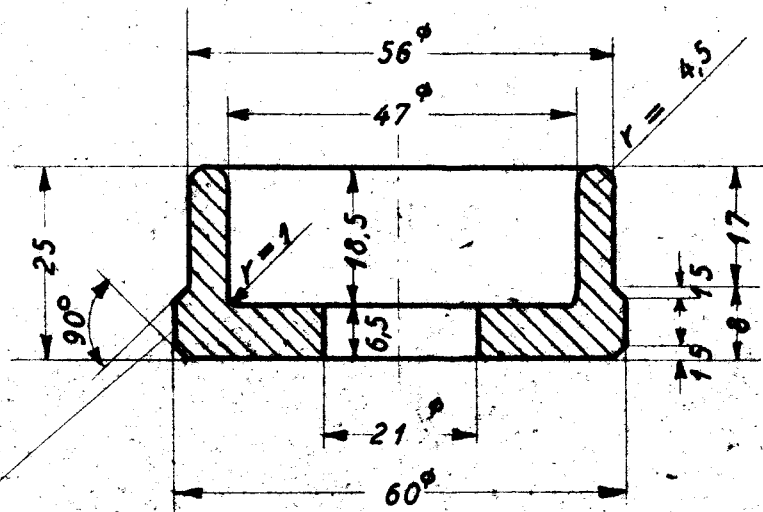
DSB.

Cvk. Kh. 1952
Vk-norm og tabell.

Normal trykluftkobling
for $\frac{3}{8}$ ", $\frac{1}{2}$ ", $\frac{5}{8}$ " slanger

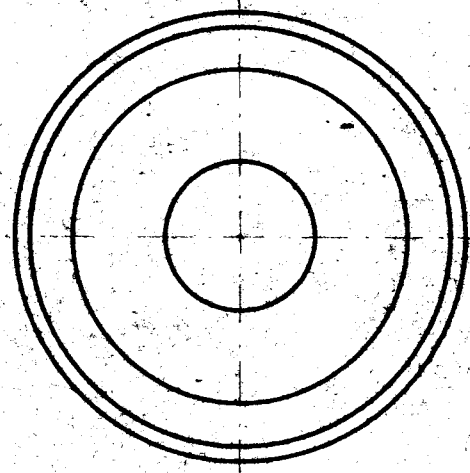
143.

MG.



rifles.

▽ overalt.



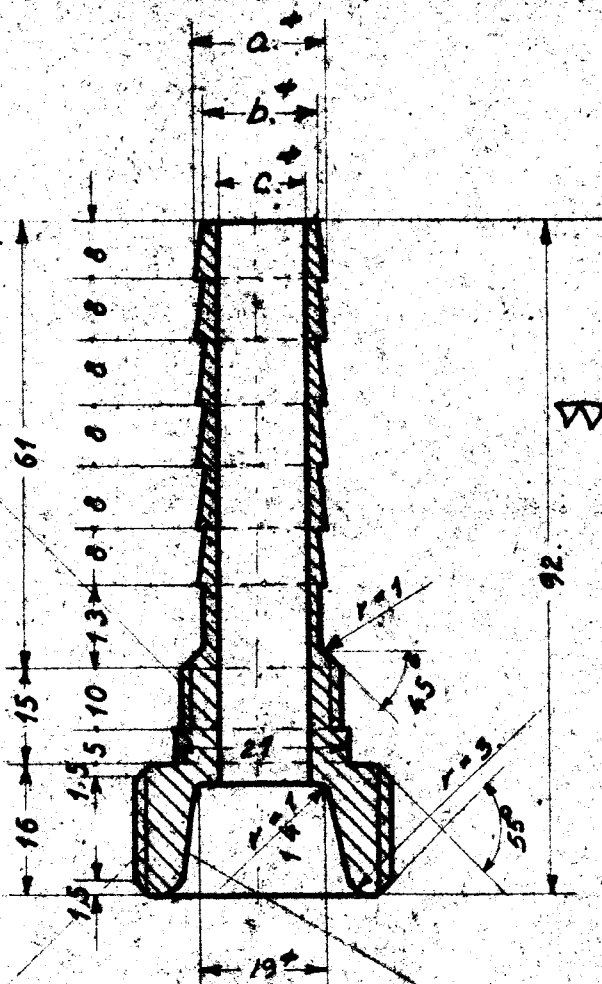
Materiale : St. 37.11

DSB.
Cvk. Nr. 1952.
Vh-norm og tabeller.

Koblingspart til trykluftkobling
for 3/8", 1/2" og 5/8" slanger.

143-1

1/2" R.G.

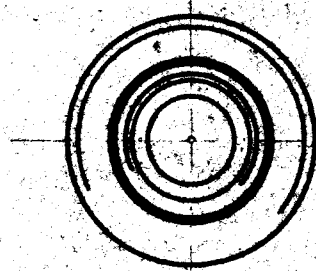


▽ overalt.

1" R.G.

Konus 1:4.

Prøveværktøj



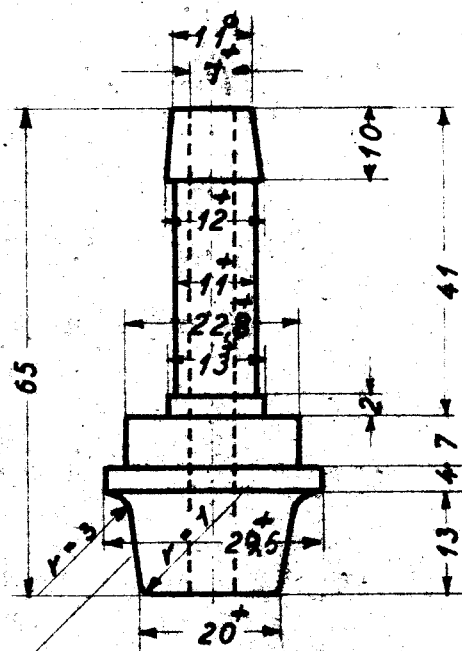
	a.	b.	c.
5/8"	19	17	13
1/2"	16	14	9

Materiale: St. 37.11

DSB.
Cvk. Kh. 1952.
Vh-norm. og tabeller.

Slangestuds
for 1/2" og 5/8" slanger

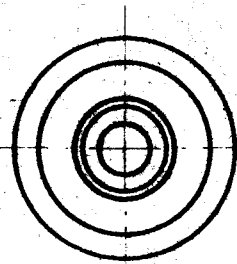
143-4.



▽ overalt.

KONUS 1:4.

Prøveværktøj.



Materiale : bronce.

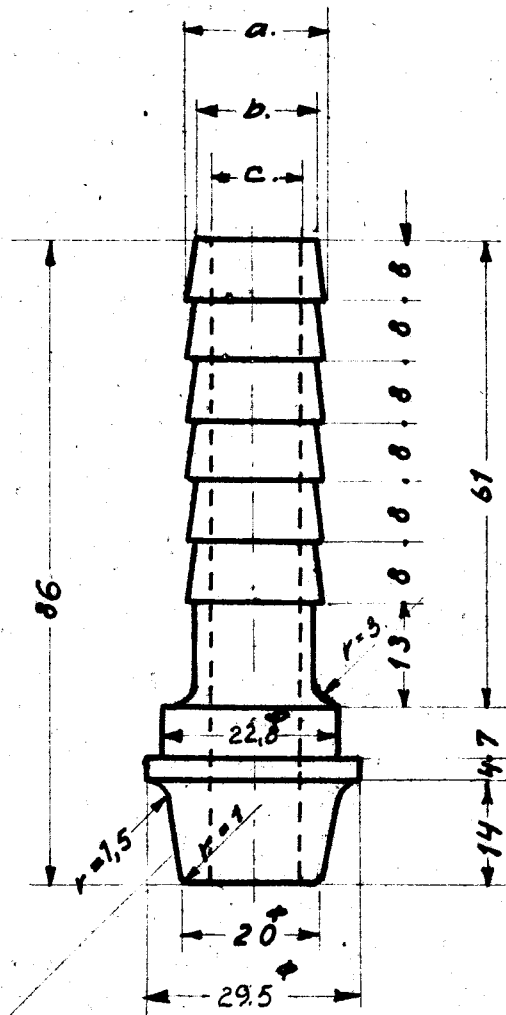
Model nr. 10286

DSB.

Cvk. Kh. 1952.
Vt-norm og tabeller.

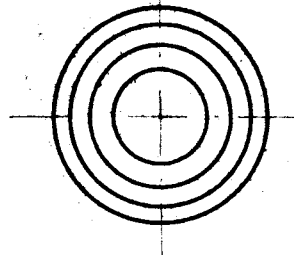
Slangestuds
for 3/8" slanger

143-5



▽ overalt.

Konus 1:4.
 Prøveværktøj.



	a	b	c
5/8"	19	17	13
1/2"	16	14	9

Materiale: bronze.

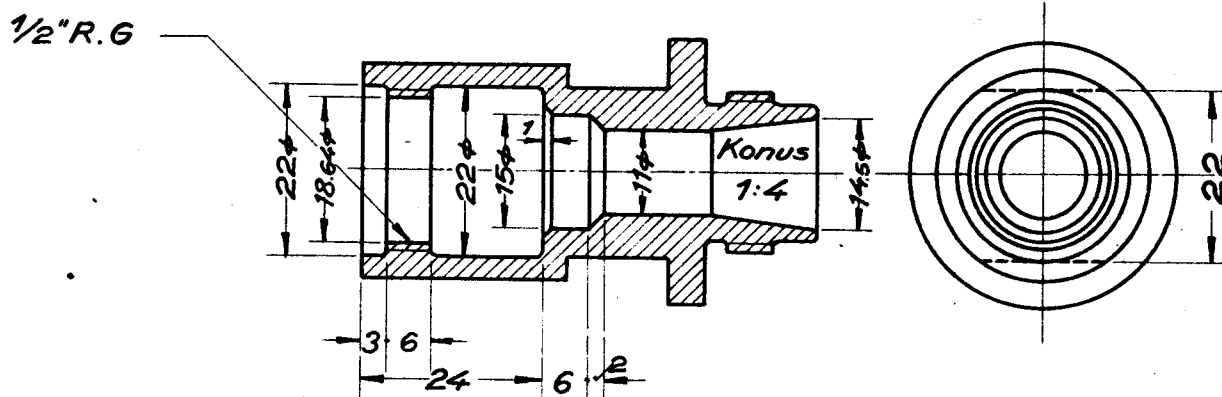
Model nr. 10286

DSB.
 Cvk. Kh. 1952.
 Vh.-norm. og tabeller.

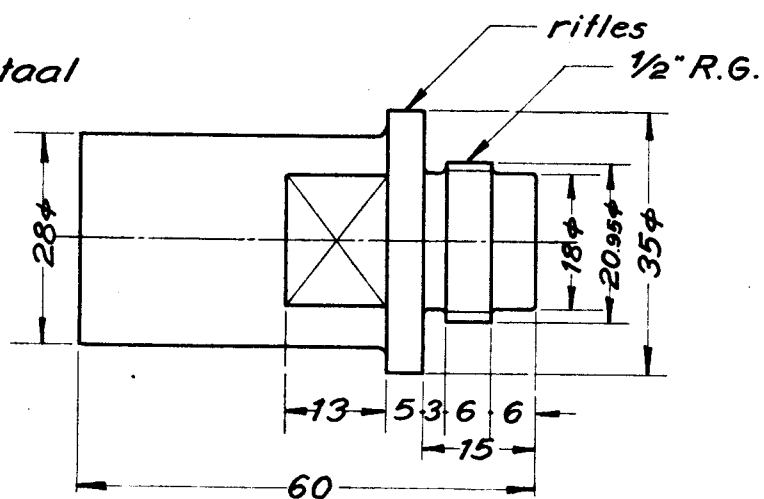
Slangestuds
 for 1/2" og 5/8" slanger

143-6

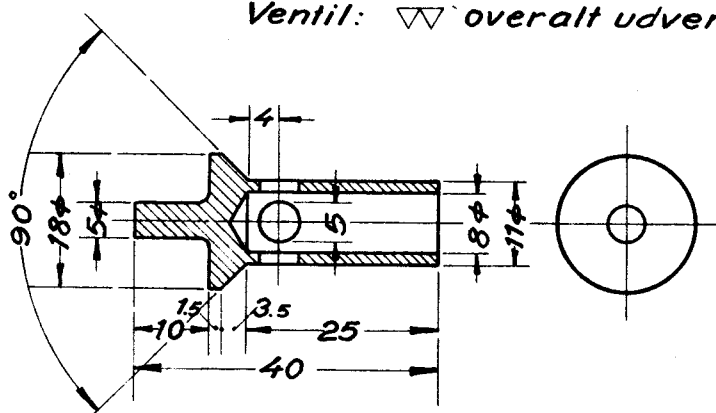
Hus: ∇ overalt



Materiale: Bl. Staal



Ventil: ∇ overalt udvendig

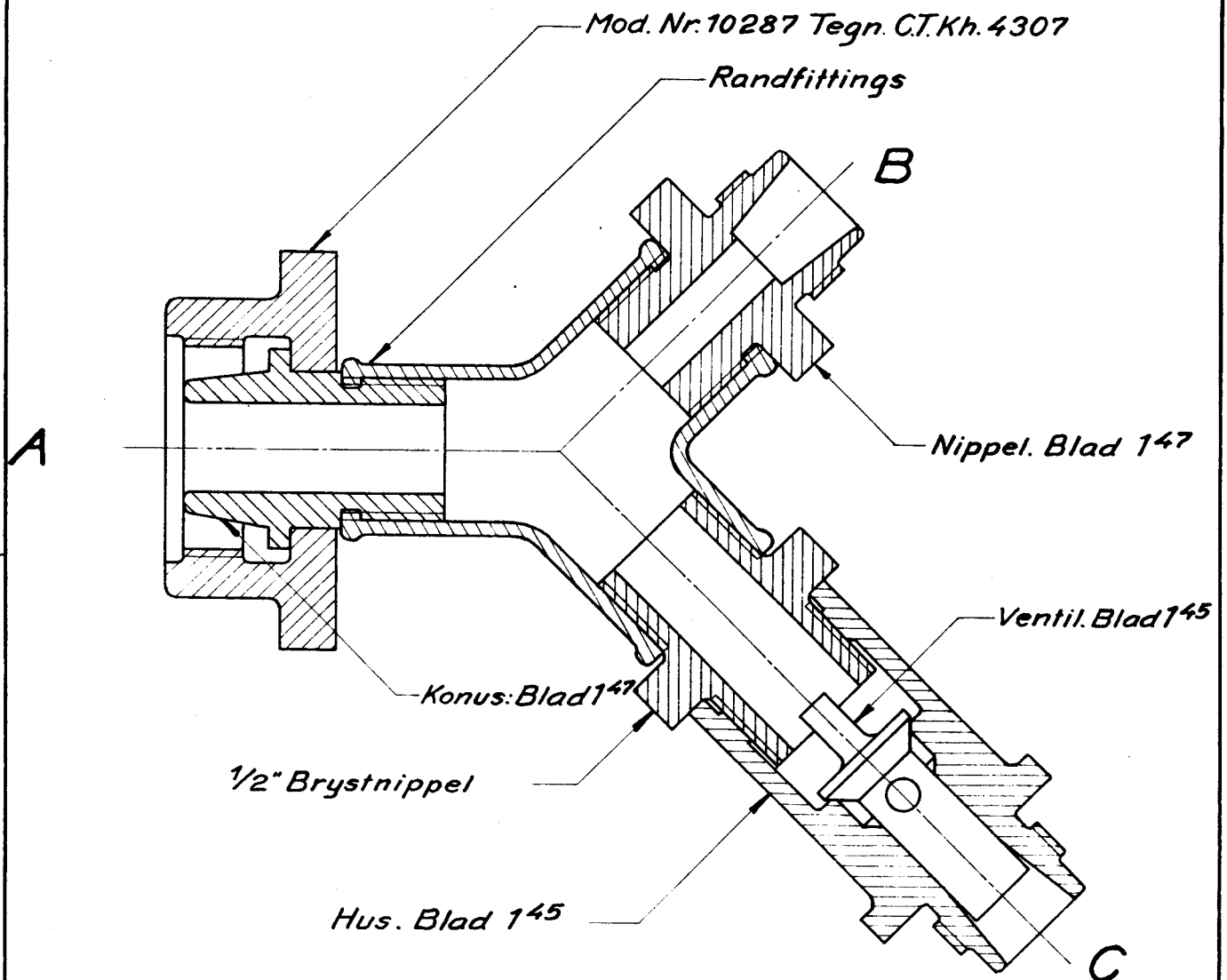


Materiale: Hanebrønse

D.S.B.
Cvk.Kh. 1934
Vk-Normer og Tabeller

Automatisk Afspærringsventil
for $\frac{3}{8}$ " Trykluftkobling

145



Forgreningsstykker fremstilles af passende Randfittings.

