

*Schnitt A-B*

021 D 49505 -31

021 E 49505 -10

Ⓐ

021 D 49505 -30

021 D 49505 -33

021 F 48303 -48

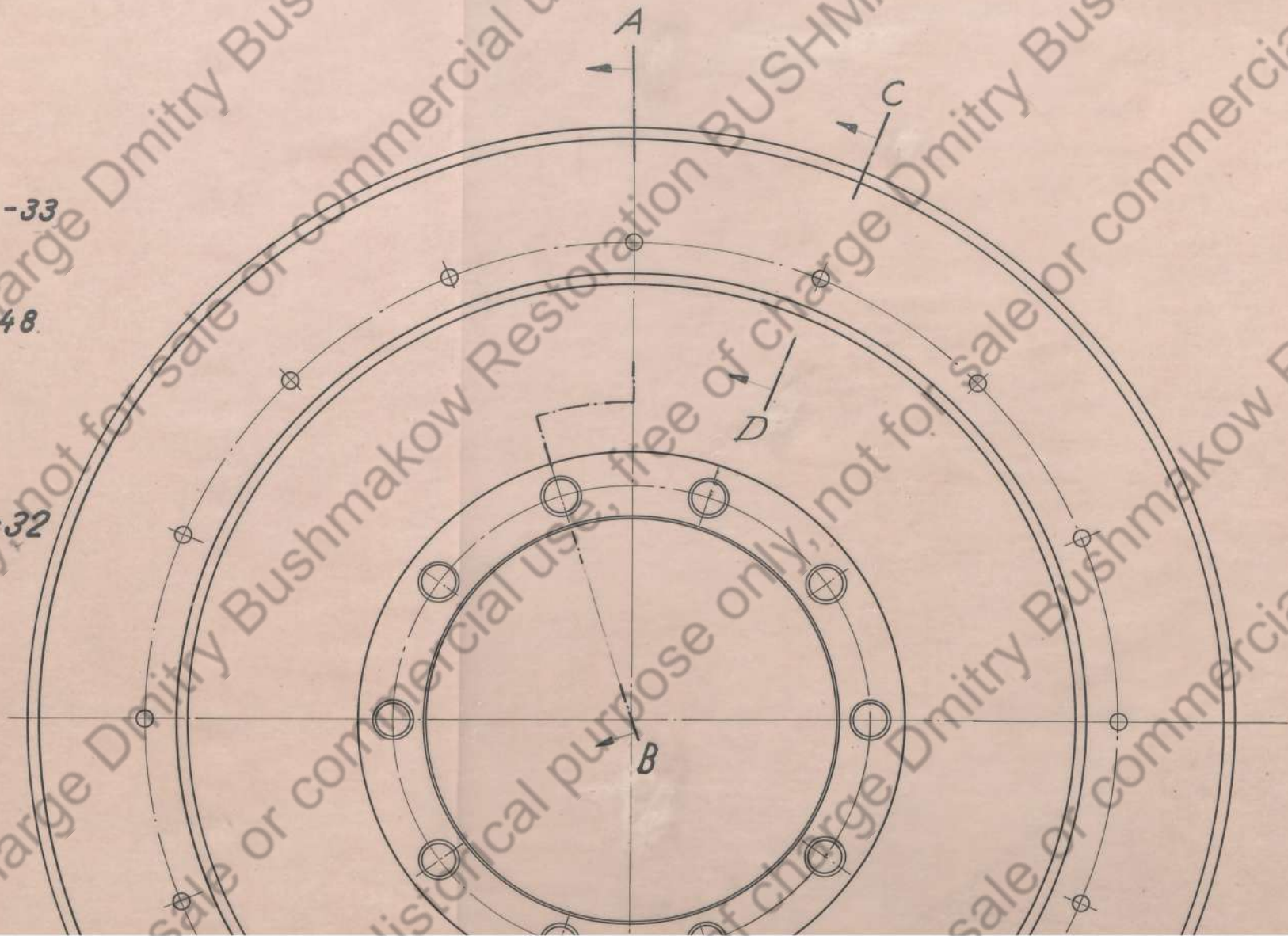
M12 DIN 934

021 D 49505 -32

9505 - 33

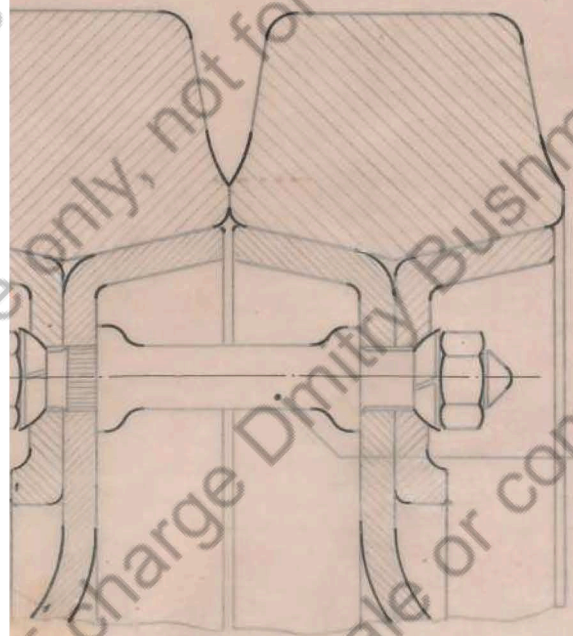
303 - 48

9505 - 32



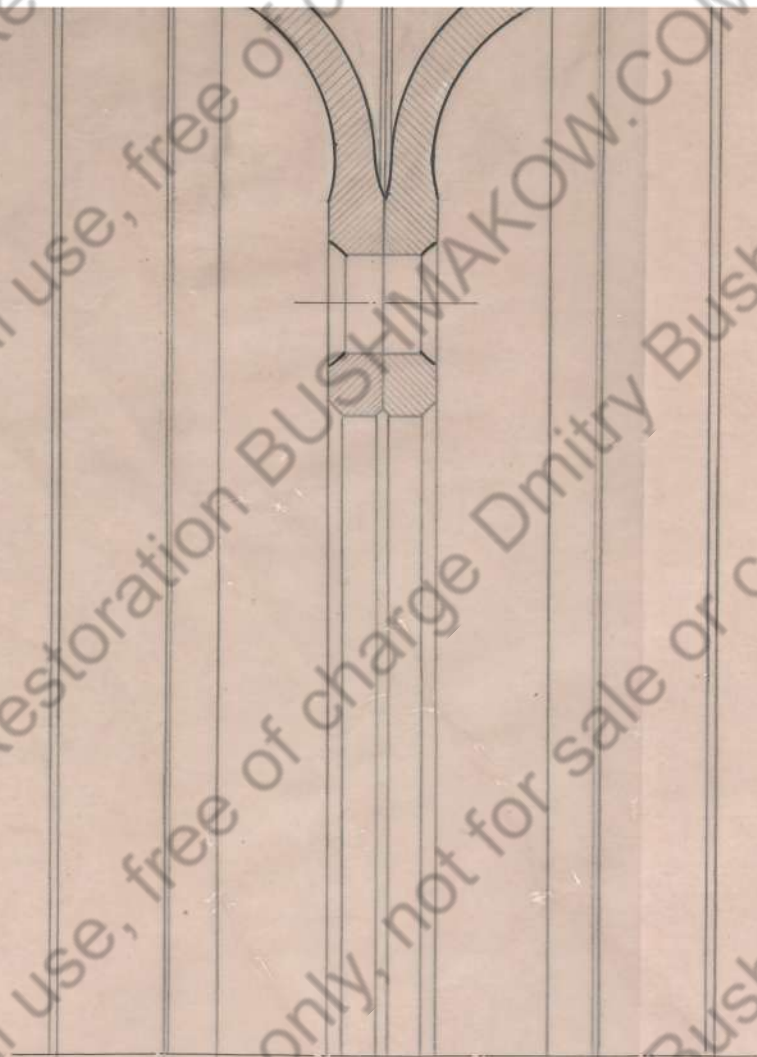


Schnitt C-D

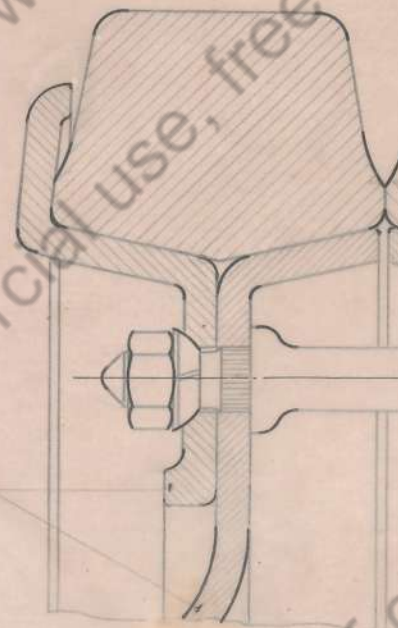


**021 E 49505 - 13**  
 Auf 4 Stellen gleichmäßig  
 verteilt.

Werkstoff		$\alpha$ 2x	Form geändert A M.Nr 3249	3.1.43	Lepp
Maßstab 1:1 1:2.5		Änderung		Tag	Name
<input type="checkbox"/> Diese Stelle werden bei Abnahme besond. gepr.		Tag	Name	Zeichnung-Nr	
WaPrüf 6 i.A. Fertigung i.A. HTB i.A.		11.12.42	h.v.s. H.v.	021 B 49505 U1	
Firma		Erstellt			
WaA				<b>Innenrad vollst. Untergruppe</b>	



