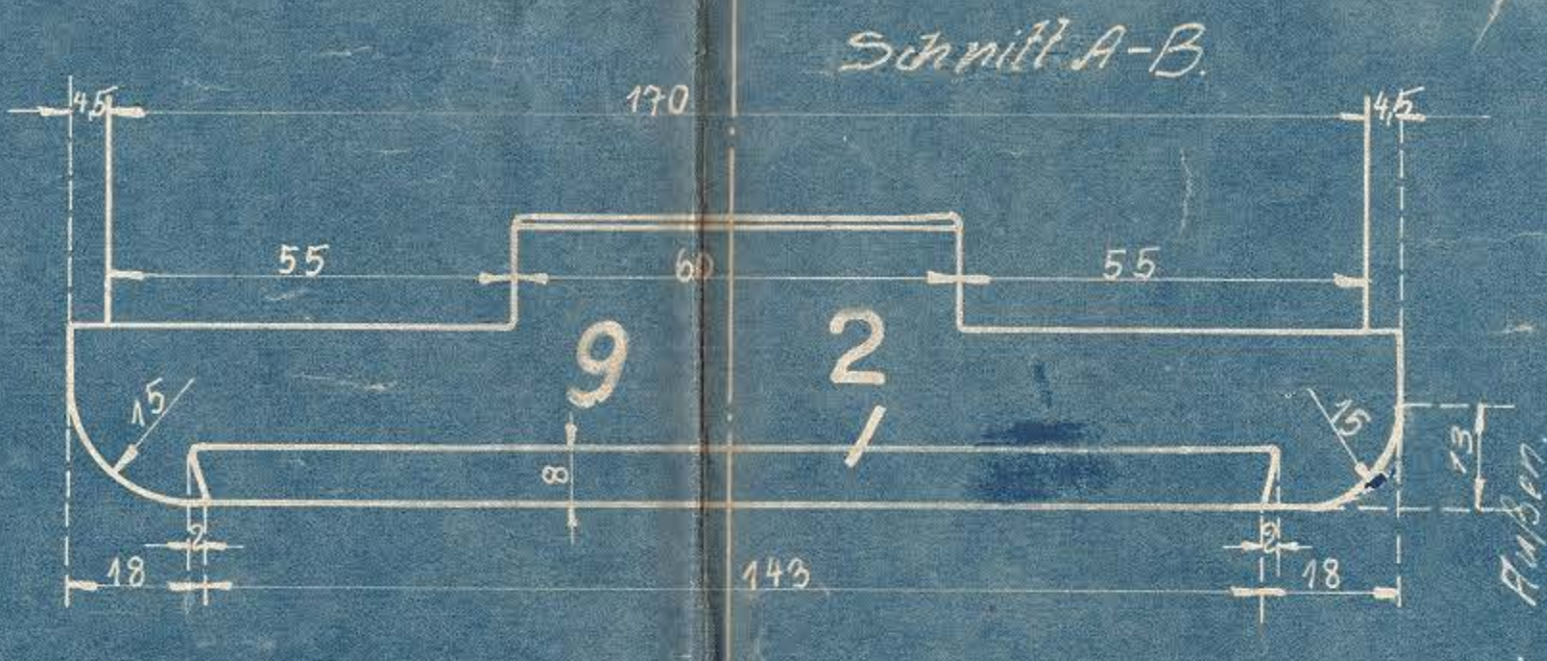
