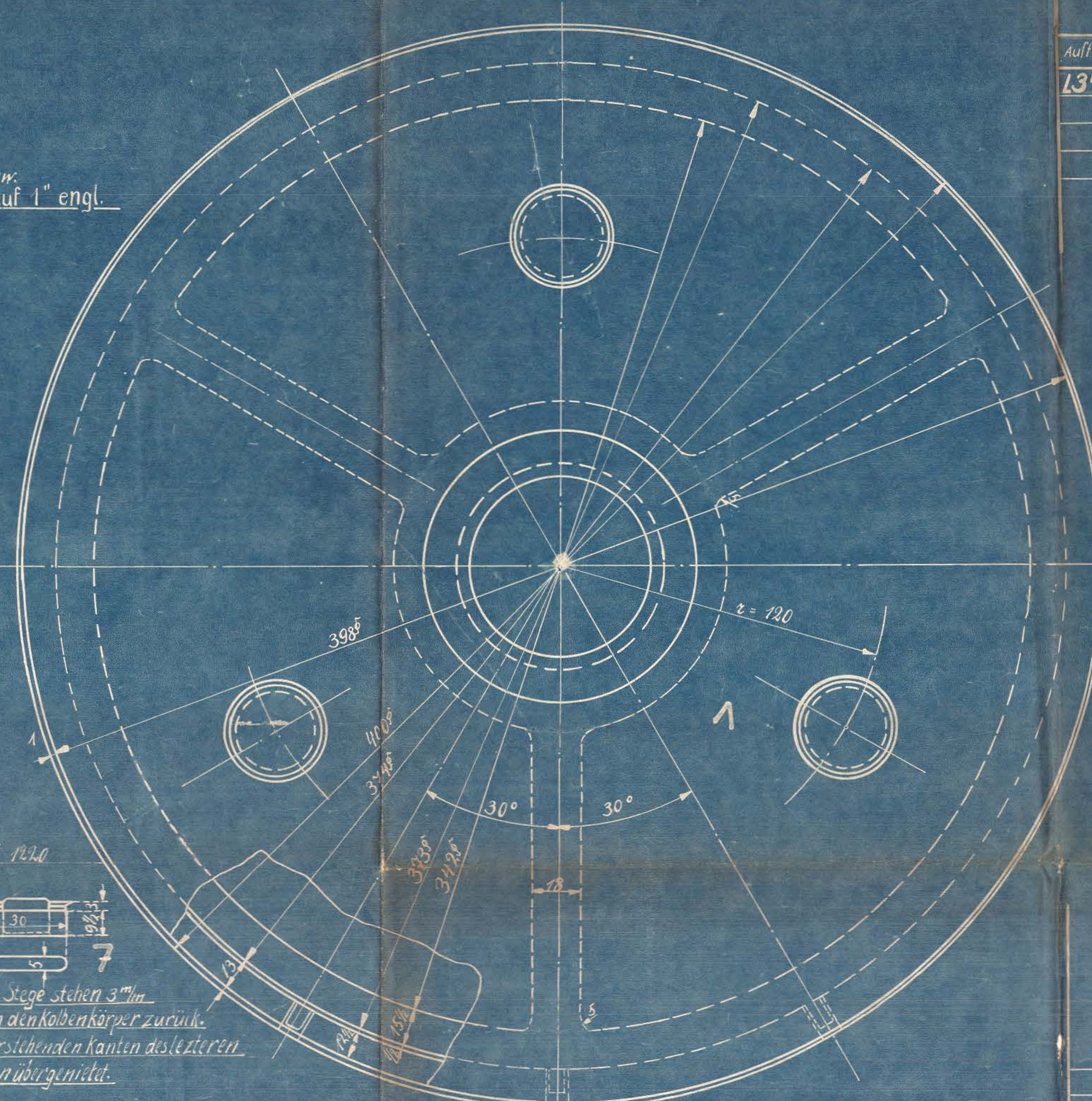
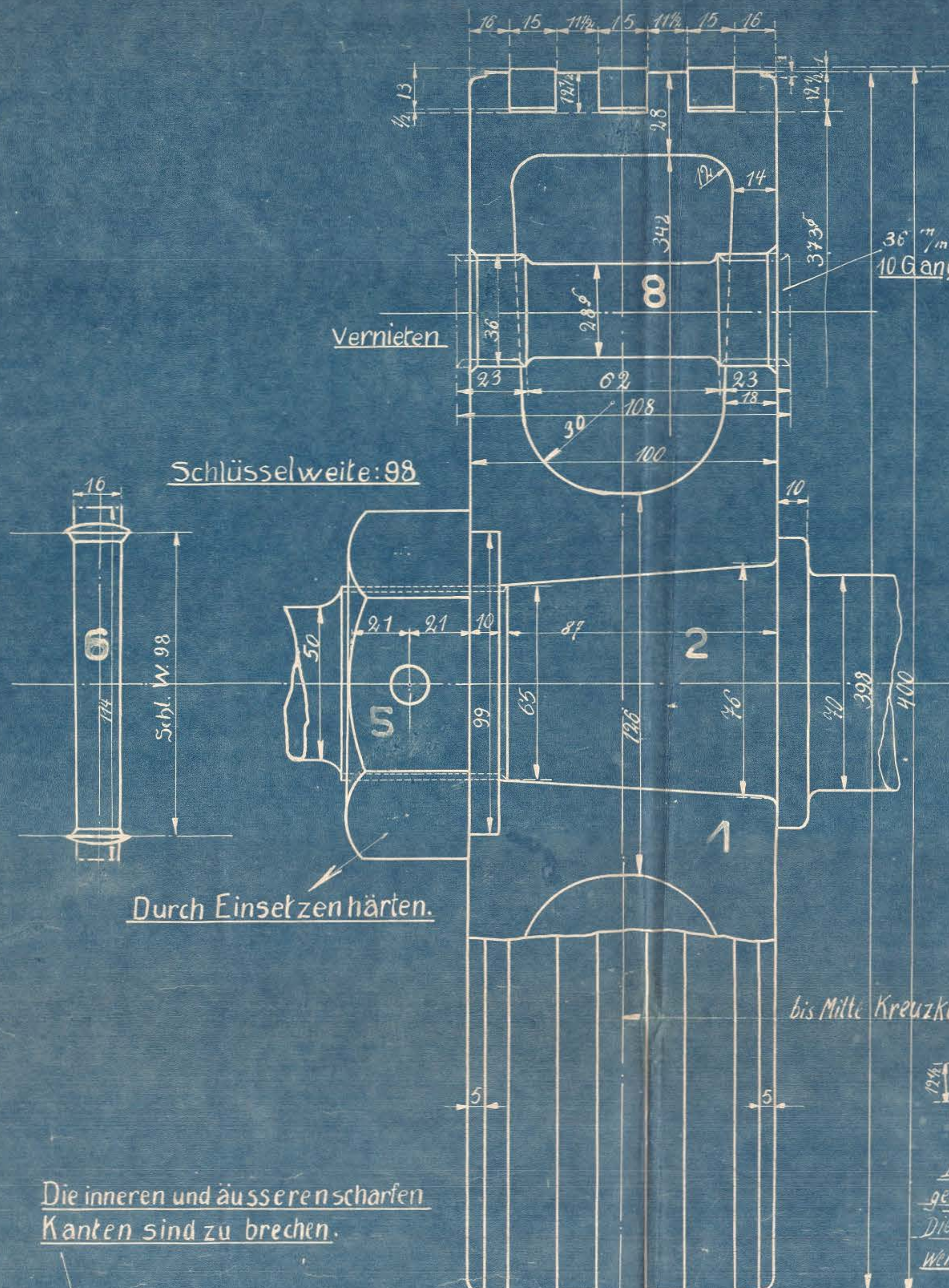
