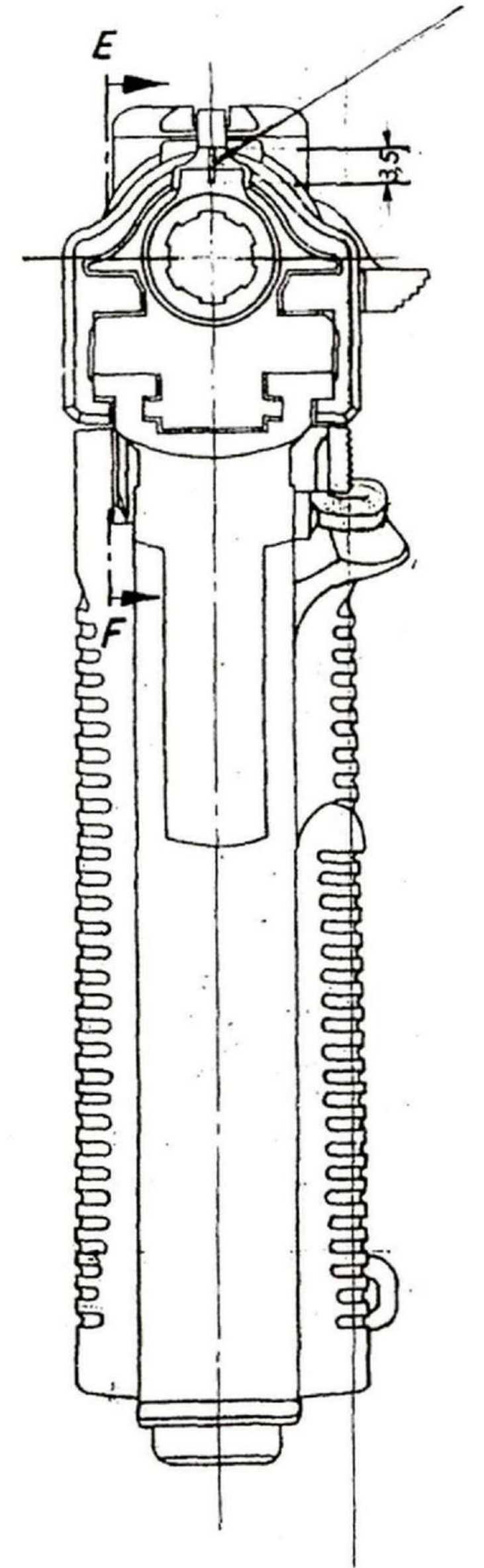
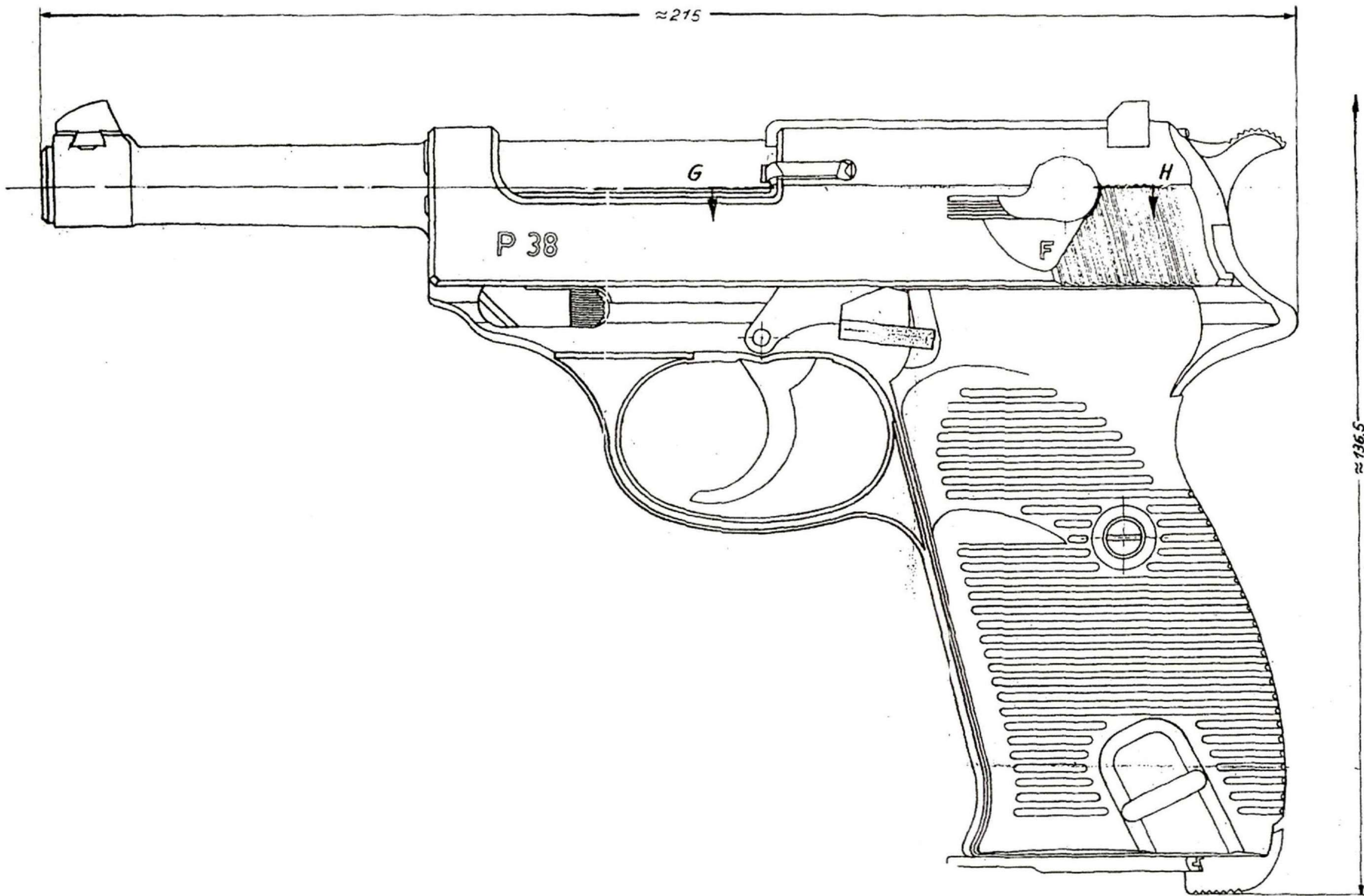


