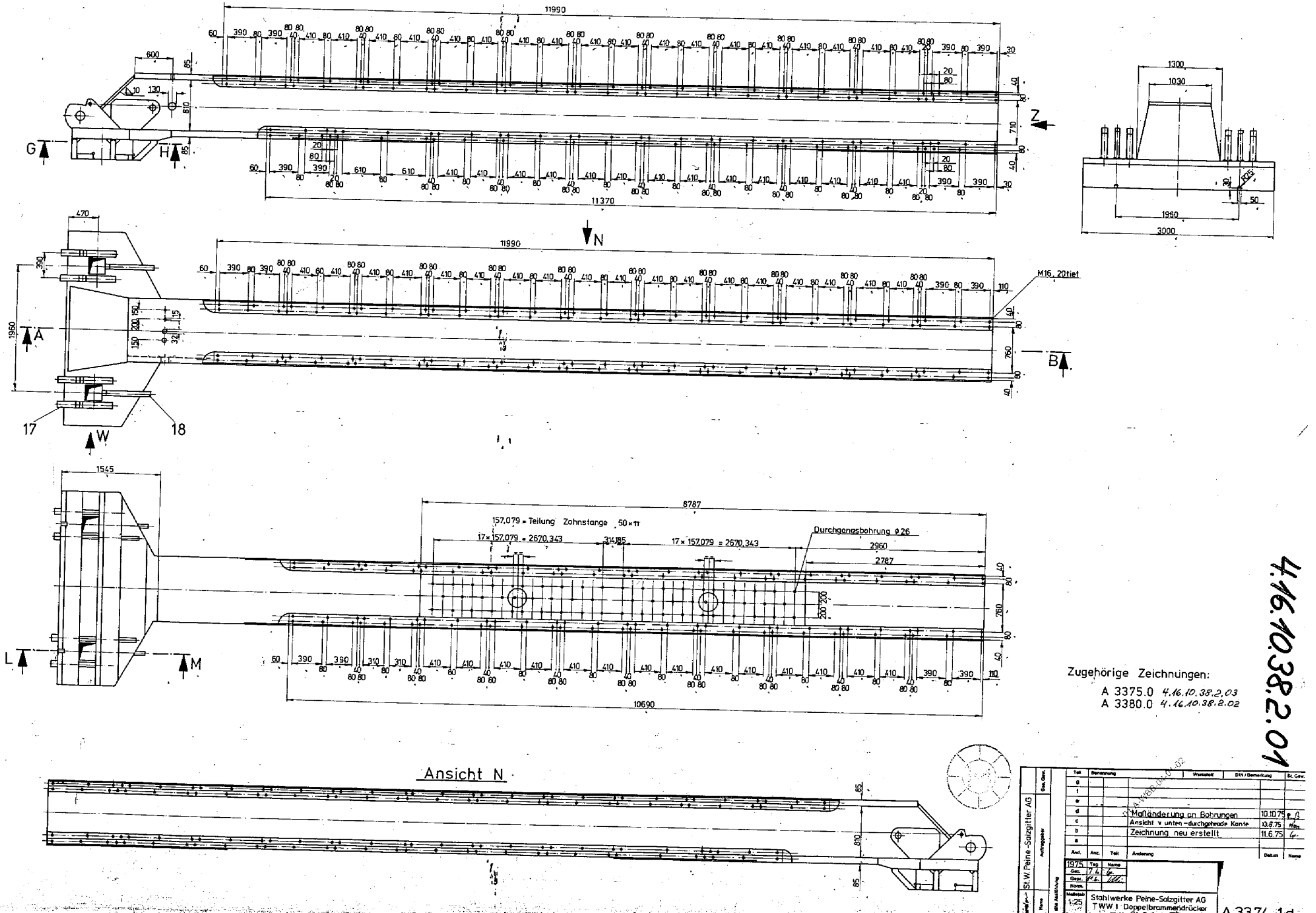
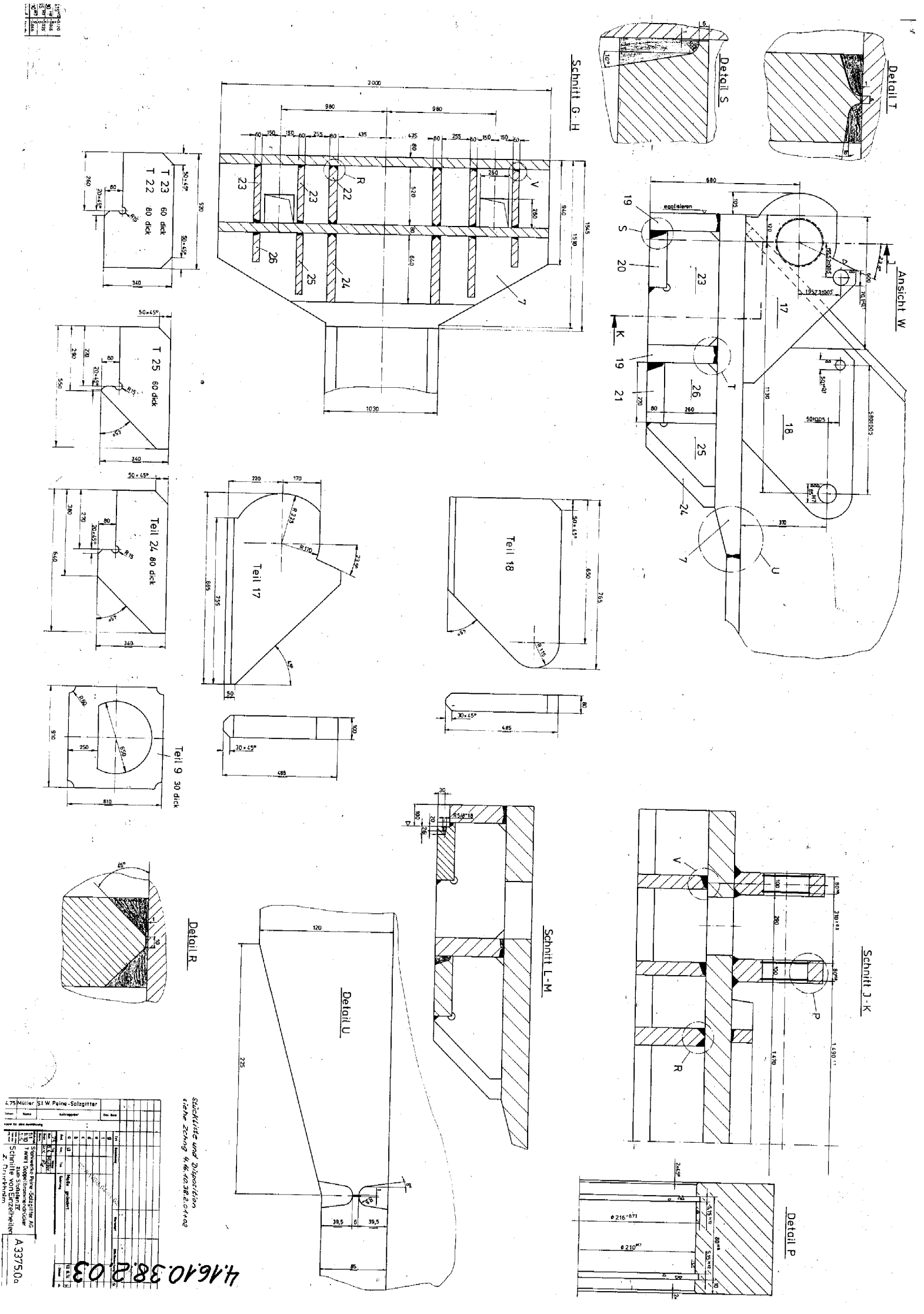
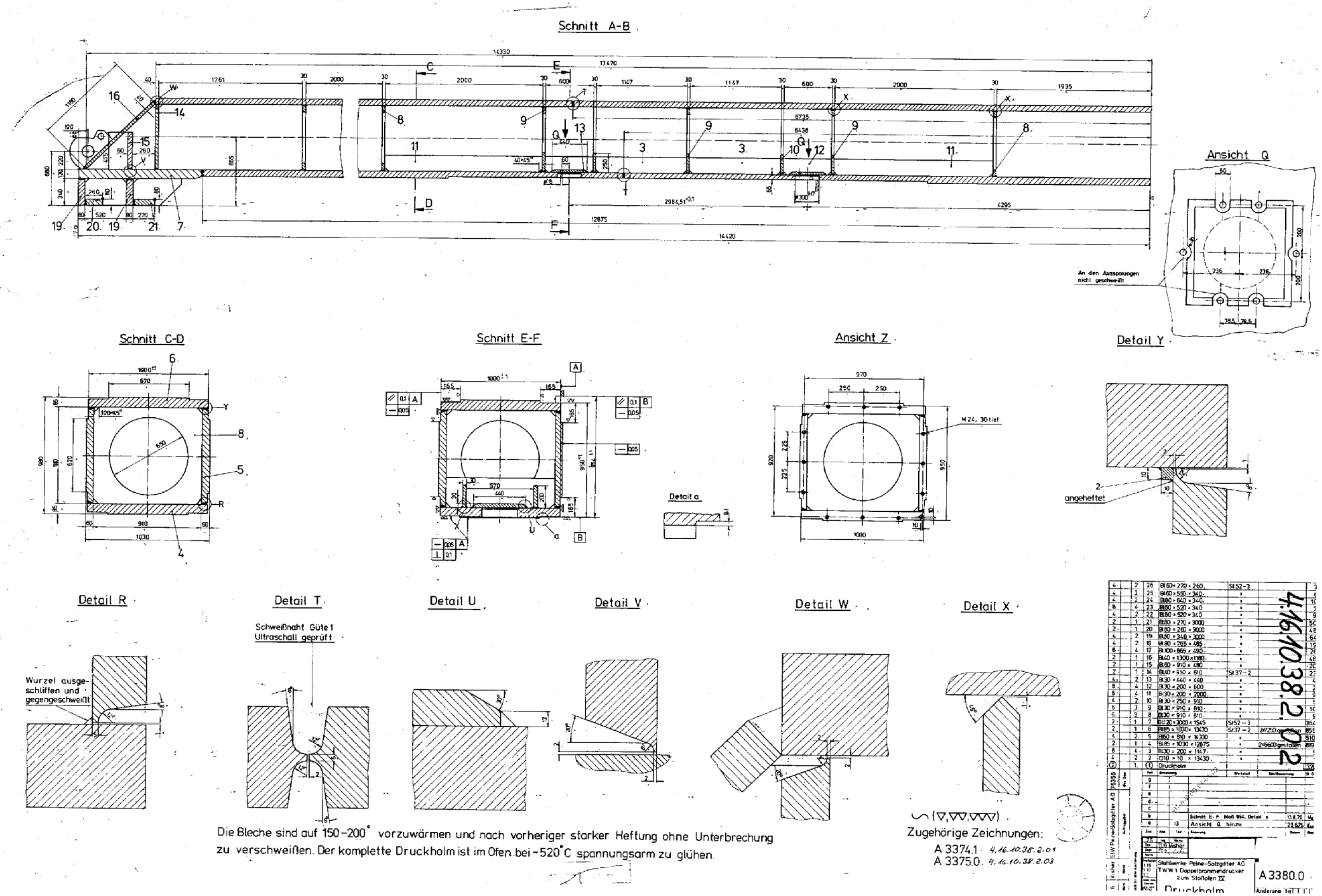


11990
11370
1300
1030
1960
3000
M16, 20tief
1960
1545
8787
157,079 = Teilung Zahnstange 50×π
17×157,079 = 2670,343
17×157,079 = 2670,343
Durchgangsbohrung Φ26
2960
2787
10690
Ansicht N
Zugehörige Zeichnungen:
A 3375.0 4.16.10.38.2.03
A 3380.0 4.16.10.38.2.02
4.16.10.38.2.01
Maßänderung an Bohrungen 10.10.75
Ansicht v unten-durchgehende Kante 13.8.75
Zeichnung neu erstellt 11.6.75