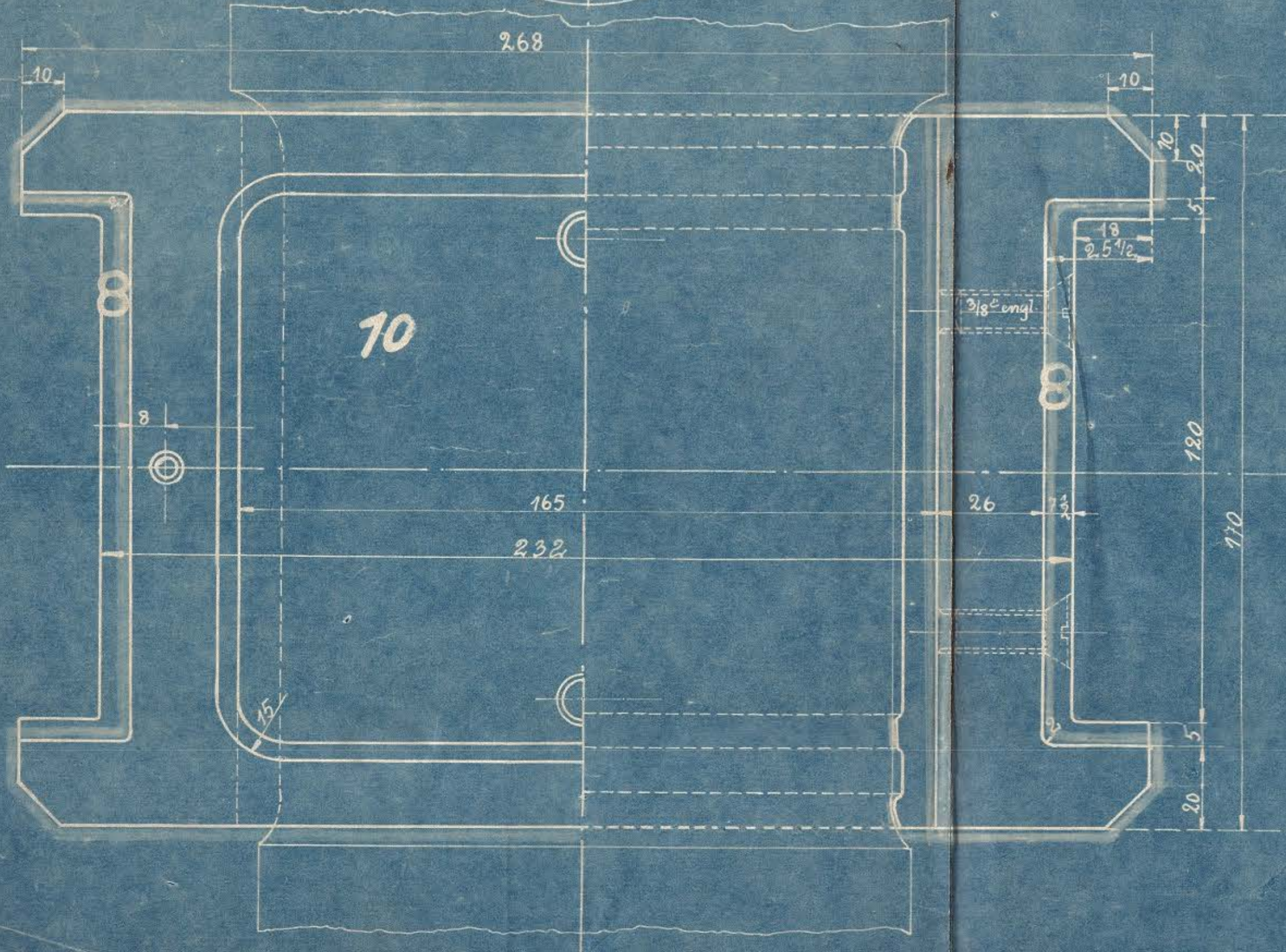
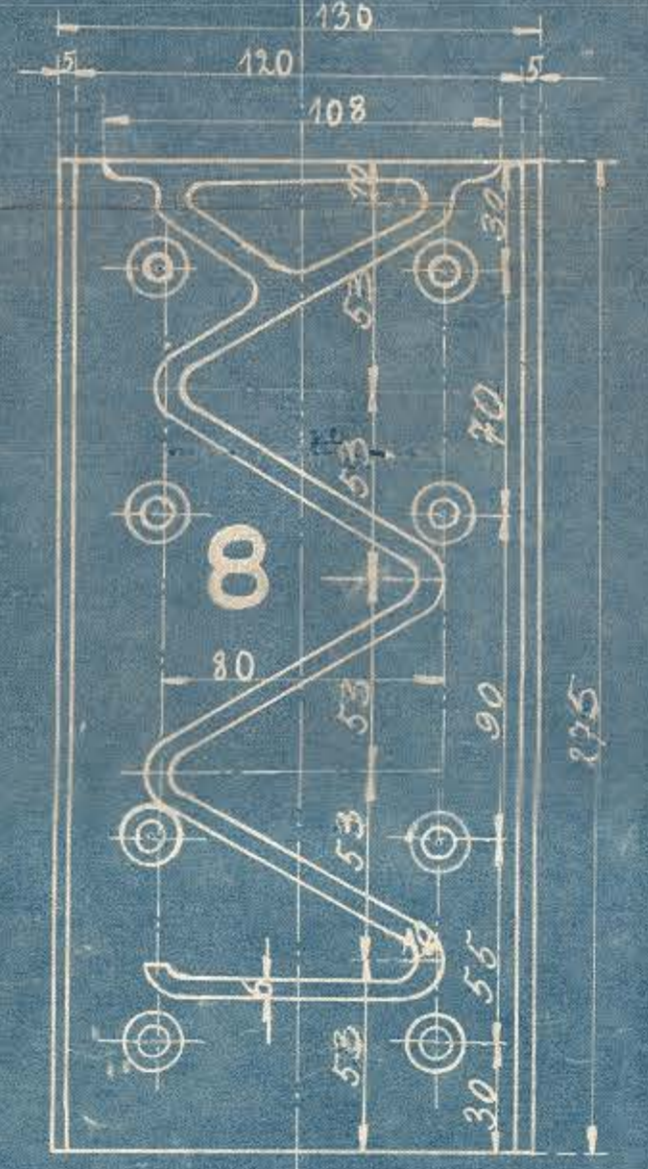