P38

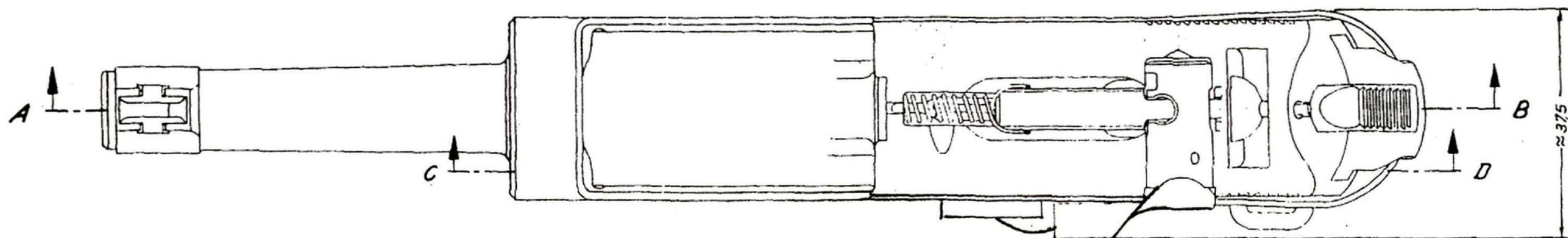
Factory
Drawings

from

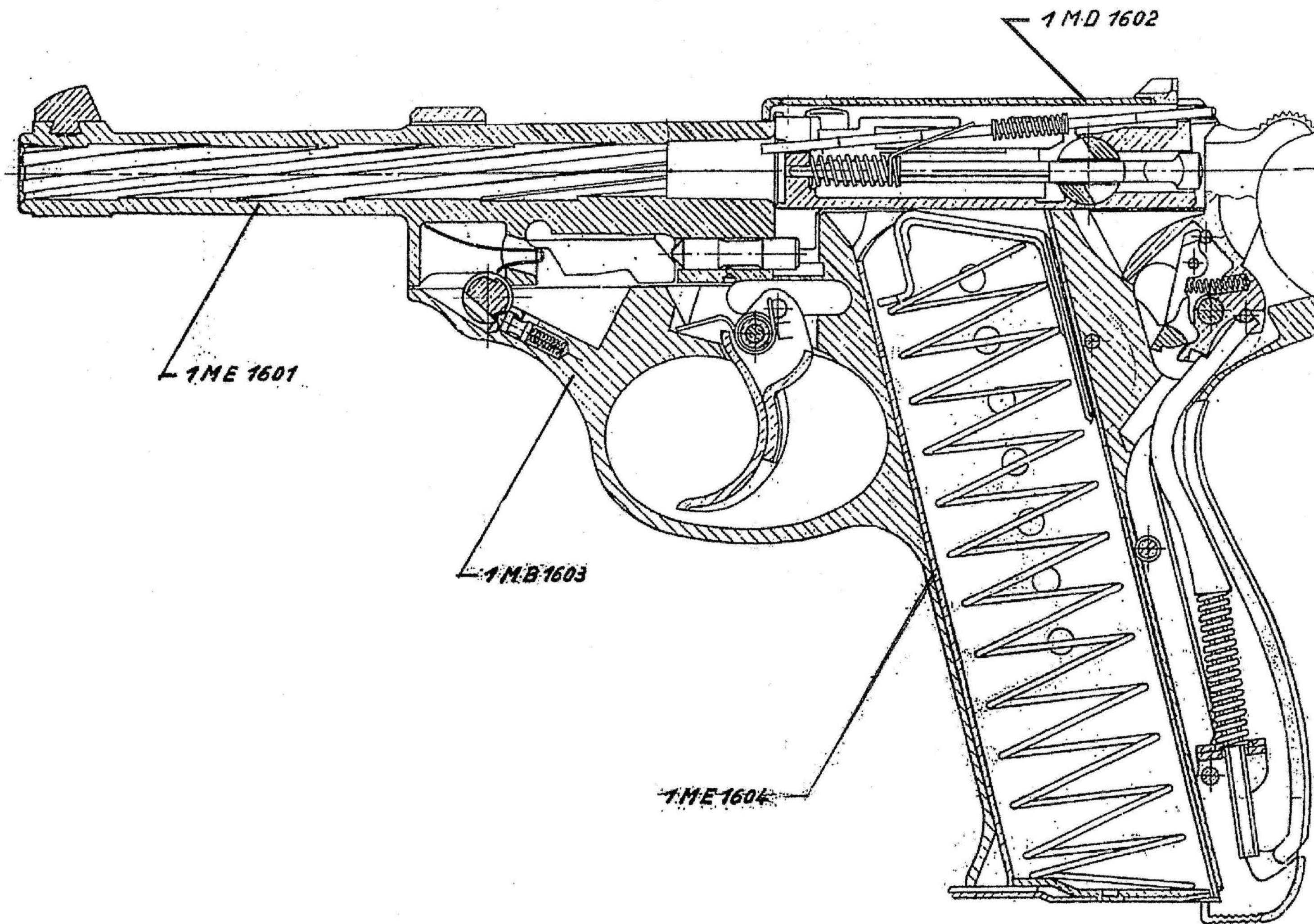