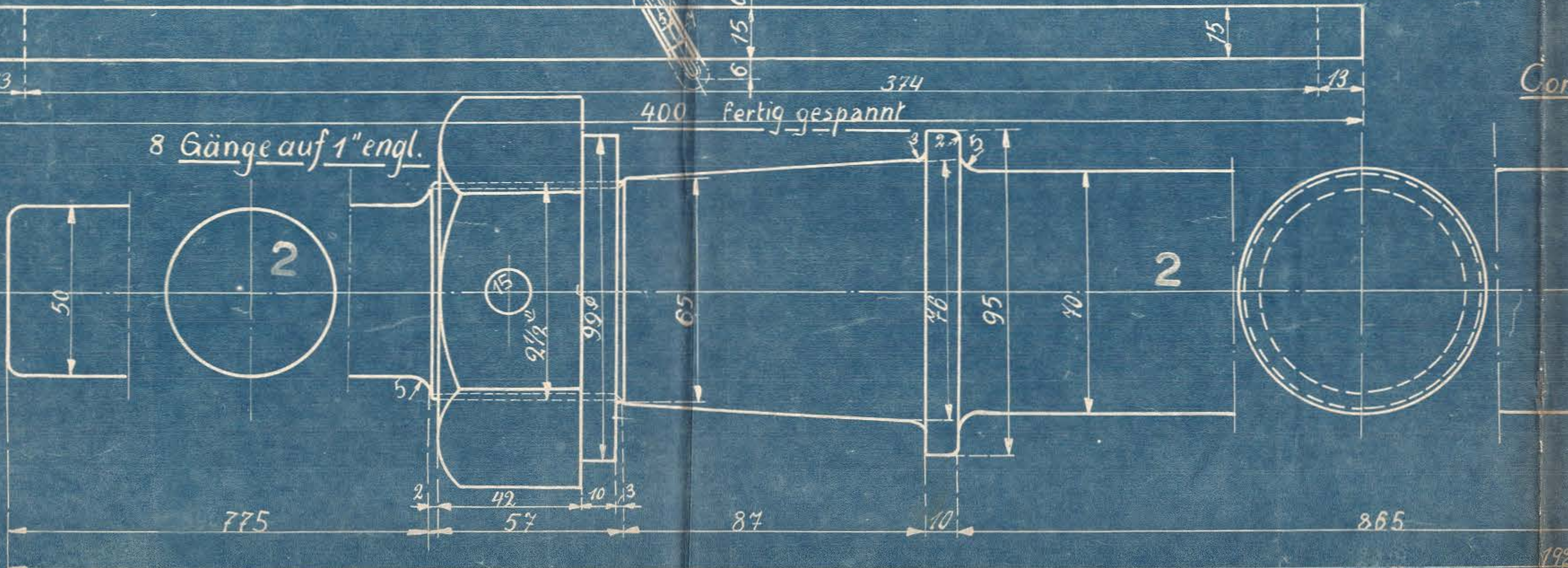