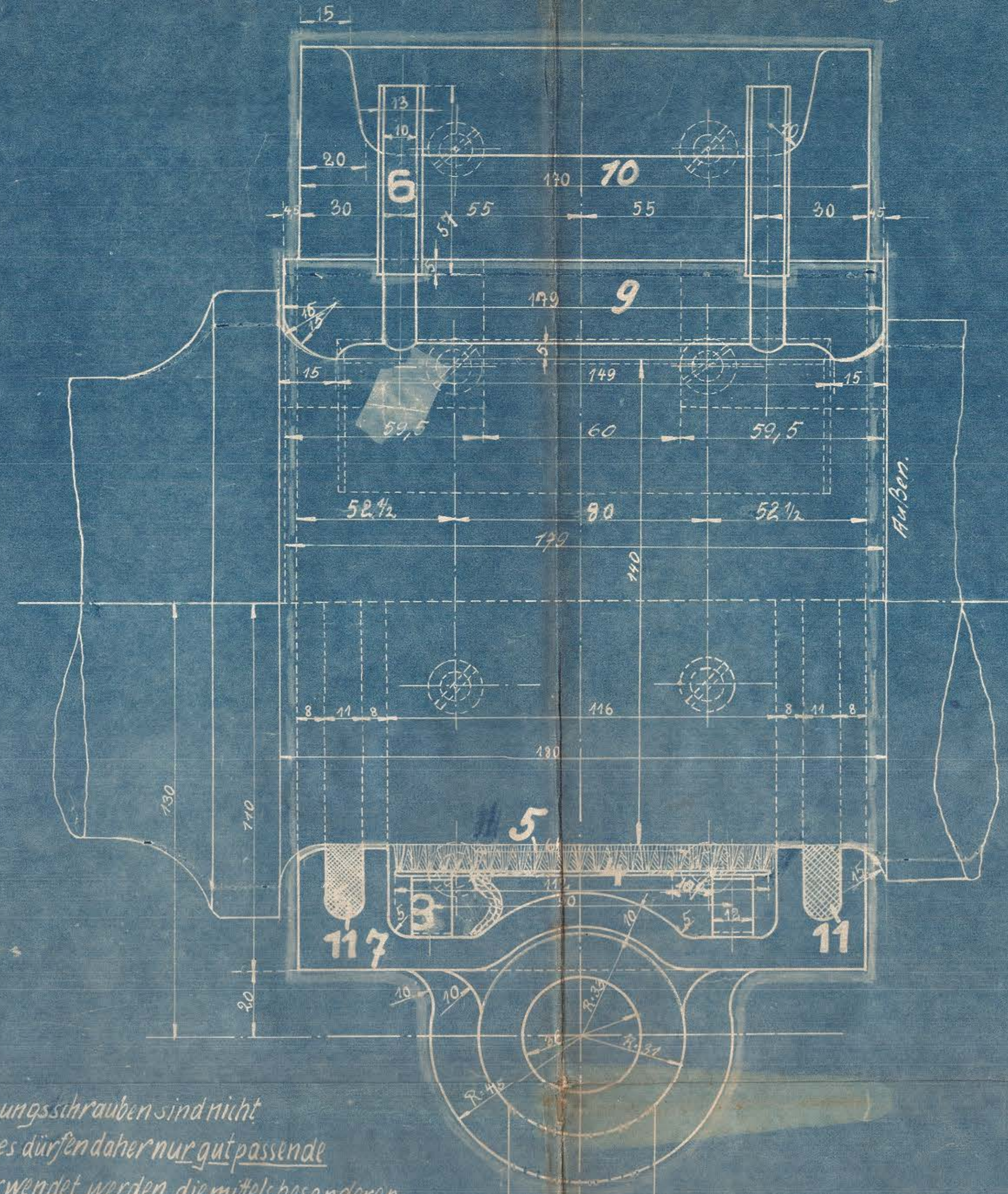