MAUSER



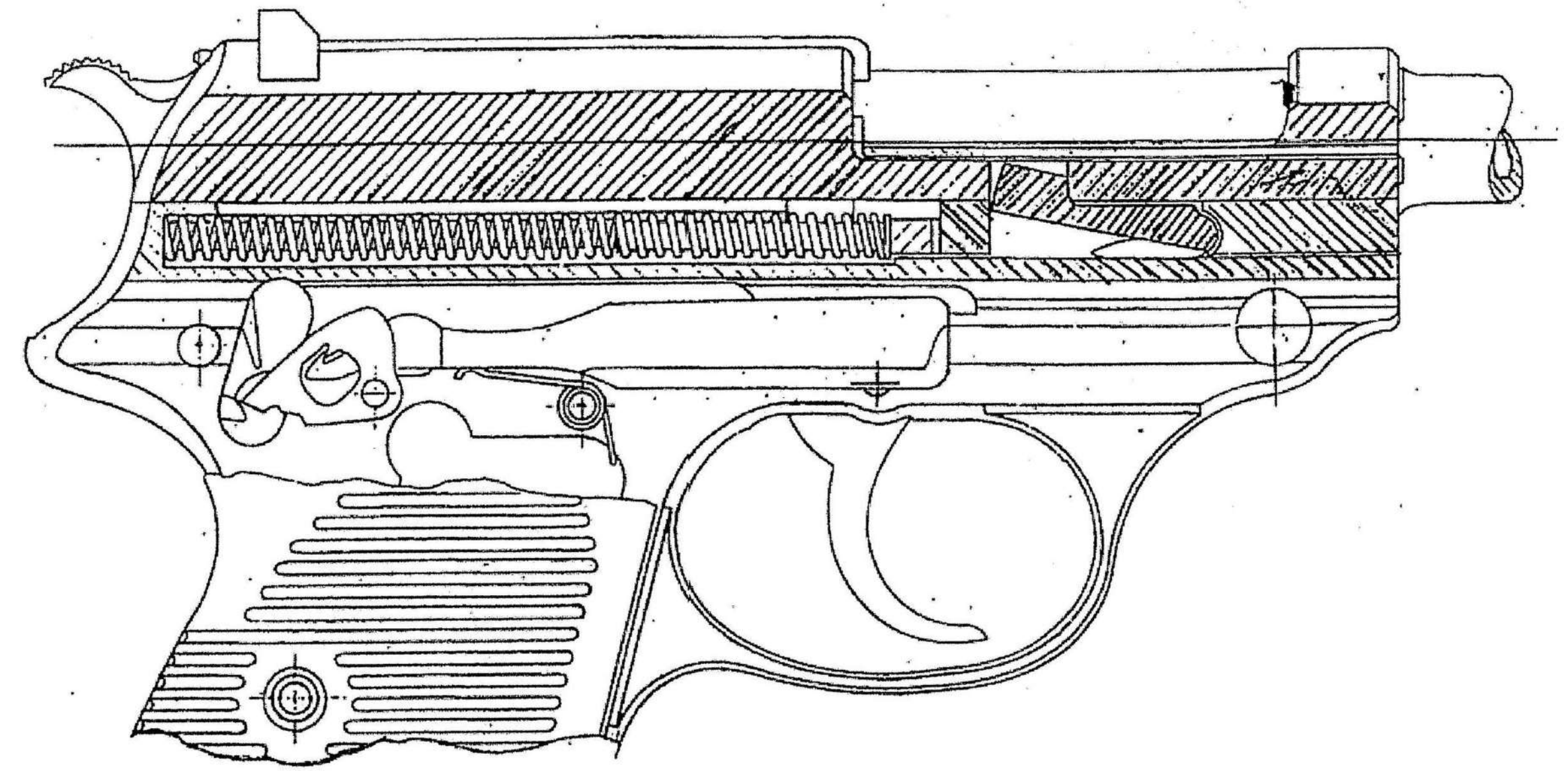
Schnitt G-H



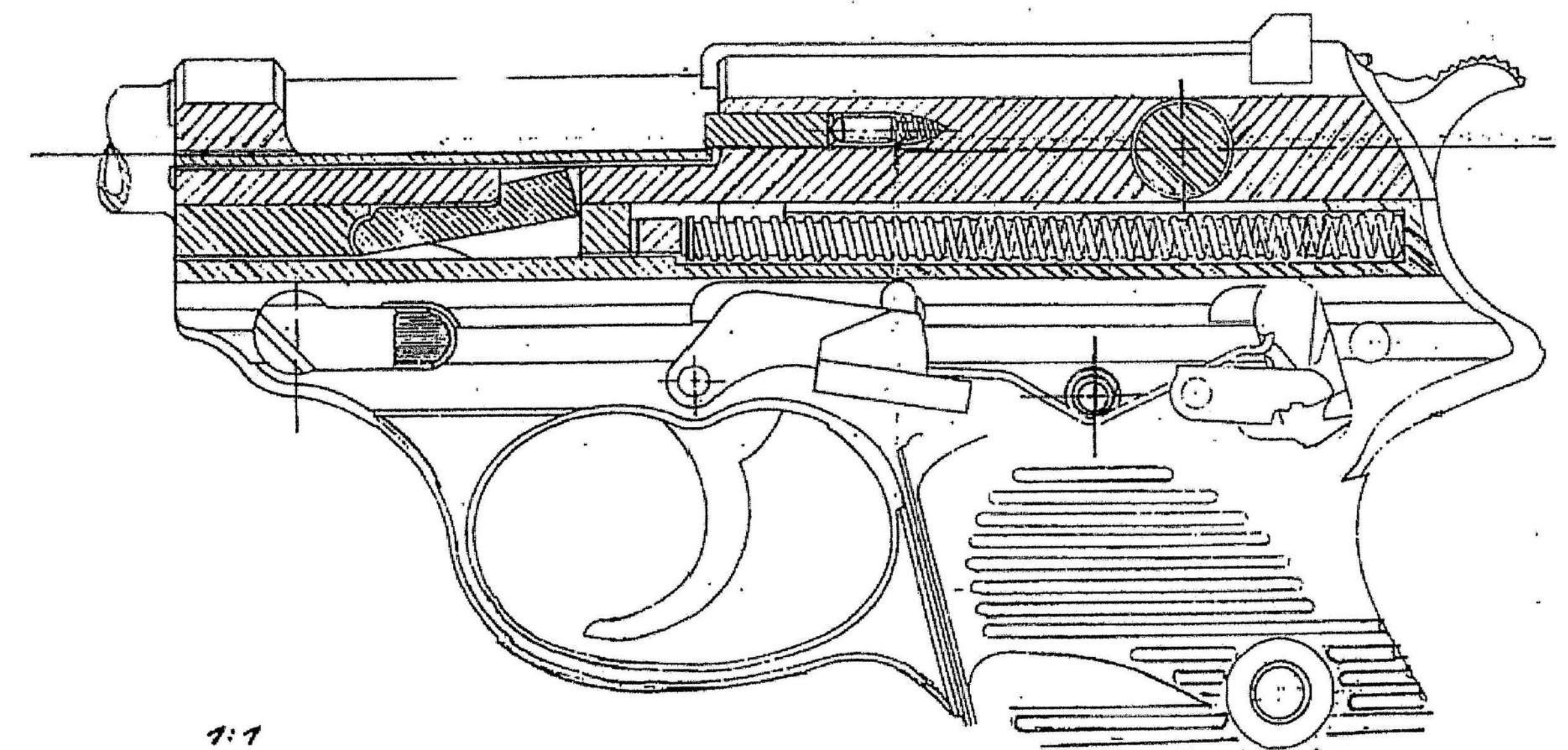
