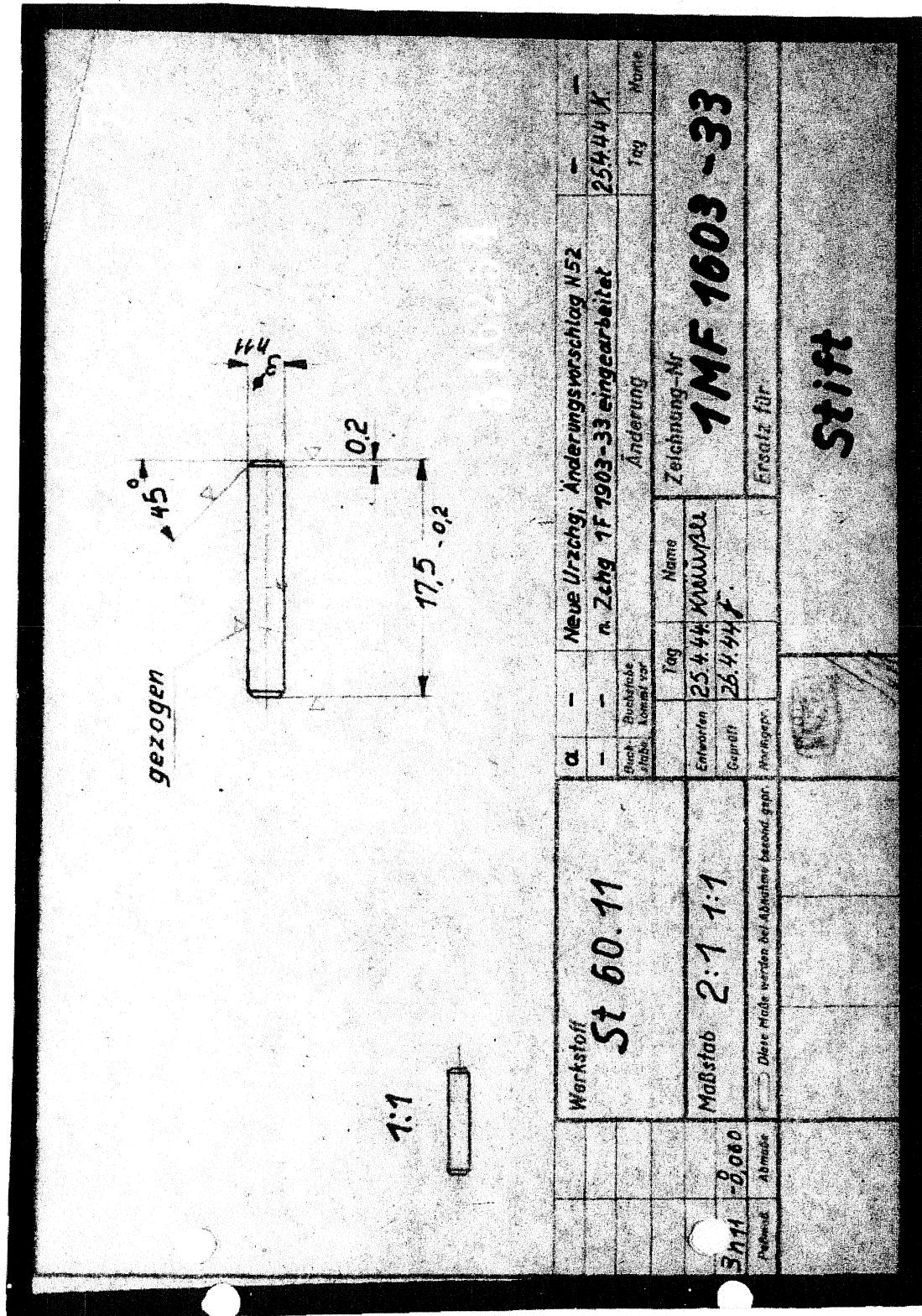
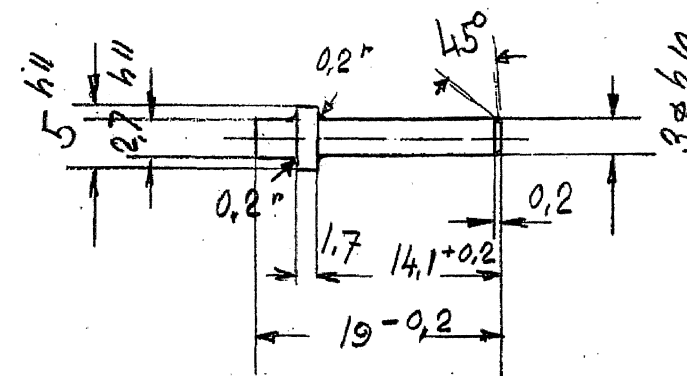