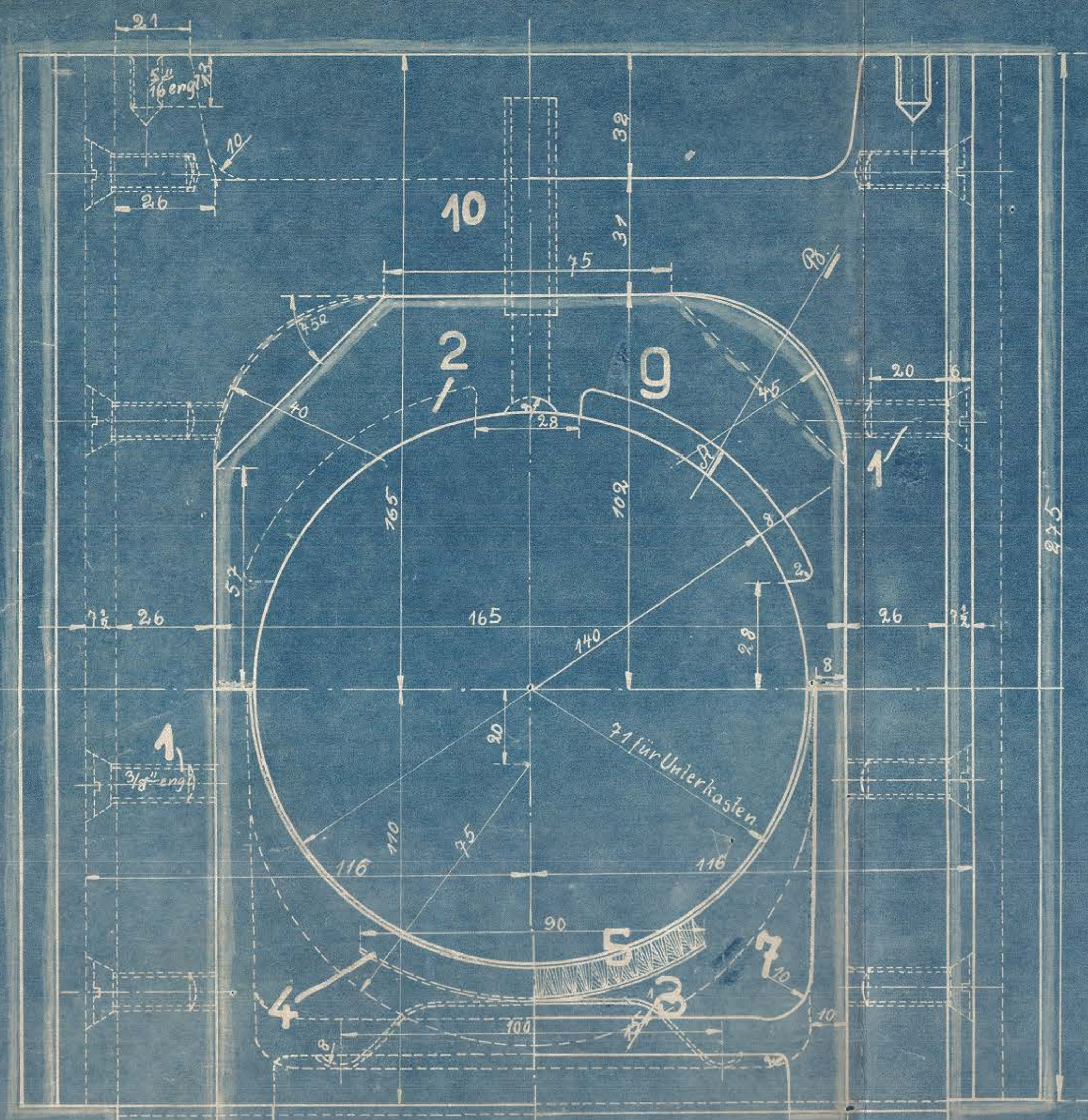