Schnitt



Ⓐ

Schnitt A-B

021D 49505-32

021 E 49505 - 13

021D 49505 - 30

Auf 4 Stellen gleichmäßig verteilt

021D 49505-33

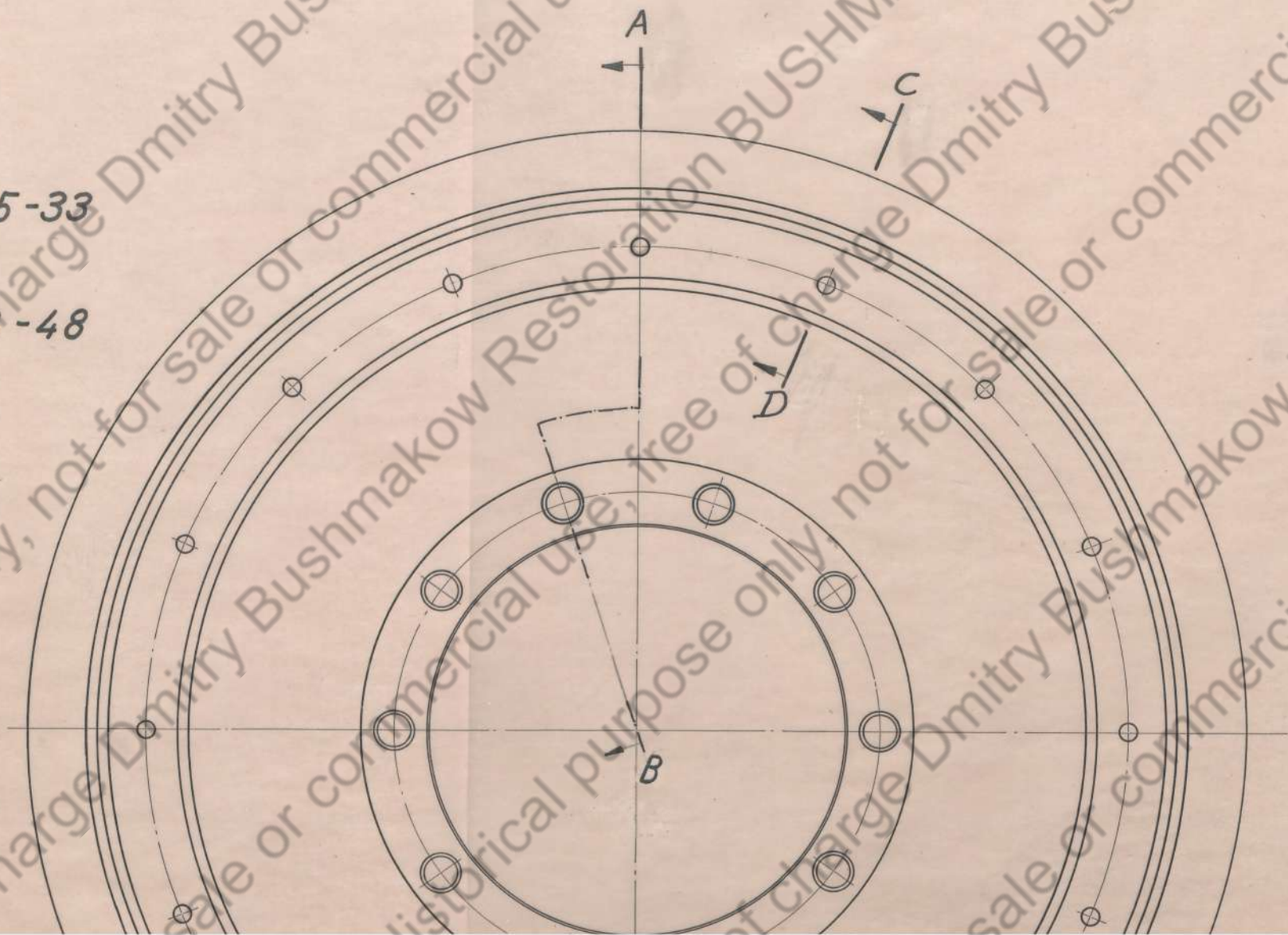
021F 48303 - 4.8

M12 DIN 934

9505-33

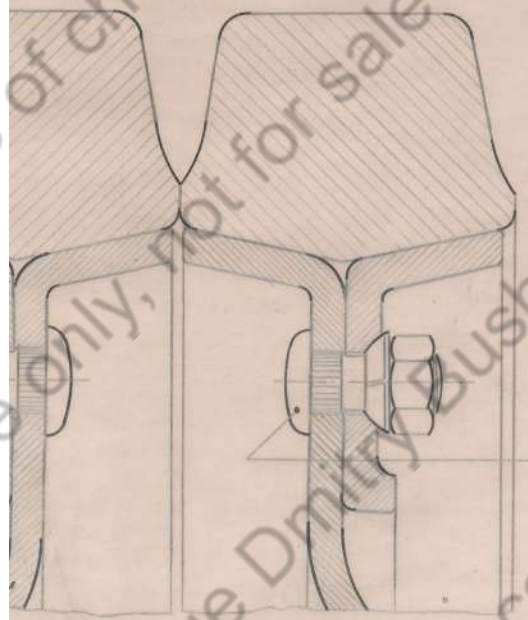
9303-48

4





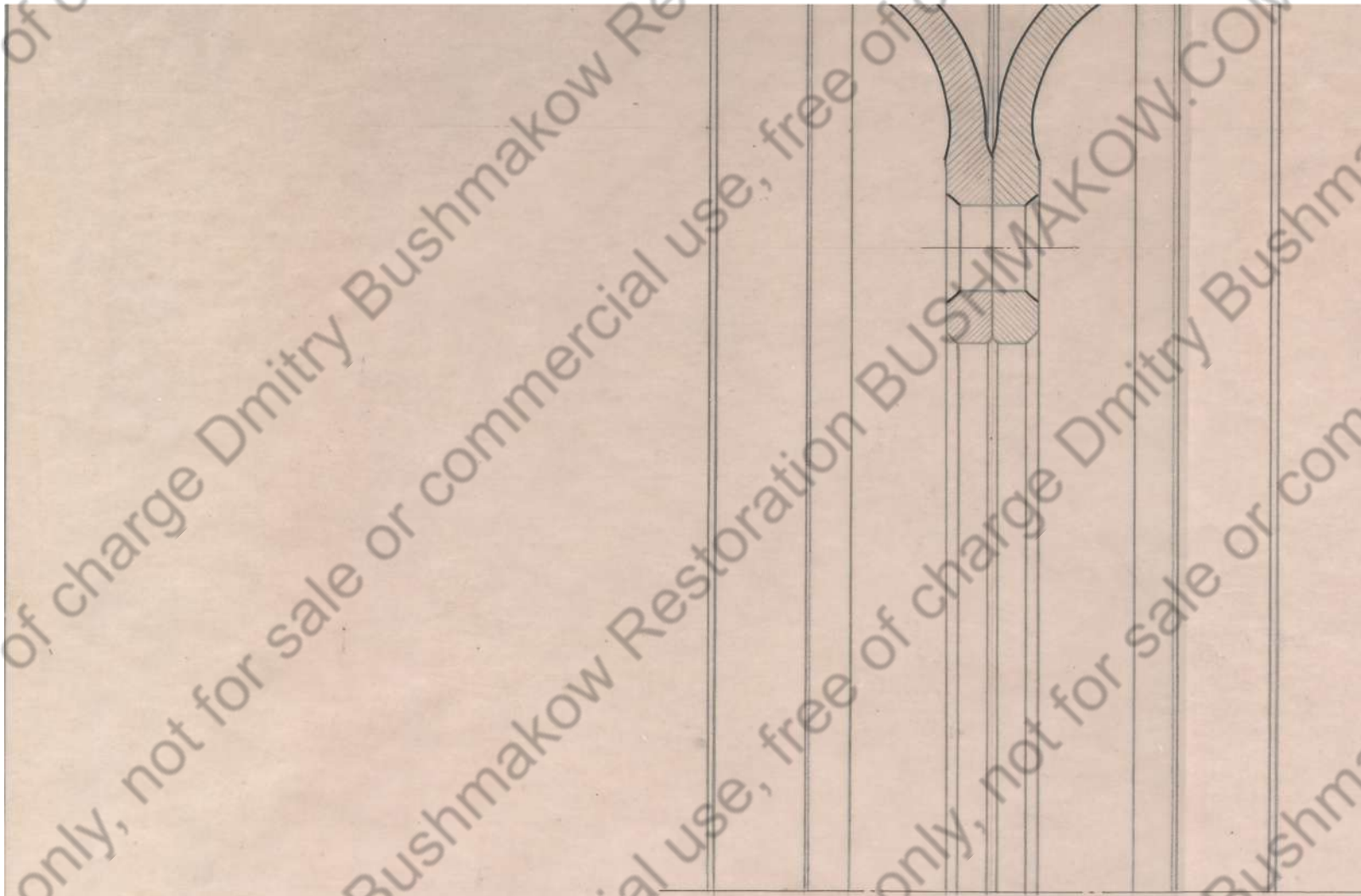
Schnitt C-D



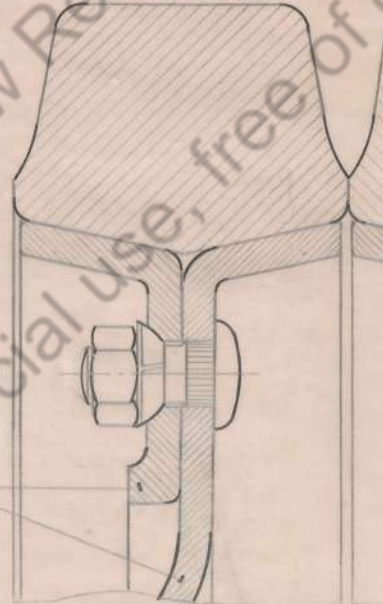
021 E 49505-10

BH 81/16 1878 K-2

Werkstoff		A 2 x		Form geändert A. M. Nr. 3249		3.1.43		K. K.	
Maßstab 1:1 1:2,5		Tag		Name		Änderung		Tag Name	
Polzeit		Abmaß		Esterlitz 9.12.41		Geprüft 1.1.43		Zeichnung-Nr. 021 B 49505 U2	
WaA		WaPrüf 6 i.A.		Fertigung i.A.		HTB i.A.		Firma  Außenrad vollständ. Untergruppe	
		Ersatz für							



