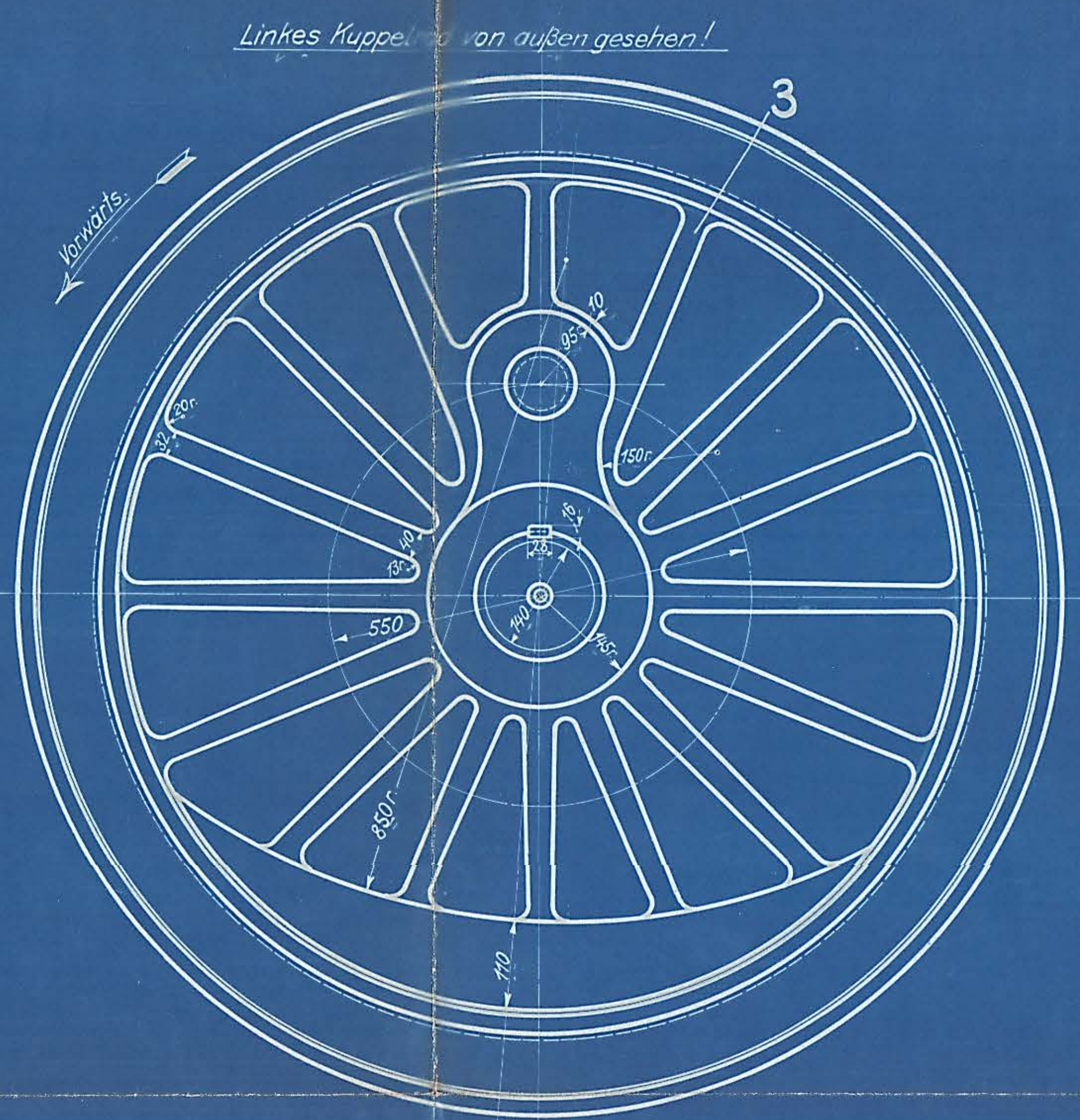