Tilgangsstudsen udføres som ved A. Afgangsstudsene udføres som vist ved B eller C, eftersom de ønskes i alm. Udførelse eller forsynet med automatisk Afspærring. Det bemærkes, at det ved eventuelle senere Paamonteringer af automatiske Ventiler paa forhaandenværende Forgreningsstykker, er unødvendigt at fjerne Niplerne B.

D.S.B.

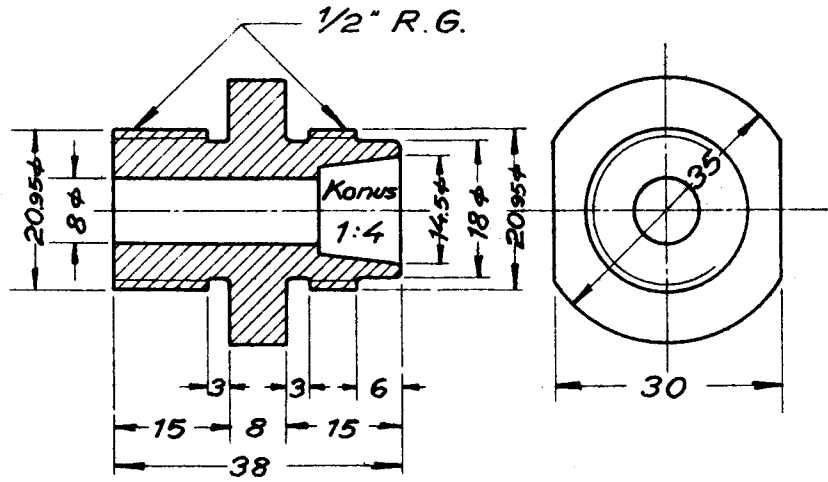
Cvk. Kh. 1934

Vk-Normer og Tabeller

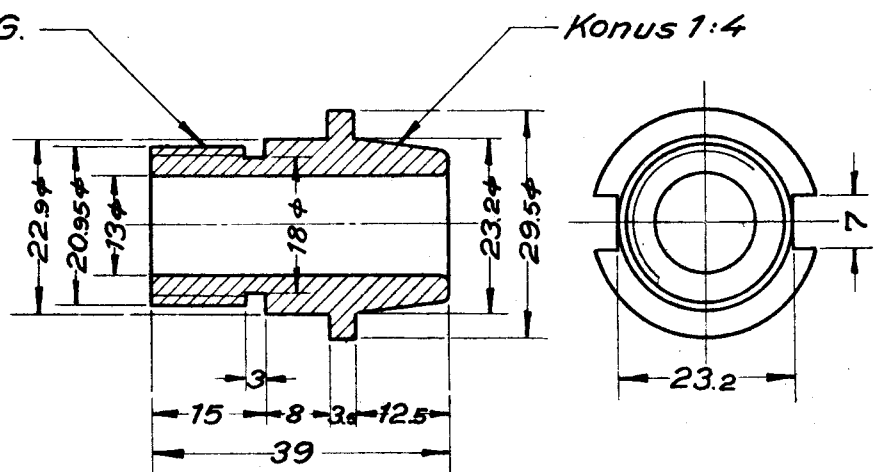
Forgreningsstykke
til Trykluftslanger 3/8"

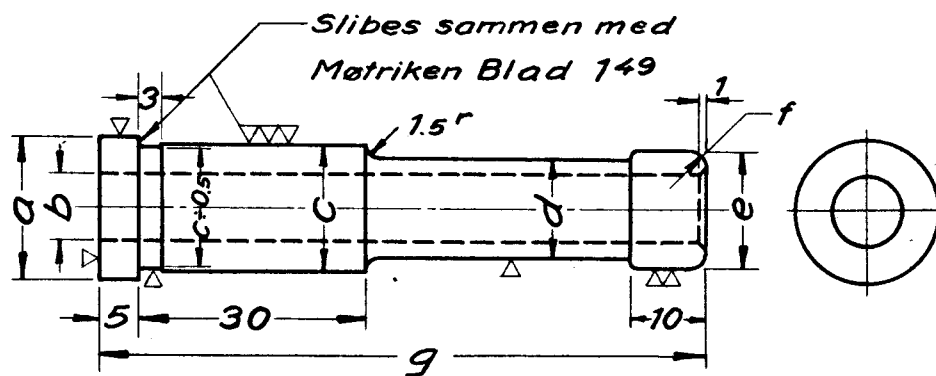
146

Materiale: Bl. Staal



Materiale:
Hanebrønze

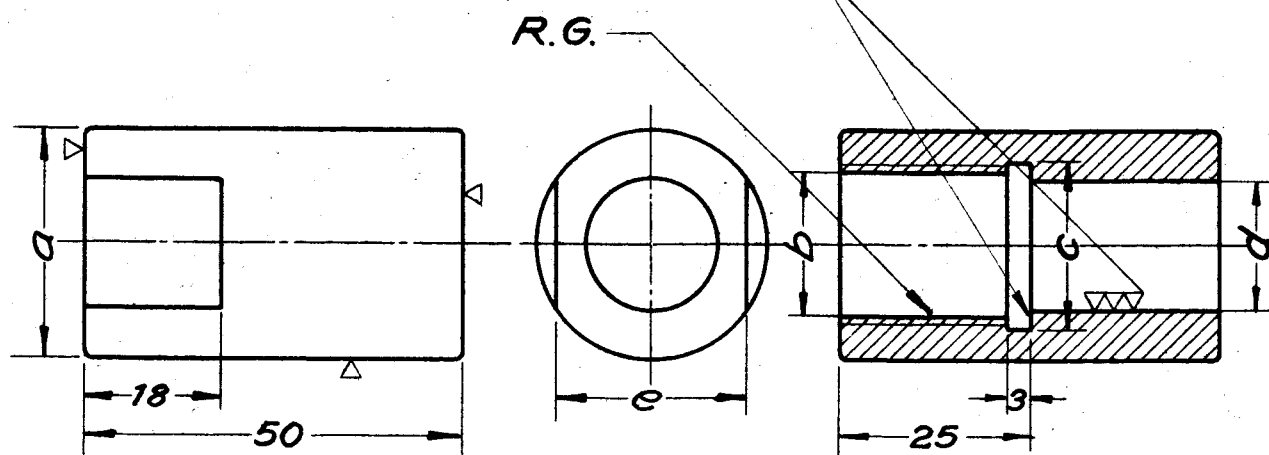




Materiale: Blødt Staal
Indsættes

Slange	a	b	c	d	e	f	g
3/8"	14.5	5	12.5	10	12	1.5	80
1/2"	17.5	7.5	15.5	13	15	2	85
5/8"	20.5	10	18.5	16	18	2.5	90

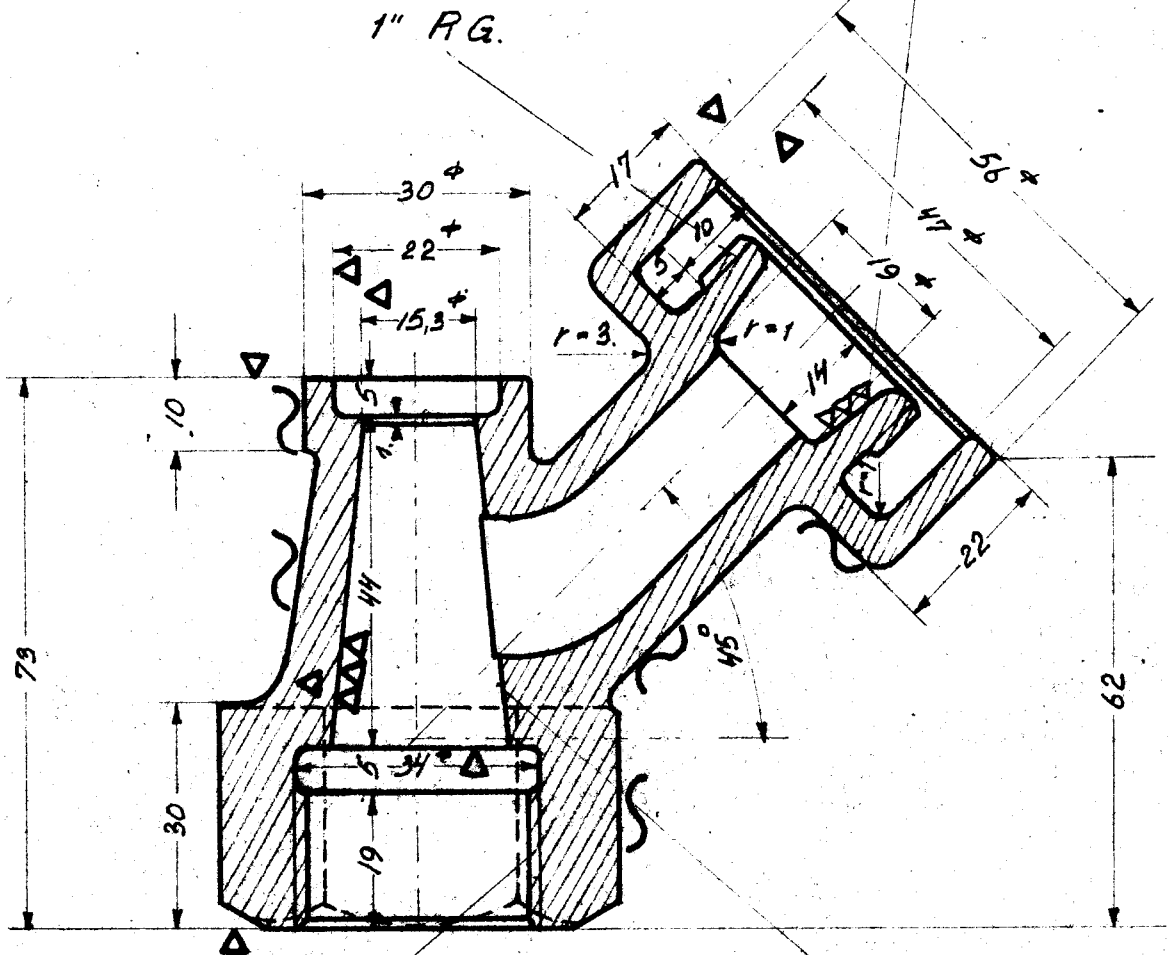
Heri indslibes Slangestudsens Blad 148



Materiale: Blødt Staal
Indsættes

Slange	R.G.	a	b	c	d	e
3/8"	3/8"	25	14.95	18	12.5	21
1/2"	1/2"	30	18.63	22	15.5	25
5/8"	5/8"	35	20.59	24	18.5	30

Konus 1:4, prøveværktøj



Konus 1:5

1" R.G.

Materiale: bronze.

Model nr. 10289

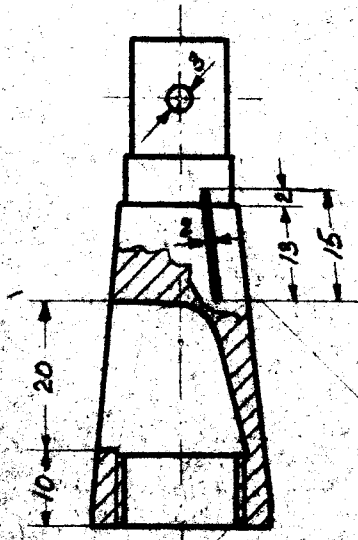
DSB.

Cyk. Mh. 1952.
VK-norm og tabel.

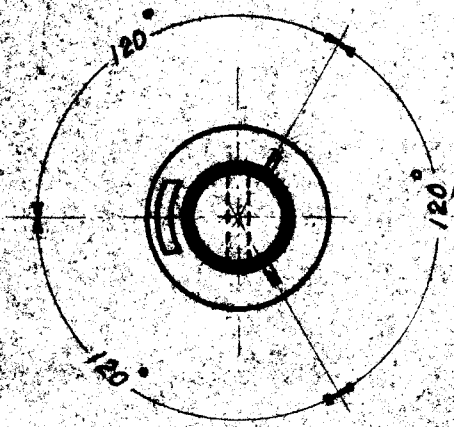
Tryklufthæmmer.

1.50-1

1.50-52

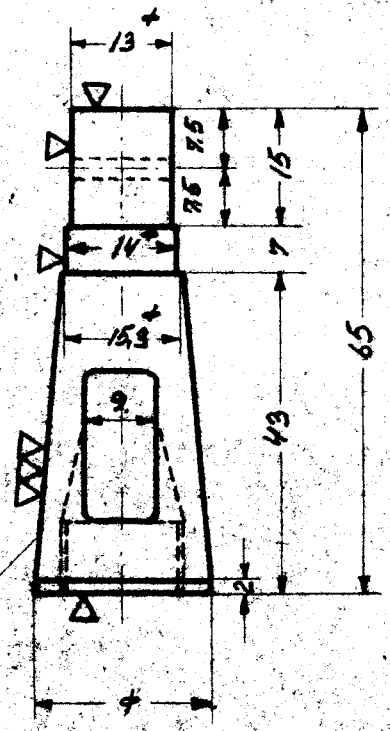


3/8" R.G.



2 riller med 1 mm dybde.

Konus 1:5



Materiale: bronze.

Model nr. 10278.

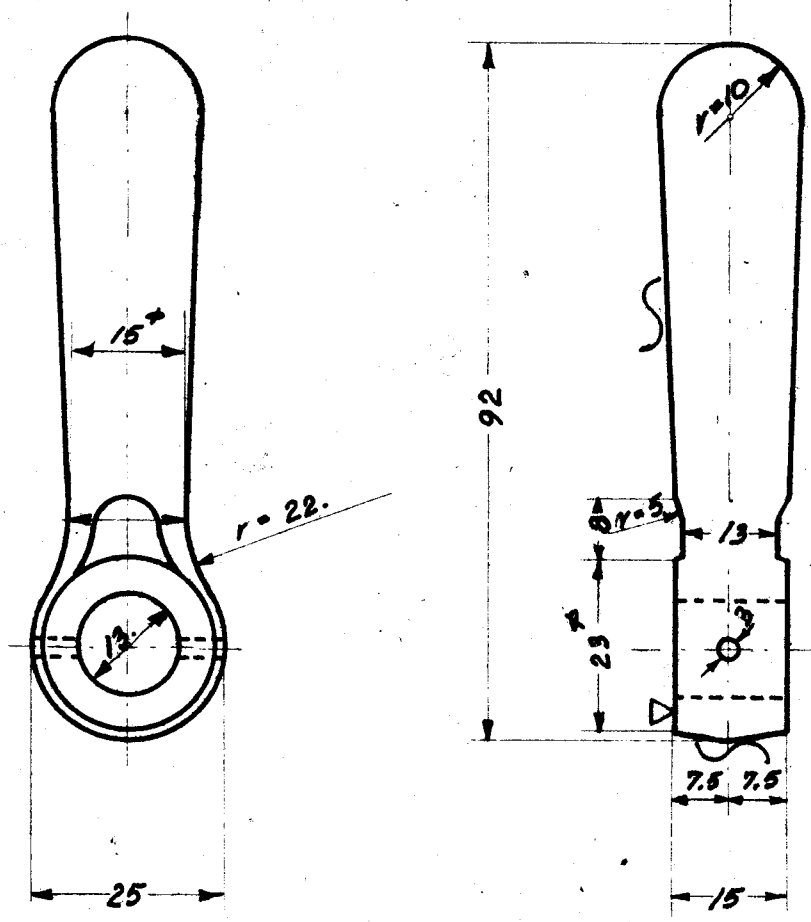
D.S.B.
 Civ. Tek. 1952.

