Masse und Gewichte dürfen nicht überschritten werden.

Treib- u. Kuppelzapfen 391

A. BORSIG, BERLIN

Treibzapfen.

Hydraulisch einpressen!

überall bearbeiten

Lagerflächen härten!

Härteschicht 3÷5 m/m tief

Einschlägige Zeichnungen

Benennung	Auftr 6338	Auftr	Auftr
Treib- u. Kuppelradsatz	60/933		
Treibstangenköpfe	60/337		
Kuppel " "	60/1952	377/407	
Exzenter " "		391/459	

Stückliste

Stck	Pos	Mat	Benennung	Bemerkung	Gerechn. Gewp Stck
2	1	R.E.T.	Treibzapfen } härten	rechts, links	ca. 29 kg.
4	2	" "	Kuppelzapfen }		4 " "
2	3	" "	Splintring	überall bearb.	
2	4	R.Fl.St.	Keile	28×14 130 lg.	
2	5	R.E.T.	Splinte	9 ϕ 60 lg. v. Lag.	