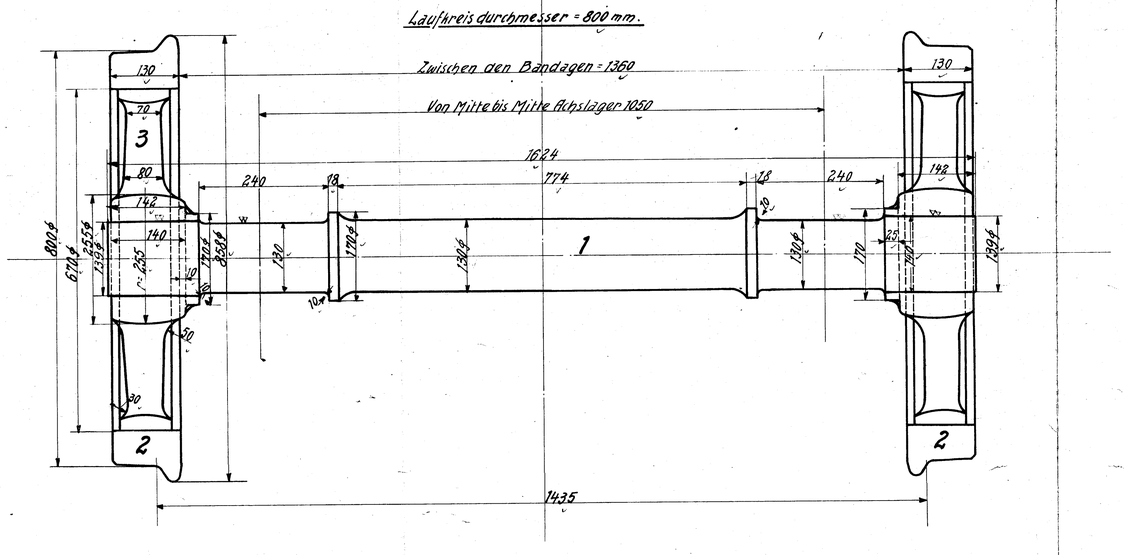
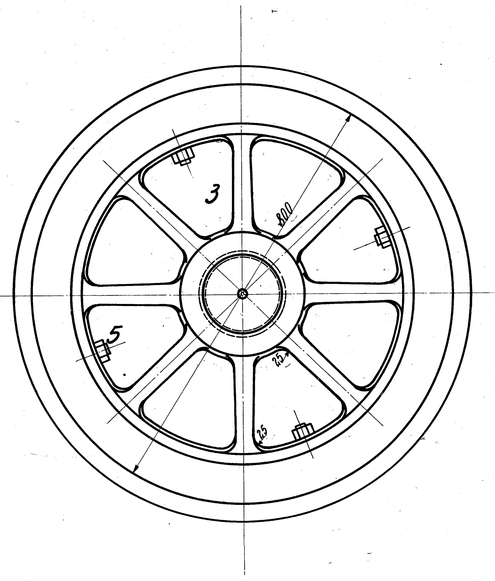
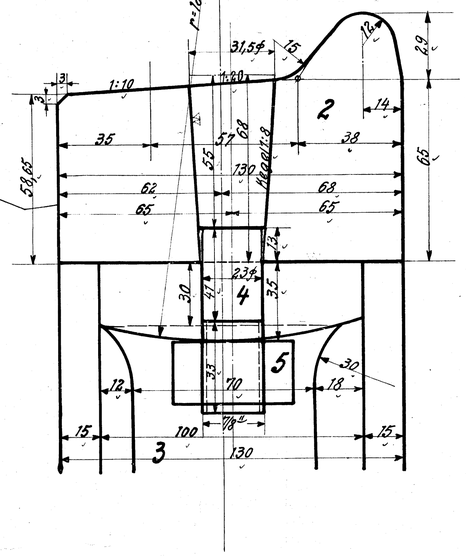
20230 A

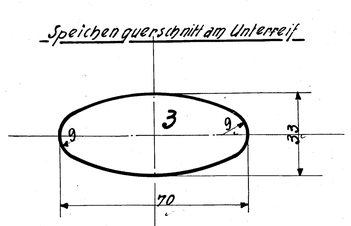




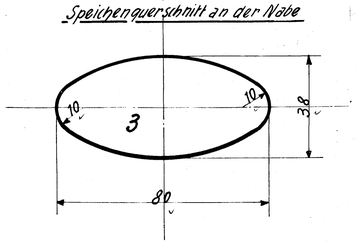
Diese Aussenfläche ist sauber glatt zu drehen und darf nicht angestrichen werden



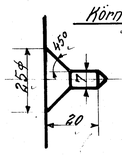
Speichenquerschnitt am Unterreif



Speichenquerschnitt an der Nabe



Hörner



Die Radsterne sind mit einem Druck von 80 Tonnen auf die Achsen zu pressen

Die Achsen und Radreifen sind mit Fabrikationsort und Jahreszahl zu stempeln

Schrauben und Muttern nach dänischer Tabelle.

Stückzahl	Benennung	Teil	Werkstoff	Bemerkungen	Modell od. Gesenk	Werkzeug	Zeichnung	roh fertig Stückgewicht	Arbeitsverteilung
8	Muttern	5	F.I.E.						
8	Befestigungsschrauben	4	F.I.E.						
2	Radsterne	3	F.I.E.G.	ausw. best.	Modell von 11362				
2	Radreifen	2	Tiegel F. St.						
1	Achswelle	1	S.M.-Fl.St.						

Ohne Bearbeitungsangabe: Nicht bearbeiten | Mit Bearbeitungsangabe: Roh lassen, Schruppen, Schlichten | Sonderbearbeitung: Bearbeitungsart wird abgegeben

Zeichnung ist genehmigt mit Schrb. vom Gesch.Nr.

Hauptzeichnung an:
2. Ausfertigung an:
3. Ausfertigung an:
4. Ausfertigung an:

Nr.	Teil	Art der Änderung	Schrb. Nr.	Datum	geändert von	am	gepr.

Zugehörige Zeichnungen: Nr. / Aufschrift.

	Datum	Name
Gezeichnet		
Gepaust	27/11	Hyllen
Geprüft	27/11	Ziel
Normgeprüft		

1C-T.-L.

HENSCHEL & JOHN G.m.b.H. CASSEL. Abteilung: L. B. 3

Maßstab: 1:5; 1:1 Maße in mm Ursprung: 20230-31

Laufradsatz

12.06