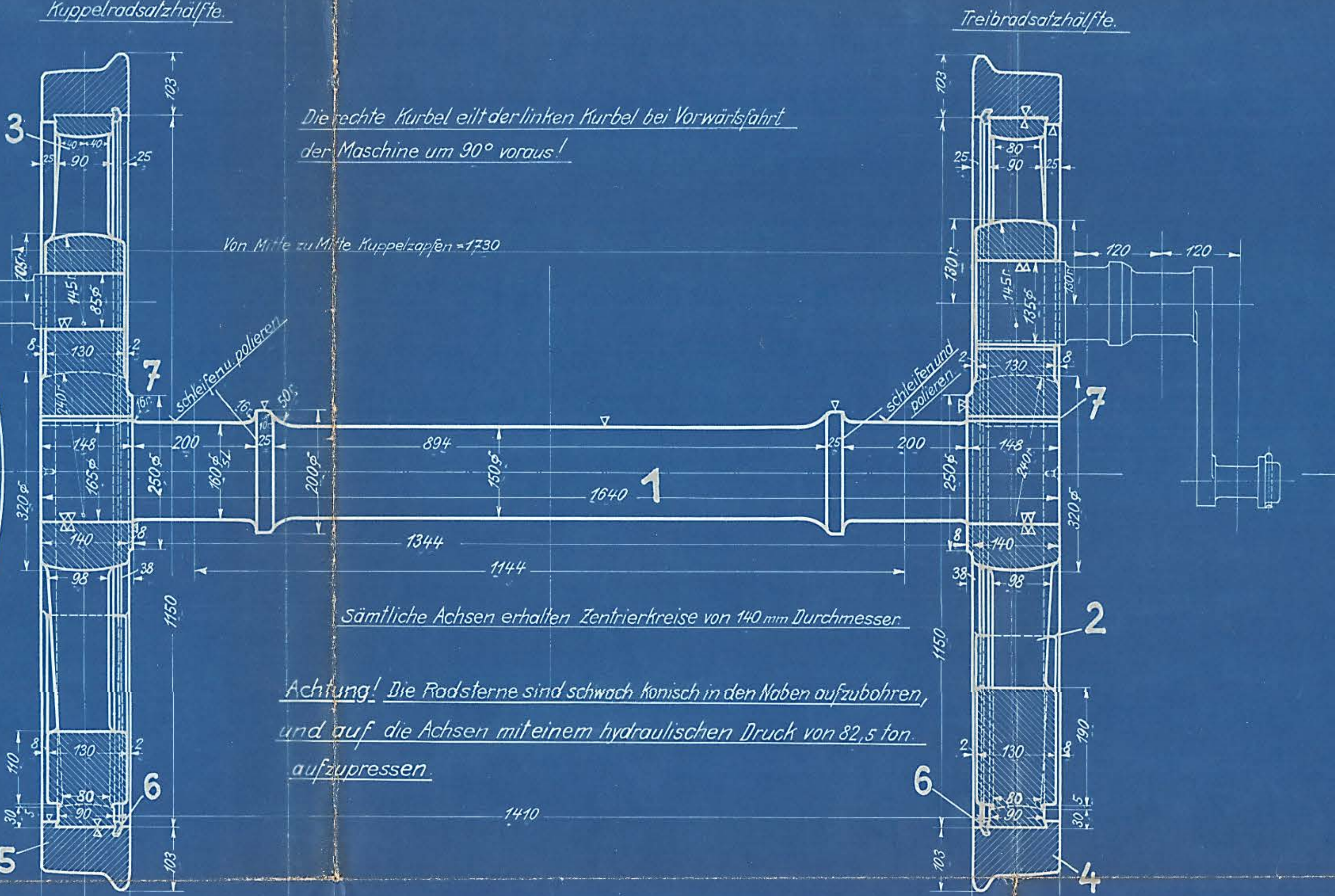
