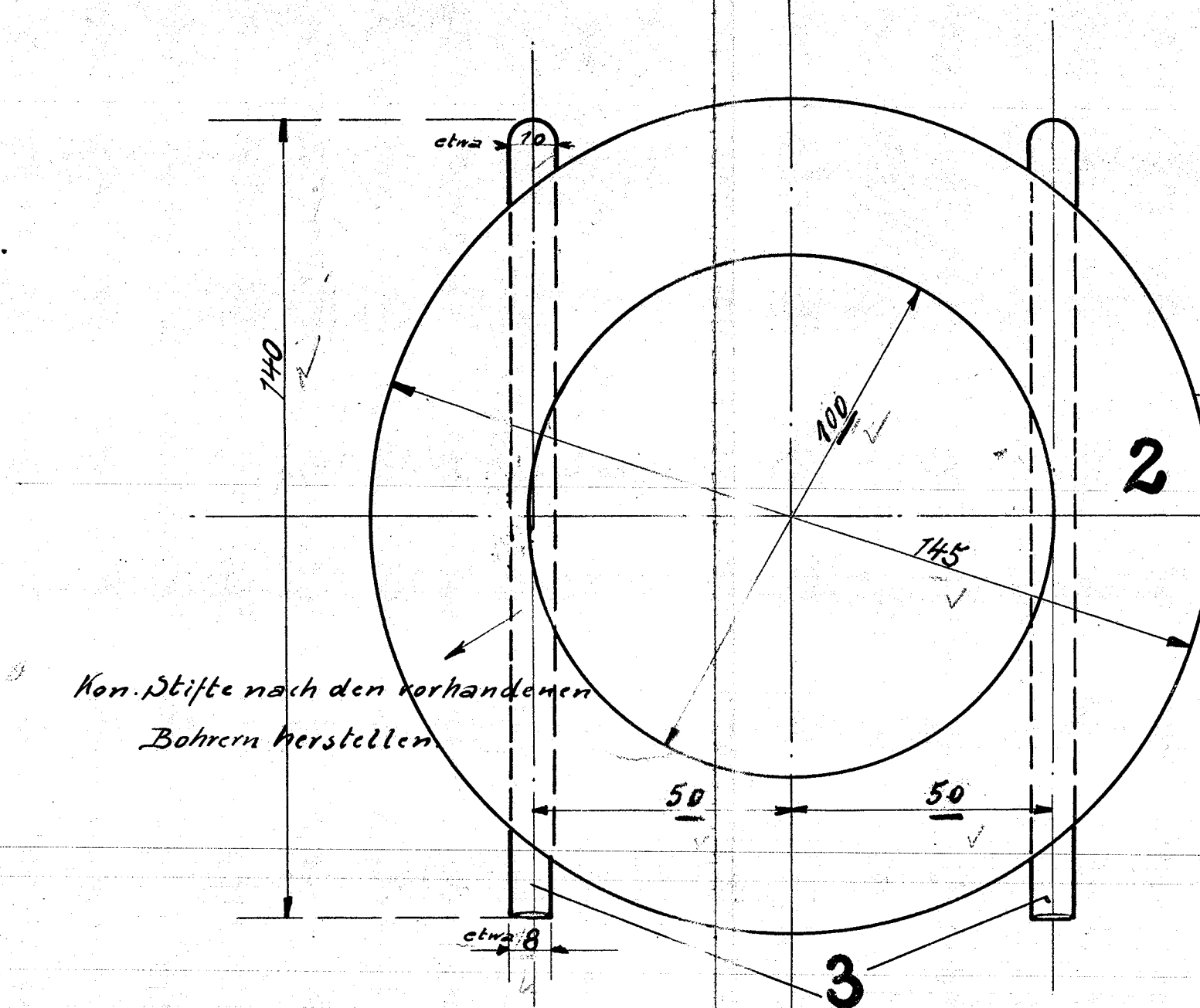
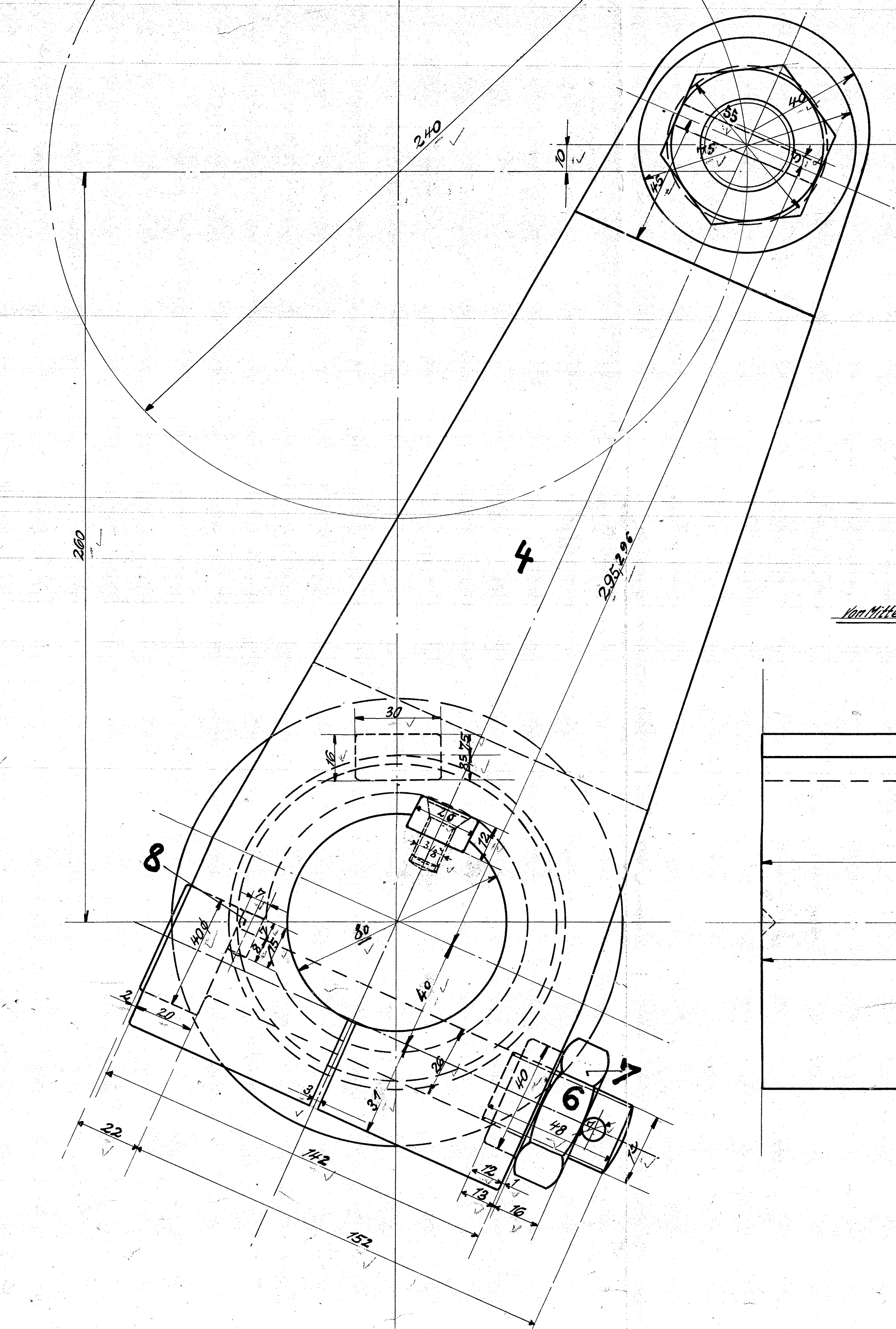
