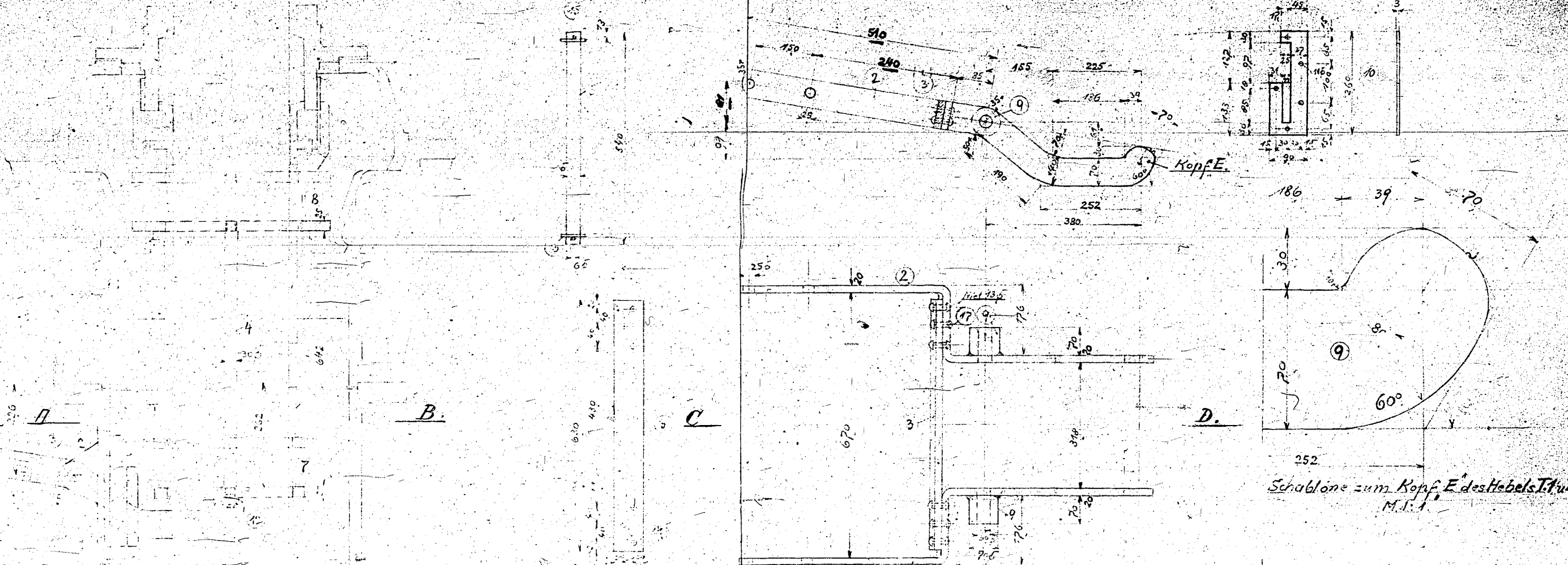
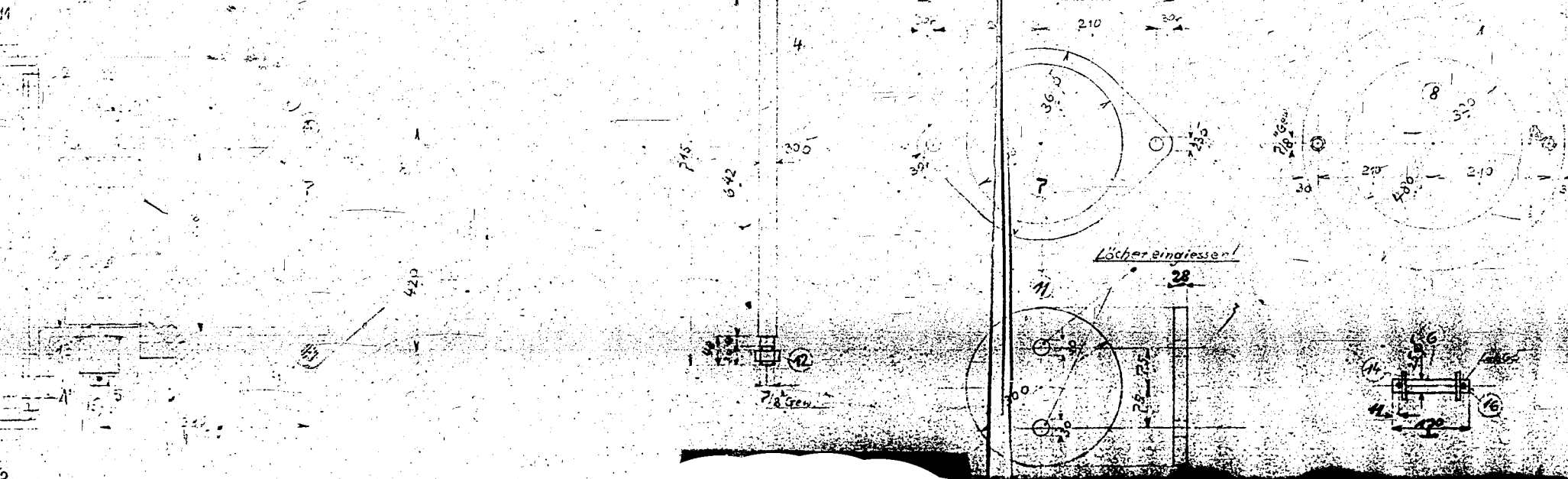


Schnitt C-D



Wirtlöcher in T. 1 u. 2 nach T. 3 anrissen,
nach dem Zusammenrücken dieser Teile
die Fugen T. 9 aufschweißen, und die Löcher in T. 9 bohren.

Schnitt A-B



Feinblech-Benzin A.G.
Werk: ... Lad: 3
F. 399-2

6	Halbgrundriß 135 x 62 lg.	DM 24	57	zu T. 2 u. 3	St. 3K 12	...
8	Spalte 64 x 46	DM 24	16	zu T. 6	St.	...
2	Spalte 64 x 45	DM 24	15	zu T. 5	St.	...
8	Blanke Scheiben 26 S	DM 25	44	zu T. 6	St. 00.12	...
4	Blanke Scheiben 31	DM 25	13	zu T. 5	St. 00.12	...
2	Gehäusemutter M 70	DM 25	12	zu T. 4	St. 00.12	...
8	Gegengewichte 300 S, 28 mm st.	M 1000332 M. G.
2	Bleche 260 x 90 x 3 mm	...	10	...	St. 00.21	...
2	Ringen 70 S x 70 mm	St. 37	...
1	Ringscheibe 480/320 S x 25 st.
1	Ringscheibe 300 S x 480 x 25 st.
4	Bolzen 25 S x 70 mm, M 20 x 70	...	6	...	St. 37.12	...
1	Welle: M 20 x 70 - E 30 S x 90 lg.	...	5	...	St. 37.12	...
2	Zugstangen: 6 - E 30 S x 75 lg.	...	4	...	St. 00.12	...
1	Welle: E 70 x 20, ca. 170 lg. (rechts)	...	3
1	Welle: E 70 x 20, ca. 170 lg. (links)	...	2	...	St. 00.12	...
1	Welle: E 70 x 20, ca. 170 lg. (rechts)	...	1	...	St. 00.12	...

Bestimmung und Beschreibung
Lagerbestellung

Teil: ...

Zeichnung: ...

TA ...

4.11.30.44

MAKLAG - MASCHINEN
ARTISANVERSAMBLAGE
BERLIN