gezogen



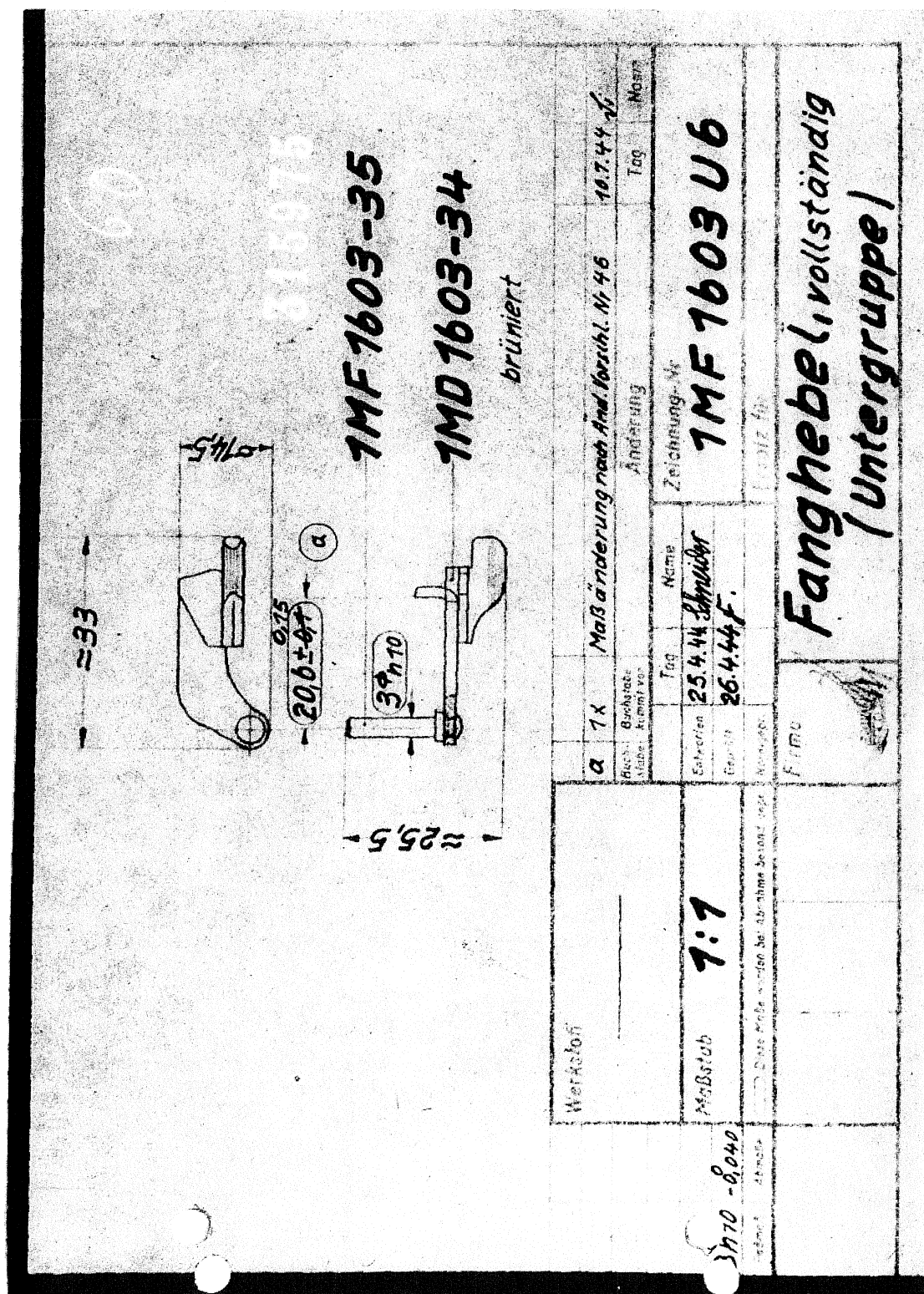
St.60.11

Denne tegning er ikke kopiert blandt de andre tegningene. pga. for svak blækopi

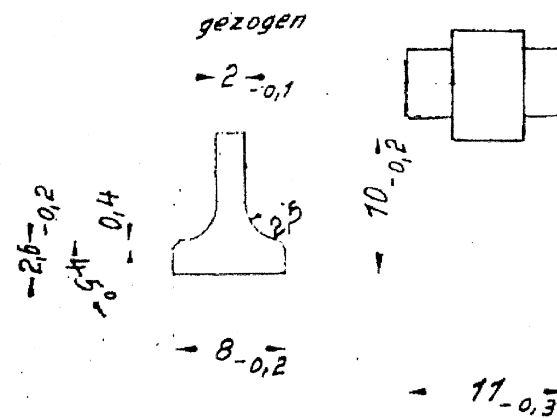
/ MF. 1603-35

Grovbearbejdet flate
Finbearbejdet flate
Glatt finbearbejdet flate

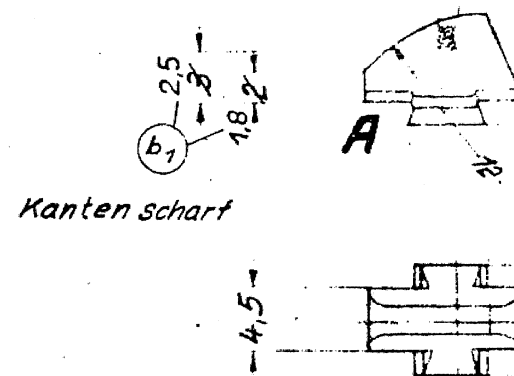
Stk.	Gjenstand	Nr.	Materiale	egn. nr.	Anm.
	Stift Walther				
Forandr. nr.	Fra	Til	Dato	Målestokk ca. 2/1	Tegn. Skis. Ktr.
Henvsn.	Erstatning for				
MrK.	Ordre nr.	Kongsberg Våpenfabrikk Avd II		4 -	
				Erstattet av	



Sonderprofil
Werkstoff: StC 45.61



Endzahl der Kornhöhe
für Übermaß - Korn
Fette Mittelschrift 7,6
DIN 1451; 0,2 tief



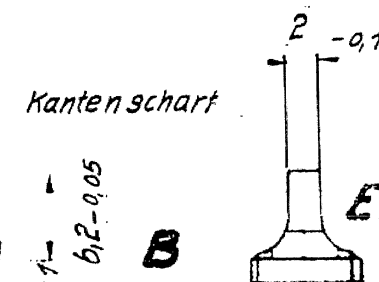
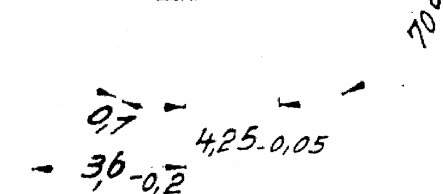
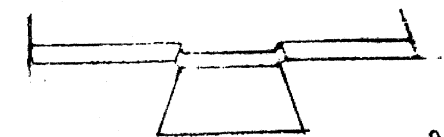
Härtebild
1:1