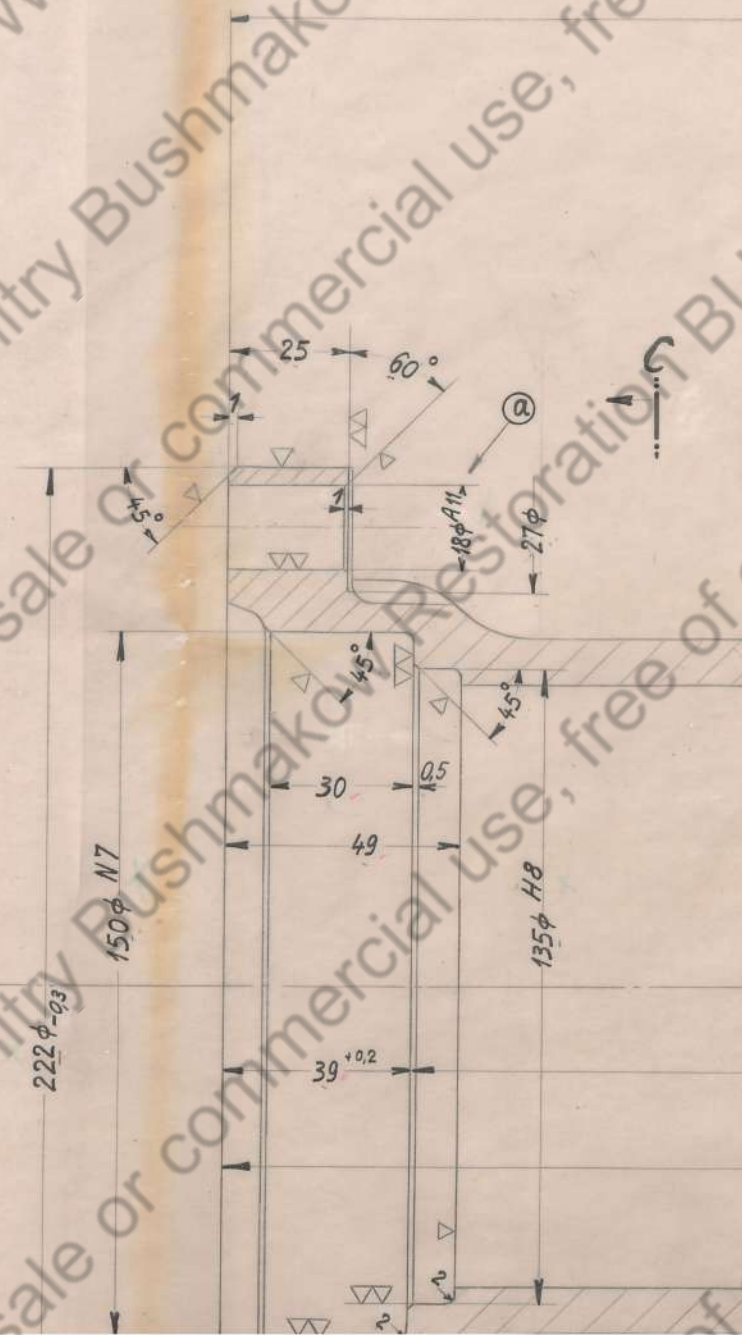
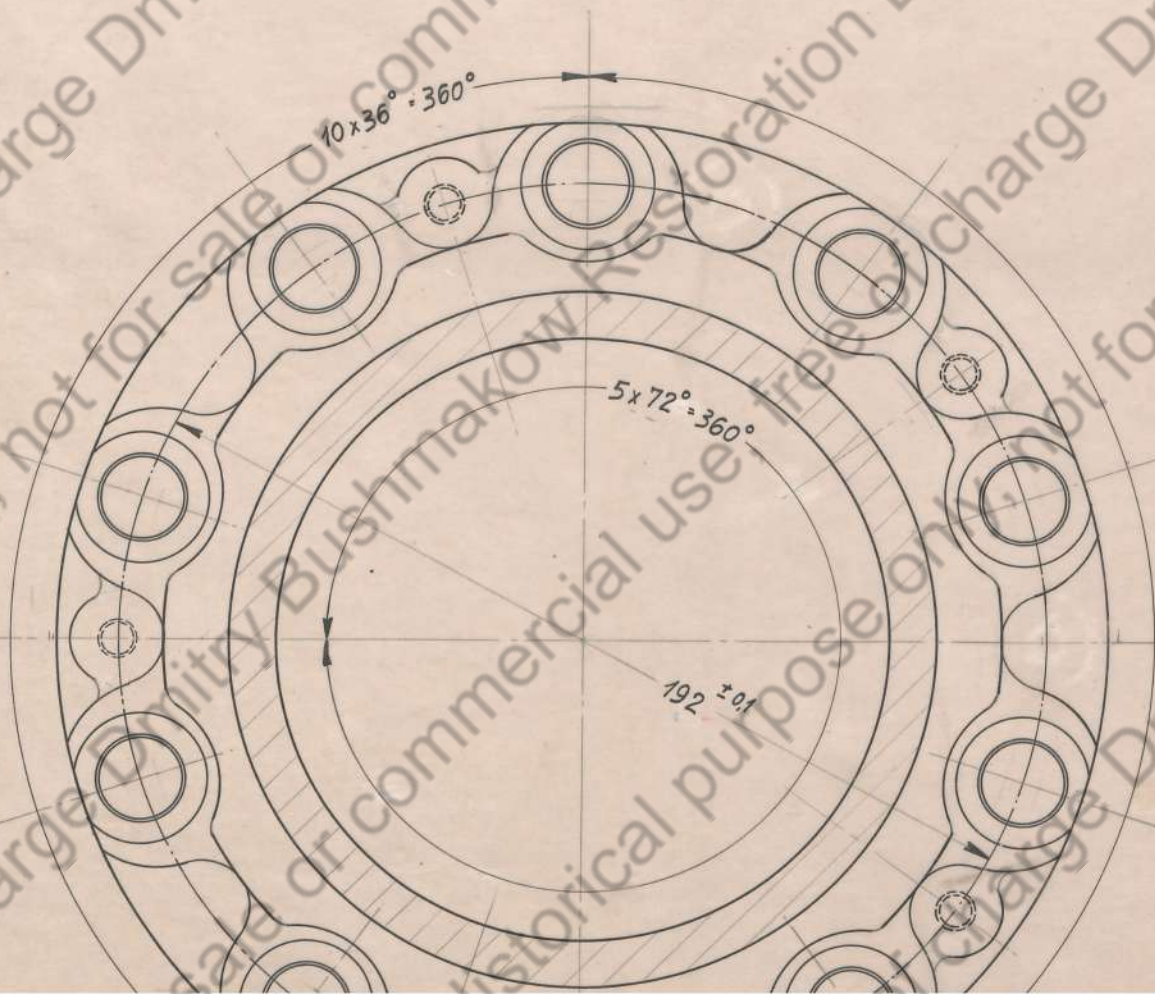
Schnitt



a



Schnitt C-D



463

Schnitt A-B



20

60°

28 φ H11

45°

272 φ -03

200 φ N7



334 -03

424

242 φ

424

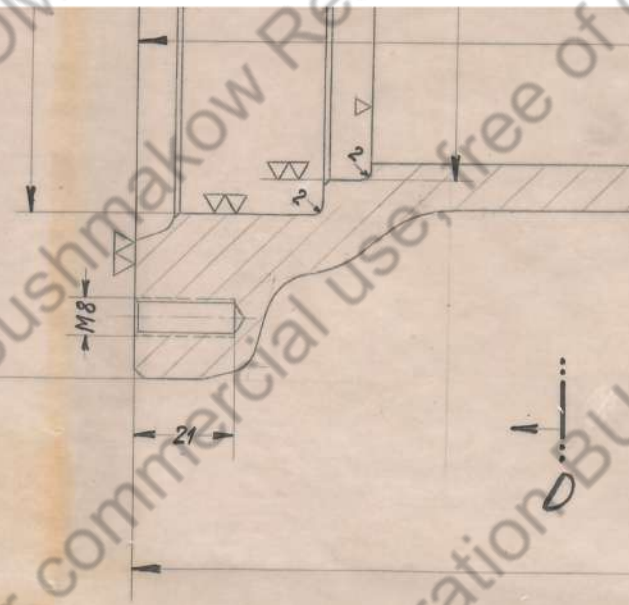
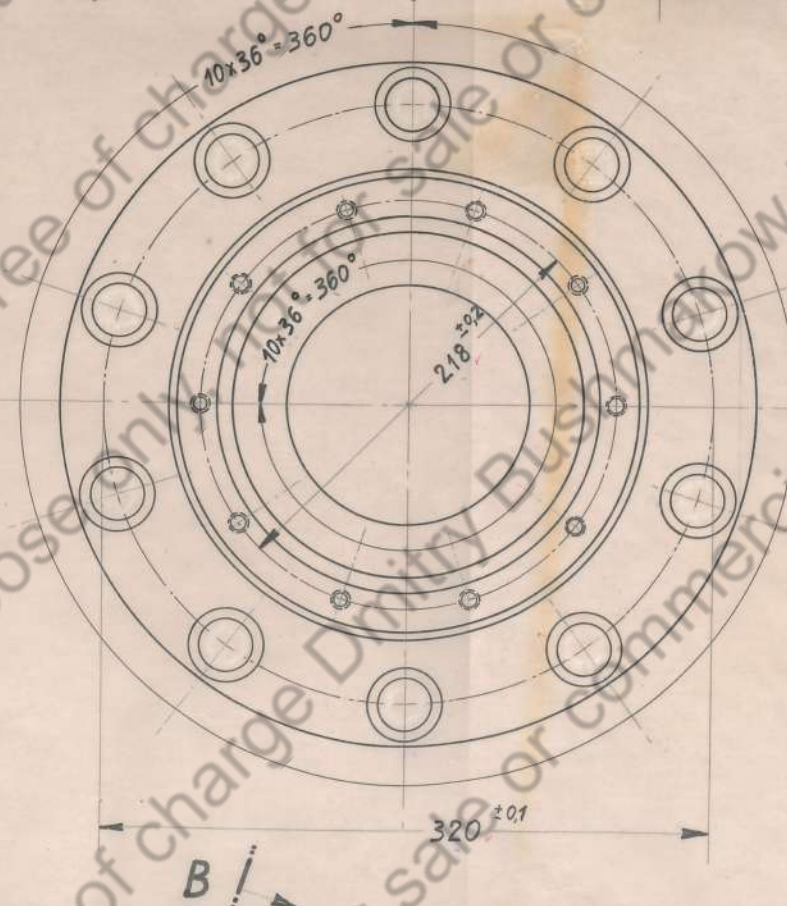
443 -0,3