St.W. Peine-Salzgitter AG
Stahlwerke Peine-Salzgitter AG
TWW 1 Doppelbrammendrücker
1:25


Detail T
Detail S
Schnitt G-H
Ansicht W
Schnitt L-M
Schnitt J-K
Detail R
Detail U
Detail P
Teil 9 30 dick
Teil 17
Teil 18
Teil 24 80 dick
T 22 80 dick
T 23 60 dick
T 25 60 dick
Stückliste und Disposition siehe Zchng 4.46.10.38.2.01.02
4.46.10.38.2.03
A 33750a


Schnitt A-B
Ansicht Q
An den Aussparungen nicht geschweißt
Schnitt C-D
Schnitt E-F
Ansicht Z
Detail Y
Detail a
angeheftet
Detail R
Wurzel ausgeschliffen und gegengeschweißt
Detail T
Schweißnaht Güte 1 Ultraschall geprüft
Detail U
Detail V
Detail W
Detail X
Die Bleche sind auf 150–200° vorzuwärmen und nach vorheriger starker Heftung ohne Unterbrechung zu verschweißen. Der komplette Druckholm ist im Ofen bei ~520°C spannungsarm zu glühen.
Zugehörige Zeichnungen:
A 3374.1 4.16.10.38.2.01
A 3375.0 4.16.10.38.2.03
Stahlwerke Peine-Salzgitter AG
TWW 1 Doppelbrammendrucker zum Stoßofen IV
Druckholm
A 3380.0
4.16.10.38.2.02