Tald for trykluffthænder.

150-2

Værktøjs og Fabrikker

174



Materiale: bronce.

Model nr. 10279.

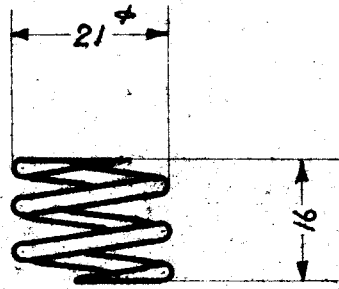
D. S. B.

Cvk. Kh. 1952.

Vk-norm og tabeller.

Handtag for tryklufthæmmer.

150-3



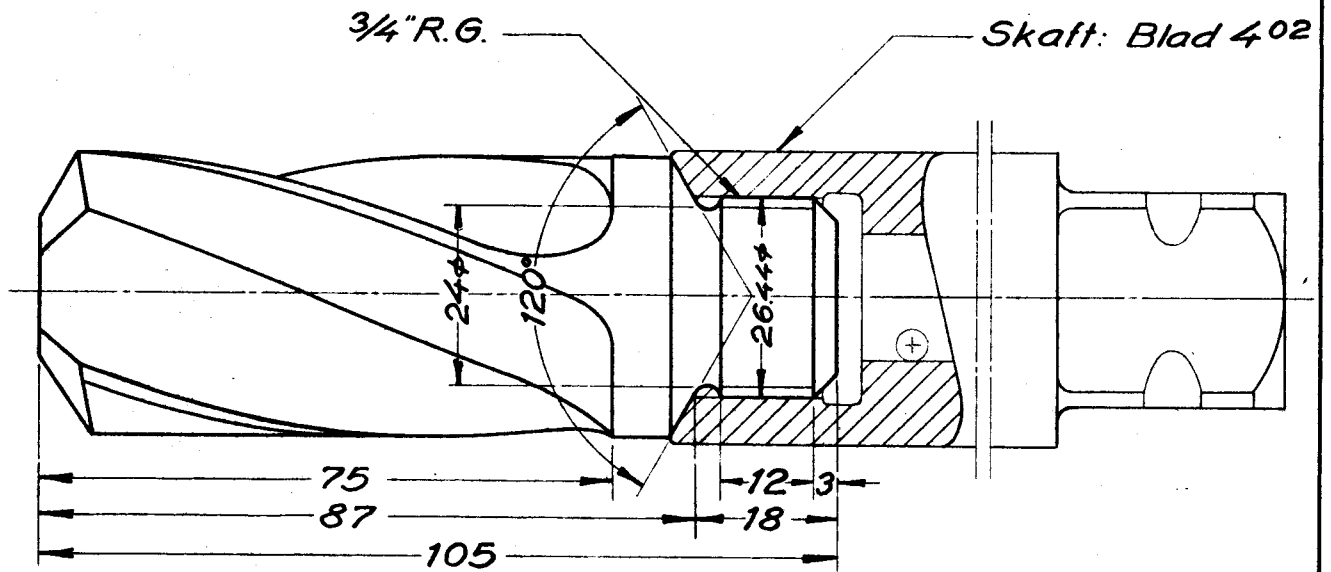
i fri tilstand.

2 m.m. fjederstål.

DSB.
Gvk. Kh. 1952.
Vik-norm og tabeller

Fjeder for tryklufthønerus.

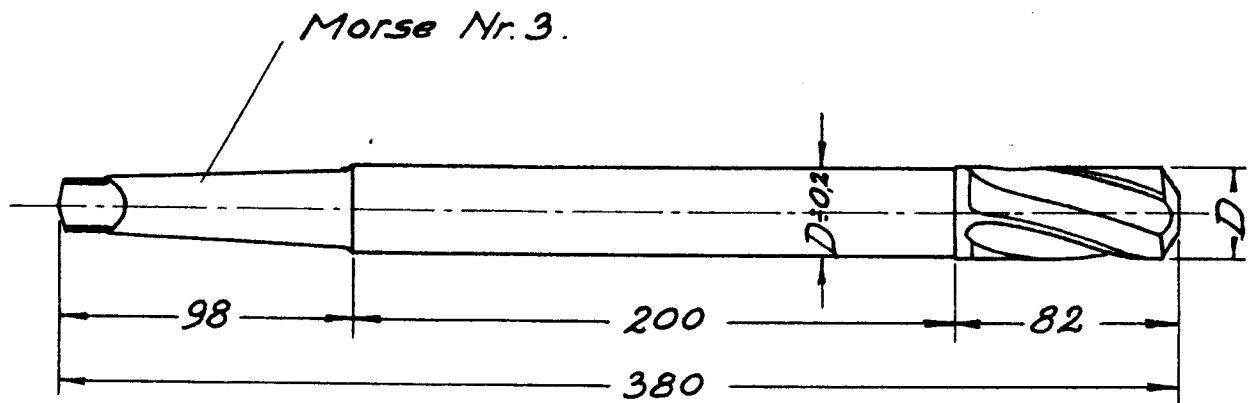
1.50-4



Diameter af Bor: 35 · 37 · 41 · 45 · mm

Materiale: Hurtigstaa

<p>D.S.B. Cvk.Kh. 1934 Vk-Normer og Tabeller</p>	<p>3-skærede Bor, kort Udførelse til Udboring af Støtteboltsbøsninger</p>	<p>210</p>
--	---	------------

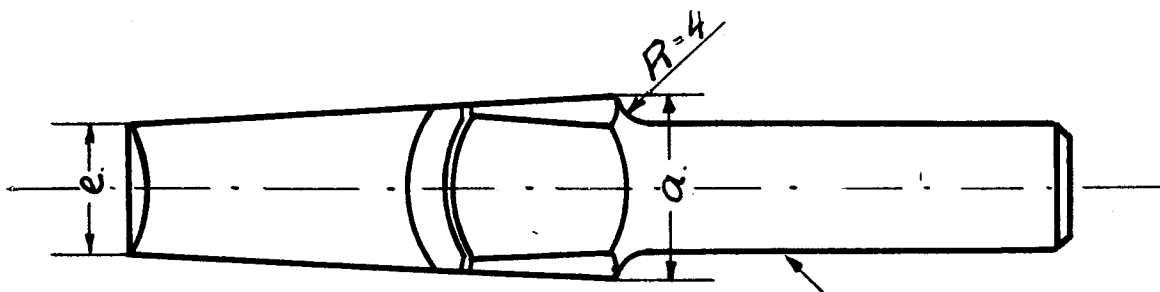
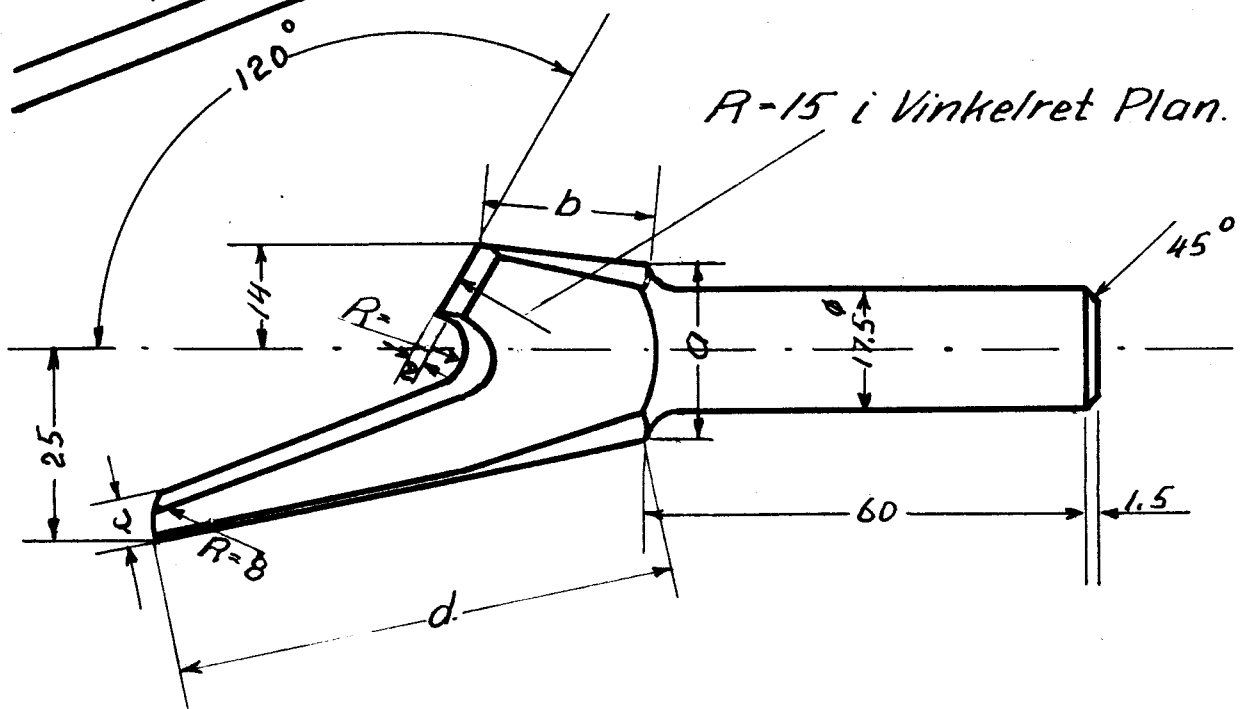
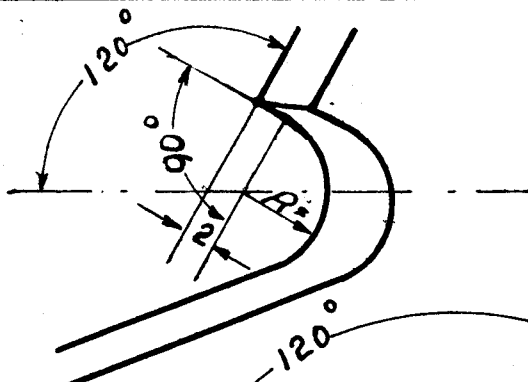


Diometer af Senker D : 27·29·30·31·32·33·34·35·36·37 mm.

D.S.B.
Cvk. Kt. 1946.
Vkr-Normer og Tabeller.

Senker for Opboring af Huller for „damptætte“ Støttebolte.

211



Tilpasses efter Prøveværktøj.

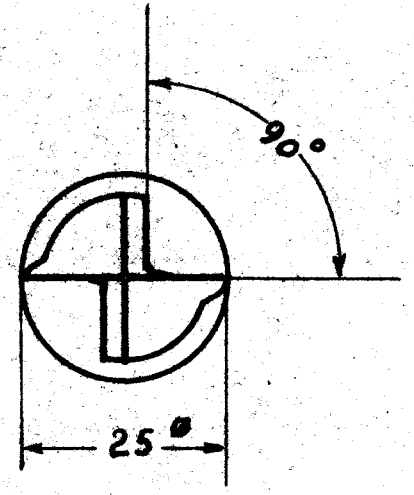
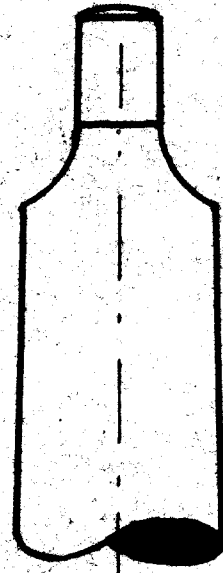
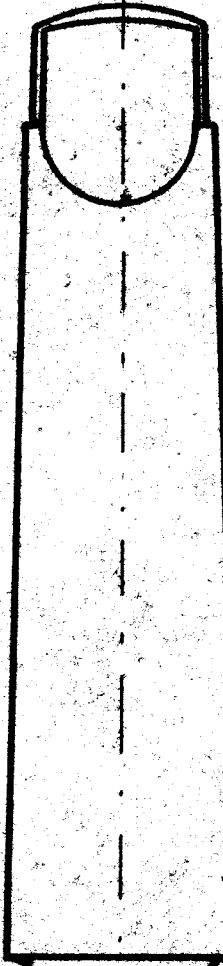
a.	b.	c.	d.	e.	R=
24	22	7	65	18	4
25	30	10	75	23	5

D. S. B.
Gvk. Kh. 1948
Vk. Normer og Tabeller.

Børdelstemmer.

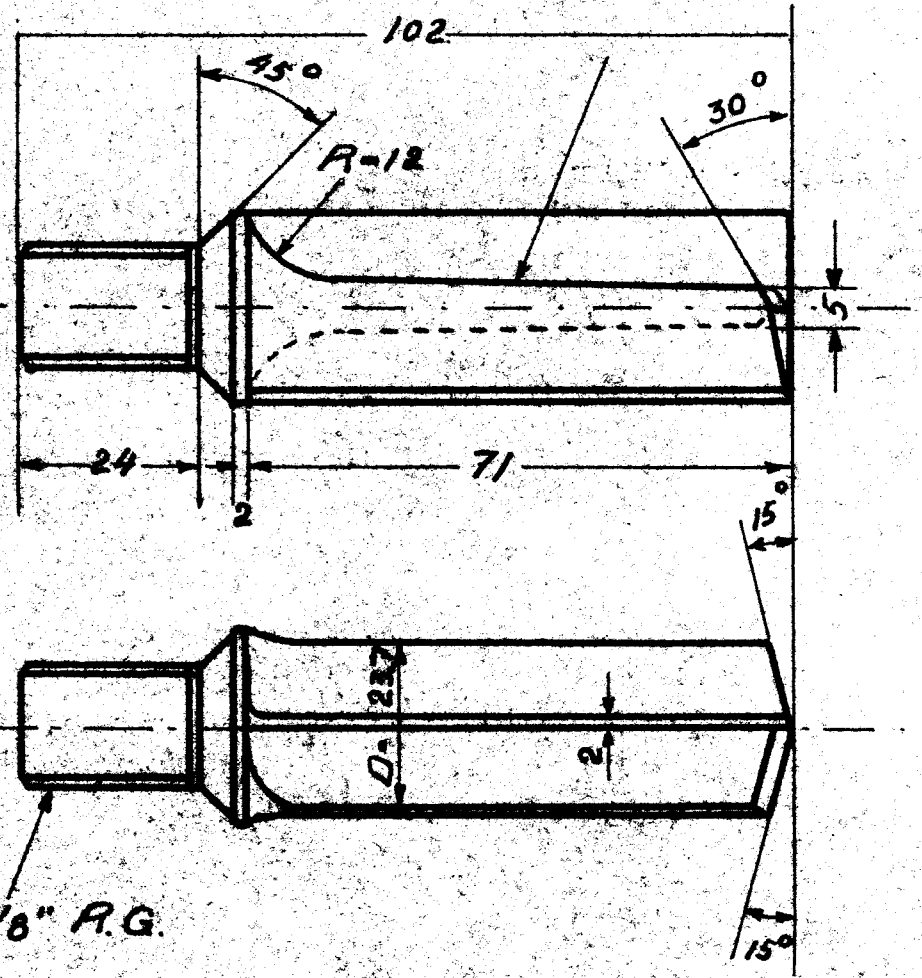
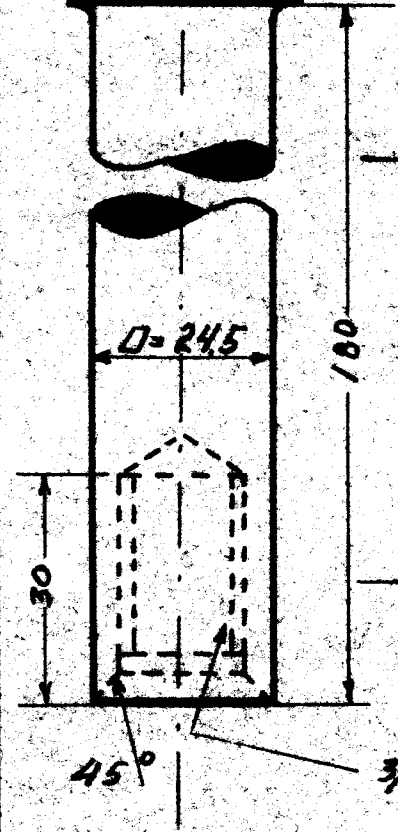
215

Handwritten notes and numbers: 21-1-48



Morsekonus Nr. 4

Stigning 1:30



45°

3/8" P.G.