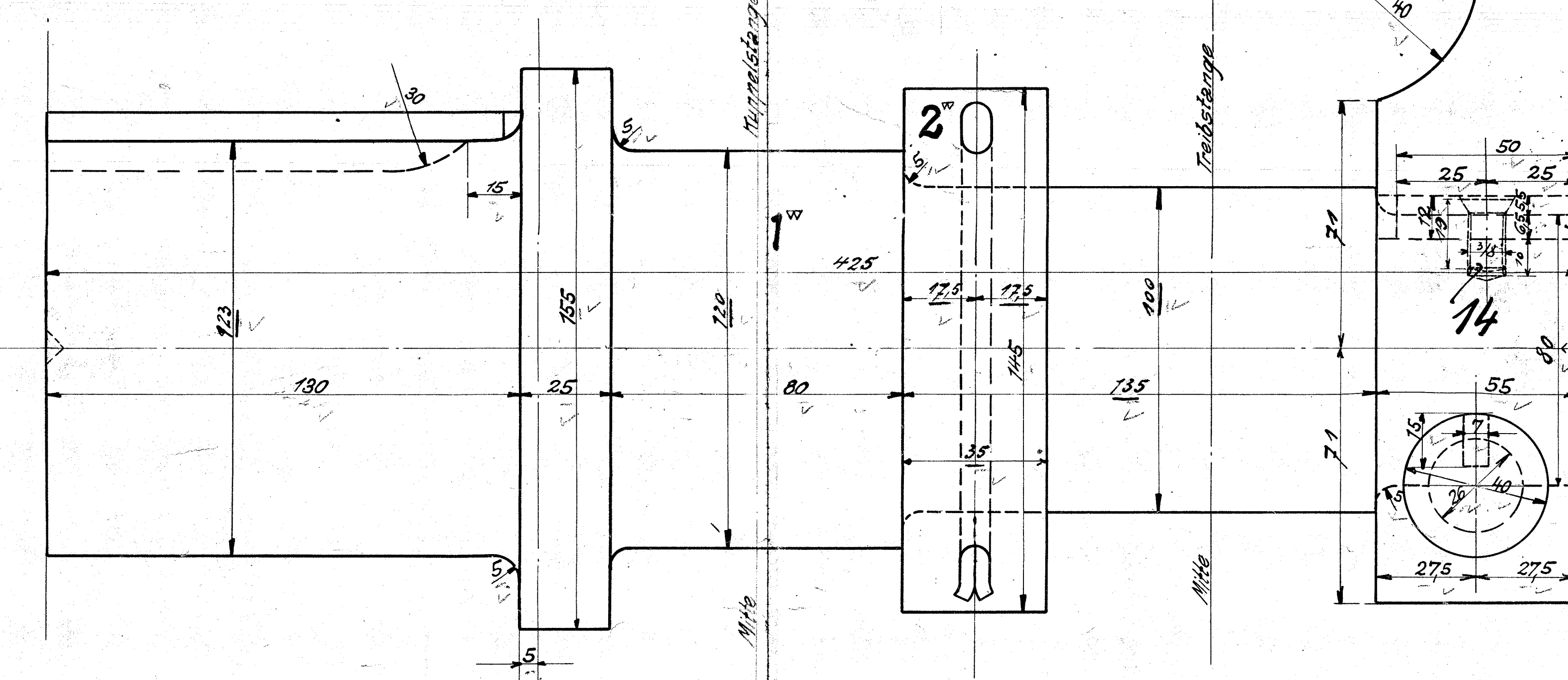