durchgehärtet

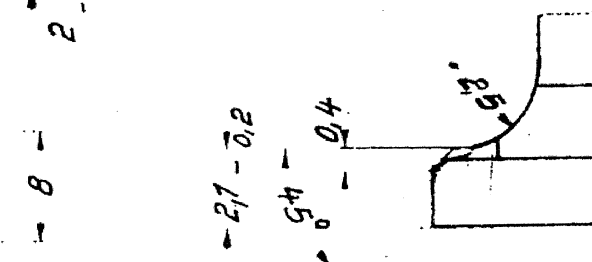
 $40+70$

Rockwell C-Skala
Prüflast 150 kg

Einzelheit bei A
5:1



Einzelheit bei B
5:1

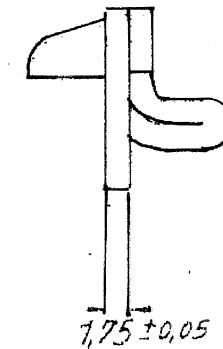
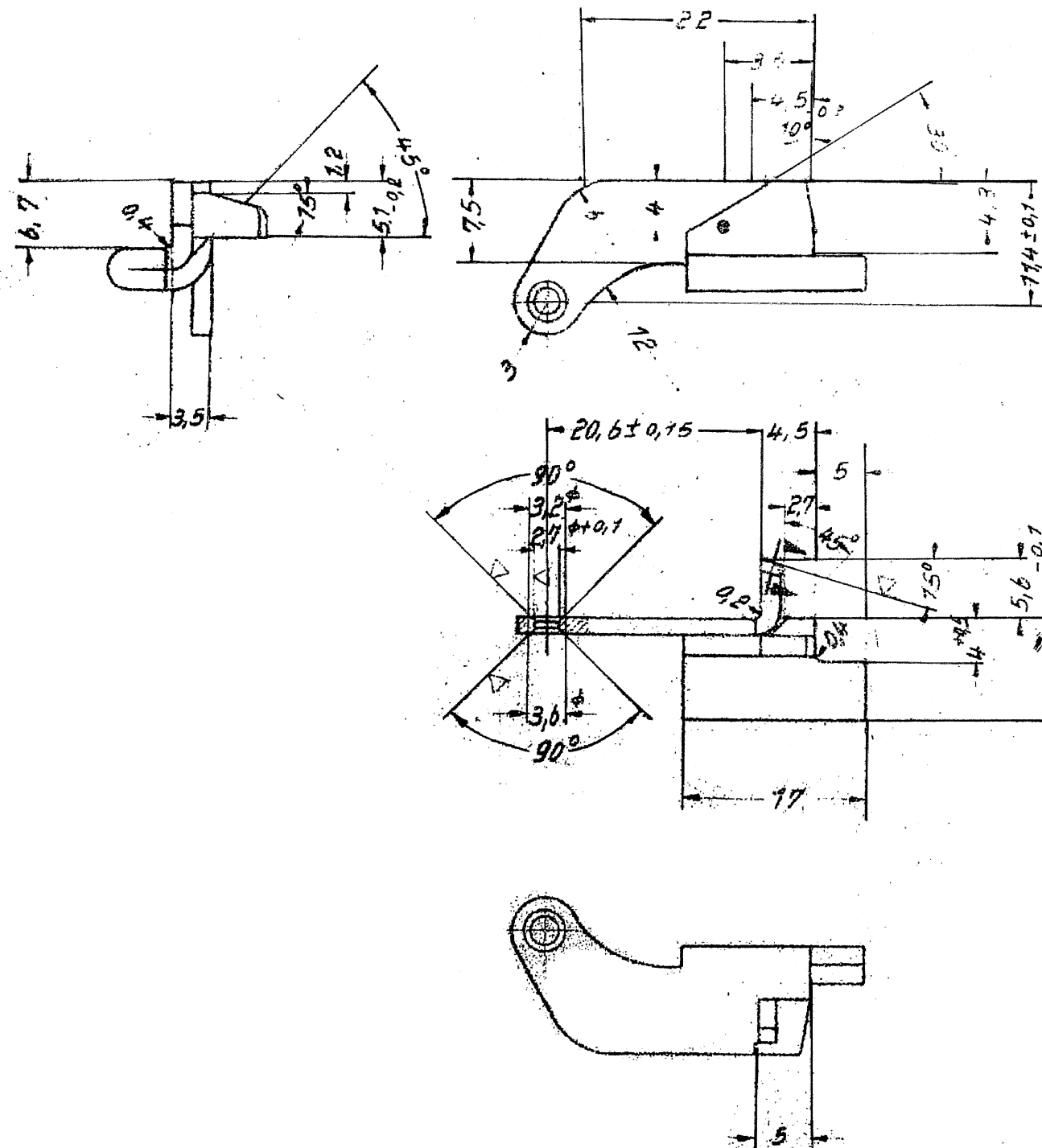


stimmt bis auf Maß $b, 2-0,05$; 2 und Minus-
zeichen für Untermaß-Korn mit TE 1901-3
überein

