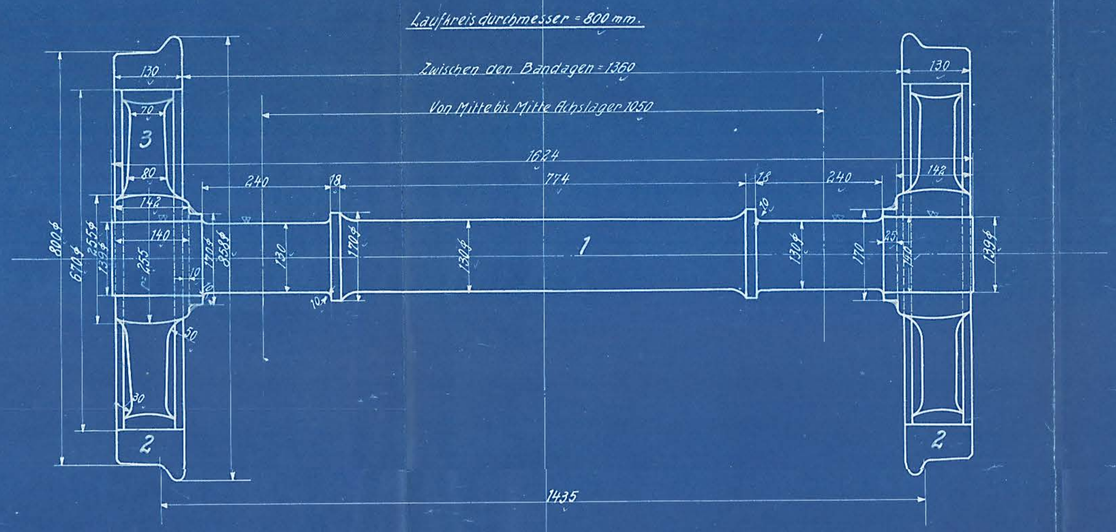
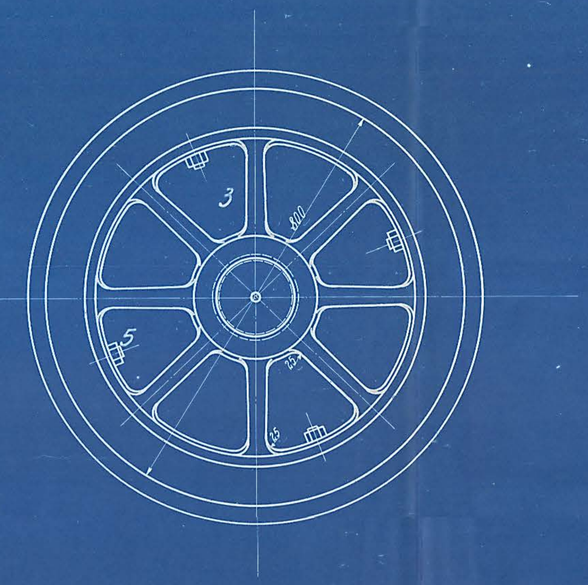
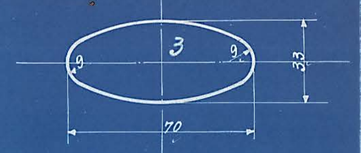
20230 A

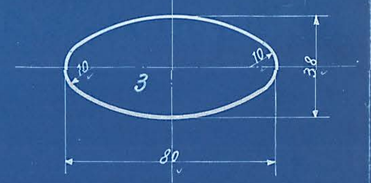




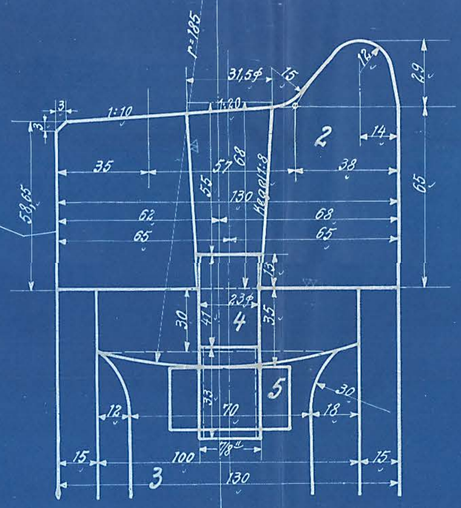
Speichenquerschnitt am Unterreif



Speichenquerschnitt an der Nabe



Diese Aussenfläche ist sauber glatt zu drehen und darf nicht angestrichen werden.



Körner

Die Radsterne sind mit einem Druck von 80 Tonnen auf die Achsen zu pressen

Die Achsen und Radreifen sind mit Fabrikationsort und Jahreszahl zu stempeln

Schrauben und Muttern nach dänischer Tabelle.

c	b	a	Benennung	Teil	Werkstoff	Bemerkungen	Modell od. Gesenk	Werkzeug	Schablone	roh	fertig	Arbeitsverteilung
				10								
				9								
				8								
				7								
				6								
		8	Muttern	5	Fl. E.	ausw. best.	Modell von 11362					
		8	Befestigungsschrauben	4	Fl. E.							
		2	Radsterne	3	Fl. E. G.							
		2	Radreifen	2	Tiegel F. St.							
		1	Achswelle	1	S.M. Fl. St.							

Ohne Bearbeitungszugabe: Nicht bearbeiten — Kratzen — Mit Bearbeitungszugabe: Schruppen — Schlichten — Sonderbearbeitung: Bearbeitungsort wird eingetragen

Hauptzeichnung an: 7 R
2. Ausfertigung an: L
3. Ausfertigung an: [illegible]
4. Ausfertigung an: [illegible]

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

Änderungen					geändert			Zugehörige Zeichnungen:	
Nr.	Teil	Art der Änderung	Schrb. Nr.	Datum	von	am	gepr.	Nr.	Aufschrift

	Datum	Name
Gezeichnet		
Gepaust	29/11	[illegible]
Geprüft	27/11	[illegible]
Normgeprüft	28/11	[illegible]

1C-T.-L.

HENSCHEL & SOHN G.m.b.H. CASSEL. Abteilung: L.B.3

Maßstab: 1:5; 1:1 Maße in mm — Ursprung: 20230-31

Laufradsatz

12.06