Hierzu R021 B49505-20

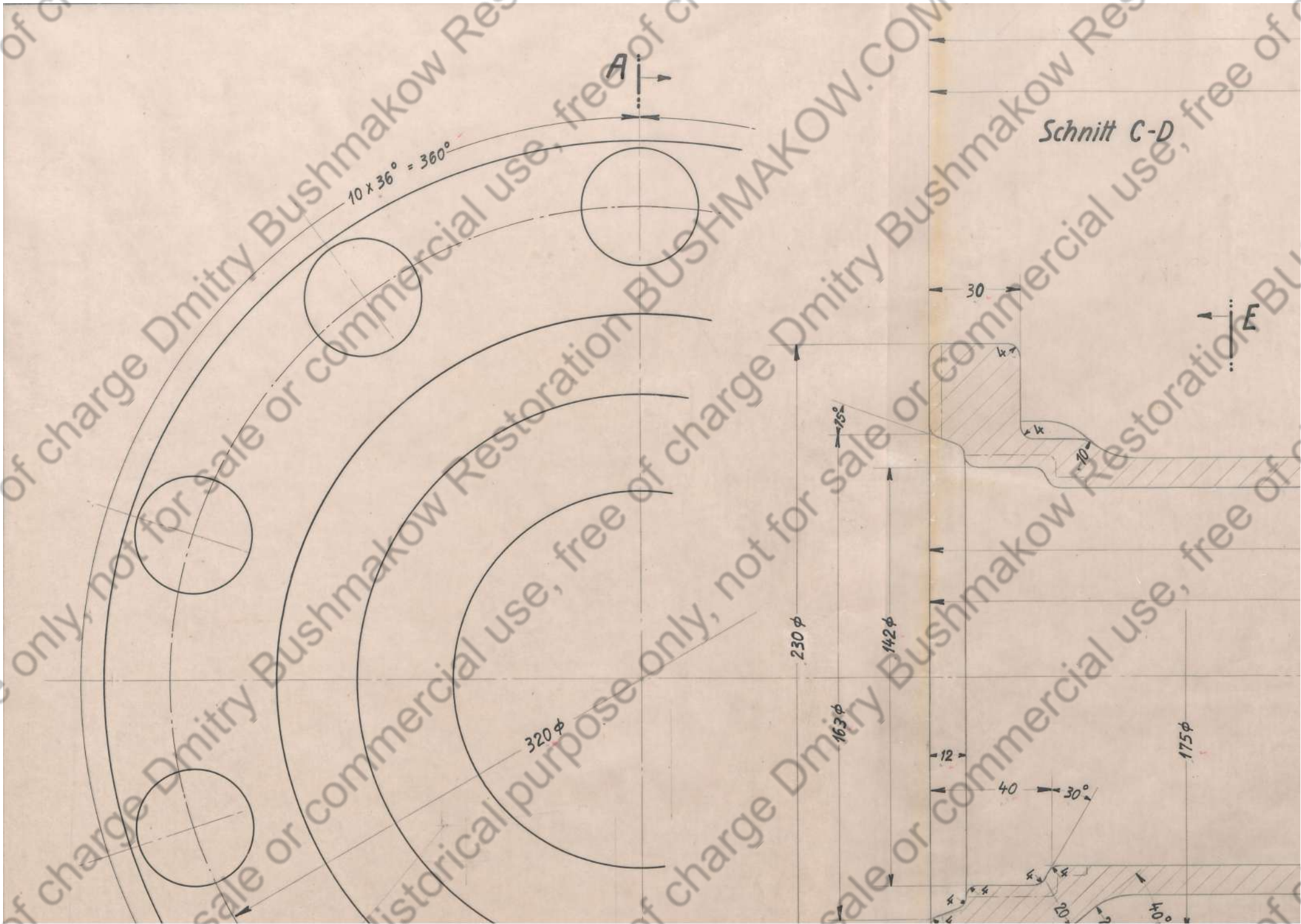
RH 1878 K-3

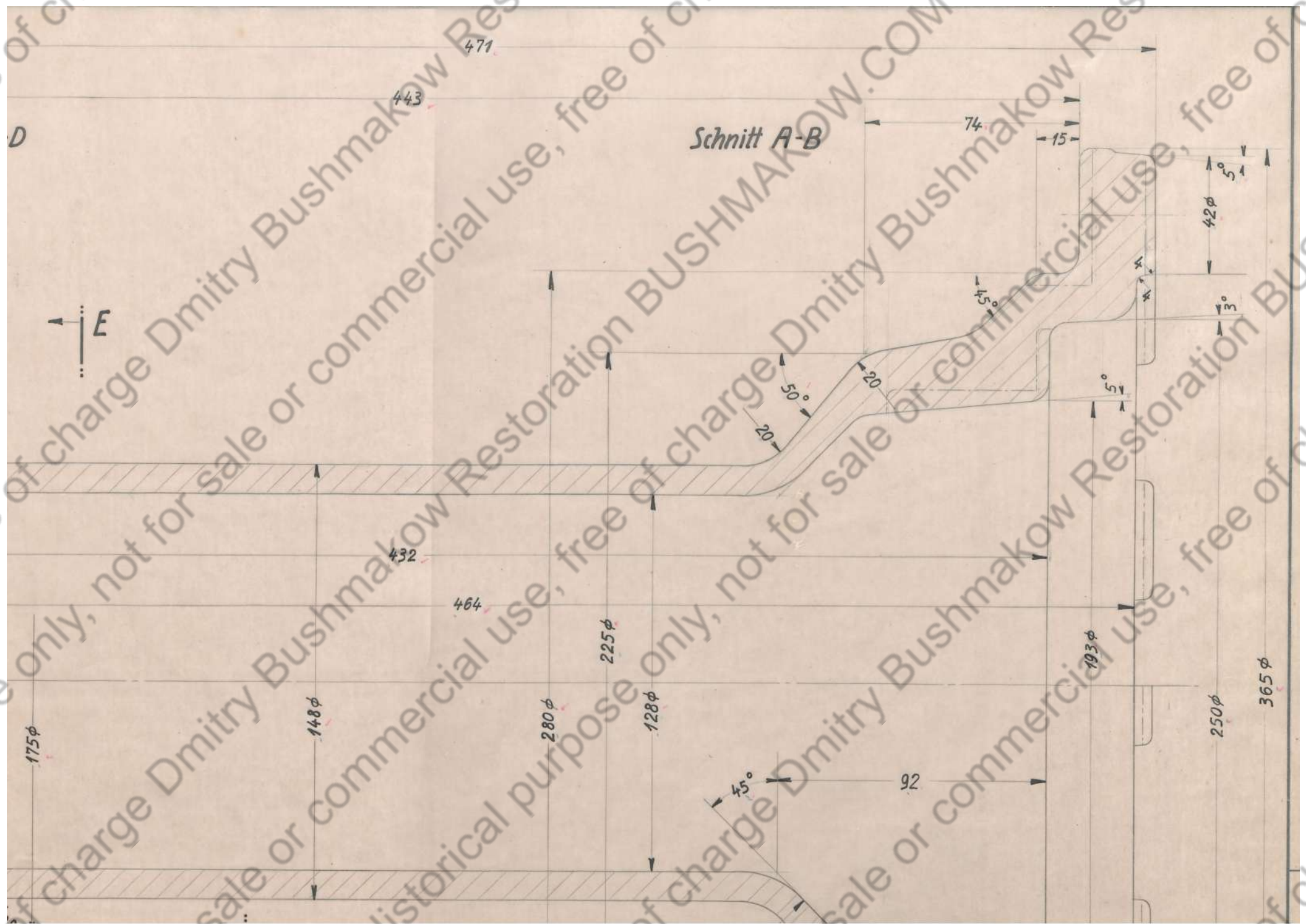
135 H8 -0,063	18 H7 +0,040 +0,029	28 H7 +0,035	150 N7 -0,012 -0,032	200 N7 -0,014 -0,067	Werkstoff <b>Stg 52.81 S</b>	q 1 x	Passung geändert	A. M. Nr. 2805	17.12.42	Kor.
Maßstab 1:1; 1:25					Entworfen 20.11.42		Name		Zeichnung-Nr.	
Geprüft 3.12.42					Normgepr.		Ersatz für		021 B 49505-20	
Werkstoff					Firma		HTB		Nabe	
WaA					i.A.		Fertigung		i.A.	