Treib- u. Kuppelzapfen sind aus Feinkornstählen u. durch Einsetzen gehärtet. Die fertigen, abgedrehten, eingesetzten u. nachgeschliffenen Zapfen müssen in den Laufflächen unbedingt eine 3% tiefe, glas-harte äussere Schicht haben, sie sollen rundgeschliffen u. blank poliert sein.



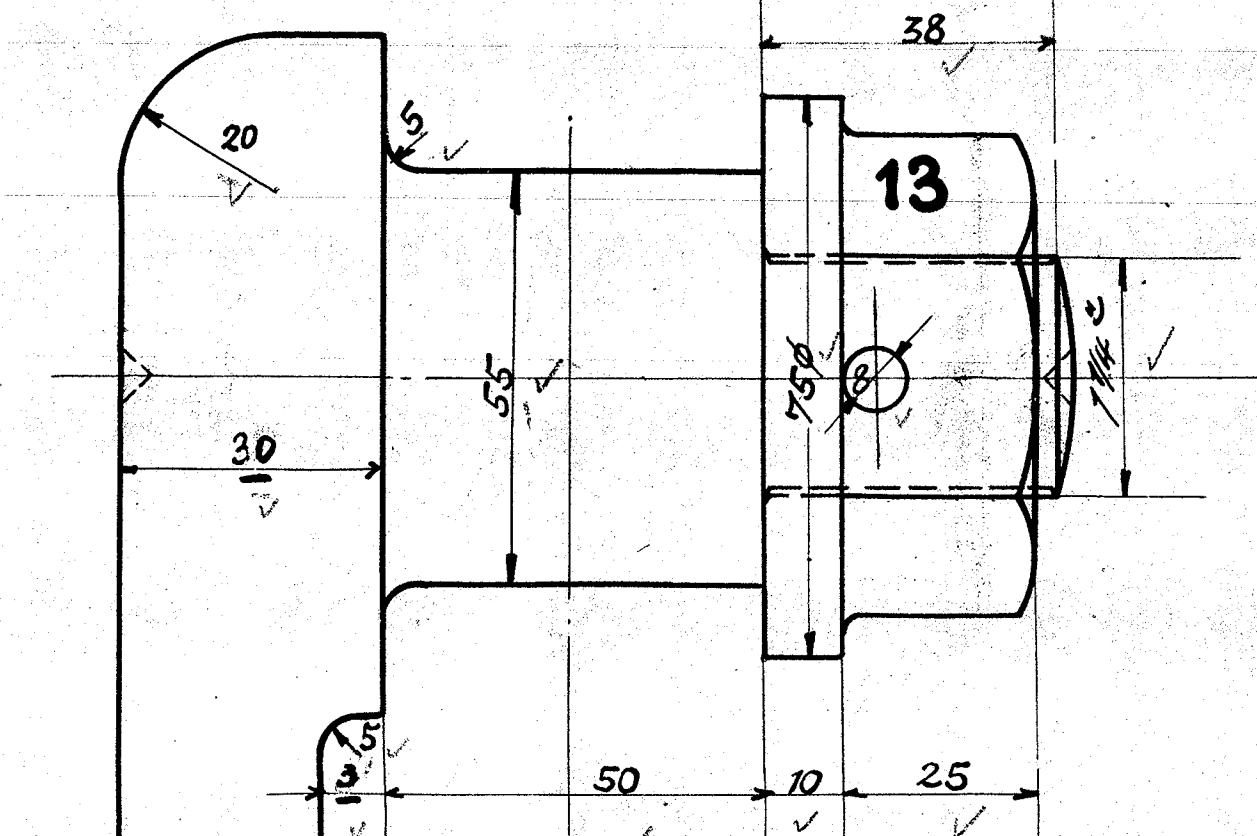
Non-Stifte nach den vorhandenen Bohren herstellen