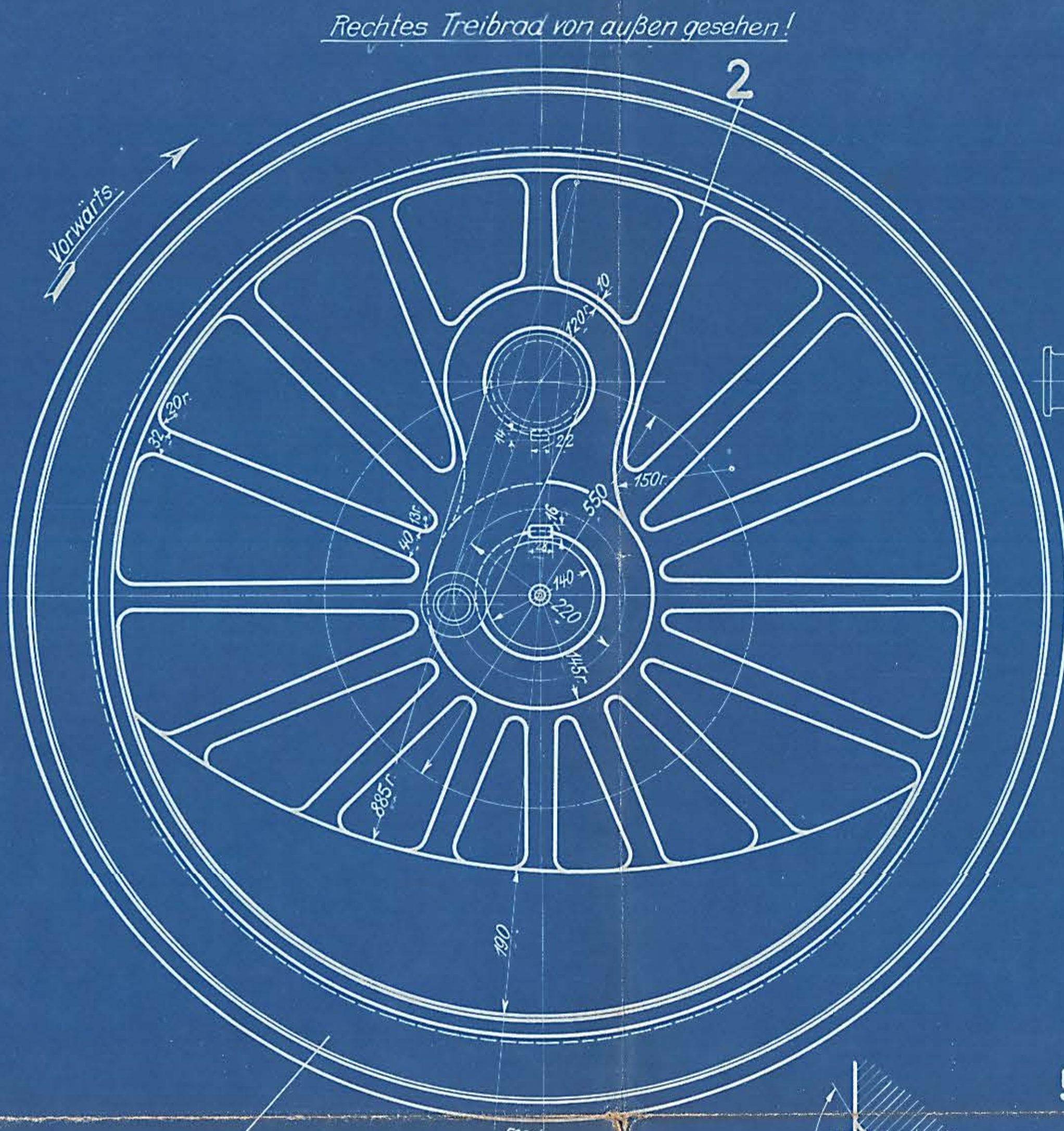


