



überall bearbeiten

Gleitflächen tief härten. Härteschicht 3-5% tief!

Einschlägige Zeichnungen

Benennung	Anfr.	Anfr.	Anfr.
Vorschlag-Oberteil	63387		
Vorderer Zylinderdeckel	354/800		
Führungsgelände	60/880		

Masse und Gewichte dürfen nicht überschritten werden.

Stückliste

Stück	Pos	Mat	Benennung	Bemerkung	Modell	Gerechn.	SPEZIA
					KW N°	Gew. p. Stk	WERKZE
2	1	NEI	Gleitstangen	tief härten (ganz bearb.)		ca. 43 kg	M 9970
2	2	"	Winkel	"		"	
2	3	"	Schraubenbolzen	1 1/2 m runden Kopf			
2	4	"	Muttern (härten)	1 1/2 bearb. v. Zag.			
2	5	"	Gegenmuttern	1 1/2 " " " "			
6	6	S.E.	Keile	20 x 70 lg. " "			
2	7	71.	Unterlagen	120 x 70 x 5 Messingblech v. Zag.			
2	8	"	"	190 x 57 x 5 " " " "			

Schlüsseltabelle

Stück	Nummer
1	1 1/2

Auftrag	Besteller	Aufgabe	Zahl N°	Datum	Auftrag	Besteller	Anzahl	Datum
63387	Hammel-Parbuz	1mal	7410	Materialprobe	28/11/29			
6424	Zugprüfung	3mal	7746	Muttermutter	1/12/29			
64181	Zugprüfung	3mal	7746	Muttermutter	1/12/29			

A. BORSIG, BERLIN  
**60**  
**956**

Gleitstange

Mafestab 60