15°

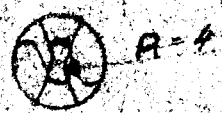
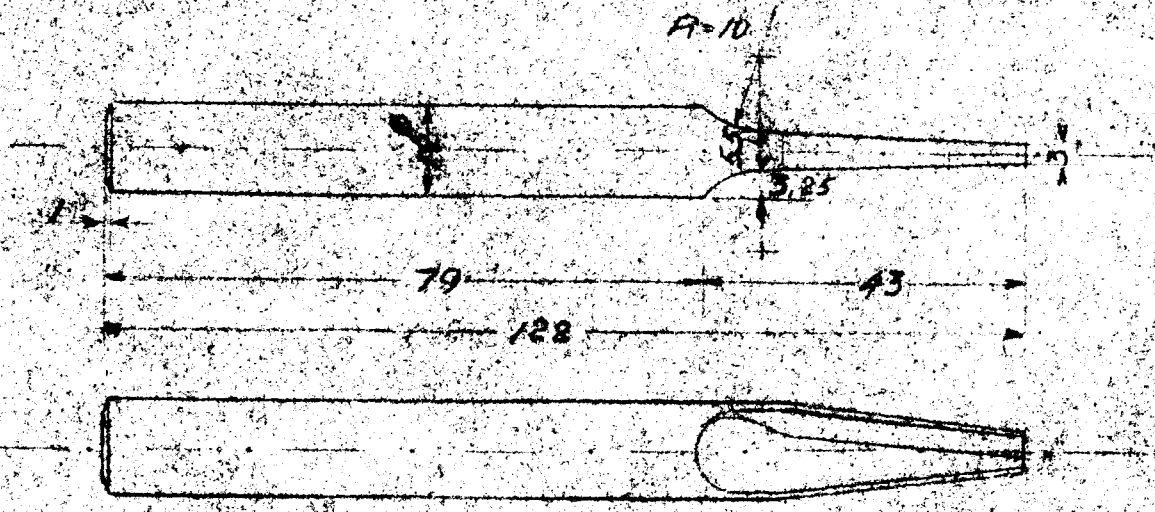
MC.

D.S.B.
Gvk. Kh. 1948.
Vh. Normer og Tødel.

Endefræser
til Topstøttebolte.

216

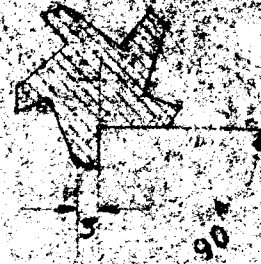
17-1-48



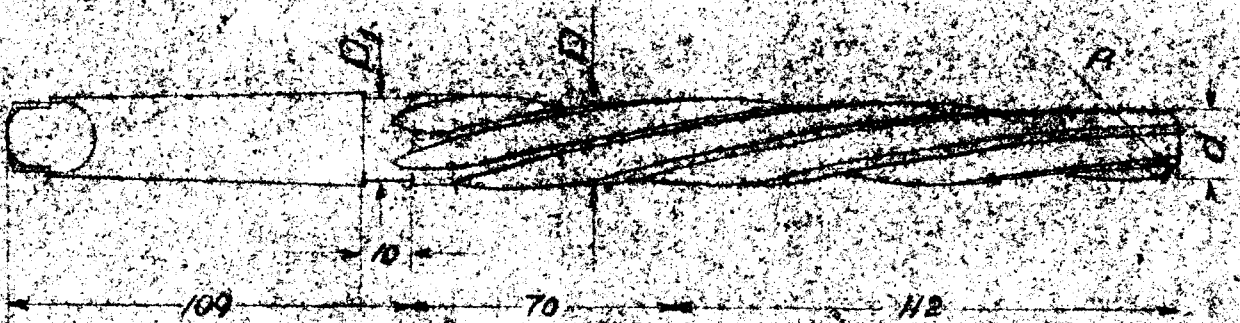
Konus 1:5

<p>D.S.B. Cvk. Ktn. 1941 K. Nørreby og Tønder</p>	<p>Freser til Topstøttebolte</p>	<p>217.</p>
---	----------------------------------	-------------

MC



Mærsekonus Nr. 3



Venstresnoet med Højreskær
 Strøring: 11" eng.

D	D ₁	d	Antal Skær	A
17	16.5	11	5	3
20	19.5	14	"	"
21	20.5	15	"	"
23	22.5	17	"	"
24	23.5	18	"	"
26	25.5	20	"	"
27	26.5	21	6	"

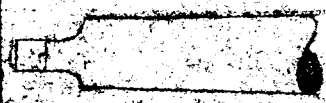
D. S. B.
 C.V.R. Nr. 1948
 Nr. Normat. og Tabel.

Prøver til Hullet
 for Redelægler

218

1-38

16



Morsekøns Nr. 3.



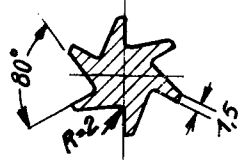
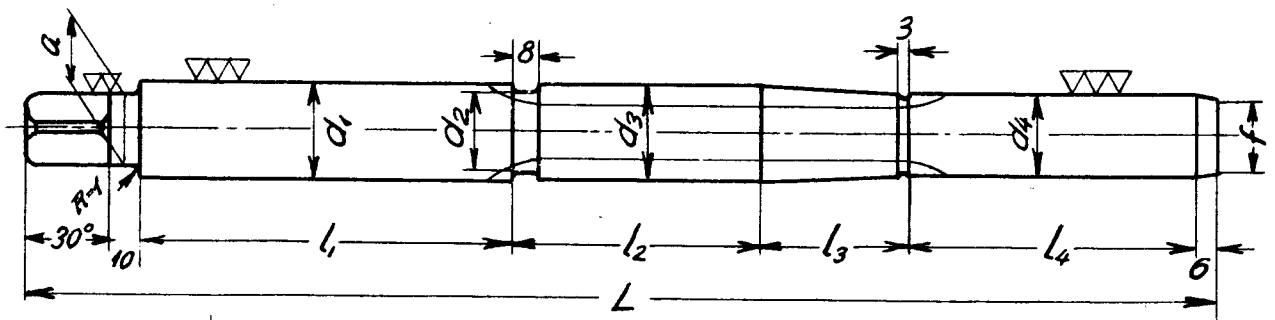
D	D ₁	d	Antal Sæter
25	227	19	5
27	237	20	
26	257	22	
27	267	23	

Venstreskøbet med Højreskøbet
Stigning 30° eng.

D.S.B.
C.V.M. Nr. 1940
Inventar af Løbet

Rivølet til Muller
i Enderammen

219



Radialt Skær
Venstresnoet Stigning = 30"eng
Højreskær

Mrk.	L	l_1	l_2	l_3	l_4	d_1	d_2	d_3	d_4	f	a	N.V.	Antal Skær
23	400	125	75	50	104	22,8	22	23	21	18	22	17	6
	580	190	75	75	194								
25	400	125	75	50	104	24,8	24	25	23	20	22	17	7
	580	190	75	75	194								
26	400	125	75	50	104	25,8	25	26	24	21	22	17	7
	580	190	75	75	194								
27	400	125	75	50	104	26,8	26	27	25	22	26	20	7
	580	190	75	75	194								
28	400	125	75	50	104	27,8	27	28	26	23	26	20	8
	580	190	75	75	194								
29	400	125	75	50	104	28,8	28	29	27	24	26	20	8
	580	190	75	75	194								
30	400	125	75	50	104	29,8	29	30	28	25	26	20	8
	580	190	75	75	194								
31	400	125	75	50	104	30,8	30	31	29	26	26	20	8
	520	190	75	75	194								
32	400	125	75	50	104	31,8	31	32	30	27	26	20	8
	580	190	75	75	194								

Materiale: Böhler Nr 2.

Varmebehandling: Emnet opvarmes til 780-800°C i Blybad, hvorefter det først afkøles i Vand og derefter i Petroleum eller Solarolie

Efter Hærdningen anløbes Emnet ved ca. 225°C i Saltbad

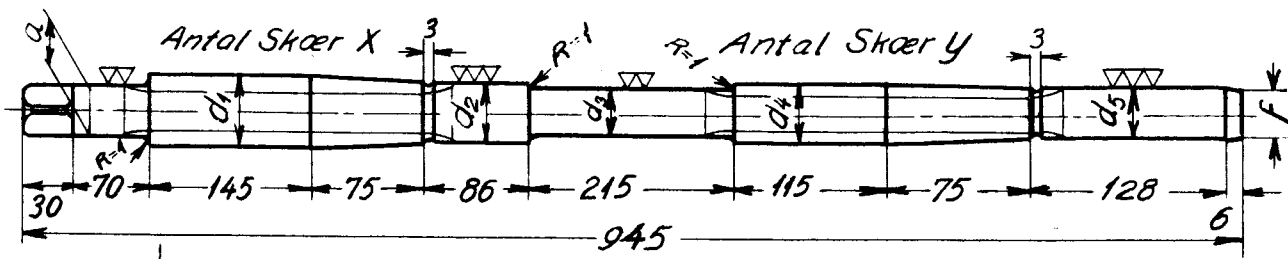
D. S. B.

Cvk. Kh. 1940
 Vk-Normer og Tabeller

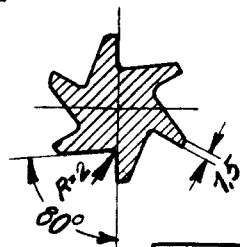
Rivaler til
 Huller for Sidestøttebolte

220

25-11-80



Radialt Skær
Venstresnoet Stigning = 30" eng.
Højreskær



Mrk.	d_1	d_2	d_3	d_4	d_5	f	a	NV.	Antal Skær	
									X	Y
23 - 26,5	26,5	24	22,7	23	21	18	25	20	7	6
23 - 28,5	28,5	26	22,7	23	21	18	27	20	8	6
23 - 30,5	30,5	28	22,7	23	21	18	28	20	8	6
23 - 32,5	32,5	30	22,7	23	21	18	28	20	9	6
23 - 34,5	34,5	32	22,7	23	21	18	28	20	9	6
25 - 28,5	22,5	26	24,7	25	23	20	27	20	8	7
25 - 30,5	30,5	28	24,7	25	23	20	28	20	8	7
25 - 32,5	32,5	30	24,7	25	23	20	28	20	9	7
25 - 34,5	34,5	32	24,7	25	23	20	28	20	9	7
27 - 30,5	30,5	28	26,7	27	25	22	28	20	8	7
27 - 32,5	32,5	30	26,7	27	25	22	28	20	9	7
27 - 34,5	34,5	32	26,7	27	25	22	28	20	9	7
29 - 32,5	32,5	30	28,7	29	27	24	28	20	9	8
29 - 34,5	34,5	32	28,7	29	27	24	28	20	9	8
29 - 36,5	26,5	34	28,7	29	27	24	28	20	10	8
31 - 34,5	34,5	32	30,7	31	29	26	28	20	9	8
31 - 36,5	36,5	34	30,7	31	29	26	28	20	10	8

Materiale: Böhler Nr2

Varmebehandling: Emnet opvarmes til 780-800°C i Blybad, hvorefter det først afkøles i Vand og derefter i Petroleum eller Solarolie.

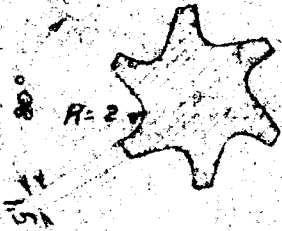
Efter Hærdningen anlæbes Emnet ved ca. 225°C i Saltbad.

D.S.B.

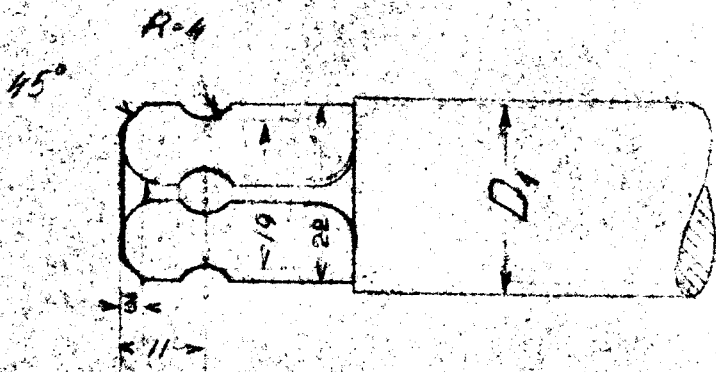
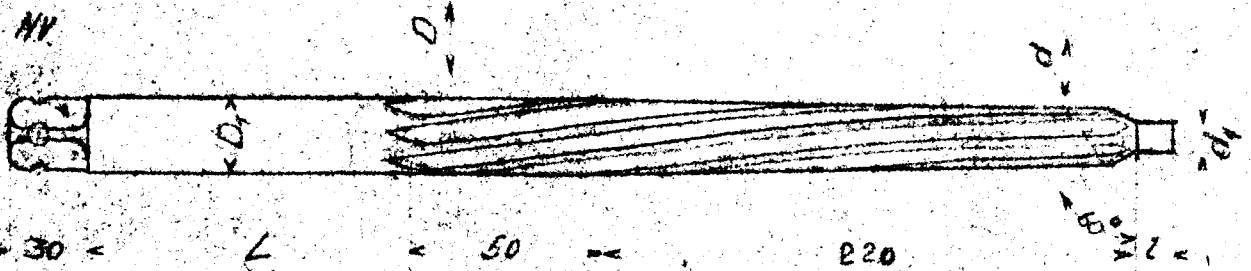
Cvk. Kh. 1940
 Vk. Normer og Tabeller

Rivaler til
 Huller for Topstøttebolte

222



Venstresnoet med Højreskær.
Stigning = 30° eng.

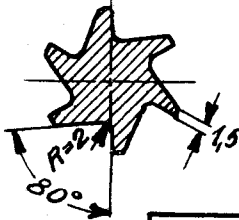
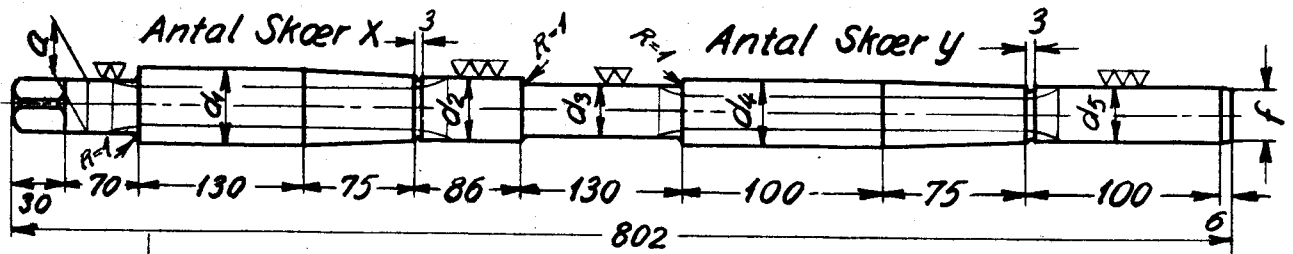


D	D_1	d	d_1	L	z	NV	Antal Skær
23	227	19	10	140	12	17	6
"	"	"	"	250	"	"	"
25	247	21	13	140	14	"	7
"	"	"	"	250	"	"	"
27	267	23	16	140	16	"	8
"	"	"	"	250	"	"	"

D.S.B.
Cvk. Nr. 1948.
M. Wærn og Tønder.