Auftrag-Nr.	21254/58	5	1C-H-T-L
Bestellungs- u. Fertigung			
Bemerkungen			
Abteilung			
Zeichner			
Prüfer			



Die rechte Kurbel eilt der linken Kurbel bei Vorwärtsfahrt der Maschine um 90° voraus!

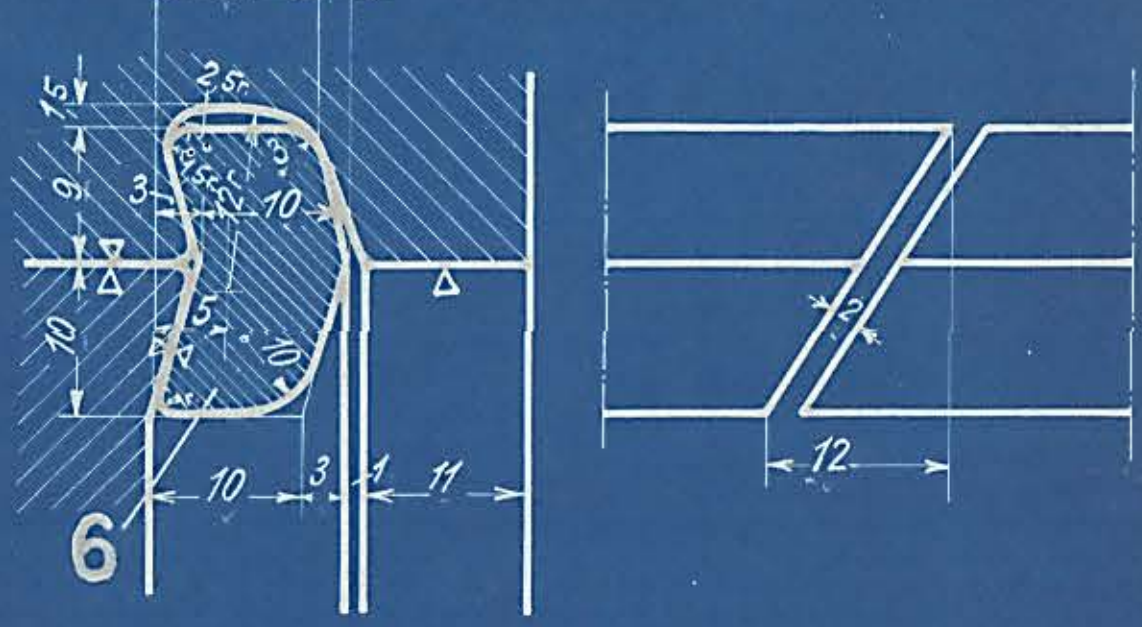
Von Mitte zu Mitte Kuppelzapfen = 1730

Sämtliche Achsen erhalten Zentrierkreise von 140 mm Durchmesser.

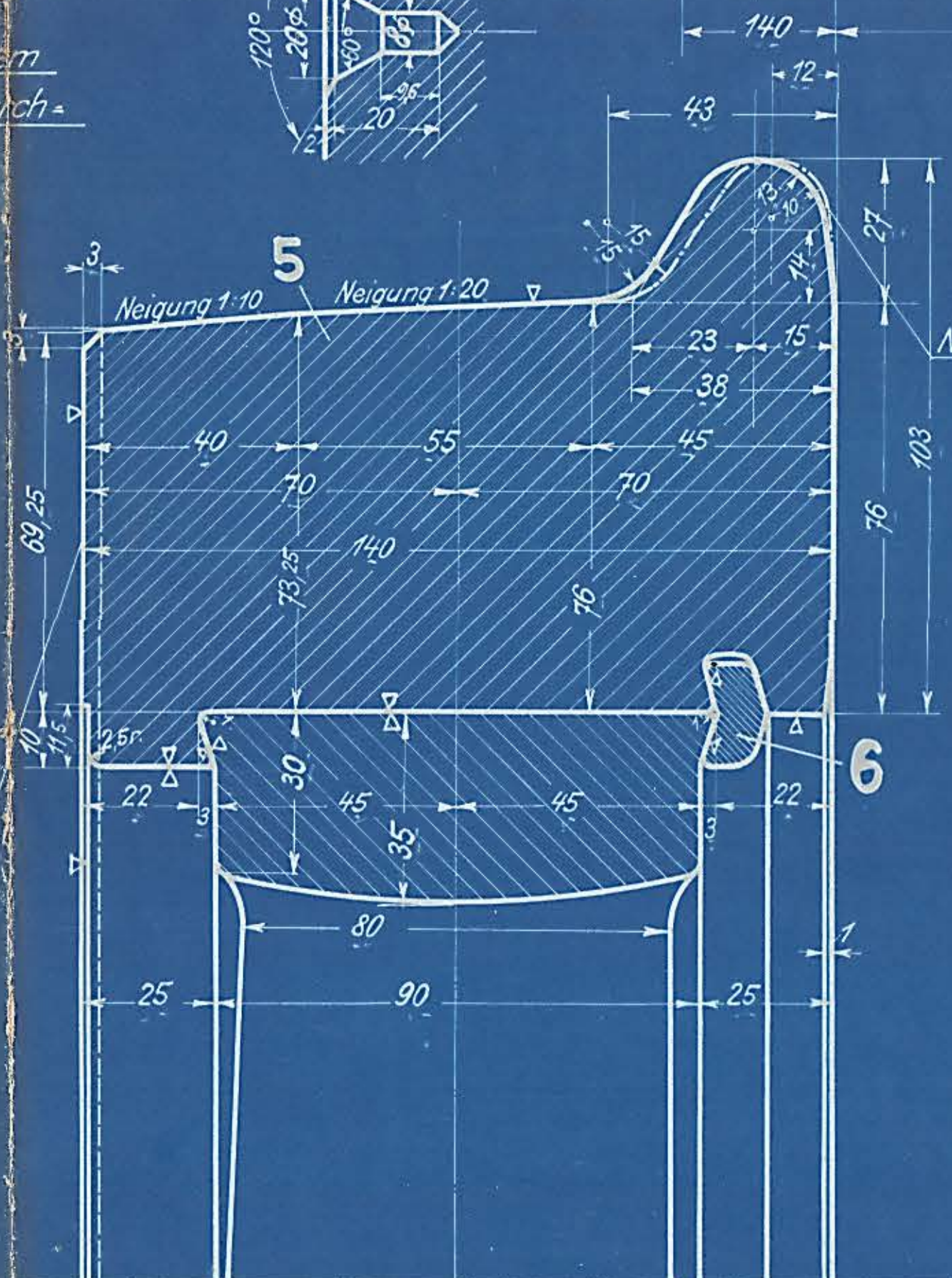
Achtung! Die Radsterne sind schwach konisch in den Naben aufzubohren, und auf die Achsen mit einem hydraulischen Druck von 82,5 ton aufzupressen.