Schnitt A-B



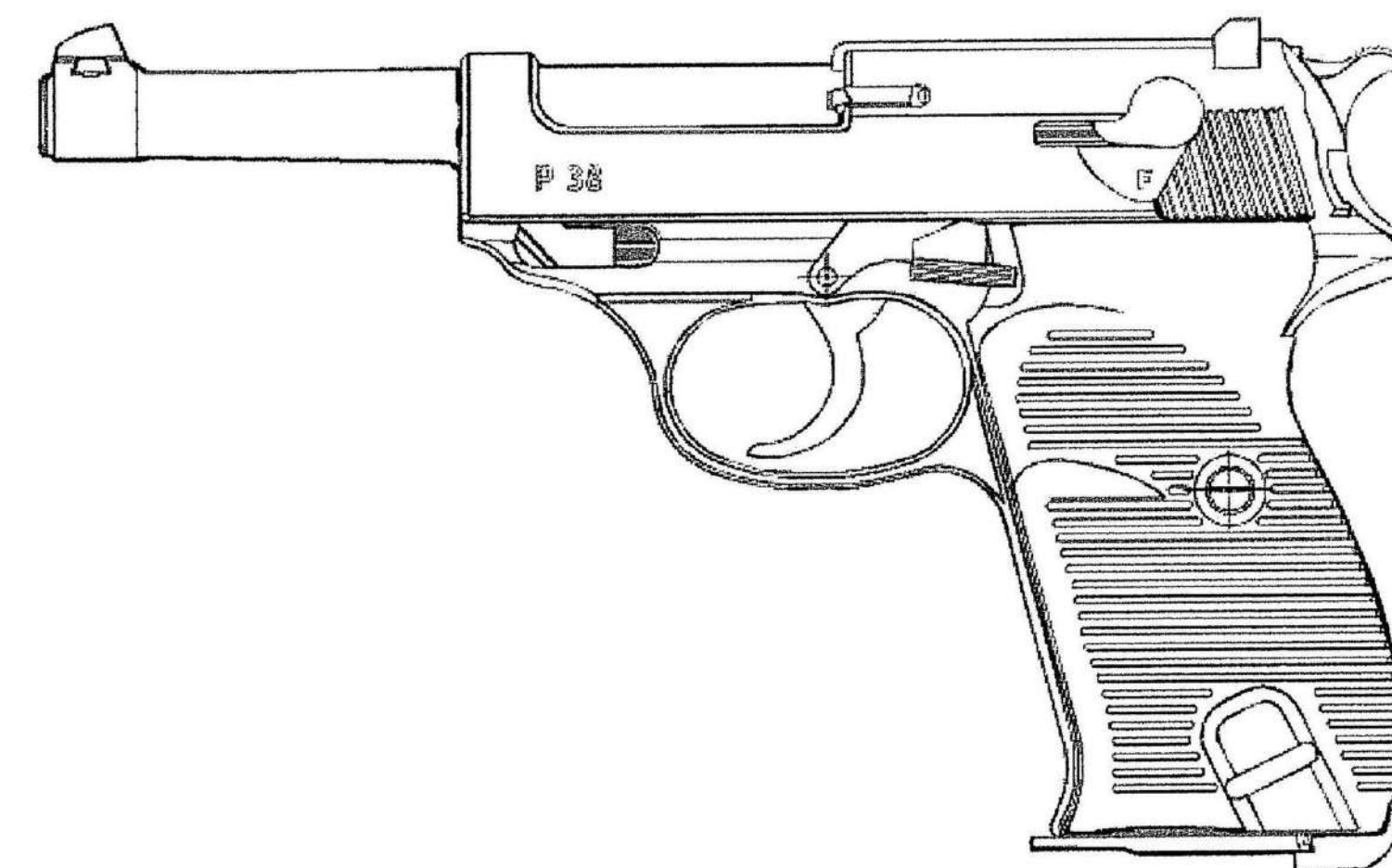
Schnitt E-F



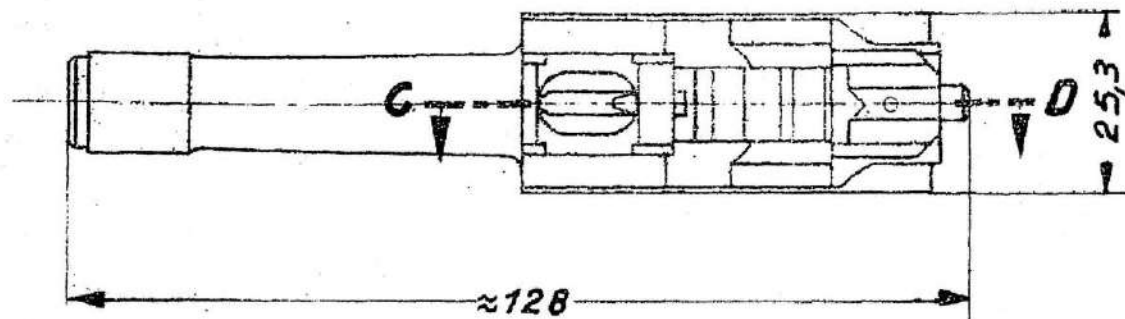
