

Ausführung der Schweißnähte in den Stoßstellen der Ringe Pos. 2, 3, 5 u. 6

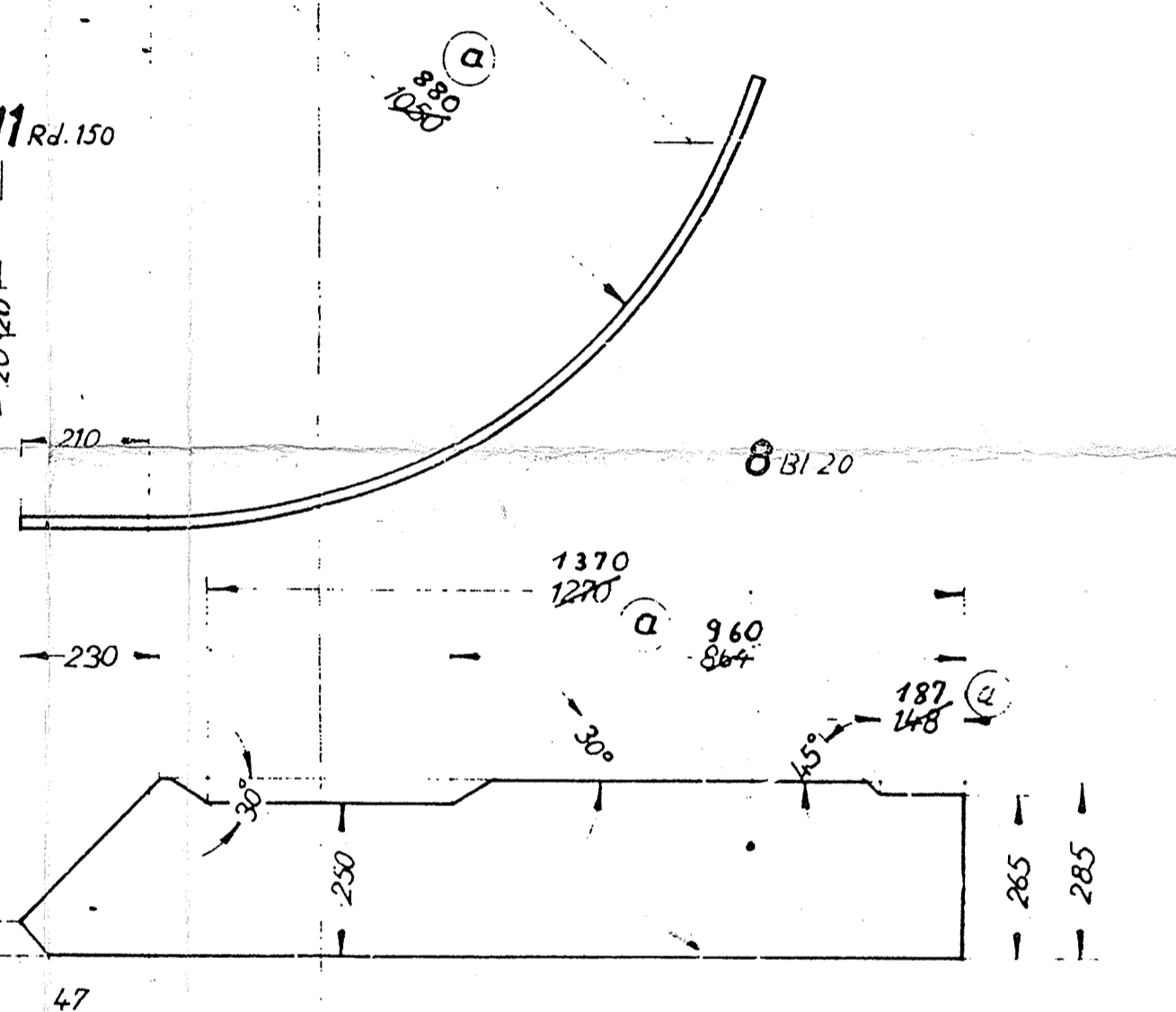