Prøveler for Sidesøttræbolte.

280-1



Radialt Skær

Venstresnoet Stigning = 30" eng.

Højreskær

Mrk	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	f	a	N.V.	Antal Skær	
									x	y
23 - 26,5	26,5	24	22,7	23	21	18	25	20	7	6
23 - 28,5	28,5	26	22,7	23	21	18	27	20	8	6
23 - 30,5	30,5	28	22,7	23	21	18	28	20	8	6
23 - 32,5	32,5	30	22,7	23	21	18	28	20	9	6
23 - 34,5	34,5	32	22,7	23	21	18	28	20	9	6
25 - 28,5	28,5	26	24,7	25	23	20	27	20	8	7
25 - 30,5	30,5	28	24,7	25	23	20	28	20	8	7
25 - 32,5	32,5	30	24,7	25	23	20	28	20	9	7
25 - 34,5	34,5	32	24,7	25	23	20	28	20	9	7
27 - 30,5	30,5	28	26,7	27	25	22	28	20	8	7
27 - 32,5	32,5	30	26,7	27	25	22	28	20	9	7
27 - 34,5	34,5	32	26,7	27	25	22	28	20	9	7
29 - 32,5	32,5	30	28,7	29	27	24	28	20	9	8
29 - 34,5	34,5	32	28,7	29	27	24	28	20	9	8
29 - 36,5	36,5	34	28,7	29	27	24	28	20	10	8
31 - 34,5	34,5	32	30,7	31	29	26	28	20	9	8
31 - 36,5	36,5	34	30,7	31	29	26	28	20	10	8

Materiale: Böhler Nr.2

Varmebehandling: Emnet opvarmes til 780-800°C i Blybad, hvorefter det først afkøles i Vand og derefter i Petroleum eller Solarolie

Efter Hærdningen anløbes Emnet ved ca. 225°C i Saltbad

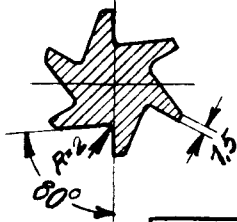
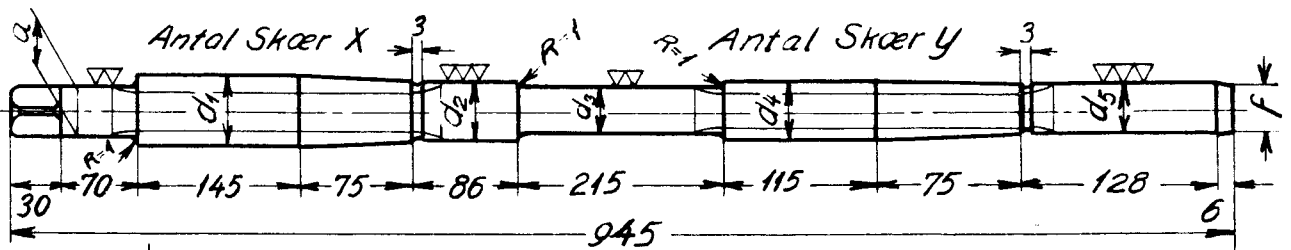
D.S.B.

Cvk. Kh 1940
Vk-Normer og Tabeller

Rivaler til
Huller for Topstøttebolte

221

15-11-40



Radialt Skær
Venstresnoet Stigning = 30" eng.
Højreskær

Mrk.	d_1	d_2	d_3	d_4	d_5	f	a	NV.	Antal Skær	
									X	Y
23 - 26,5	26,5	24	22,7	23	21	18	25	20	7	6
23 - 28,5	28,5	26	22,7	23	21	18	27	20	8	6
23 - 30,5	30,5	28	22,7	23	21	18	28	20	8	6
23 - 32,5	32,5	30	22,7	23	21	18	28	20	9	6
23 - 34,5	34,5	32	22,7	23	21	18	28	20	9	6
25 - 28,5	22,5	26	24,7	25	23	20	27	20	8	7
25 - 30,5	30,5	28	24,7	25	23	20	28	20	8	7
25 - 32,5	32,5	30	24,7	25	23	20	28	20	9	7
25 - 34,5	34,5	32	24,7	25	23	20	28	20	9	7
27 - 30,5	30,5	28	26,7	27	25	22	28	20	8	7
27 - 32,5	32,5	30	26,7	27	25	22	28	20	9	7
27 - 34,5	34,5	32	26,7	27	25	22	28	20	9	7
29 - 32,5	32,5	30	28,7	29	27	24	28	20	9	8
29 - 34,5	34,5	32	28,7	29	27	24	28	20	9	8
29 - 36,5	26,5	34	28,7	29	27	24	28	20	10	8
31 - 34,5	34,5	32	30,7	31	29	26	28	20	9	8
31 - 36,5	36,5	34	30,7	31	29	26	28	20	10	8

Materiale: Böhler Nr2

Varmebehandling: Emnet opvarmes til 780-800°C i Blybad, hvorefter det først afkøles i Vand og derefter i Petroleum eller Solarolie.

Efter Hærdningen anløbes Emnet ved ca. 225°C i Saltbad.

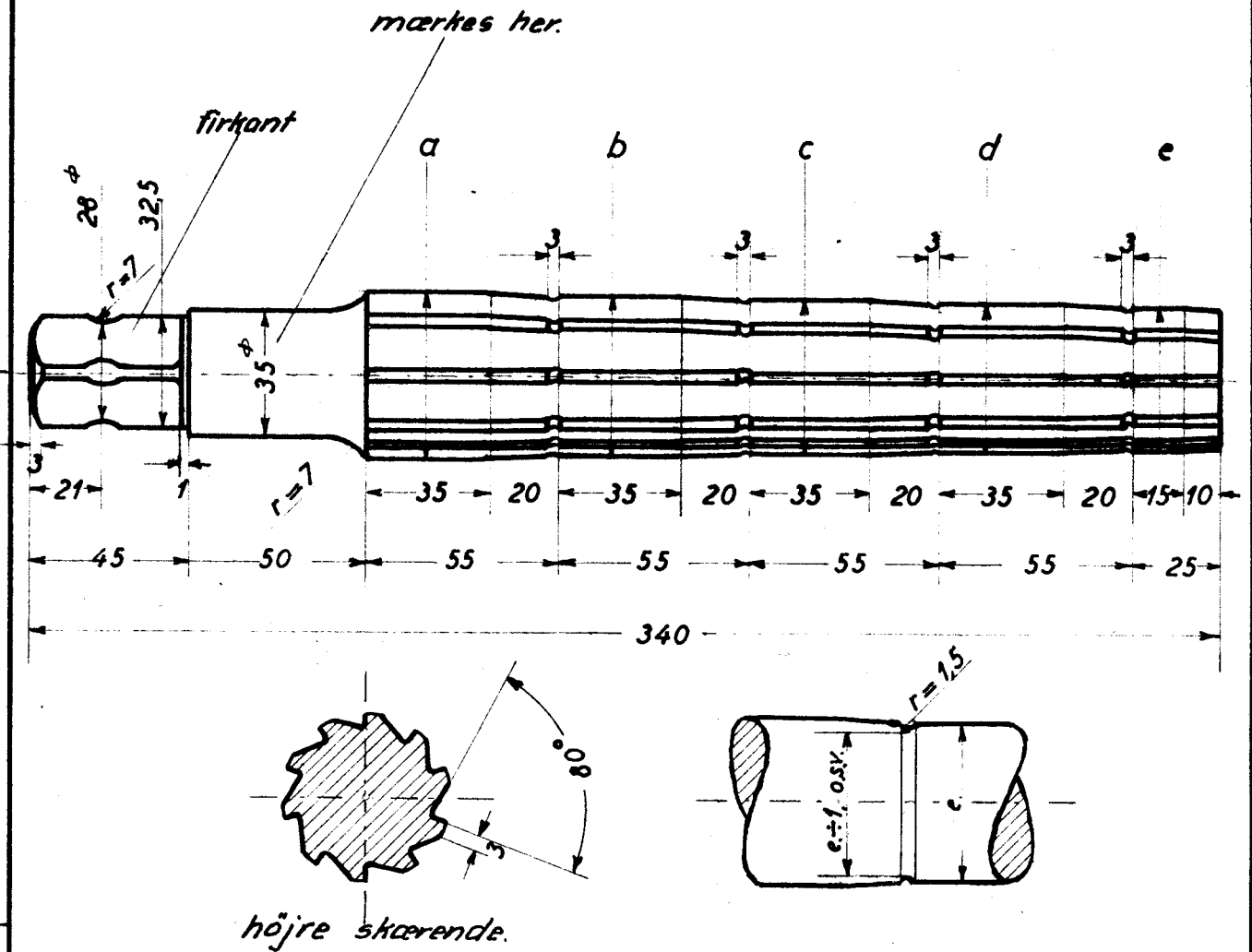
D.S.B.

Cvk. Kh. 1940
 Vk. Normer og Tabeller

Rivaler til
 Huller for Topstøttebolte

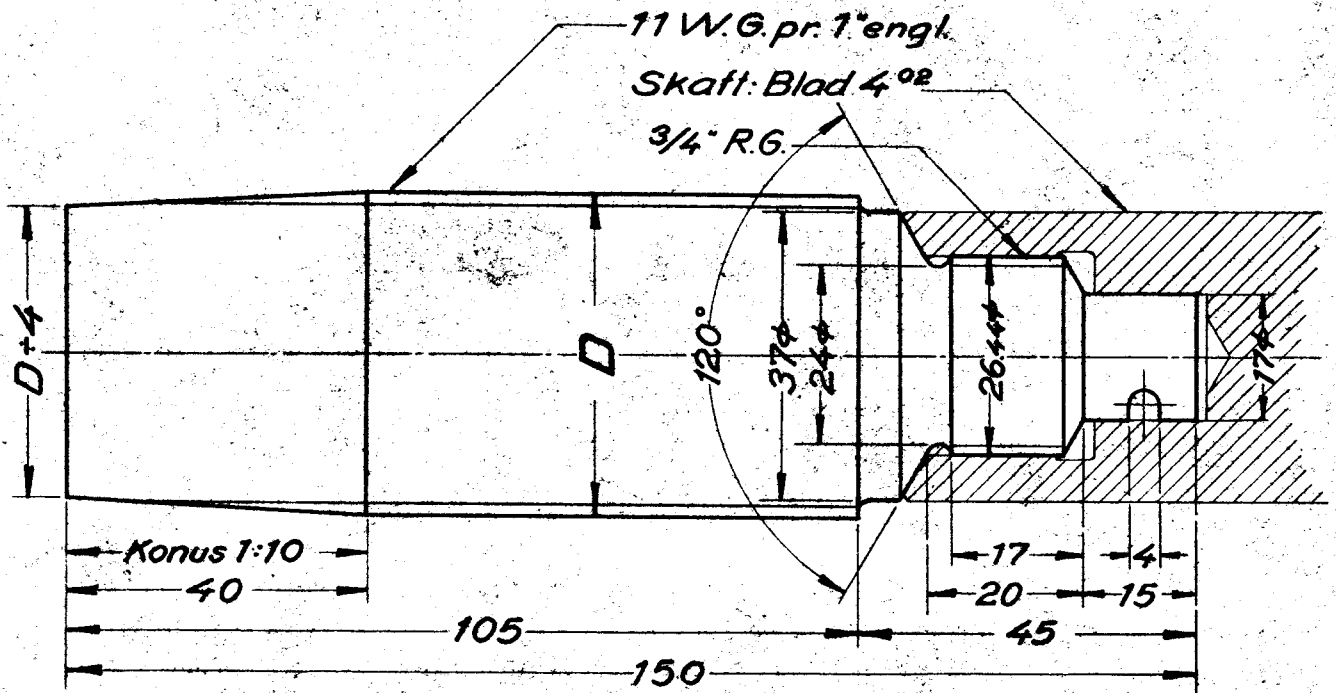
222

F. 25-11-40



<i>Märkes.</i>	<i>Firkant.</i>	<i>a.</i>	<i>b.</i>	<i>c.</i>	<i>d.</i>	<i>e.</i>	<i>antal skær.</i>
37—40	25 × 25	40	39	38	37	36	8
41—44	25 × 25	44	43	42	41	40	8
45—48	25 × 25	48	47	46	45	44	10
49—52	25 × 25	52	51	50	49	48	10
53—56	25 × 25	56	55	54	53	52	10
57—60	25 × 25	60	59	58	57	56	10
61—64	25 × 25	64	63	62	61	60	10
65—68	25 × 25	68	67	66	65	64	10
69—72	25 × 25	72	71	70	69	68	10

Materiale: Hurtigstaa



Tappene forsynes med 5 Skær

Paa hvert Skær fjernes hvert andet Gvind, saaledes at der paa et hvilket som helst Skær er fjernet netop det Gvind, der staar tilbage paa det foregaaende og det efterfølgende Skær.

Rille for Sikringsstift opmærkes efter Skaft

$D = 40 \cdot 42 \cdot 44 \cdot 46 \cdot 48 \cdot 50 \cdot 52 \cdot 54$

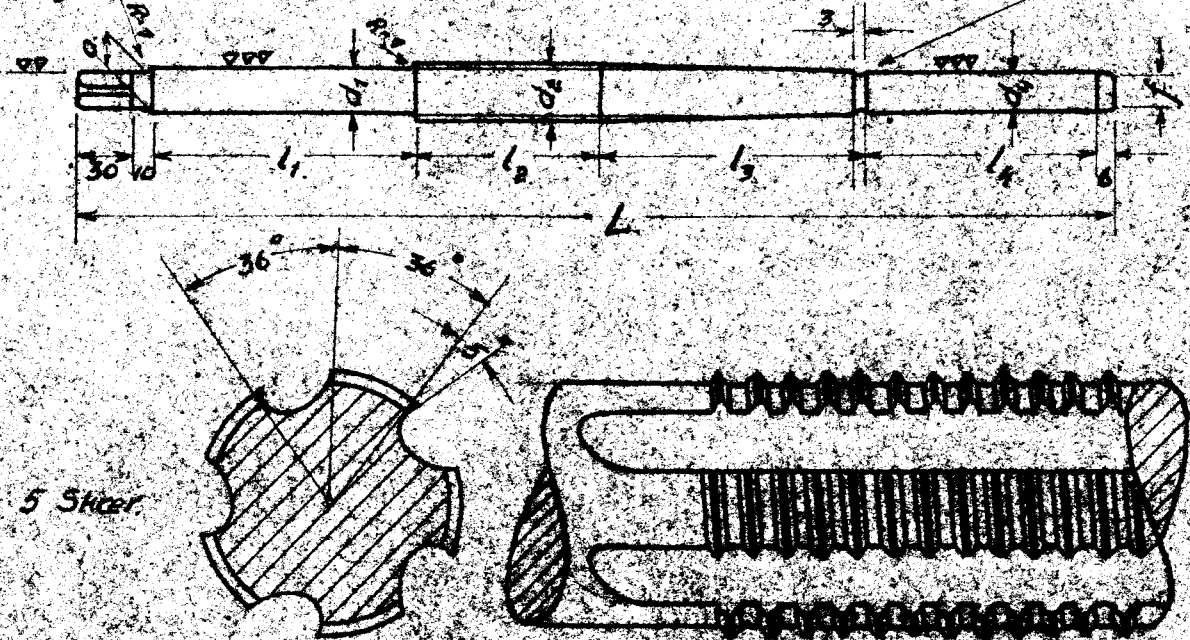
F. B. Jensen

D.S.B.
Cvk. Kh. 1934
Vk-Normer og Tabeller

Snittappe uden Rivaler
til Støtteboltsbøsninger

230

Whitworth dampstet Gev. 11 Gev. pr 1" eng.
 der skæres 11 Gev. pr. 25,431 mm af Hensyn til
 Formforandringen ved Hærdningen.