Schnitt C-D



7:7



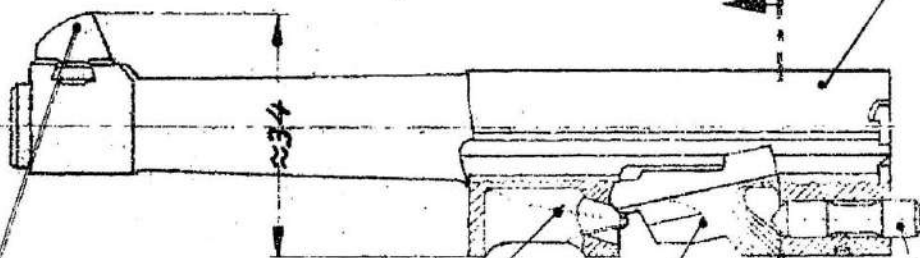
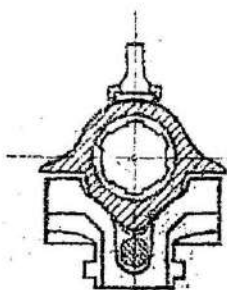
Wiederhol.		Name des Verordn. Besatz geordnet		Tag	
Mitschrift		Tages		1 MB 16	
2:7 1:1		Anzahl		Pistole 38	