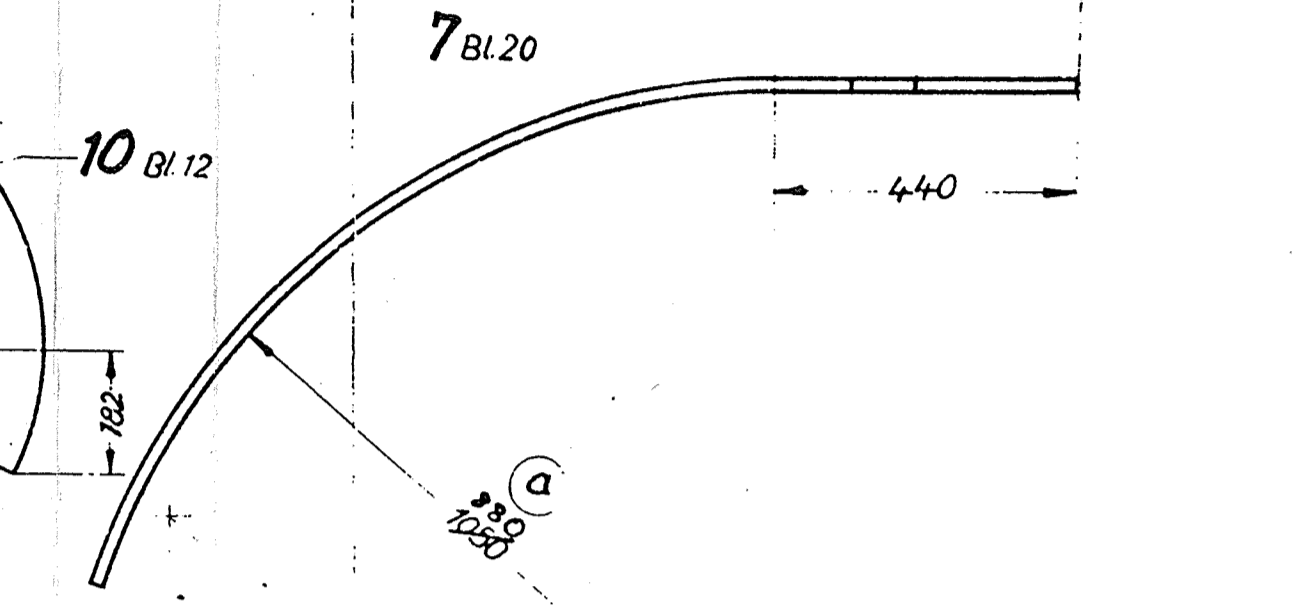
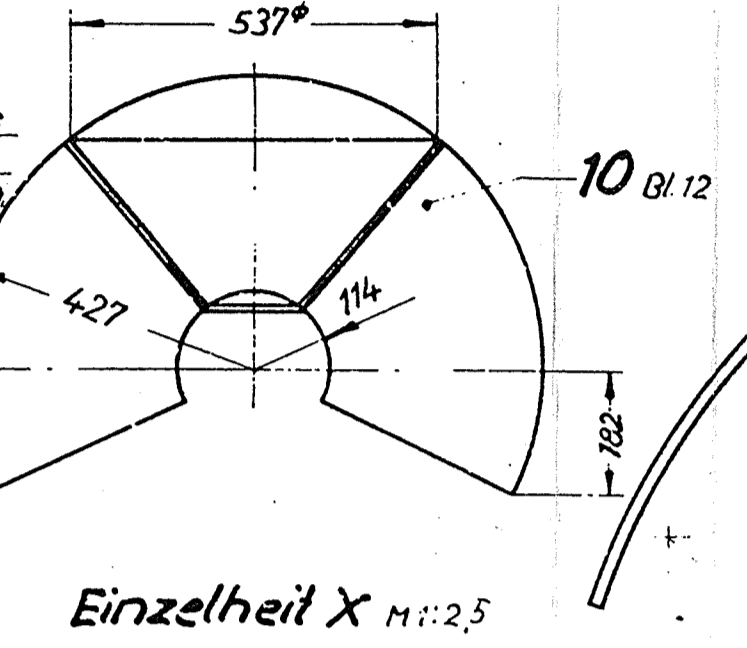
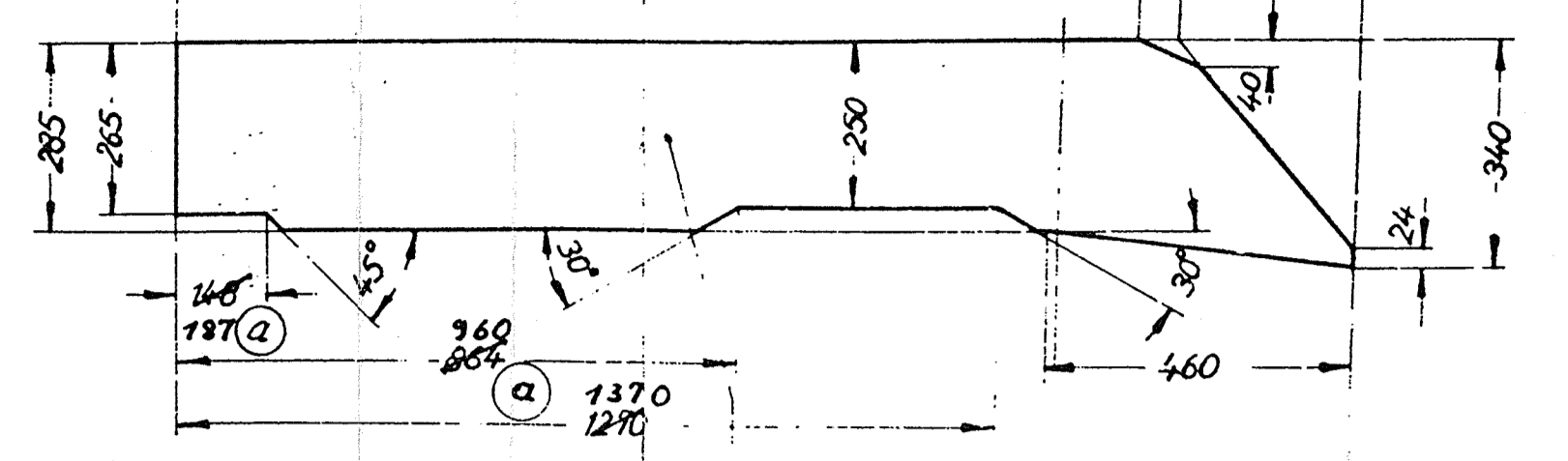