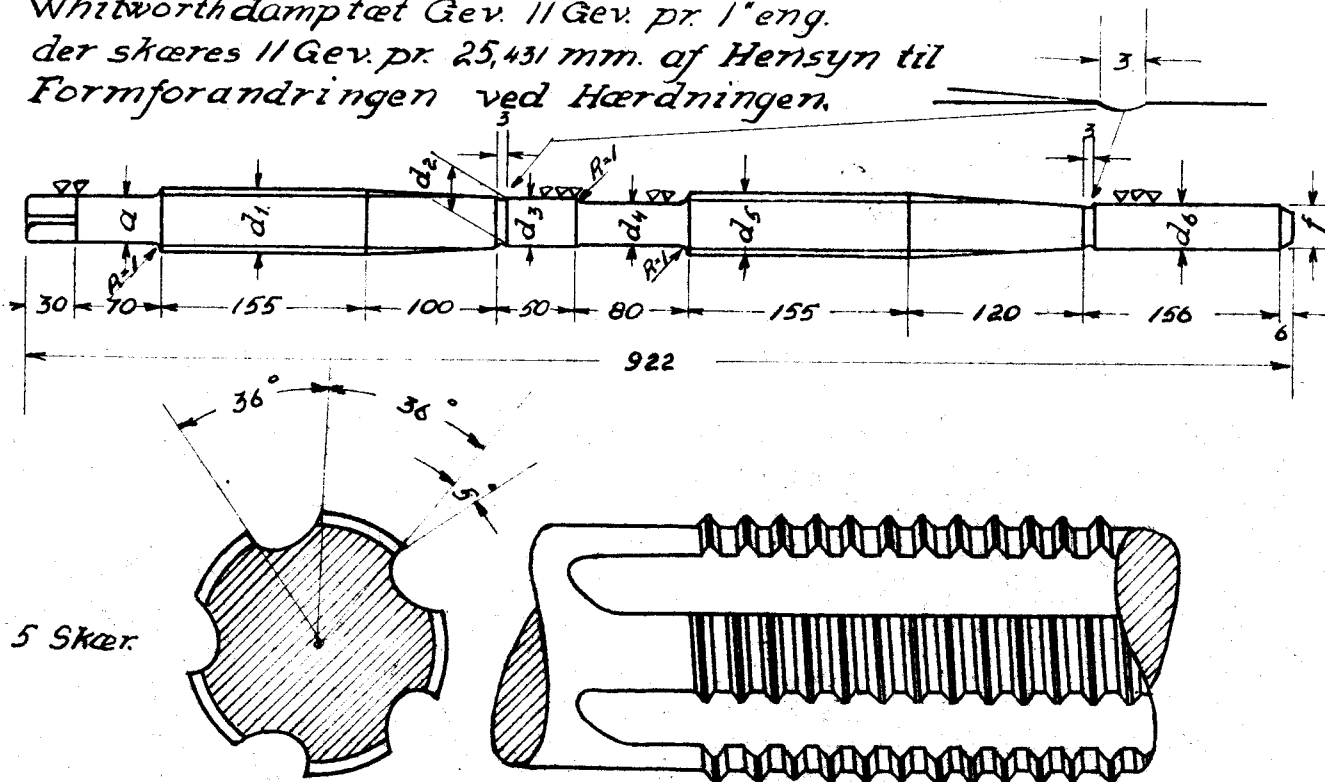
Paa hvert Skær fjernes hvert andet Gev saaledes at
 der paa et hvilket som helst Skær er gjæret det Gev der
 staar tilbage paa det foregaaende og efterfølgende Gev

Mrk	L	l_1	l_2	l_3	l_4	d_1	d_2	d_3	f	g	NV	Præc. %
26	550	140	100	140	124	23	26,04	22,0	20	22	17	9
	730	220	120	150	194							
28	550	140	100	140	124	25	26,04	24,0	22	22	17	11
	730	220	120	150	194							
29	550	140	100	140	124	26	29,04	25,0	23	22	17	12
	730	220	120	150	194							
30	550	140	100	140	124	27	30,04	26,0	24	26	20	12
	730	220	120	150	194							
31	550	140	100	140	124	28	31,04	27,5	25	26	20	14
	730	220	120	150	194							
32	550	140	100	140	124	29	32,04	28,5	26	26	20	15
	730	220	120	150	194							
33	550	140	100	140	124	30	33,04	29,0	27	26	20	15
	730	220	120	150	194							
34	550	140	100	140	124	31	34,04	30,0	28	26	20	15
	730	220	120	150	194							
35	550	140	100	140	124	32	35,04	31,0	29	26	20	15
	730	220	120	150	194							

Material: Bøhrer N. 2
 Varmehandling: Endst opvarmes til 700-800°C i Blybad.
 Herefter det først afkøles i Vand og derefter i Petroleum eller Sælsølle.
 Efter Hærdningen anlibes Bøhrer ved ca. 225°C i Saltbad.

D.S.B.	Smithøj	231
Cnr. Nr. 1940	Til Hullet for Støvsækkedotte	
U. Nummer og Tølbærer		

Whitworth damp-tæt Gev. 11 Gev. pr. 1" eng.
 der skæres 11 Gev. pr. 25,431 mm. af Hensyn til
 Formforandringen ved Hærdningen.



5 Skær

Paa hvert Skær fjernes hvert andet Gev. saaledes at der paa
 et hvilket som helst Skær er fjernet det Gev. der staar tilbage
 paa det foregaaende og det efterfølgende Skær.

Mrk.	d_1	d_2	d_3	d_4	d_5	d_6	f	a	NV	Fræse Nr. ved	
										d_1	d_2
26 - 29,5	29,54	26,5	26	23	26,04	22,8	20	26	20	12	9
26 - 31,5	31,54	28,5	28	23	26,04	22,8	20	28	20	14	9
26 - 33,5	33,54	30,5	30	23	26,04	22,8	20	28	20	15	9
26 - 35,5	35,54	32,5	32	23	26,04	22,8	20	28	20	15	9
26 - 37,5	37,54	34,5	34	23	26,04	22,8	20	28	20	15	9
28 - 31,5	31,54	28,5	28	25	28,04	24,8	22	28	20	14	11
28 - 33,5	33,54	30,5	30	25	28,04	24,8	22	28	20	15	11
28 - 35,5	35,54	32,5	32	25	28,04	24,8	22	28	20	15	11
28 - 37,5	37,54	34,5	34	25	28,04	24,8	22	28	20	15	11
30 - 33,5	33,54	30,5	30	27	30,04	26,8	24	28	20	15	13
30 - 35,5	35,54	32,5	32	27	30,04	26,8	24	28	20	15	13
30 - 37,5	37,54	34,5	34	27	30,04	26,8	24	28	20	15	13
32 - 35,5	35,54	32,5	32	29	32,04	28,8	26	28	20	15	15
32 - 37,5	37,54	34,5	34	29	32,04	28,8	26	28	20	15	15
32 - 39,5	39,54	36,5	36	29	32,04	28,8	26	28	20	16	15
34 - 37,5	37,54	34,5	34	31	34,04	30,8	28	28	20	15	15
34 - 39,5	39,54	36,5	36	31	34,04	30,8	28	28	20	16	15

Materiale: Böhler Nr. 2.
 Varmebehandling: Emnet opvarmes til 780-800°C i Blybad
 hvorefter det først afkøles i Vand og derefter i Petroleum eller
 Solarolie. Efter Hærdningen anløbes Emnet ved 225°C i Saltbad.

DSB

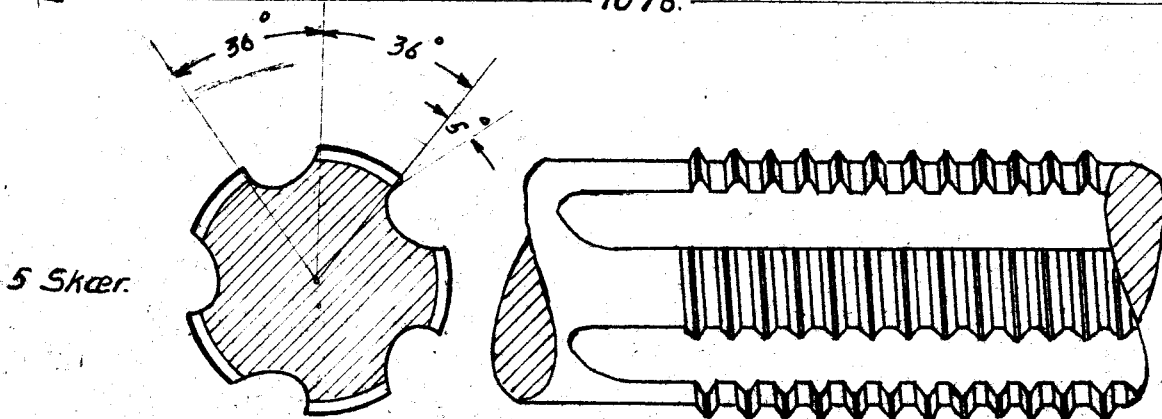
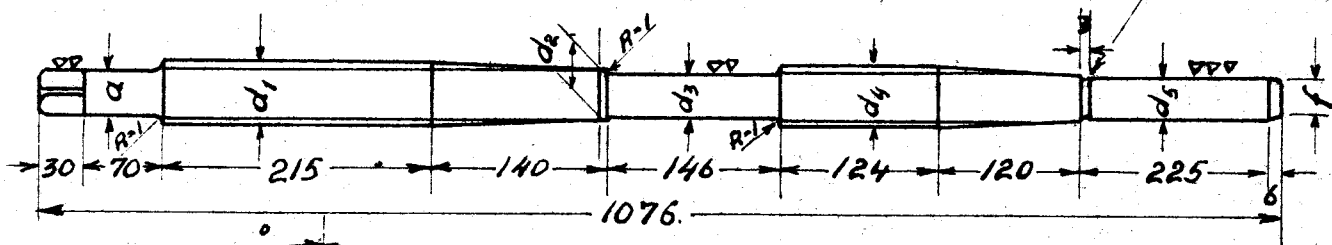
Cvk. Nr. 1948
 Nr. Nummer og Tabeller.

Snittappe til
 Huller for Topstøttebolte.

232.

9.

Whitworth dampstæt Gev. 11 Gev. pr. 1" eng. Der skæres 11 Gev. pr. 25,431 mm. af Hensyn til formforandringen ved Hærdningen.



5 Skær.

Paa hvert Skær fjernes hvert andet Gev., saaledes at der paa et hvilket som helst Skær er fjernet det Gev., der staar tilbage paa det foregaaende og efterfølgende Skær.

Mrk.	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	f	a	NV.	Fræse Nr. ved d ₁ .	Nr. ved d ₂ .
26—29,5	29,54	26,5	23	26,04	22,8	20	26	20	12	9
26—31,5	31,54	28,5	23	26,04	22,8	20	28	20	14	9
26—33,5	33,54	30,5	23	26,04	22,8	20	28	20	15	9
26—35,5	35,54	32,5	23	26,04	22,8	20	28	20	16	9
26—37,5	37,54	34,5	23	26,04	22,8	20	28	20	15	9
28—31,5	31,54	28,5	25	28,04	24,8	22	28	20	14	11
28—33,5	33,54	30,5	25	28,04	24,8	22	28	20	15	11
28—35,5	35,54	32,5	25	28,04	24,8	22	28	20	15	11
28—37,5	37,54	34,5	25	28,04	24,8	22	28	20	15	11
30—33,5	33,54	30,5	27	30,04	26,8	24	28	20	15	13
30—35,5	35,54	32,5	27	30,04	26,8	24	28	20	15	13
30—37,5	37,54	34,5	27	30,04	26,8	24	28	20	15	13
32—35,5	35,54	32,5	29	32,04	28,8	26	28	20	16	15
32—37,5	37,54	34,5	29	32,04	28,8	26	28	20	15	15
32—39,5	39,54	36,5	29	32,04	28,8	26	28	20	16	15
34—37,5	37,54	34,5	31	34,04	30,8	28	28	20	15	15
34—39,5	39,54	36,5	31	34,04	30,8	28	28	20	16	15

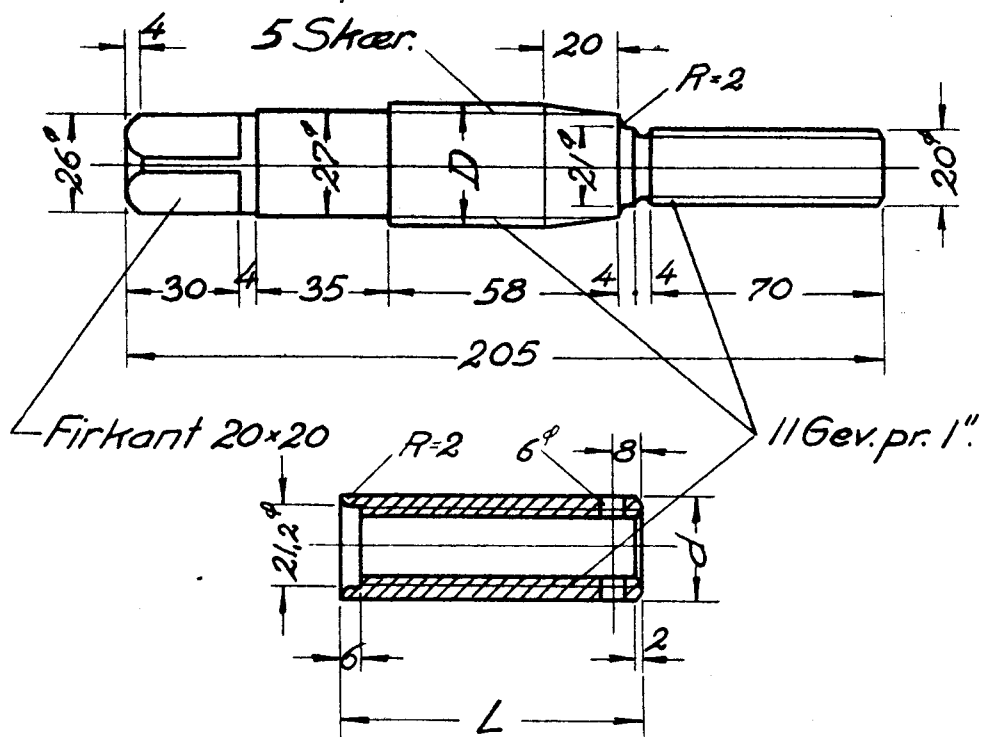
Materiale: Böhler Nr. 2

Varmebehandling: Emnet opvarmes til 780-800 °C i Blybad, hvorefter det først afkøles i Vand og derefter i Petroleum eller Sdarolie. Efter Hærdningen anløbes Emnet ved ca. 225 °C i Saltbad.

D.S.B.
Cvk. Kk. 1948
Vr. Normer og Tabeller

Snitlappé til
Huller for Topstøttebolte

2 33.