Von Mitte zu Mitte Kuppelstange = 1780

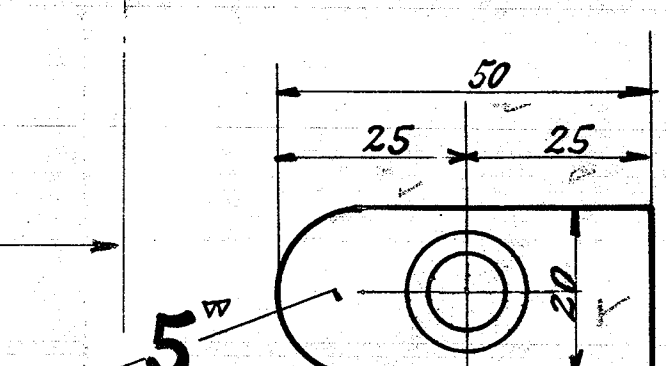


Schrauben, Muttern & Schlüsselweiten nach dänischer Tabelle

Die rechte Kurbel ist gezeichnet!



Alle Teile



| Stückzahl | Benennung           | Teil | Werkstoff | Bemerkungen        | Modell od. Gesenk | Werkzeug | Schraube | roh fertig | Arbeitsverteilung |
|-----------|---------------------|------|-----------|--------------------|-------------------|----------|----------|------------|-------------------|
| 2         | 1/4" Schrauben      | 14   | Fl.E      |                    |                   |          |          |            |                   |
| 2         | Muttern 1/4" Splint | 13   | Fl.E      |                    |                   |          |          |            |                   |
| 2         | Keile Papfedern     | 12   | St        |                    |                   |          |          |            |                   |
| 2         | Muttern 1/8" Splint | 11   | Fl.E      | hart               |                   |          |          |            |                   |
| 2         | Bolzen              | 10   | Fl.E      | Bund härten        |                   |          |          |            |                   |
| 2         | Kuppelzapfen        | 9    | Fl.E      | einsetzen & härten |                   |          |          |            |                   |
| 2         | Masensäfte          | 8    | Fl.E      |                    |                   |          |          |            |                   |
| 2         | Muttern             | 7    | Fl.E      | hart               |                   |          |          |            |                   |
| 2         | Schrauben 1" Splint | 6    | Fl.E      |                    |                   |          |          |            |                   |
| 2         | Keile Papfedern     | 5    | St        |                    |                   |          |          |            |                   |
| 2         | Gegenkurbeln        | 4    | Fl.E      | einsetzen & härten |                   |          |          |            |                   |
| 4         | geg. Stifte         | 3    | Fl.E      |                    |                   |          |          |            |                   |
| 2         | Zwischenringe       | 2    | St        |                    |                   |          |          |            |                   |
| 2         | Treibzapfen 1/2"    | 1    | Fl.E      | einsetzen & härten |                   |          |          |            |                   |

Zeichnung ist genehmigt mit Schr. vom ..... Gesch.Nr. ....  
 Änderungen geändert  
 Nr. Teil (Art der Änderung) (Schr. Nr.) Datum von / am Gepr. Nr. Zugehörige Zeichnungen: Aufschrift.

Gezeichnet: [Signature]  
 Geprüft: [Signature]  
 Maßstab: 1:1  
 Maßen mm Ursprung: 2022/7/22

HENSCHEL & SOHN G.m.b.H. CASSEL. Abteilung: 1. BE

Treibzapfen, Kuppelzapfen und Gegenkurbeln. 12.08