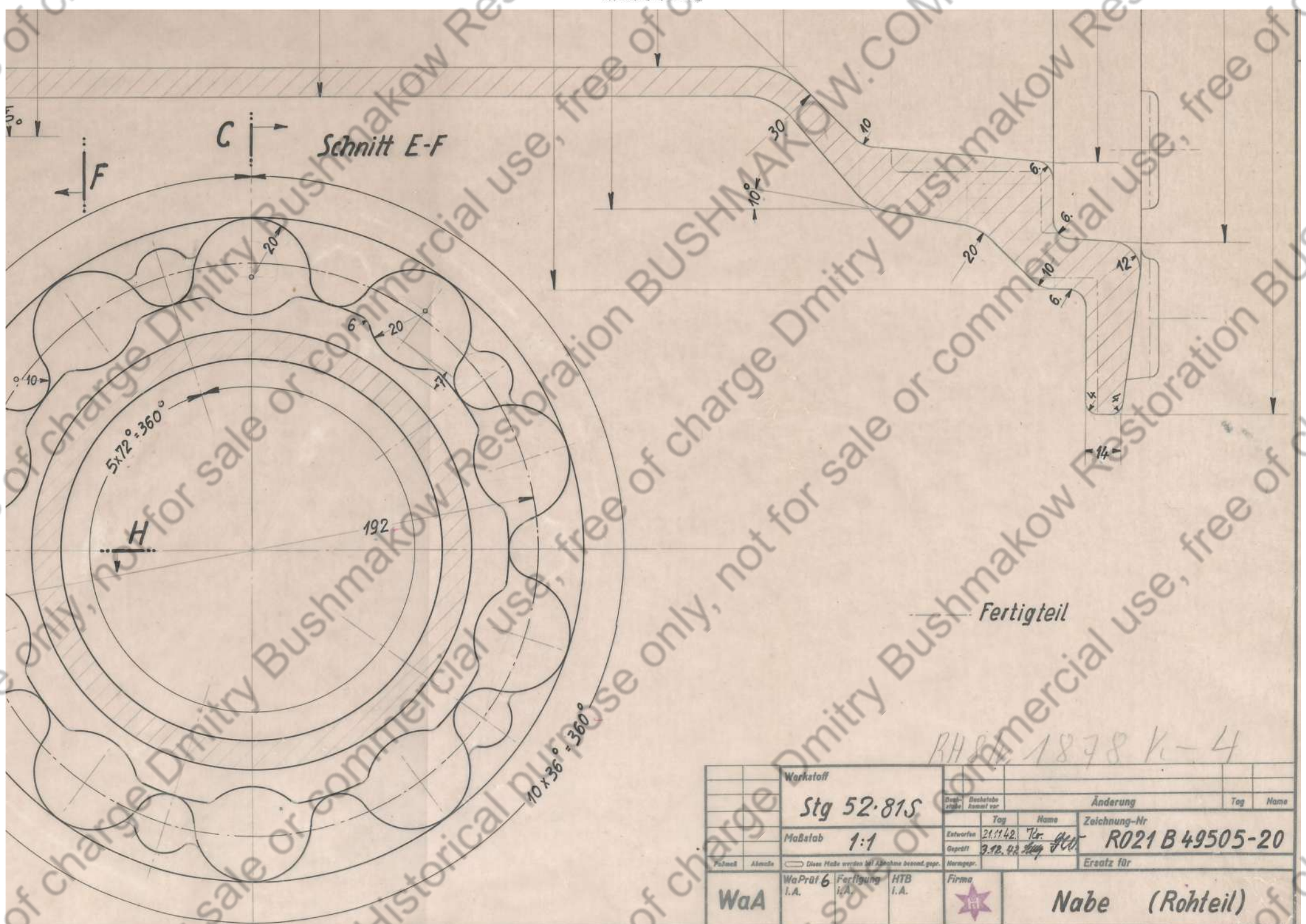
Ansicht in Richtung Z  
1:2,5



Free of charge Dmitry Bushmakow Restoration BUSHMAKOW.COM



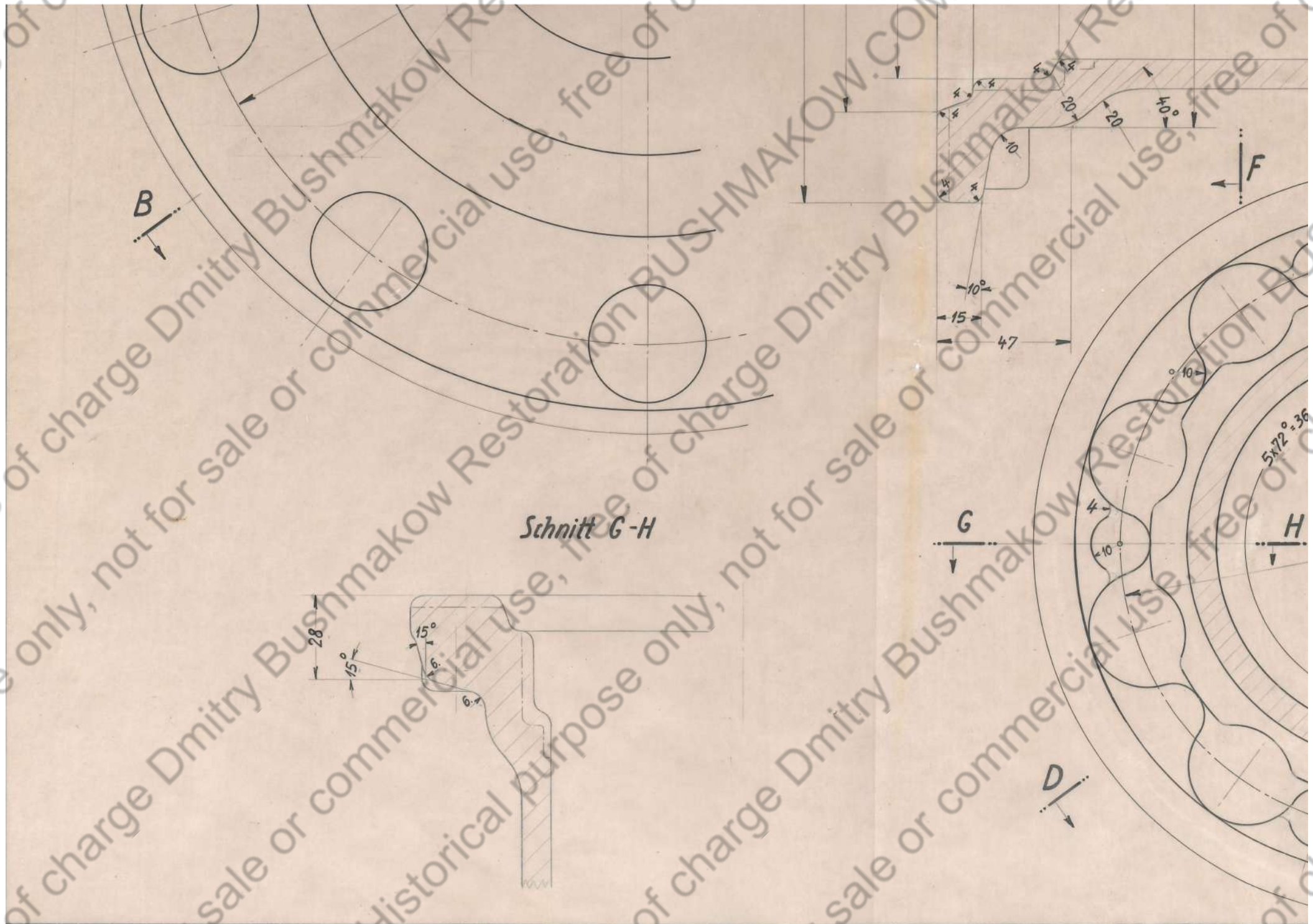




Fertigteil

RA 8 1878 K-4

Werkstoff		Beschreibung		Änderung		Tag	Name
Stg 52.81S							
Maßstab		Entworfen		Zeichnung-Nr			
1:1		21.11.42		R021 B 49505-20			
Fertigung		Geprüft		Ersatz für			
i.A.		3.12.42					
HTB		Firma					
i.A.		[Logo]					
WaA		Nabe (Rohteil)					