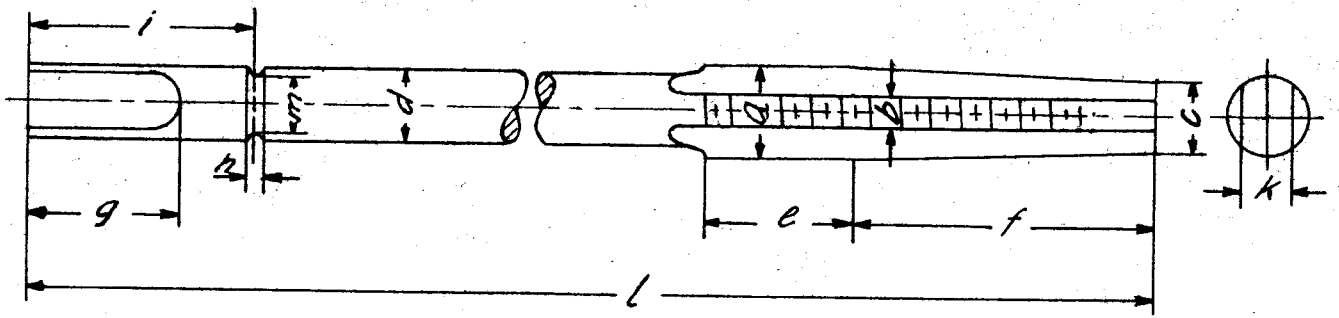
Diam. of Gev. <i>D</i>	Diam. of Styr. <i>d</i>	Længde of Styr. <i>L</i>
30	27	80 og 120
31	27	80 " 120
32	29	80 " 120
33	29	80 " 120
	30	80 " 120
34	30	80 " 120
	31	80 " 120
35	31	80 " 120
	32	80 " 120
36	32	80 " 120
	33	80 " 120
37	33	80 " 120
	34	80 " 120
38	34	80 " 120
	35	80 " 120
39	35	80 " 120
	36	80 " 120
40	36	80 " 120
	37	80 " 120
41.	37	80 " 120

D.S.B.
Ovk.Kh. 1946.
Vr-Normer og Tabeller.

Snittop med Styr for Gevind
til "damp-tætte" Støttebolte.

235

110



Gev.	a	b	c	d	e	f	g	h	i	k	l	m	Antal SKAR	Gev./ "	Fræse Nr
3/8"	9,62	3,5	6,99	7,29	15	35	20	3	32	5	360	6	3	16	8
1/2"	12,80	4,5	9,49	9,79	20	40	20	3	32	7,5	360	8	3	12	9
5/8"	15,99	5	12,42	12,52	24	46	20	4	32	10	360	10,5	4	11	8
3/4"	19,17	6	15,30	15,40	28	52	25	4	42	11	360	13	4	10	10
7/8"	22,35	7	18,11	18,21	33	57	25	5	42	13	360	15,5	4	9	11
1"	25,53	8	20,83	20,93	38	62	25	5	42	15	360	18	4	8	13

Tolerance paa a : $\begin{matrix} +0 \\ -0,002 \end{matrix}$

D.S.B.

Cvk. Kh. 1941.

Vk-Normer og Tabeller

Snittappe til
Møtrikskæremaskine

236

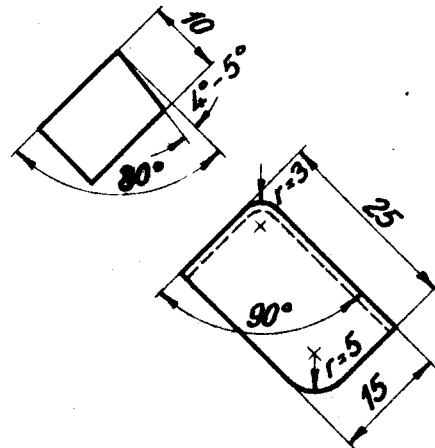
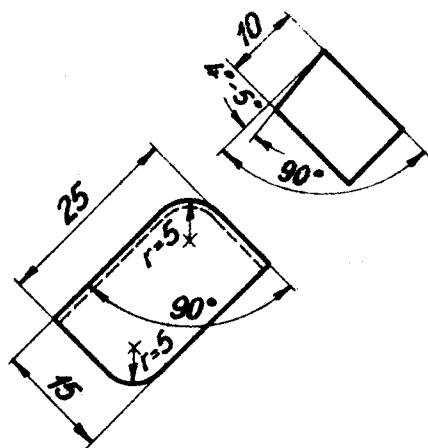
F. B. Jensen
30-1-41

0.
1.

A: Skrupstaal som vist, højre.

B: do modsat, venstre.

C: Skrupstaal, venstre.



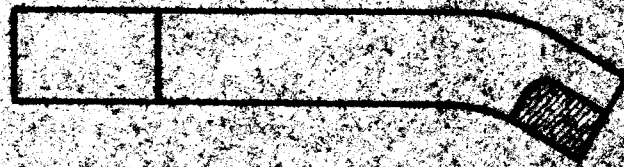
D.S.B.

Cvk., Kh. 1939.
Vk.-Norm. og Tabell

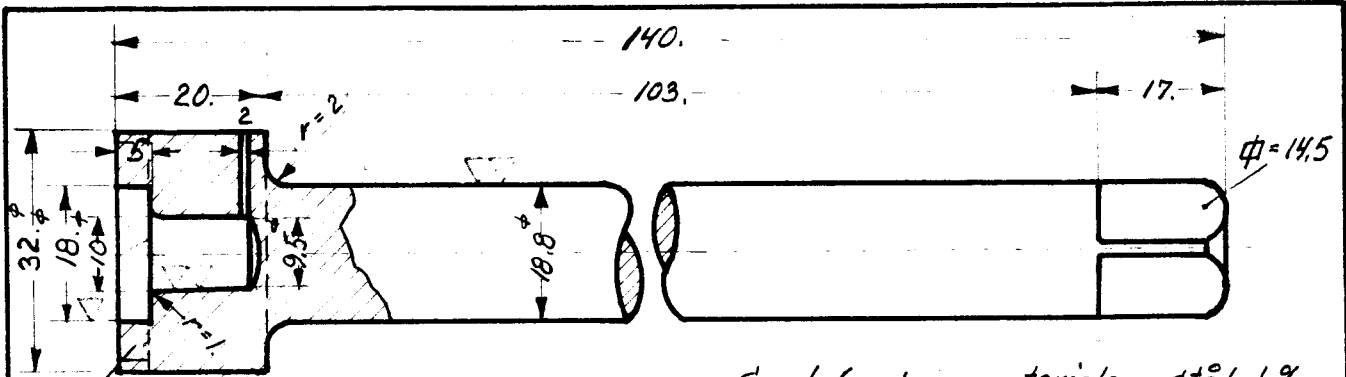
Widia til Hjuldrejning.
Mærke S.58.

250.

7. 11. 39

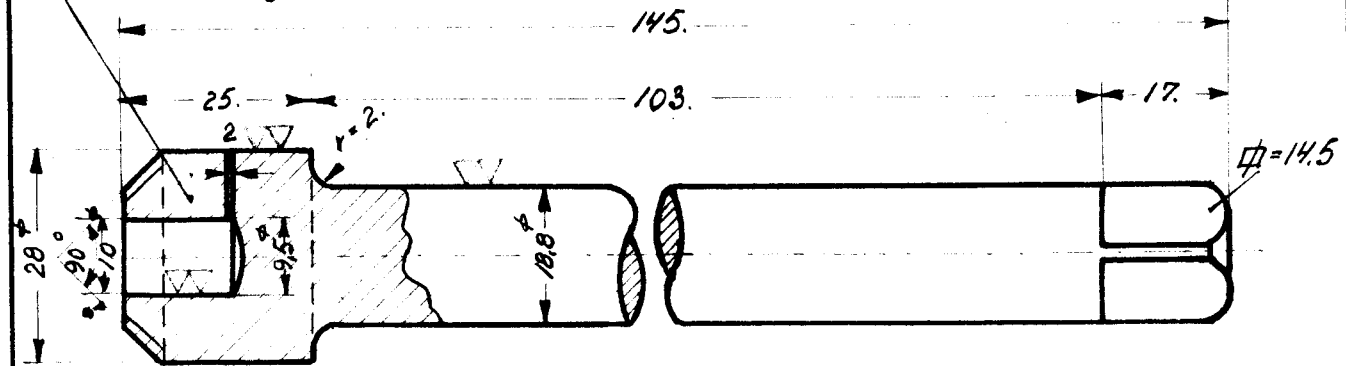


Farve	Anvendelsesområde	
	F1	Stål Finbearbejdning
	S1	Stål Høje skæremønstigheder
	S2	Stål middel
	S3	Stål lavere
	S4	Stålgods rustfri og andre højstyrkede stål
	G1	Støbejern til 100 HB hårdhed, kugler og kuglelegeringer
	G2	Stenmetaller samt hårdt træ, bark, plywood, lamelbræ, træfiberplatter
	H1	Diverse materialer hårdt støbejern, højlegede fiber, glas, sterr
	H2	Hærdholdige lemnestoffer og hårdt støbejern særskilt for træbearbejdning
	H3	Hårdt materiale f. eks. stålgods med hårdhed over 200 Brinell
	U	Støbejern og alle reparationsudrustning
D 3 B C/A 10 150 Klarer 9 100	Skæremetaller	
		251

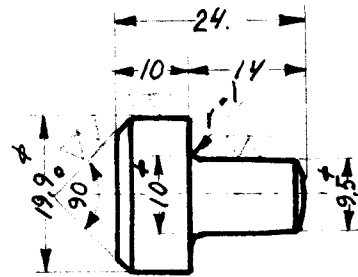
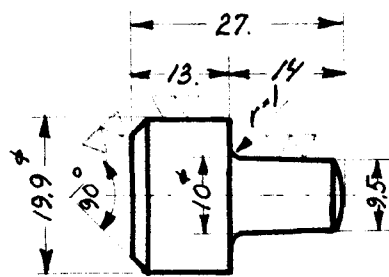


Sædefræser, materiale = stål 1%.

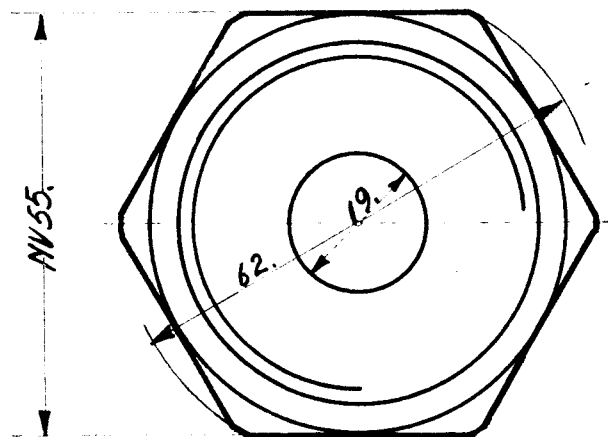
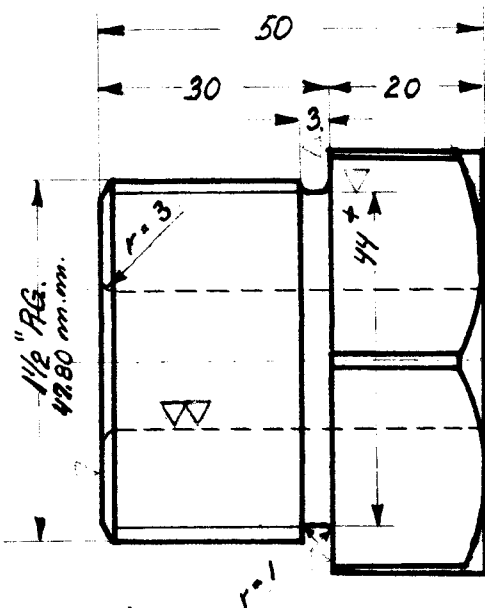
16 tænder, højreskærende



Sædefræser, materiale = stål 1%.



Styr, materiale = stål 1%.

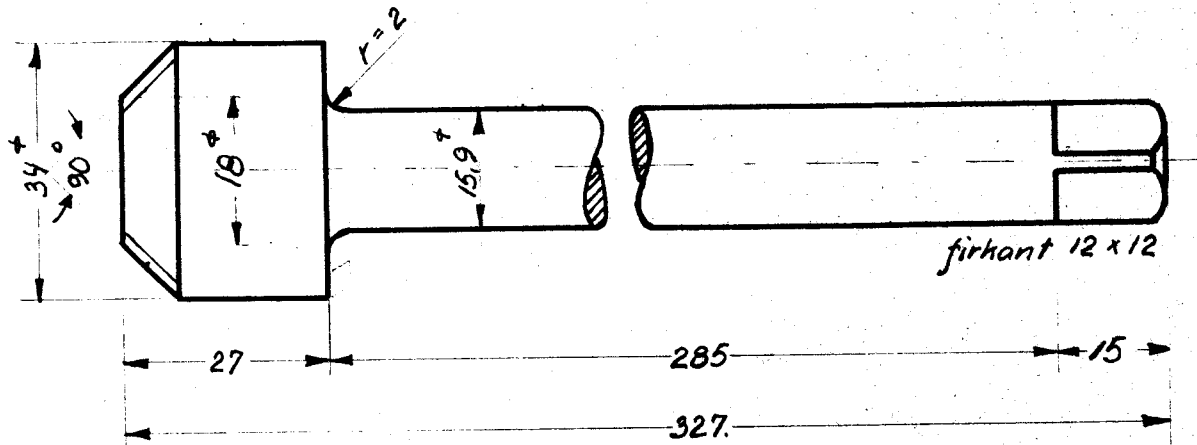


Styr, materiale = metal.

D. S. B.
Cvk. Kh. 1952.
Vh-norm og tabeller

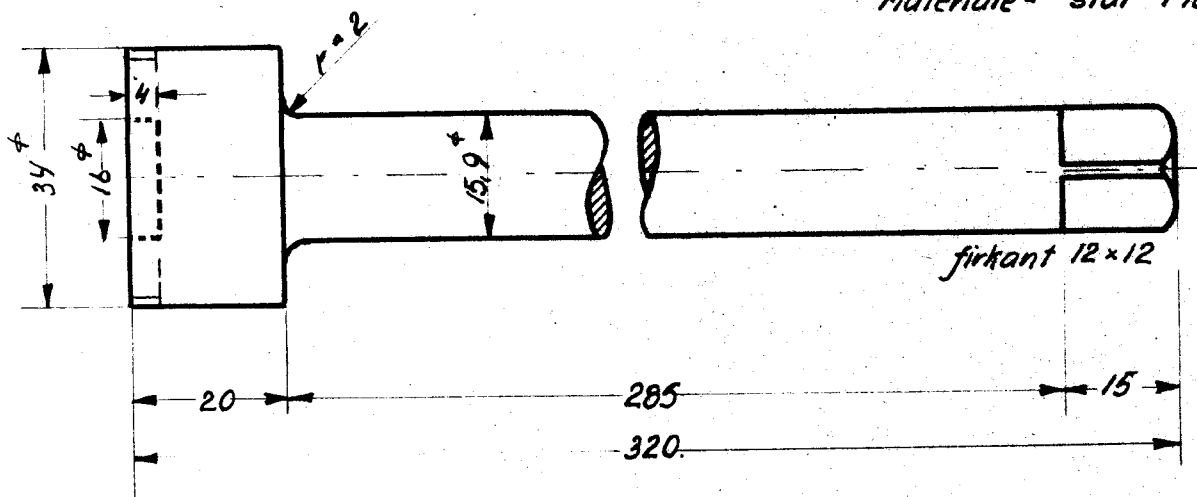
Sædefræsere og styr til
blæservingler.