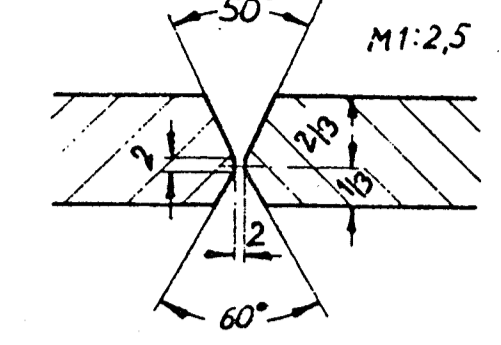
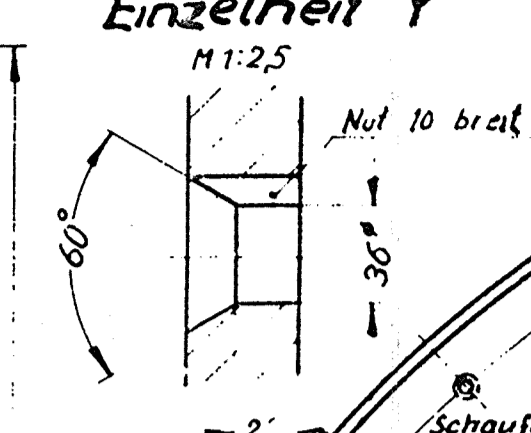
a. 1915 angepaßt
1800

Ansicht C

Schnitt A-B

Einzelheit Y