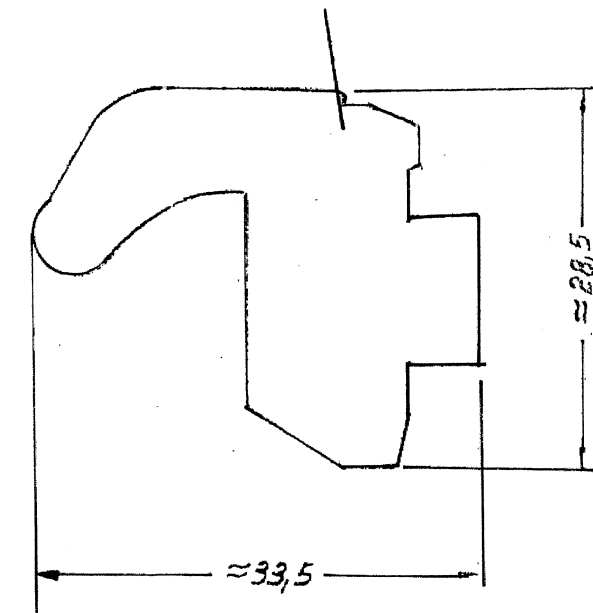
Hohlkehlen bis 0,2 gerundet
brüniert

Werkstoff St C 60.61		b	2 x	Zeichnungs-Nr u. Maße geändert	87.44 J.
		a		Neue Urzchg; Andvorschl. Nr 37,51 u b6 eingearb.	25.444 St
Maßstab 2:1 5:1 1:1		Buchstabe	Buchstabe	Änderung	
		zählt	kommt vor	Tag	Name
Paßmaß Abmaß ☐ Dieses Maß werden bei Abnahme besond. gepr.				Tag	Name
				Zeichnung-Nr	
		Entworfen	25.4.44	Schneider	
		Geprüft	26.4.44	F.	
		Normgepr.		Ersatz für	
				Korn	

