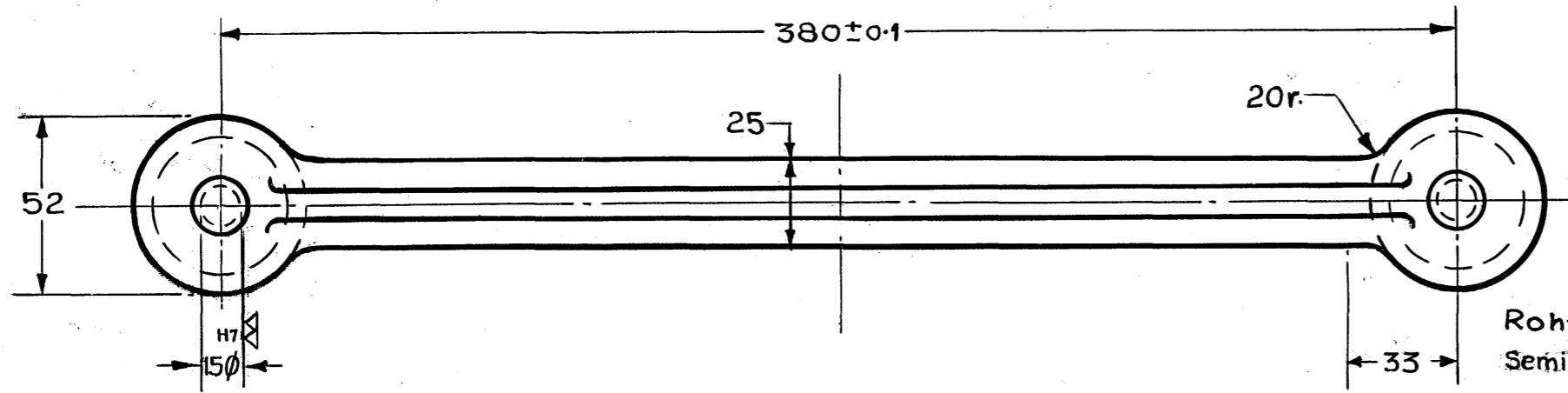


Die an dieser Fläche beider Bearbeitung entstehenden scharfen Kanten mit $r=2\text{mm}$ runden.
 Round off sharp edges developing from machining on this area, using $r=2\text{mm}$.

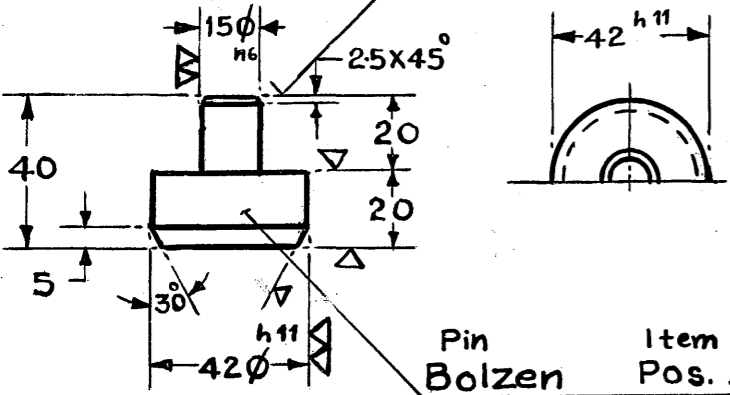
Beim Zusammenbau hier Bleimennigezwischenanstrich
 During assembly, red lead intermediate painting at this area.



Rohteil gegossen nach Katalog Nr. 1307
 Semi-Finished Product, cast as per Cat. No. 1307
 Nach dem Zusammenbau Oberflächenbehandlung gal.Zn. 20-30µm DIN 50961
 After assembly, surface treatment galvanized to 20-30µm DIN 50961

~ (W)

Beim Einrieten passend ablängen
 When riveting in cut true to length.



Pin Bolzen Item Pos. 2
 St-50 oder C35N
 st-50 or C35N

AMENDMENTS	
D.C.(D)	NATURE
ES/14/14 DT-19-1-71	DRG.PROVISIONALY SEALED. Sd/- SSO II
DT:-	DRG.RETRACED ON .26.4.73 ev. <i>chusa</i> S.SO II

Buch		Anderung betrifft		Tag	Konstruktion	Statik
Maßstab: 1:2		Krupp-MAN		Auftraggeber:-		
Stb-Werksnormen sind angewendet		Abteilung Br 1		Bauwerk: Leichtmetall-Schlauchbootbr. für Indien		
Ja <input type="radio"/> Nein <input type="radio"/>		Ferryuf: Rheinhhausen 891/855 Hausruf: 855		Light-Metal Float Bridge for India		
1967 Tag Name		Zuständiges Fried. Krupp-Werk für die Fertigung:		Bautail: Einstell-Lehre (Ktlg Nr.1308)		
Aufgerissen 11.4 Sd/-		Signierungsfarbe		Feeler gauge (Cat.No.1308)		
Ausgearbeitet		Anstrich:				
Konstruktiv geprüft 20.4 Sd/-						
Statisch geprüft						
Abteilungsleiter						
Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor, auch für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung. Sie darf ohne vorherige schriftliche Zustimmung der Firma Fried. Krupp Gm.bH Maschinen- und Stahlbau Rheinhhausen weder vervielfältigt noch sonstwie benutzt, noch Dritten zugänglich gemacht werden.		Kostenträger (Auftrags-/Anfrage-Nr.)		Zeichnungs-Nr.		ind. Buchstabe
Art		Art Gruppe		Art Gruppe		
84		100858		23706		

128/LMB

TCD: *EBDare* COMPD *Blücher*