Auftr. Nr.	Fabrik Nr.	Arzt	Material	Teil	Besteller	Bemerkungen	Bestell. Datum	Unterschrift	Inhalt
13412	9455-56	2	a						



Die inneren und äusseren scharfen Kanten sind zu brechen.



Unten Die Kolbenringe haben im Guss 424 mm äusseren Dm. und 370 mm inneren Dm. Sie werden auf 418 aussen u. 370 innen gedreht und 30 mm ausgeschmitten; hierauf mit Schnittflächen zusammen gelötet und auf 374 mm inneren und 400 äusseren Dm. fertig gedreht. Sodann erhalten erhalten die Ringe den Ausschnitt von 7 mm.

Conusdem Kreuzkopf anpassen.

Stempel

Schlüsselweiten sämtlicher Muttern, Schraubenköpfe und Verschraubungen nach dänischer Tabelle!

Stückzahl	Benennung	Teil	Werkstoff	Bemerkungen	Modell	Werkzeug	Schablone	roh Verfert.	Verfertigung
6	Stehbolzen	8							(SS) 4%
6	Segel	7	F1.E						(Zu) 7%
2	Stifte	6	"						Zu.
2	Muttern	5	"						(SS) 4%
6	Ringe	4	6.E.3						Zu.
2	Stangen	2	F1.S1						S.
2	Kolbenkörper	1	F1.S1	Abg. nach z. 20.29	33615				Zu.

Barbeitung: Alle Flächen werden bearbeitet.
 Zeichnung ist genehmigt mit Schr. von Gesch. Nr.
 Nr. Teil Art der Änderung gezeichnet (Schr. Datum) am (von) gepr. Zugehörige Zeichnungen
 3020 Kreuzkopf

Gezeichnet	Name
Geprüft	30.10.1920
Werkstoff	30.10.1920

HANOMAS HANNOVER-LINDEN Abteilung: J

Kolben mit Stange.

20.04