Korn



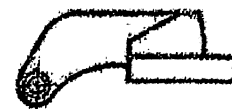
Zuschnitt



* punktgeschweißt

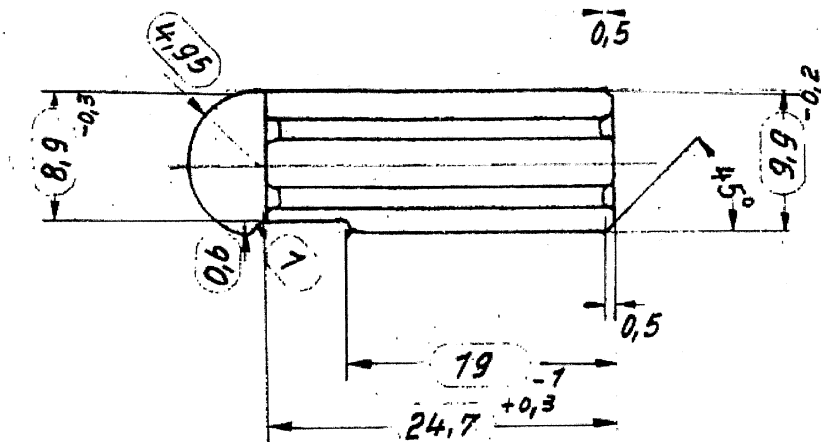