Die Radreifen sind auf die Radsterne mit einem Schrumpfmaß von 1 mm für das Meter lichten Durchmesser warm aufzuziehen.

Radreifenbefestigung in zweifacher Größe.



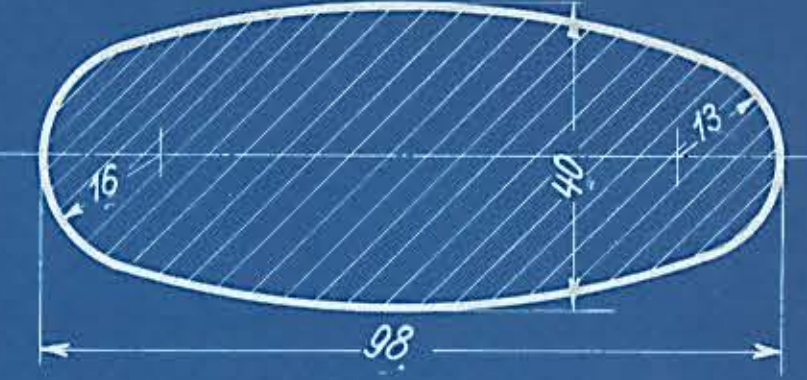
Außen blank



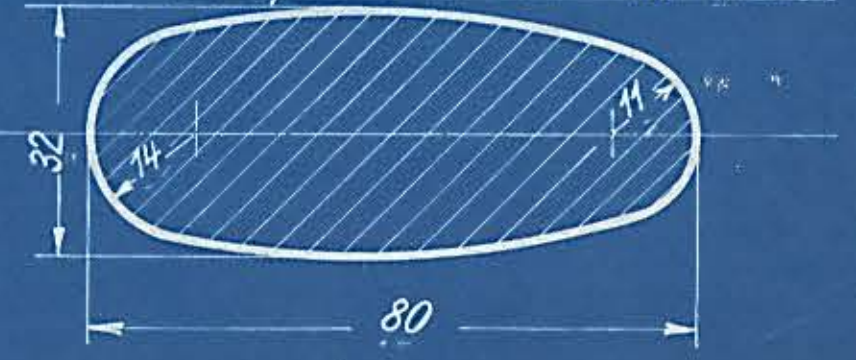
Nach Spurkranz für Treibradsatz

Innenseite

Armquerschnitt an der Nabe



Armquerschnitt am Radkranz



- 6 Achskiel
- 6 Sperrring
- 4 Radreifen für Kuppelräder
- 2 Radreifen für Treibräder
- 4 Kuppelradstern
- 2 Treibradstern
- 3 Achswelle

Bezeichnung	Material	Maße	Bemerkungen
6 Achskiel	St 50	148	fix
6 Sperrring	St 37	148	u
4 Radreifen für Kuppelräder	St 50	148	fertig
2 Radreifen für Treibräder	St 50	148	ausw
4 Kuppelradstern	St 50	148	be- T 109
2 Treibradstern	St 50	148	be- K 170
3 Achswelle	St 50	148	steilt