Schnitt G-H

B

G

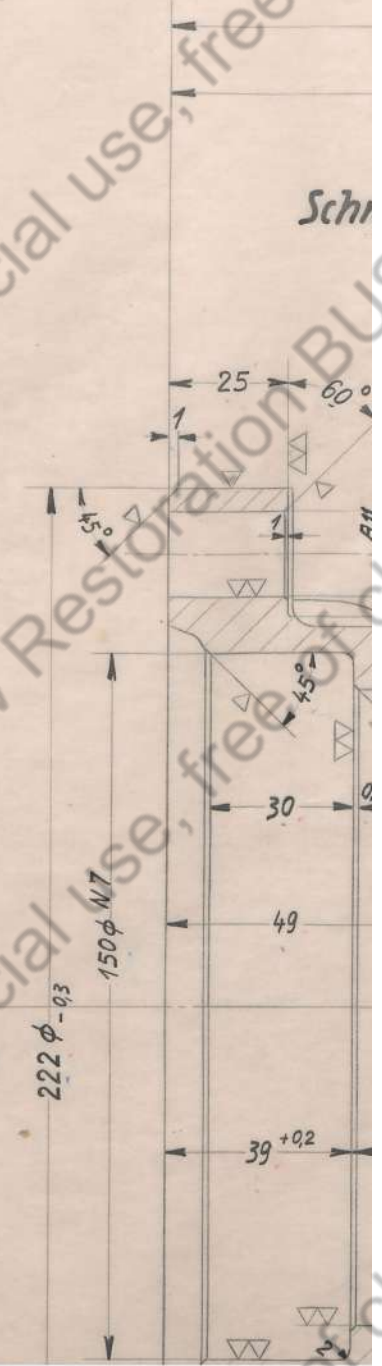
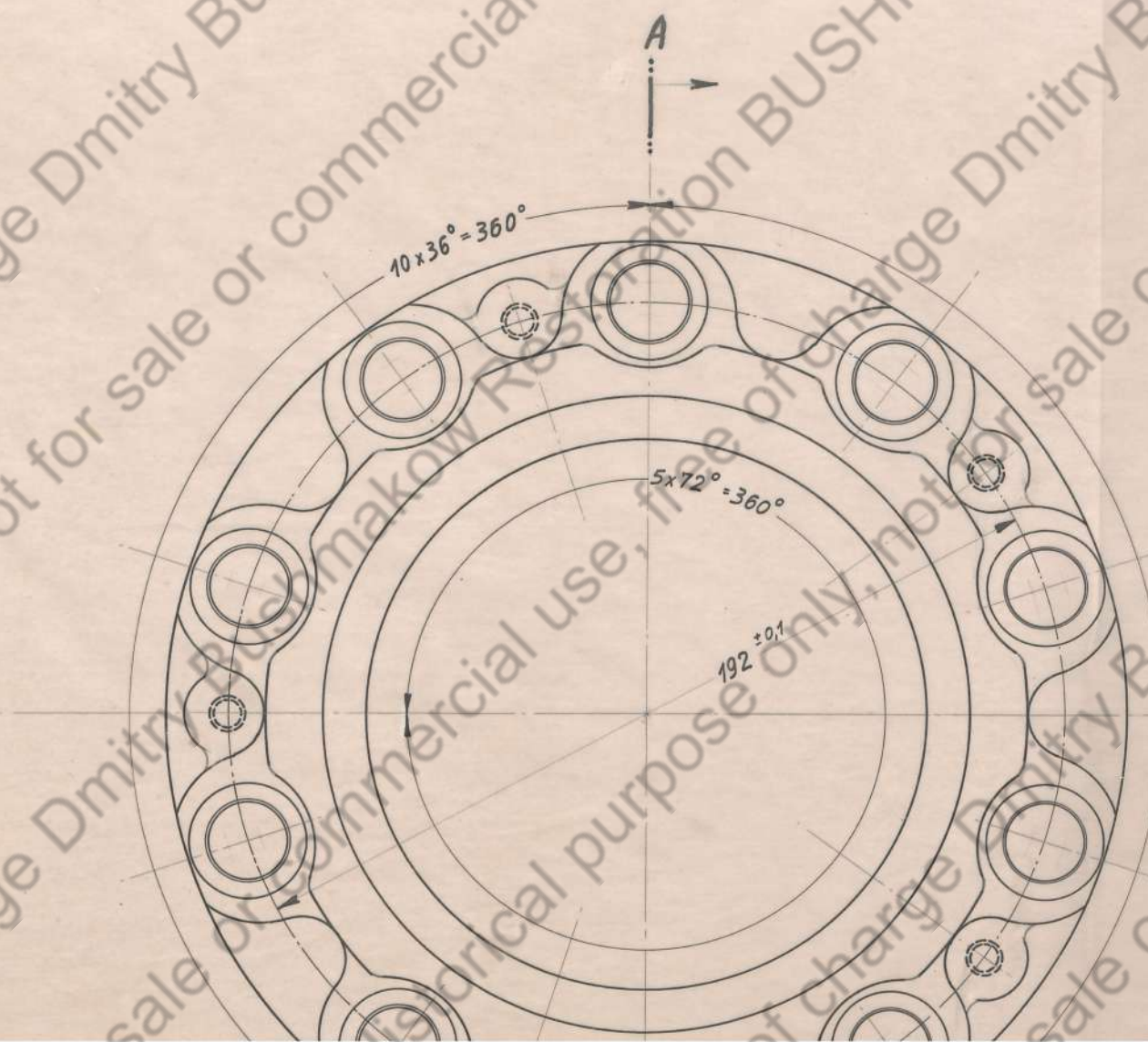
H