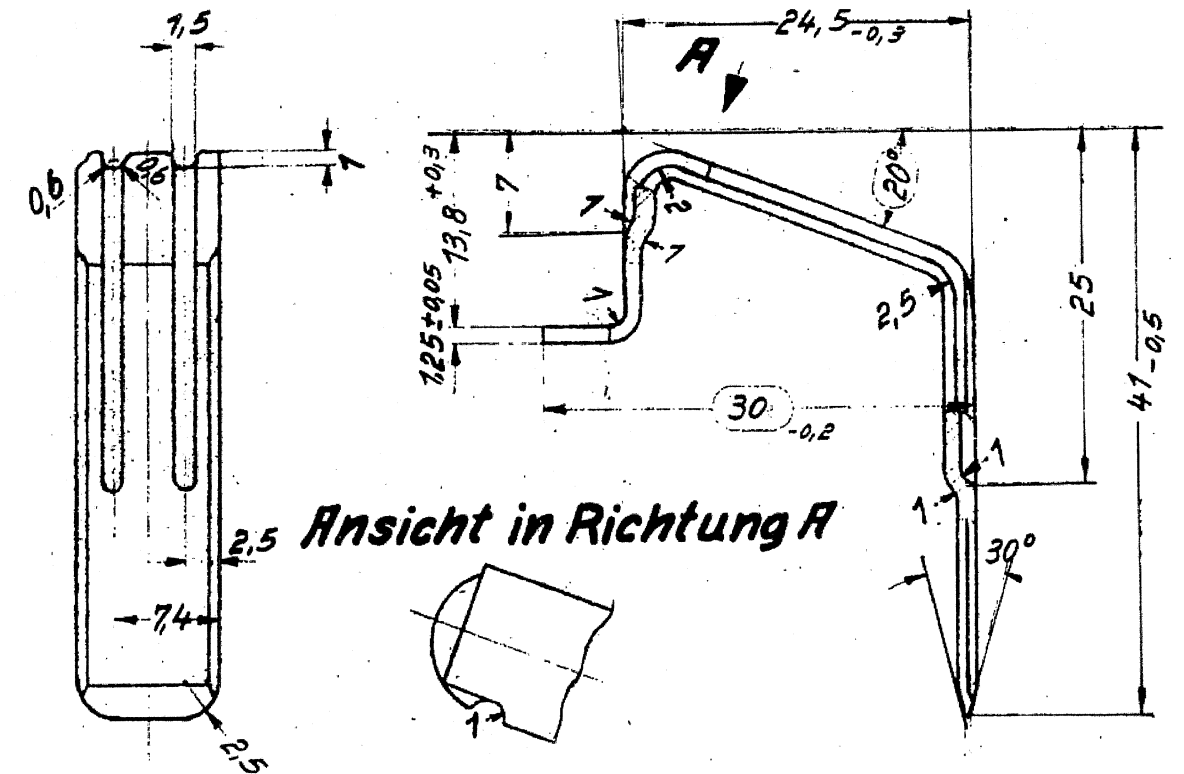
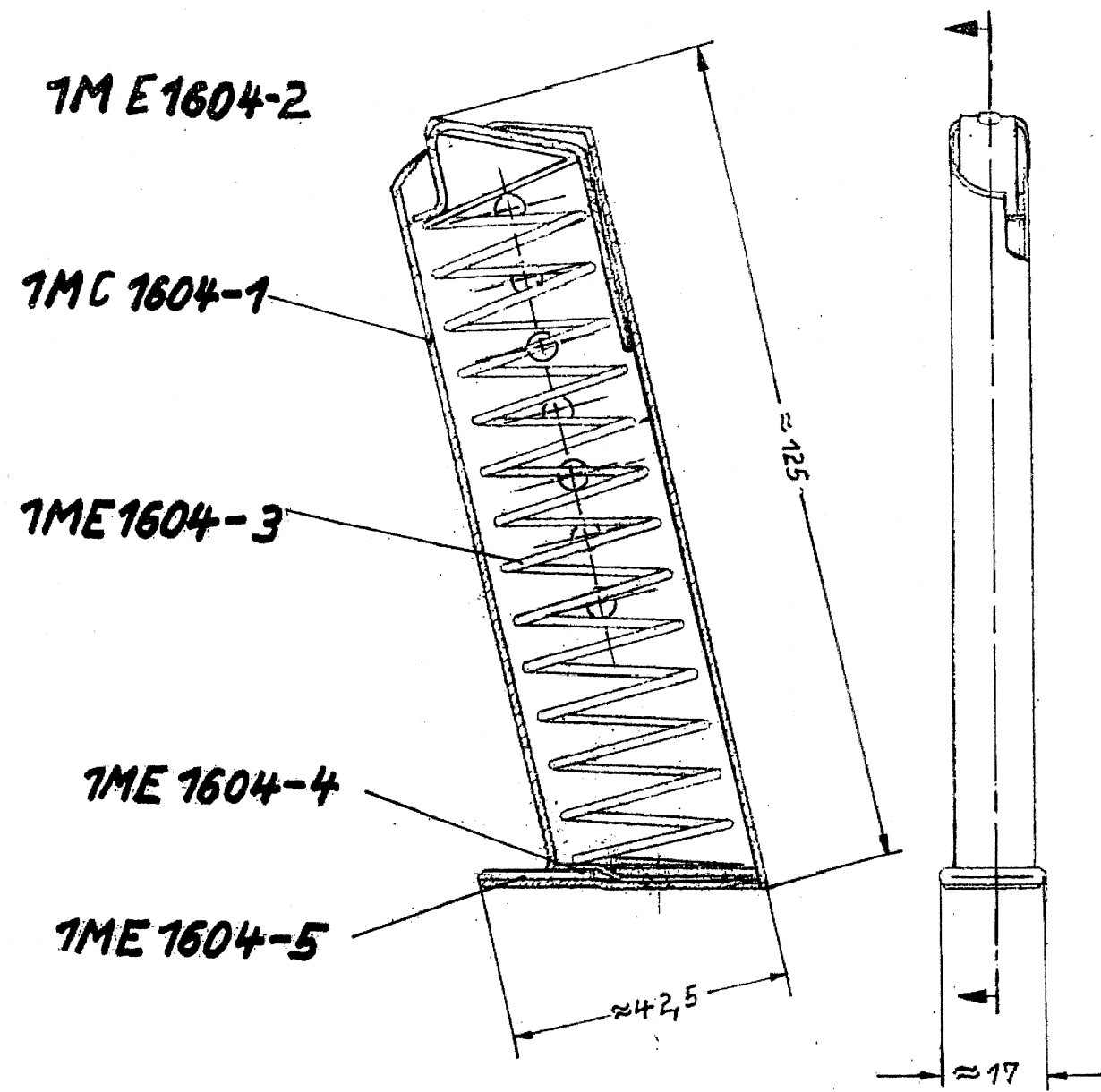
Härtebild
7:1

