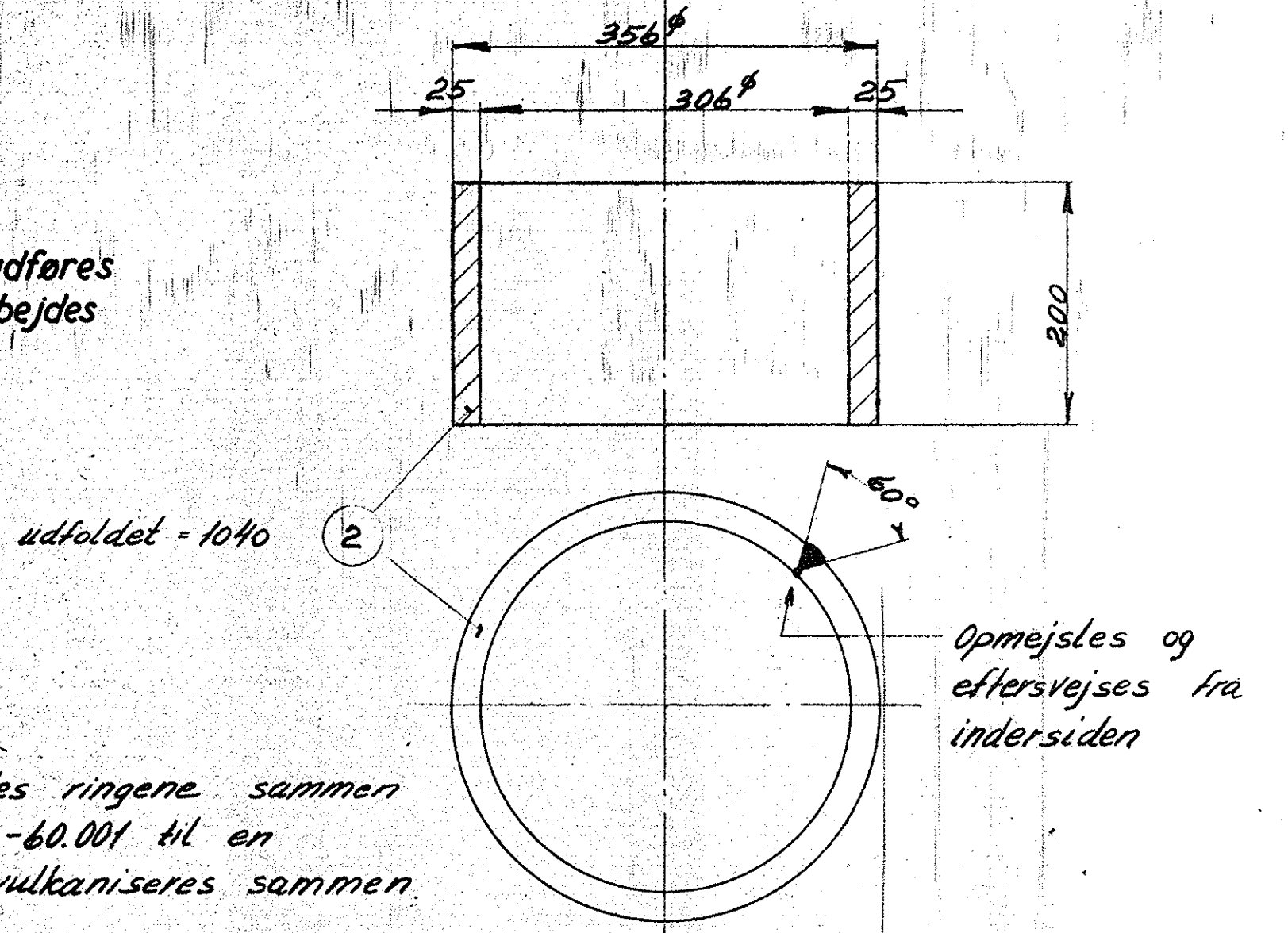


\* Bemærk!  
 Målene 450<sup>h7</sup>, 446<sup>h7</sup>, 318<sup>+0.10</sup>, 322<sup>H7</sup>, 330<sup>ø</sup> udføres til de i ( ) anførte mål før vulkanisering, og bearbejdes først på mål efter vulkanisering.



Efter bearbejdning sendes ringene sammen med støbeform tegn. 307L-60.001 til en gummitfabrikant, hvor de vulkaniseres sammen.

Tegn.		Rev.		Afd.		Bl.		5	
Mak.		Norm.		Dato		31-10-56		4	
Mål		Rette		Indeks		1:1 1:5		3	
1 inderring		346/316 ø × 170		2 st. 37		Kantvalse #			
1 yderring		462/426 ø × 170		1 st. 37		200 × 25 × 1100			
						Kantvalse #			
						200 × 30 × 1150			
Stk.	Betegnelse			Pos.	Materiale		Model nr. eller	rå færdig	
					kvalitet		materiale størrelse	Vægt/stk.	
Tegn.		Rev.		Afd.		Bl.			
Mak.		Norm.		Dato		31-10-56			
Mål		Rette		Indeks		1:1 1:5			
1 Indvendig ring pos 2 ændret				a					
2 1/2 Bemærkning tilføjet				E.U.					
3 1/2 HØL i parentes tilføjet				c					
4 1/2 HØL 450 og 116 tilføjet under bemærk d				d					
Diesel-el. 400 hk rangertokomotiv						Søkkelse nr.			
						18094.			
Tegningens benævnelse						Tegningens nummer			
Gummileje for drejetap.						307L-13.180			
FRICHS nr. 147						Indeks: & & & &			

Gælden fra og med MT 168