2.100

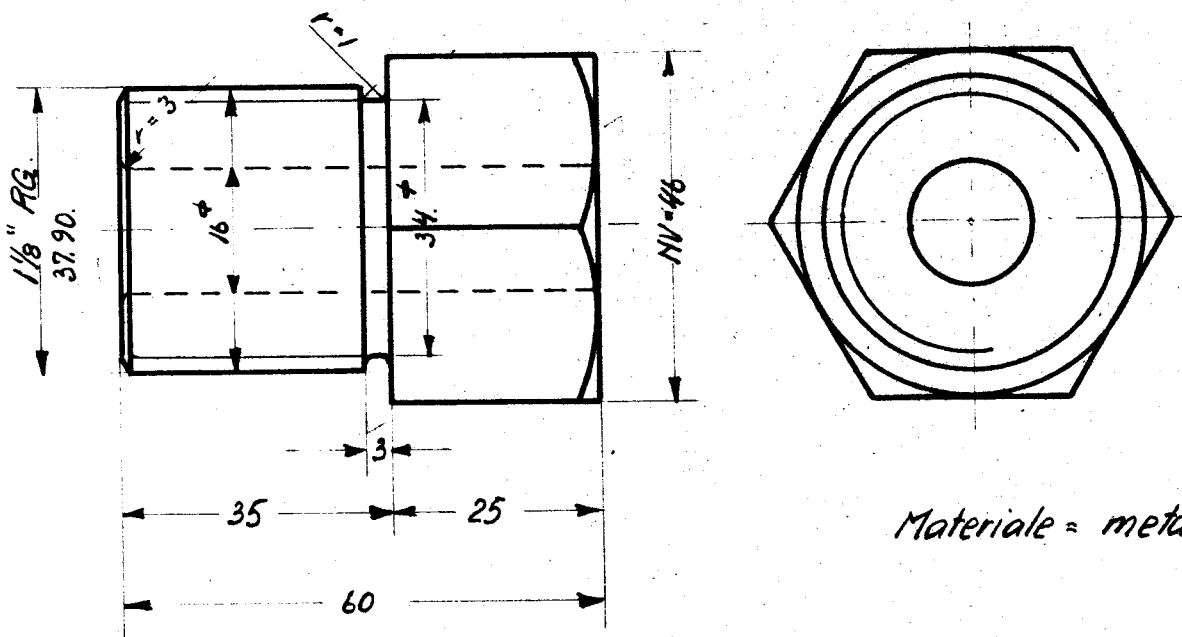


20 tænder højreskærende

Materiale = stål 1%



Materiale = stål 1%

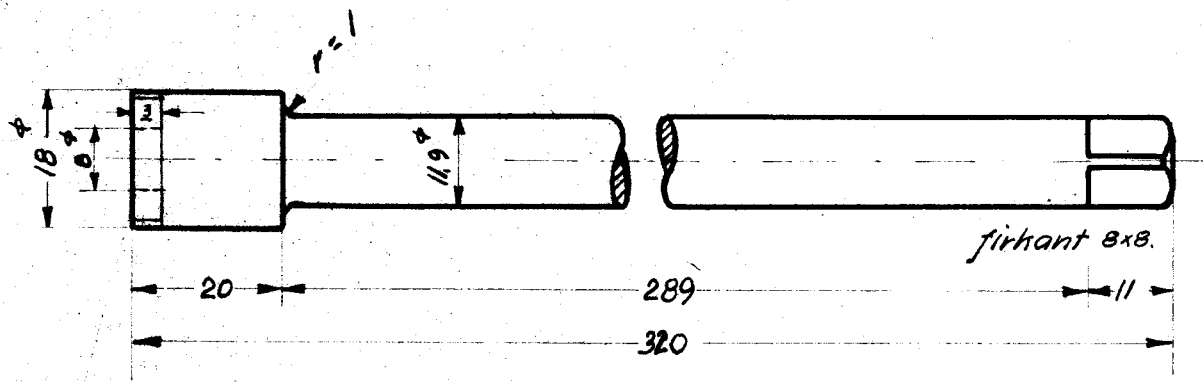


Materiale = metal.

DSB.
Cvk.Kh. 1952.
Vh-norm og tabell.

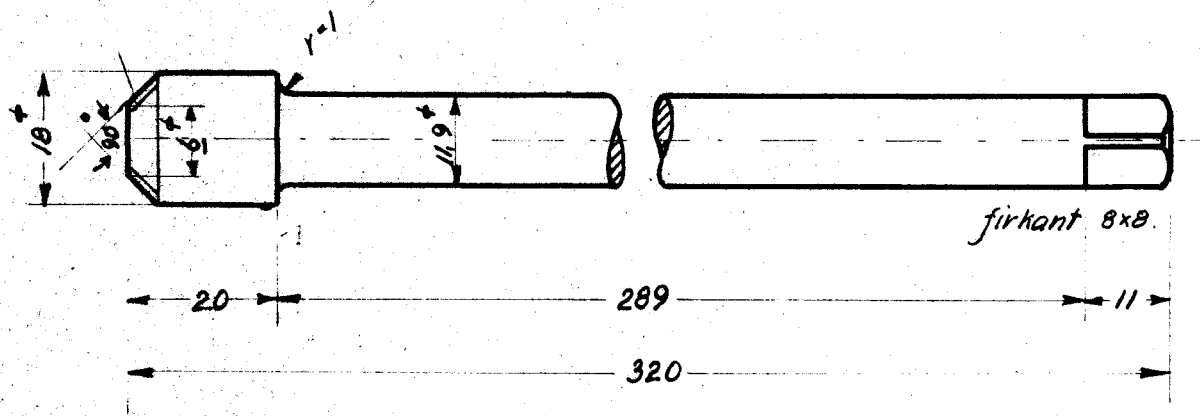
Sædefræsere og styr til
Varmeventiler litra O. L017.26.021

2. 101

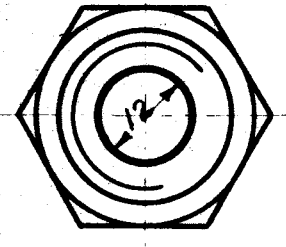
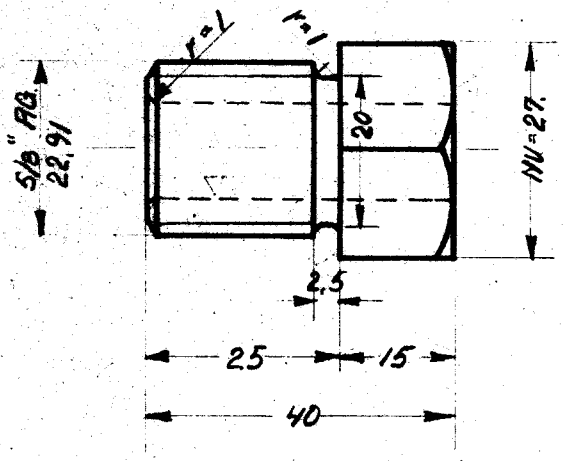


10 tænder, højreskænde

materiale: stål 1%



materiale: stål 1%

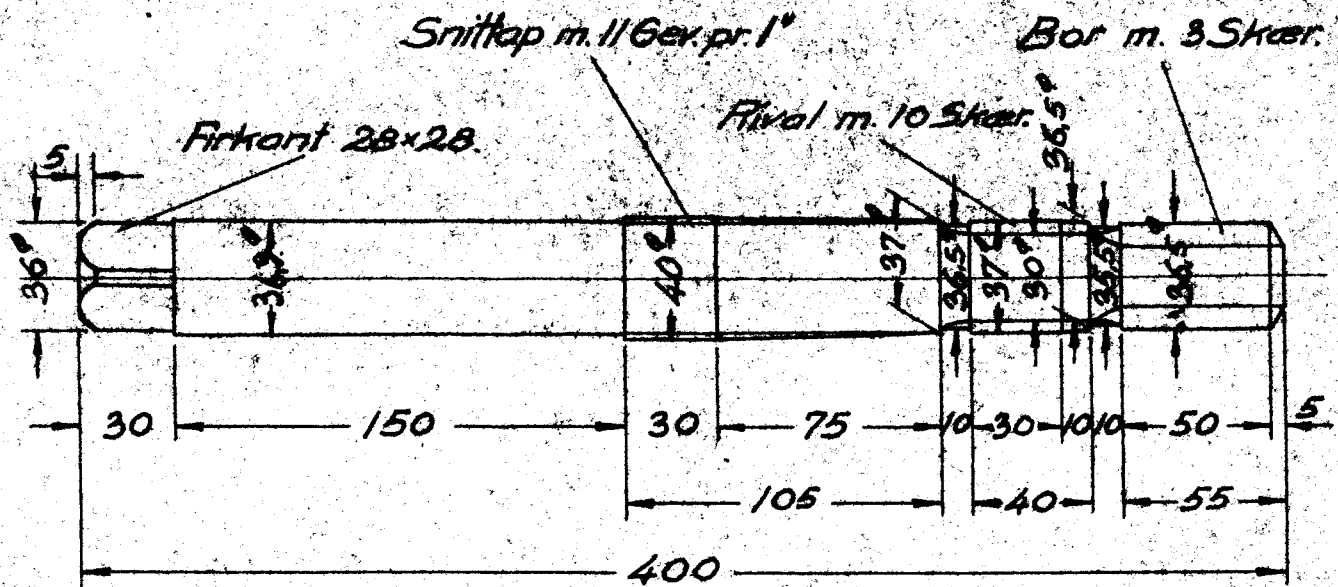


materiale: metal.

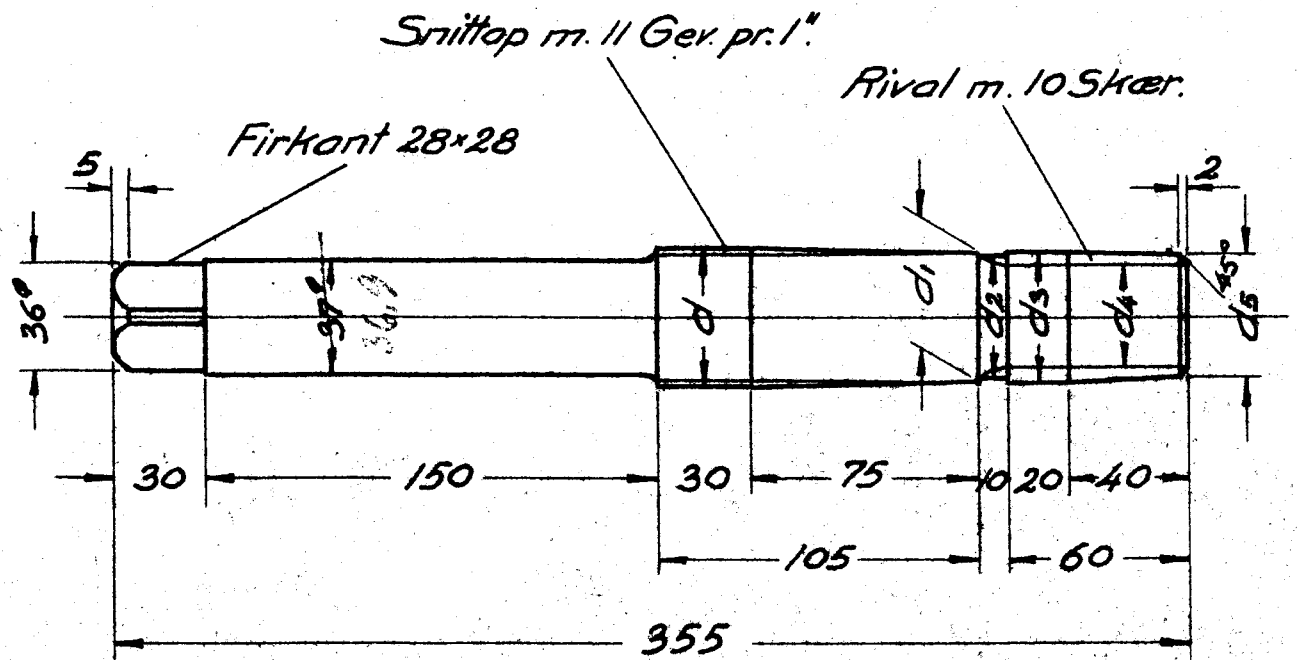
DSB.
Cvk. Nr. 1952.
Vh. norm og tabell.

Ventilfræsere og styr til
12 mm dampventil (LON. 4.062).

2.102



Snittappen forsynes med 5 Skær.
 Paa hvert Skær fjernes hvert andet Gevind,
 saaledes at der paa et hvilket som helst
 Skær er fjernet netop det Gevind, der staar
 tilbage paa det foregaaende og det efter-
 følgende Skær.



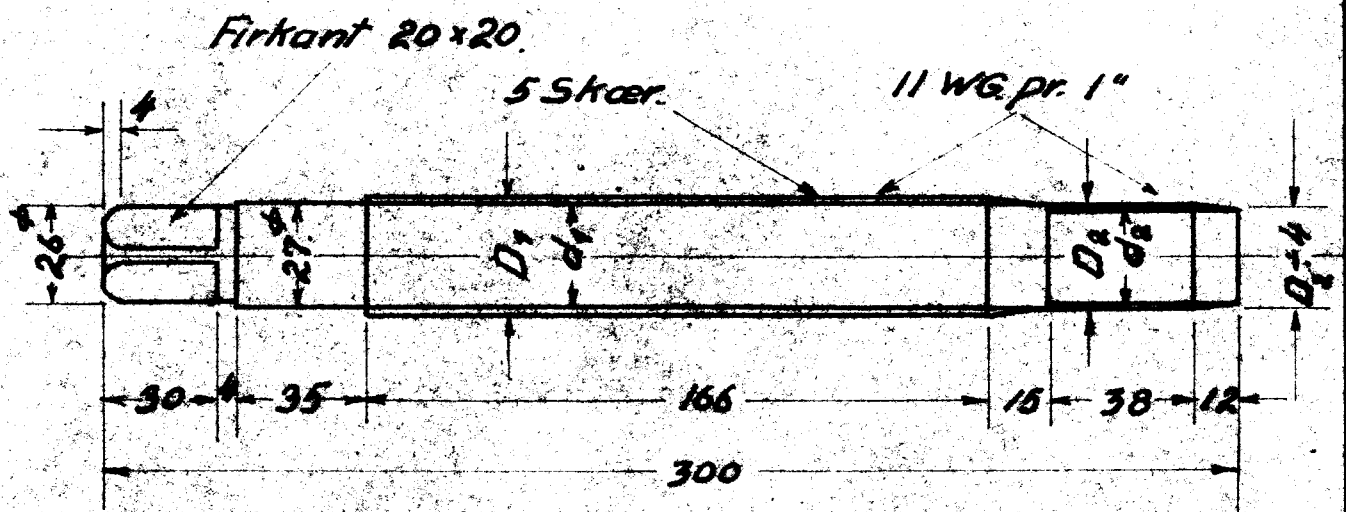
Snittappen forsynes med 5 Skær.
 Paa hvert Skær fjernes hvert andet Gevind,
 saaledes at der paa et hvilket som helst
 Skær er fjernet netop det Gevind, der
 staar tilbage paa det foregaaende og det
 efterfølgende Skær.

d	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅
42	38.8	38.5	39	32	37
44	40.8	40.5	41	34	39
46	42.8	42.5	43	36	41
48	44.8	44.5	45	38	43
50	46.8	46.5	47	40	45
52	48.8	48.5	49	42	47
54	50.8	50.5	51	44	49

D.S.B.
 Gvk. Kh. 1946.
 Nk-Normer og Tøbellar.

Snittap med Rival til Huller
 for Støtteboltsbøsninger.
 "Bøsningstap"

2305



Belegnr. for Top	Diagn. D ₁	Sum. diam. d ₁	Diagn. D ₂	Sum. diam. d ₂
29/30	30	27,05	29	26,05
30/31	31	28,05	30	27,05
31/32	32	29,05	31	28,05
32/33	33	30,05	32	29,05
33/34	34	31,05	33	30,05
34/35	35	32,05	34	31,05
35/36	36	33,05	35	32,05
36/37	37	34,05	36	33,05
37/38	38	35,05	37	34,05
38/39	39	36,05	38	35,05
39/40	40	37,05	39	36,05
40/41	41	38,05	40	37,05

DSB

Oktober 1940

Smittes for Gevind
til dampkølle Støttebolte

2 351