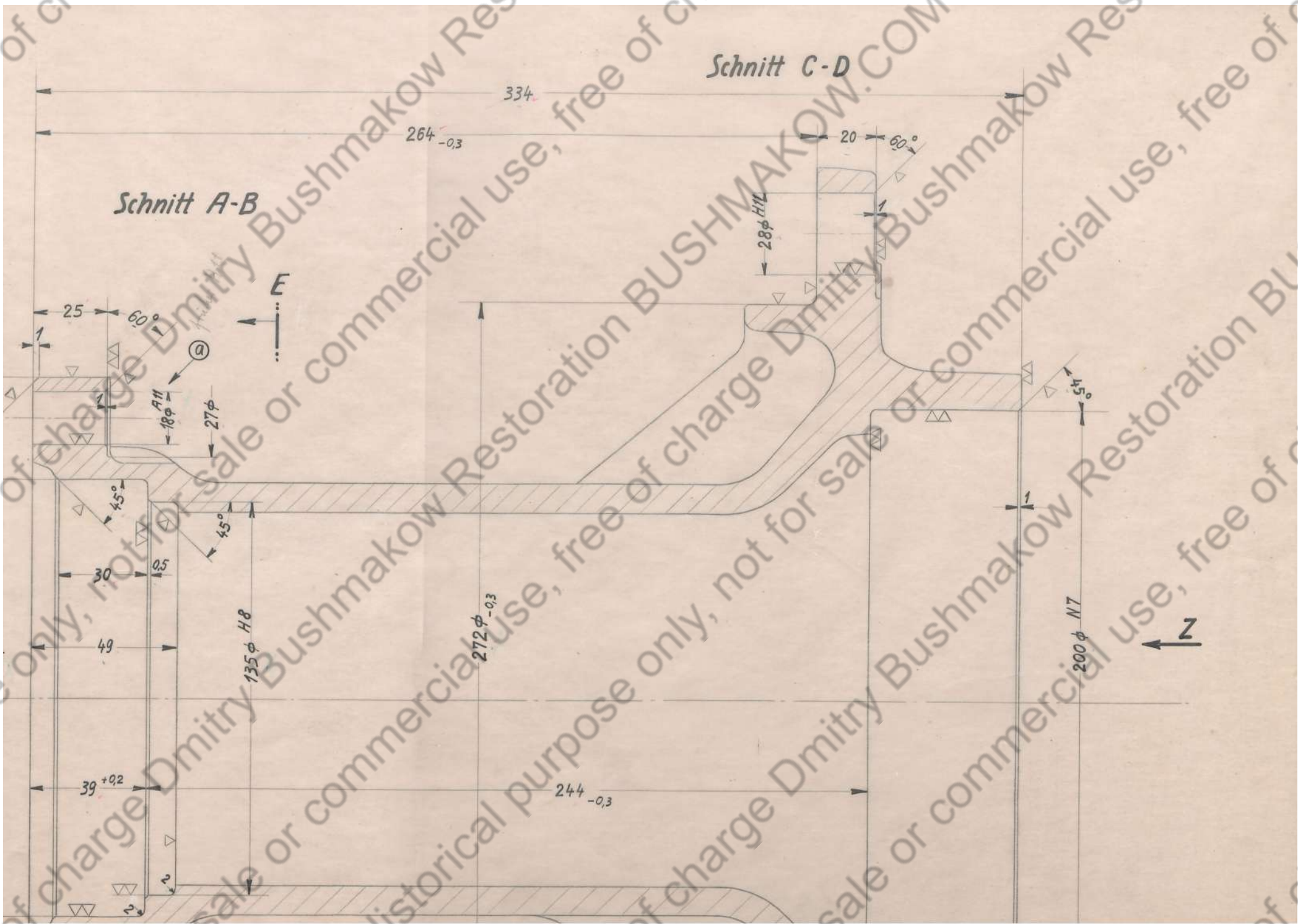
D

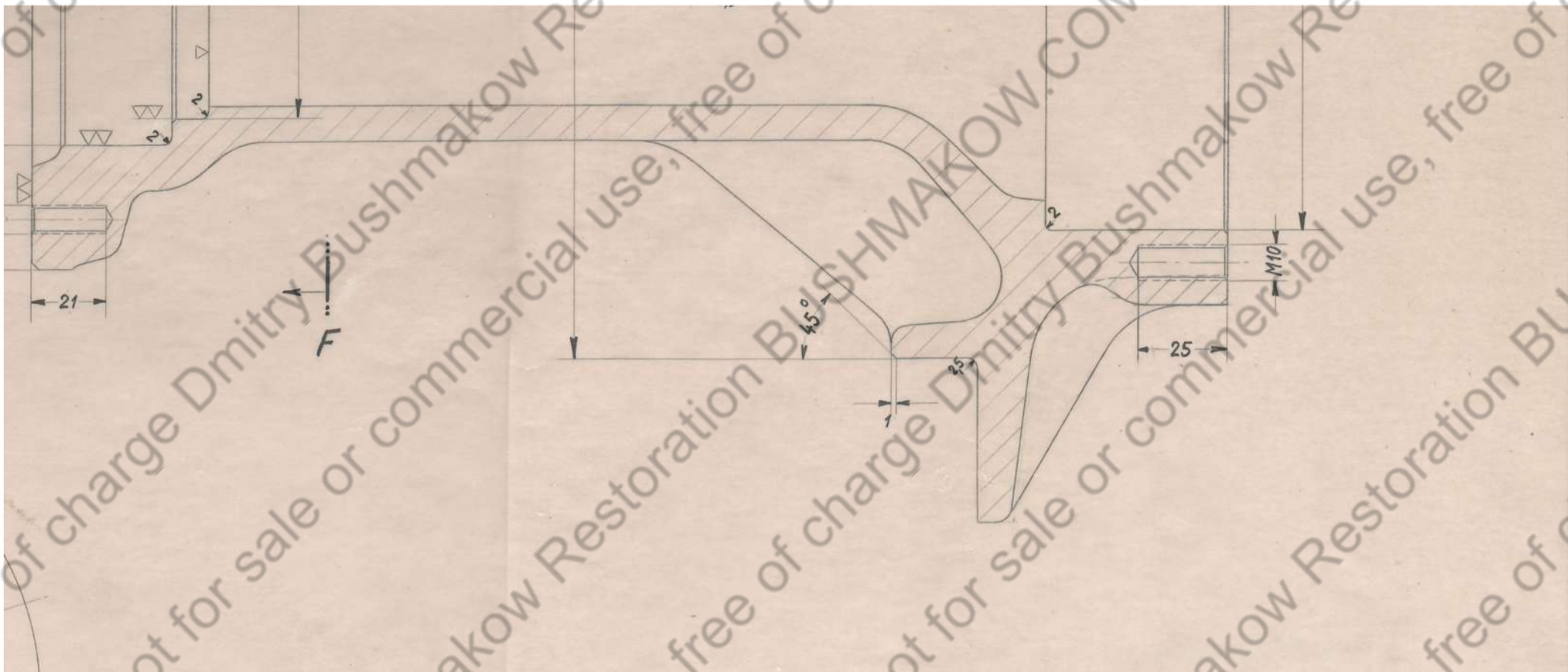
F



Schnitt E-F



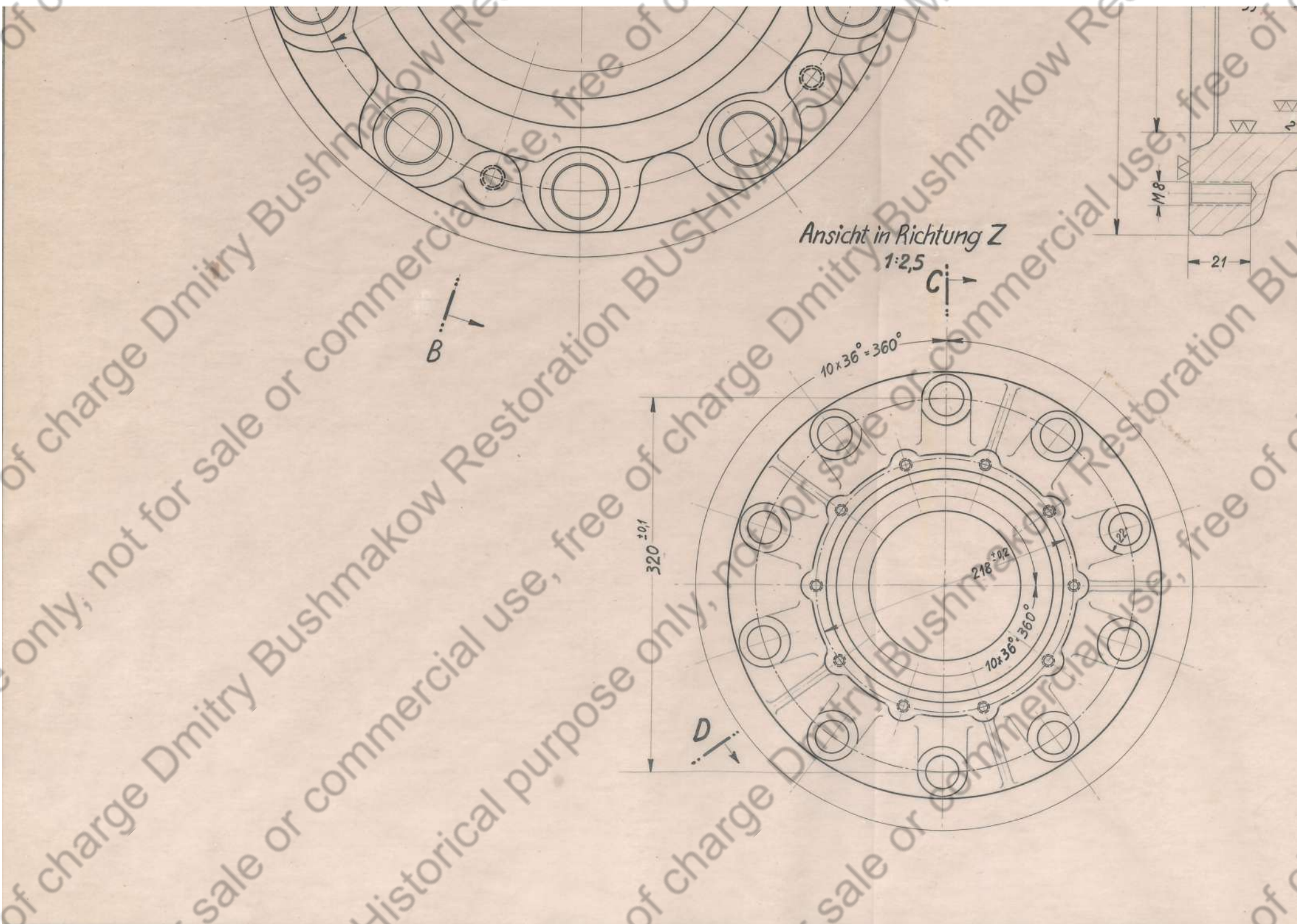




Hierzu R021B49505-21

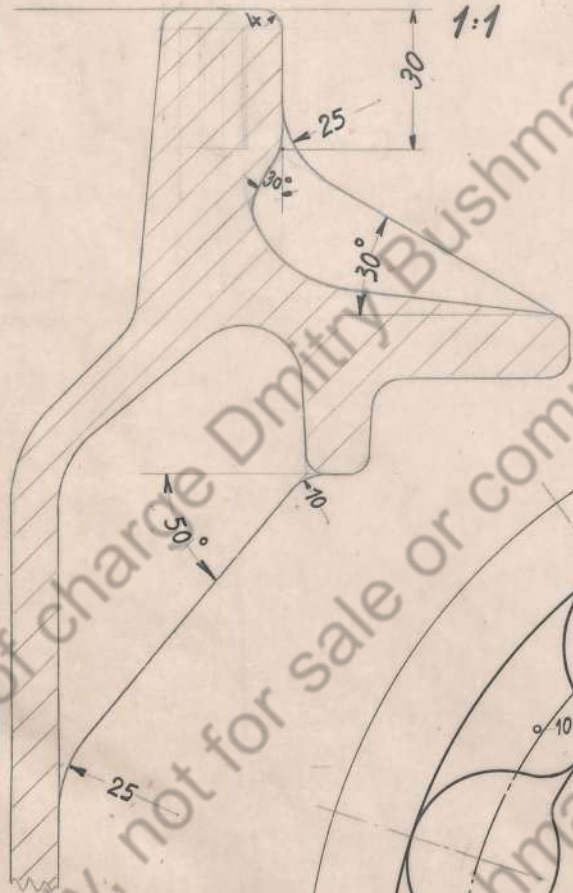
RH 1878 K-5

18 A11	+0,10 -0,20	Werkstoff	a 1 x	Passung geändert	A. M. Nr. 2808	17.12.42	Yg.
28 H11	+0,15 0	Stg 52.81 S	Über- maßig	Änderung	Tag	Name	
135 H8	+0,063	Maßstab 1:1; 1:2,5	genau		26.11.42	Yg.	021B 49505-21
150 N7	+0,12 -0,052				Geprüft	3.12.42	Yg.
200 N7	-0,044 -0,262				Normgepr.		Ersatz für
WaA		WaPrüf 6 i.A.	Fertigung i.A.	HTB i.A.	Firma		Nabe