Auftr.Nr.	Fabrik.Nr.	Ansicht	Blatt	Besteller:	Bemerkungen:	Bestell-Material-Nr.	Datum	Blatt-Nr.
L3412	9455/56	a						



Die Befestigungsschrauben sind nicht zu verlöten, es dürfen daher nur gut passende Schrauben verwendet werden, die mittels besonderer Vorrichtung fest angezogen werden müssen.

Die Legierung von Teil 9 besteht aus:

- 78 Teilen Kupfer
- 10 " Blei minus
- 10 " Bronzezin
- 2 " Hauptbestandteil 5%

Nr.	Bezeichnung	Material	Stückzahl	Werkstoff	Bemerkung	Modell	Verz.	Schabl.	roh fertig	Arbeitswert
1	Flitz									195
6	Achslagergehäuse	Flitz	1							195
6	Achslagerschalen	Flitz	2							195
12	Achslagergleitplatten	Flitz	12							195
6	Achslagerunterkasten	Flitz	6							195
12	Schmierröhrchen	Flitz	12							195
6	Schmierpolster	Flitz	6							195
6	Bleche	Flitz	6							195
12	Federn	Flitz	12							195
12	Weißmetallausgüße	Flitz	12							195
96	3/8" K.V. 2.6	Flitz	96							195

Stückzahl	Benennung	Teil	Werkstoff	Bemerkung	Modell	Verz.	Schabl.	roh fertig	Arbeitswert

Bearbeitung: Alle mit Lichtanfert verschene Flächen werden bearbeitet, gültig Teil 9 u 10. Alle Flächen werden bearbeitet, gültig Teil 8 u 9.

Zeichnung ist genehmigt mit Schröb. vom:

Änderungen:

Nr.	Blatt	Art der Änderung	Schröb.	Datum	von	geändert	Zugehörige Zeichnungen:

Gez. 28.7.20 J. Altmann
 Gepr. 28.7.20 Altmann
 Normgepr.

Maßstab: 1:1 & 1:2. Maße in mm Ursprung: Eingesandte Zeich.

HANOMAG
 Hannover-Linden
 Abteilung: J

Treib- und Kuppelachslager. 12.16