oberfläche gehärtet
Härte tiefe bis 0.7

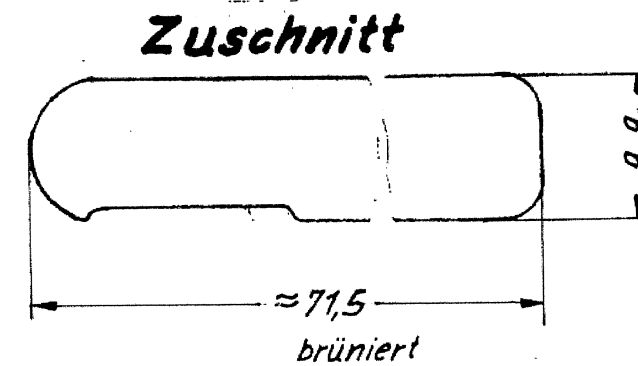
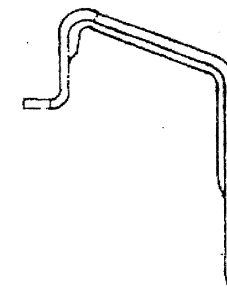


(C)

Werkstoff		c	1x	Härteangaben gestr.	20.245.21
St VII 23		b	—	Ändvor. Nr. 48 durch Radieren in 46 geändert.	14.7.44 J.
Maßstab 2:1 1:1		α	—	Neue Urz. chg. Ändvorschl. Nr. 79 u. Nr. 46 eingearb.	25.4.44 J.
Paßmaß		Buchstabe steht		Änderung	
Abmaße		Dieses Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Tag	
Normgepr.		Tag		Name	
Entworfen		25.4.44		Zeichnung-Nr	
Geprüft		26.4.44		1MD 1603-34	
Ersatz für		NAUSER		Fanghebel	

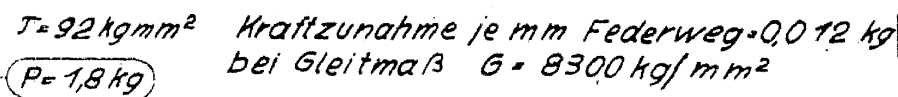


1:1

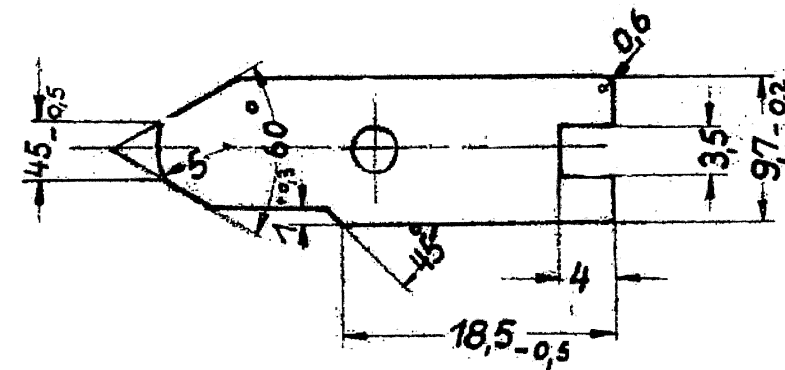


Werkstoff		Buchstabe kommt vor		Änderung		Tag	Name
Maßstab 1:1		Entworfen	25.4.44	Name	20.0000	Zeichnung-Nr	
Geprüft		26.4.44	F.	Ersatz für		1ME 1604	
Normgepr.		Dieses Maß wird bei Abnahme besond. gepr.		Ersatz für		Magazin	