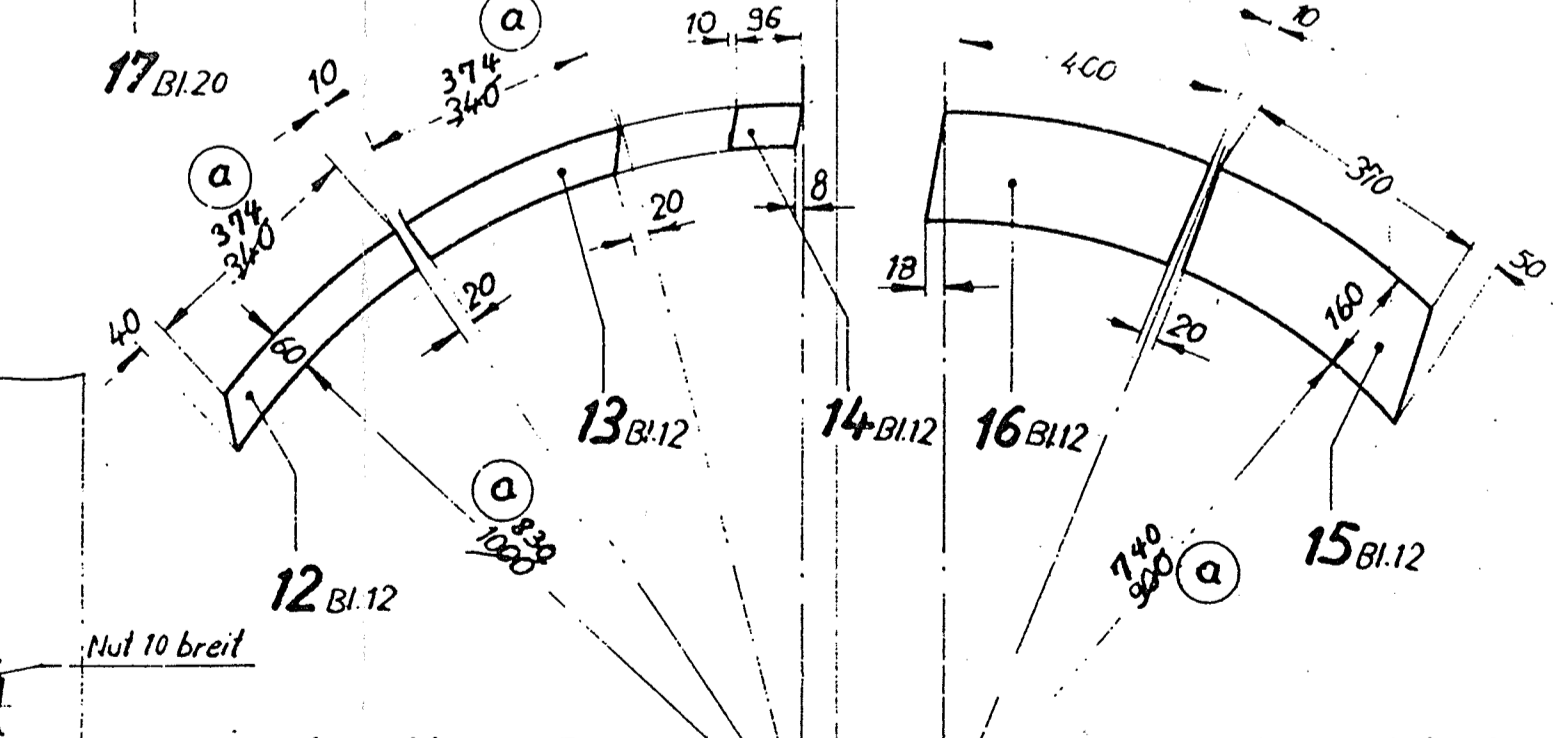
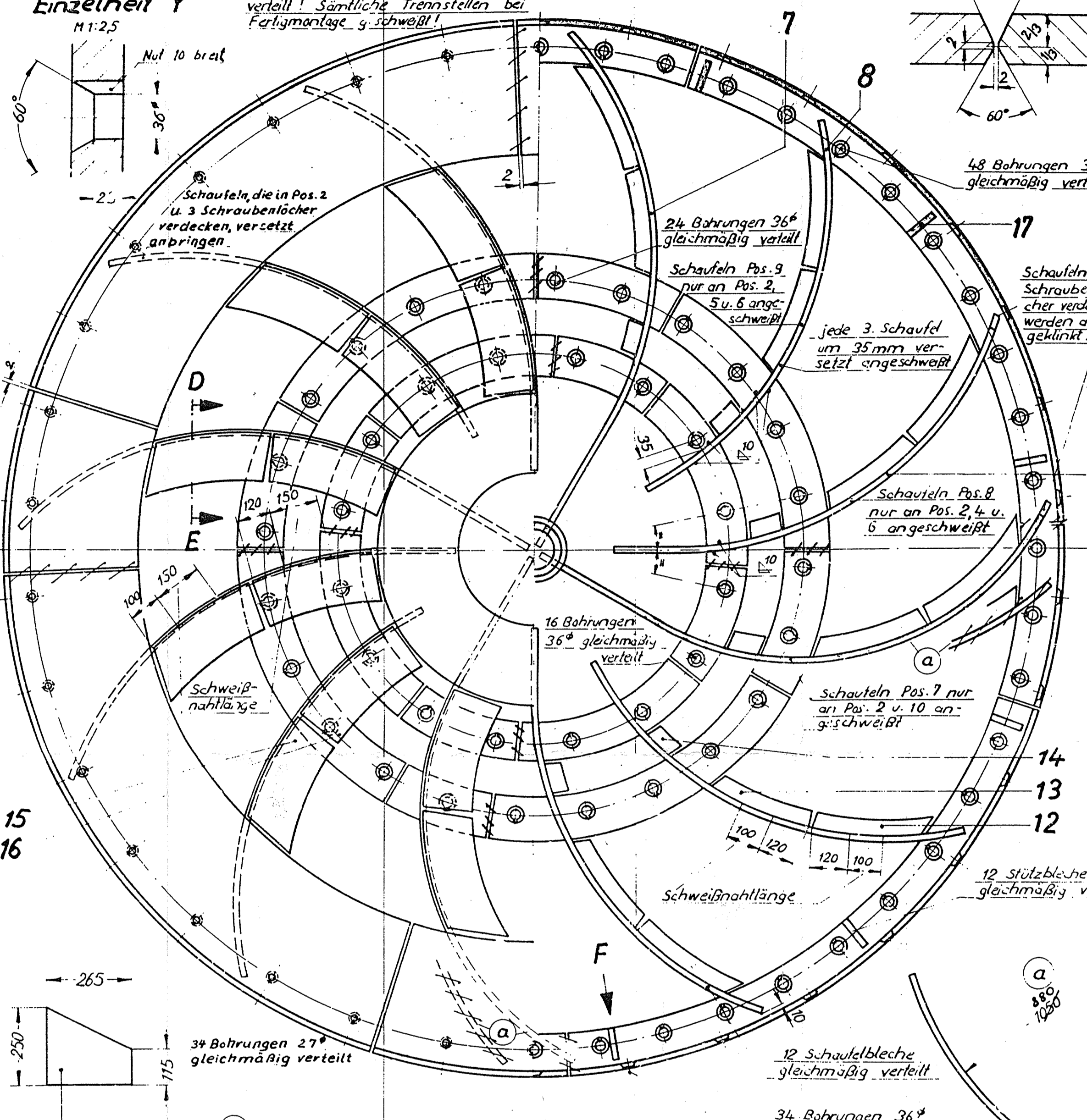
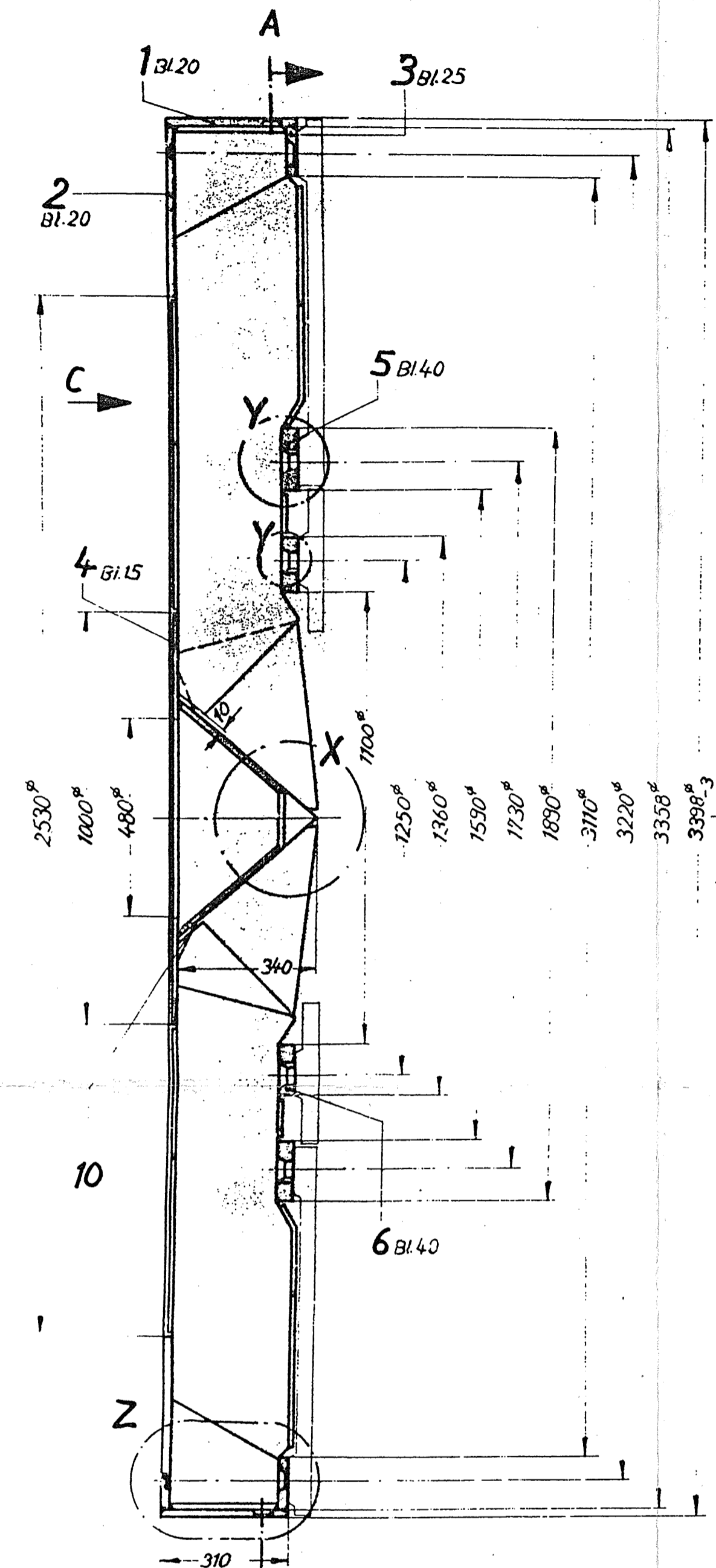
4 Trennstellen je Ring