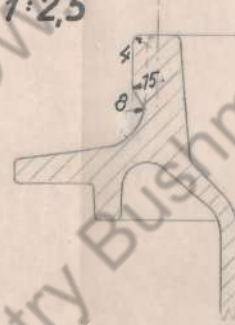
Schnitt L-M

1:1



Schnitt N-O

1:2.5



Schnitt E-F

A

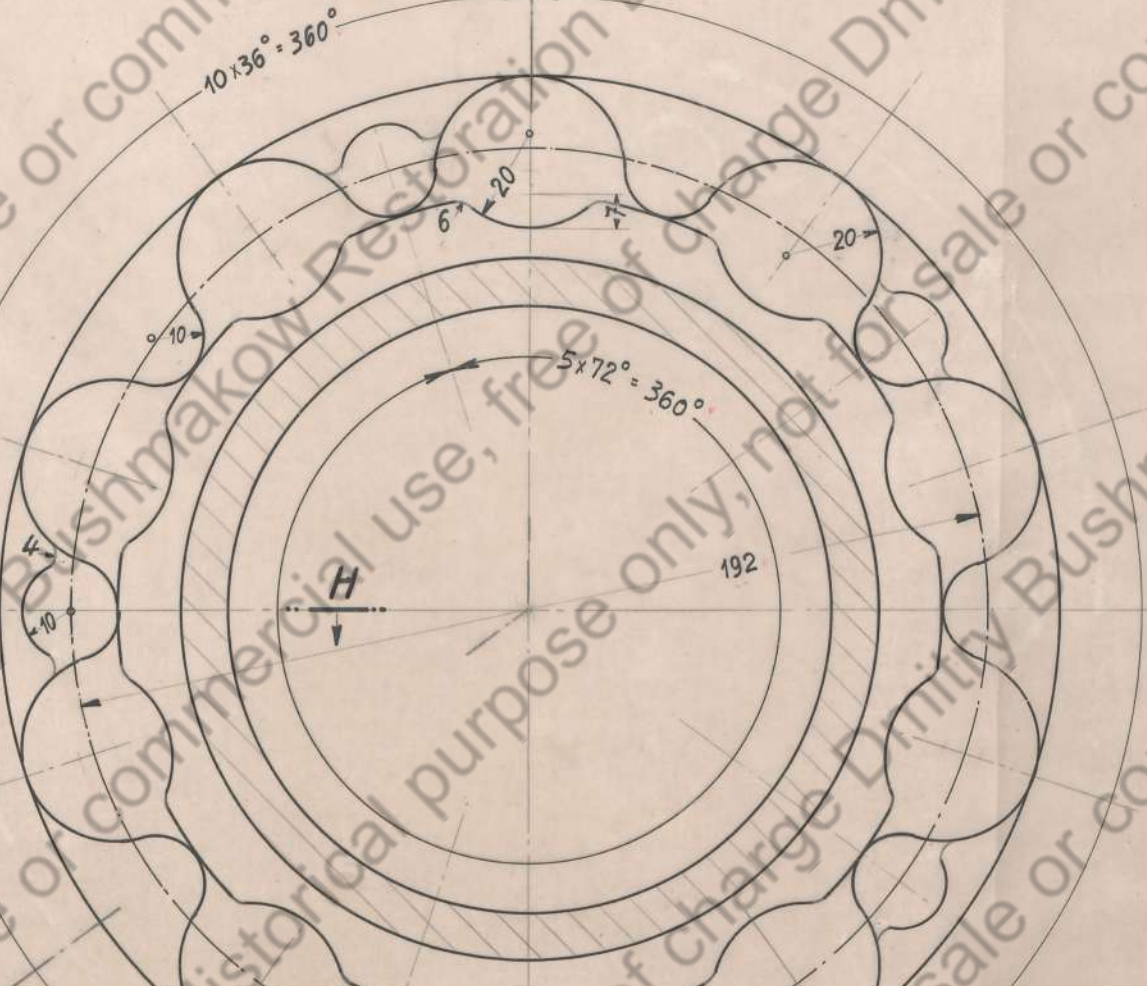
→

G

↓

H

↓



Schnitt

30

15°

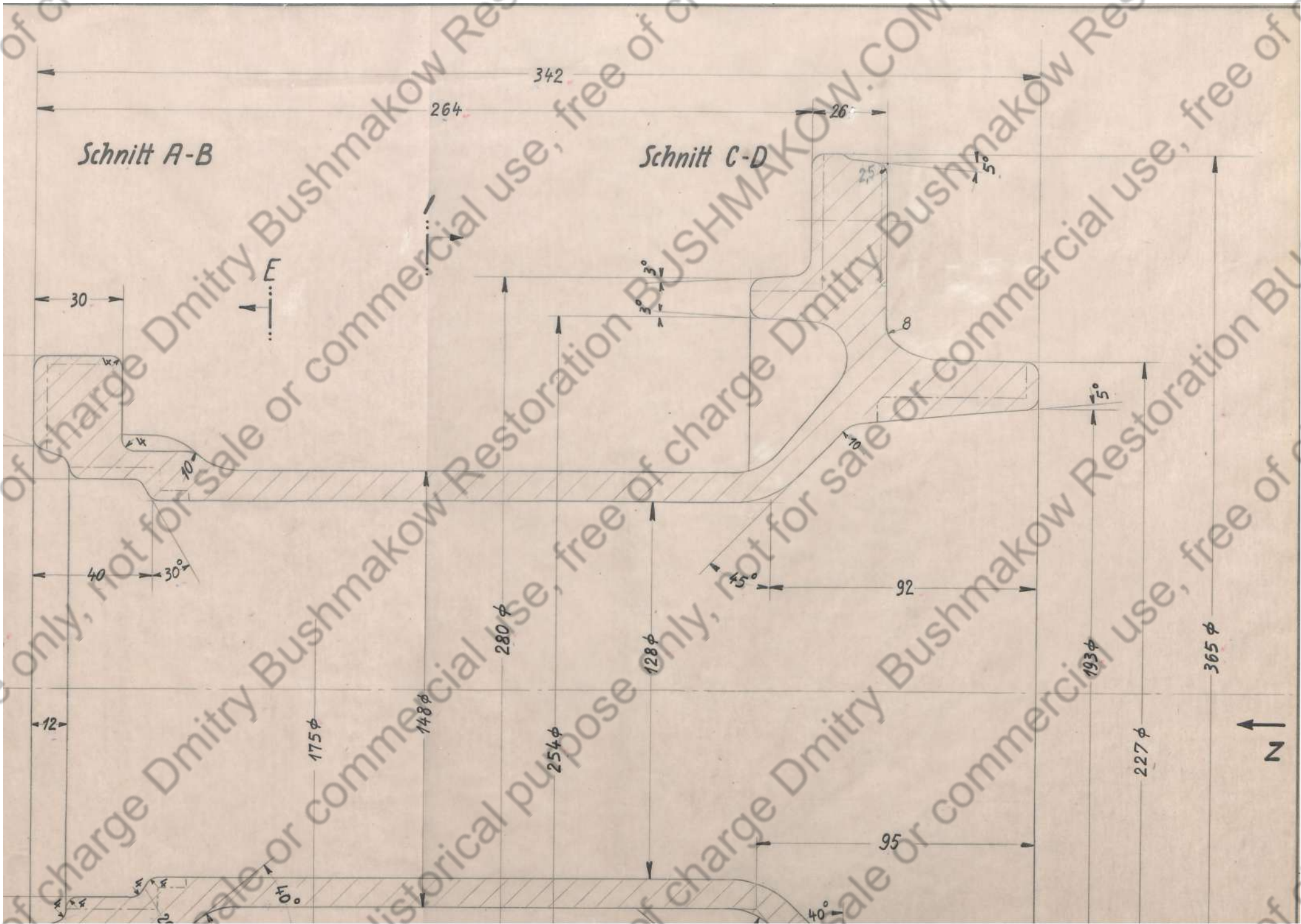
40

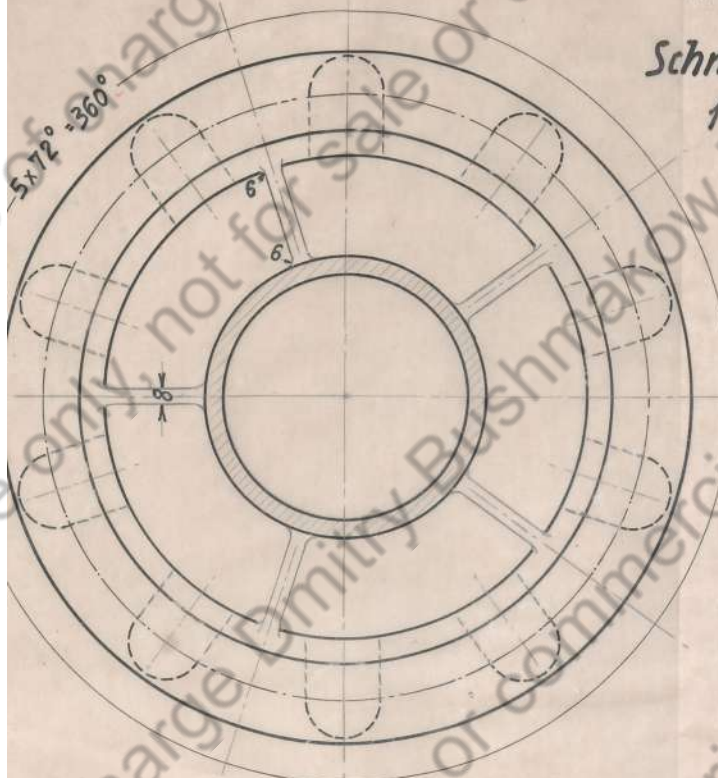
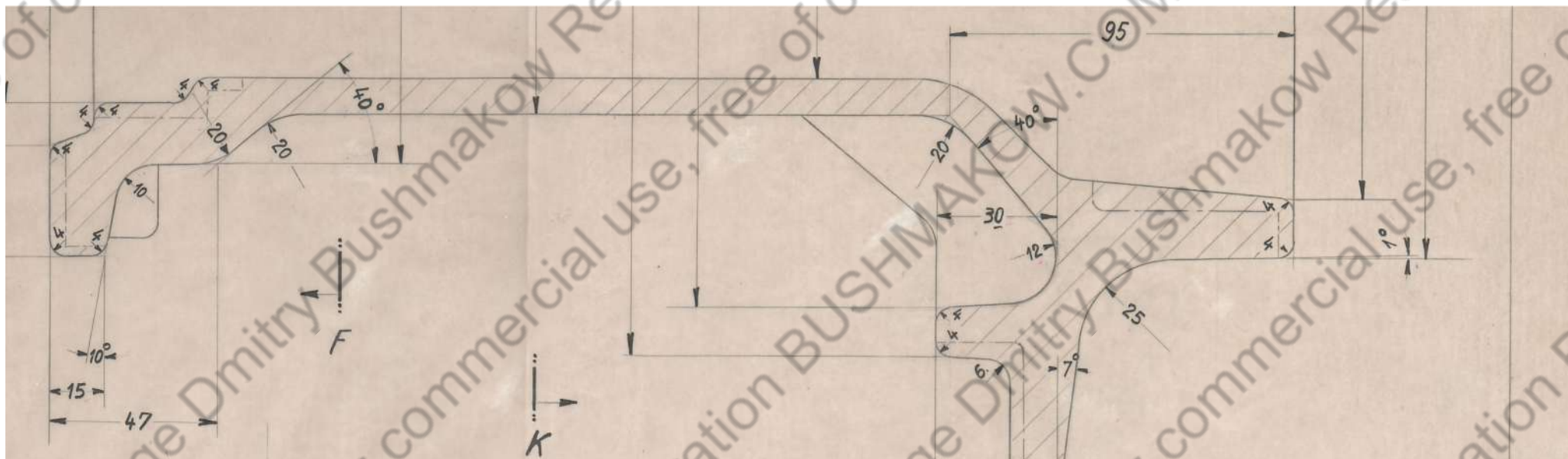
230 φ

163 φ

142 φ

12





Schnitt I-K  
1:25

Fertigteil

RHM Nr. 1878 K-6

Werkstoff		Stg 52-81S		Änderung		Tag	Name
Maßstab	1:1 ; 1:25	Entwurf		Zeichnung-Nr		R021 B 49505-21	
Palmet		Abmaße		Hauptgepr.		Ersatz für	
WaA		WaPrüf 6 I.A.		HTB I.A.		Firma	
						Nabe (Rohteil)	