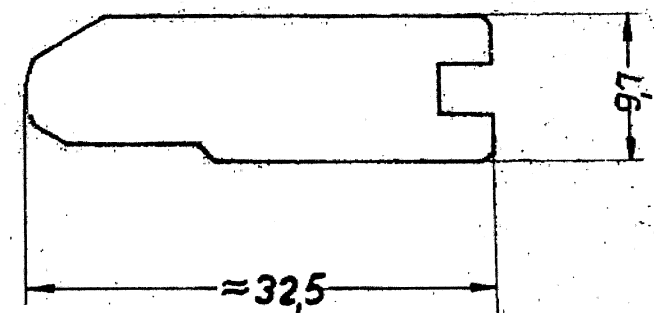
Werkstoff St VII 23		a — Neue Urzng; Ändvorschlg Nr 75 eingearbeitet — —					
		Buchstabe kommt vor		Änderung		Tag	N
Maßstab 2:1 1:1		Tag		Name		Zeichnung-Nr	
		Entworfen 25.4.44		Name Schneider		1ME 1604 - 2	
Paßmaß Abmaße ☐ Dieses Maß wird bei Abnahme besond. gepr.		Geprüft 26.4.44		F.			
		Normgepr					
				Zubringer			



Anzahl der federnden Windungen $14 \frac{1}{2}$
dazu angebogen je Ende $\frac{1}{2}$ Windung
gestreckte Drahtlänge $\approx 955 \text{ mm}$.
Prüfung von (42 ± 5) und (117 ± 5) bei
 $(P = 1,8 \text{ kg})$ bzw. $(P = 0,9 \text{ kg})$ nach einer
Dauerbelastung von 24 Stunden.



Zuschnitt



brüniert

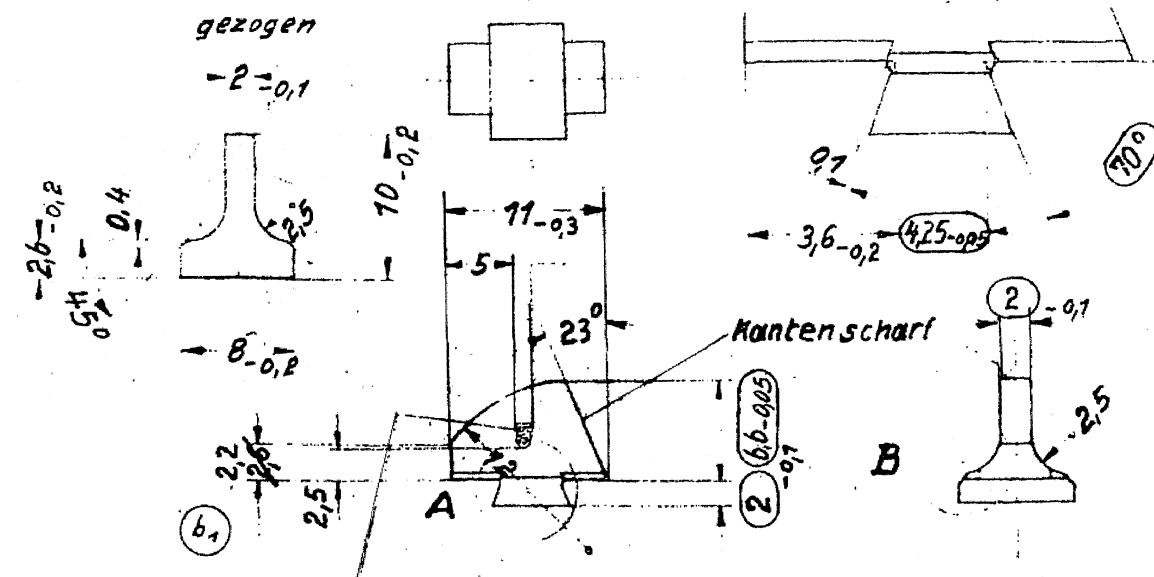


Zubringertfeder



Bodenhalter

Einzelheit bei A
5:1



Manten scharf

Einzelheit bei B
5:1

durchgehärtet



40+70

Rockwell C-Skala
Prüflast 150 kg

stimmt bis auf Maß 6,6-0,05, 2,6 und
Pluszeichen für Übermaß - Korn
mit 1ME 1601-3 überein

Hohlkehlen bis 0,2 gerundet
brüniert

Werkstoff		b 2x Zeichnungs-Nr. u. Maß geändert		8.7.44 J.	
St C 60.61		a — Neue Urzchg; Rivd. vorsch. Nr 31.51 u. 66 eingearb.		25.4.44 J.	
Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung		Tag	Nr.
		Tag	Name	Zeichnung-Nr.	
Maßstab 2:1 5:1 1:1		Entworfen	25.4.44 Körner	1ME 1698-R 1	
		Geprüft	26.4.44 F.		
Paßmaß	Abmaße	Normgröße		Ersatz für	
				Korn	