gleichmäßig verteilt! Sämtliche Trennstellen bei Fertigmontage g. geschweißt!



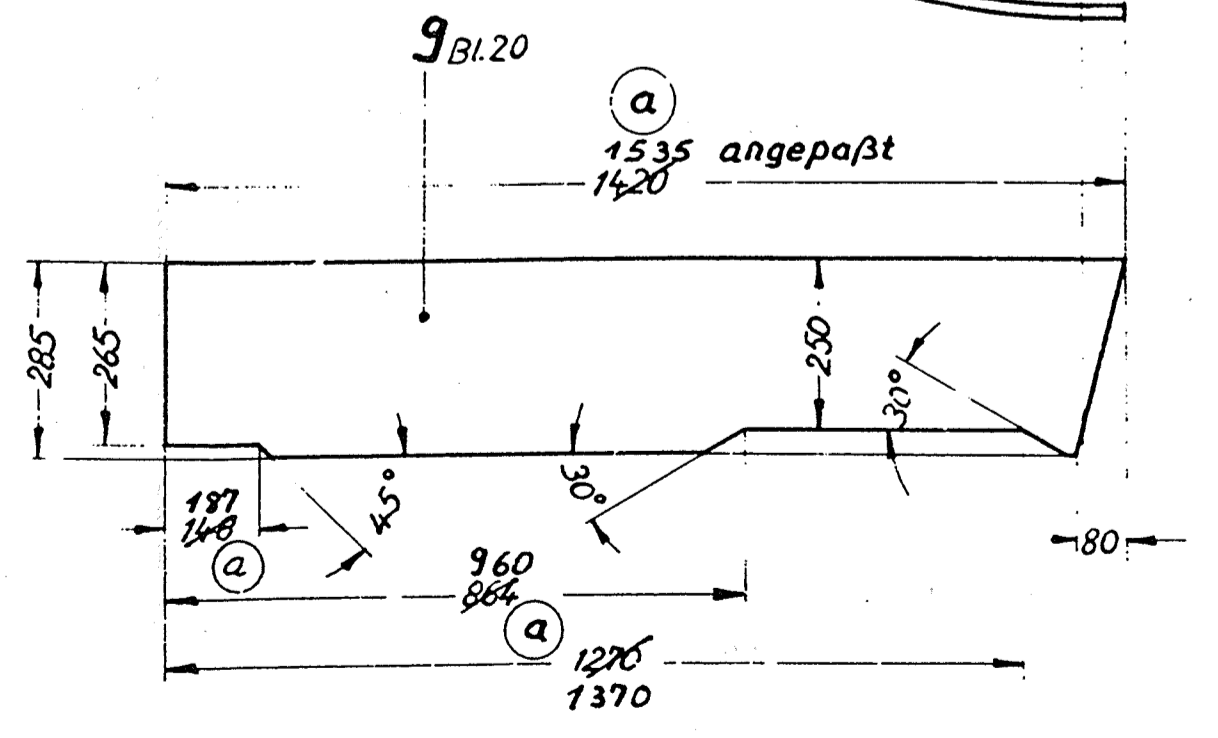
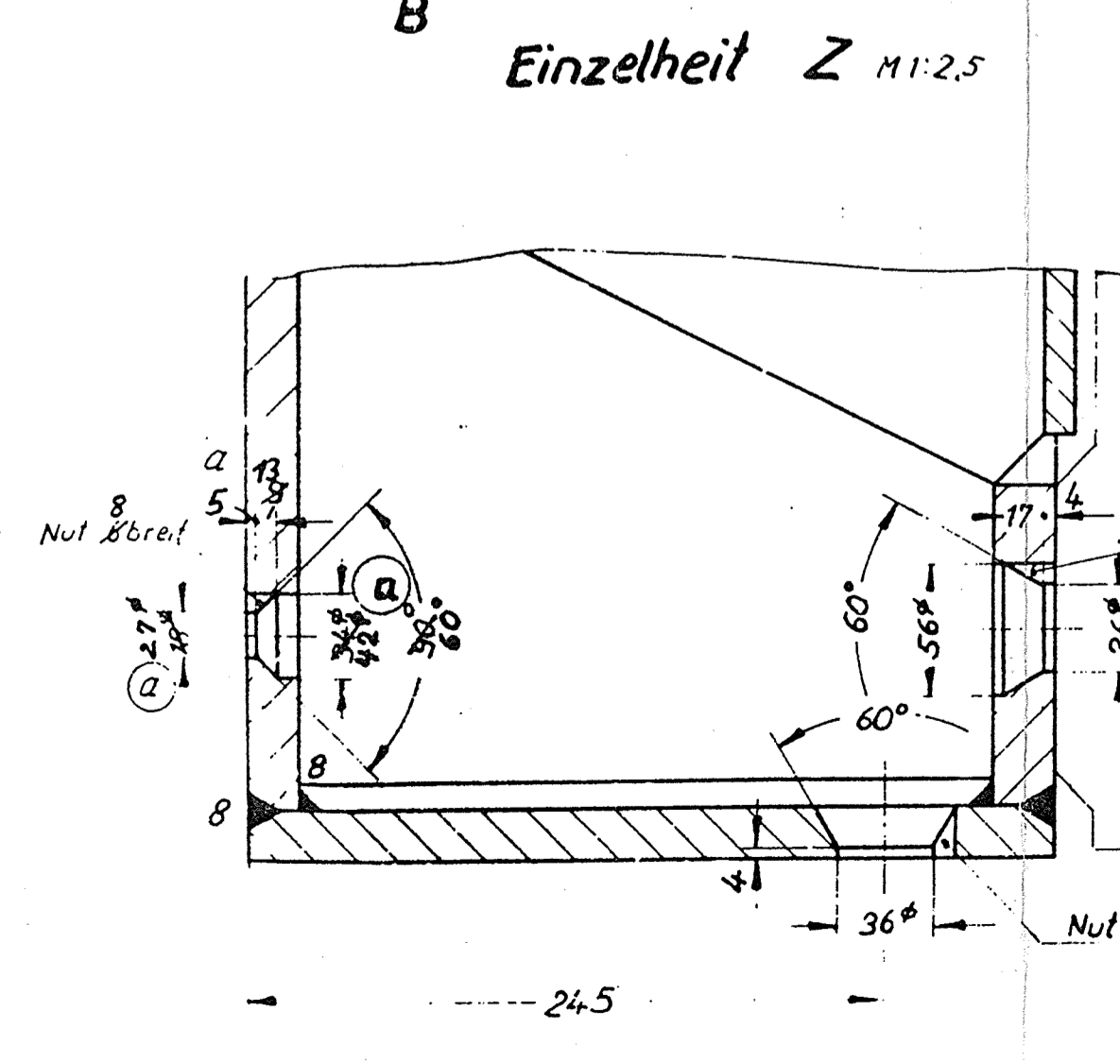
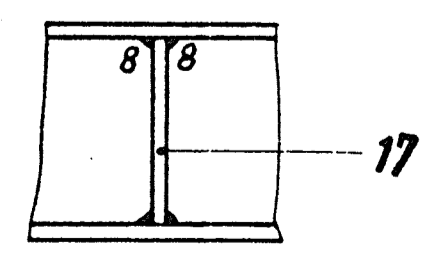
1685 angepaßt
1590

Achtung:
Sämtliche Schweißnähte mit kalkbasischen Elektroden geschweißt!

Für Linksmühle gezeichnet!
Für Rechtsmühle Pos. 7, 8 u. 9 spiegelbildlich!



Ansicht F



Tag	Name	Gez.	20.5.64	Gepr.		Norm.		Material		1:10	1:2.5	Blattzahl:	Blatt:
<p>222.06.34-18^a</p> <p>Blattzahl: Blatt:</p> <p>Fujimidarot Aberfa</p>													

Mikrofilmkopie
Im Original: DIN A1