Schnitt A-B

Schnitt C-D

1MC 1601-1



1ME 1601-3

1MF 1601-5

1MD 1601-2

1MF 1601-4

*Bolzen durch Körnerschlag
leicht beweglich gesichert*

*Prüfung der Seitenstellung des
Kornes erfolgt mit Abnahmelehre*

Werkstoff		Buchstabe		Änderung		Tag	Name
		kontrolliert					
Maßstab 1:1		Entworfen 25.4.44		Name Graf		Zeichnung-Nr 1ME 1601	
Geprüft 26.4.44		Normgepr.		Ersatz für			
☐ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.				Lauf, vollständig			

Die Kanten der Züge
ausgerundet, die der
Felder abgerundet

14

6,5

2,5

Abnahmekaliber
Kleinmaß 8,81

9,7

0,04

Technical drawing of a mechanical part, likely a valve or plug. The drawing shows a cross-section of the part, which is symmetrical about a vertical centerline. The top part is a dome shape with a central circular opening. Below the dome is a cylindrical section with a smaller circular opening. The bottom part is a rectangular base with a circular hole. Dimensions are indicated: a horizontal distance of ± 0.05 from the centerline to the edge of the dome, a vertical distance of ± 0.1 from the centerline to the top of the base, and a circular feature with a diameter of $\phi 0.05$.

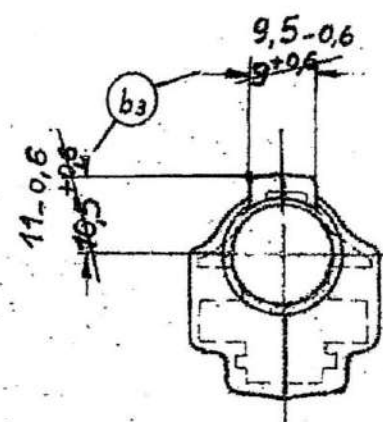
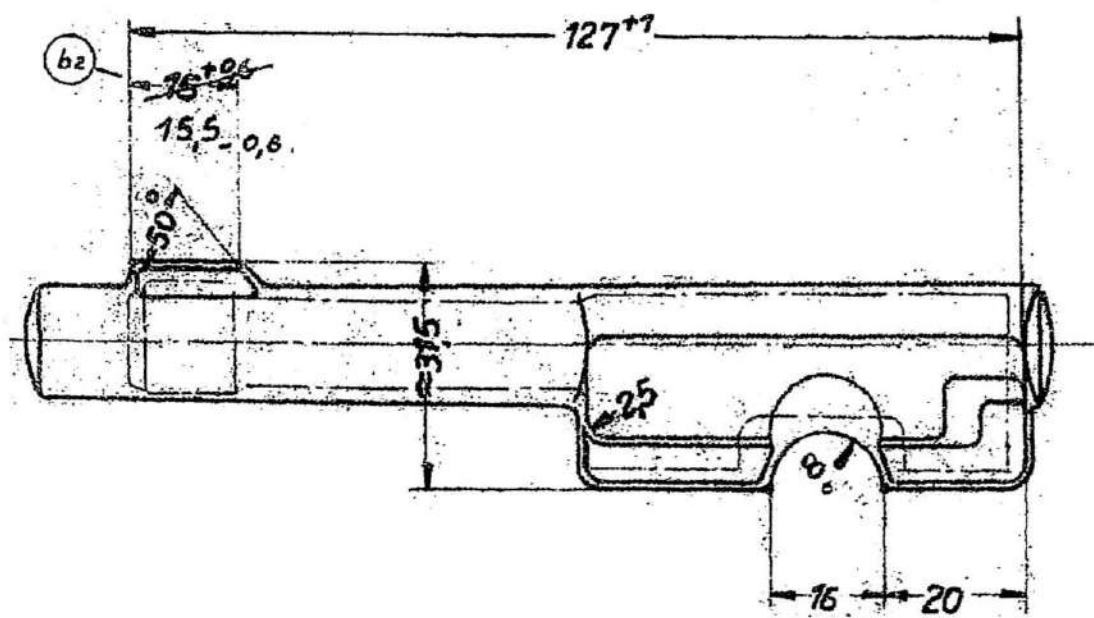
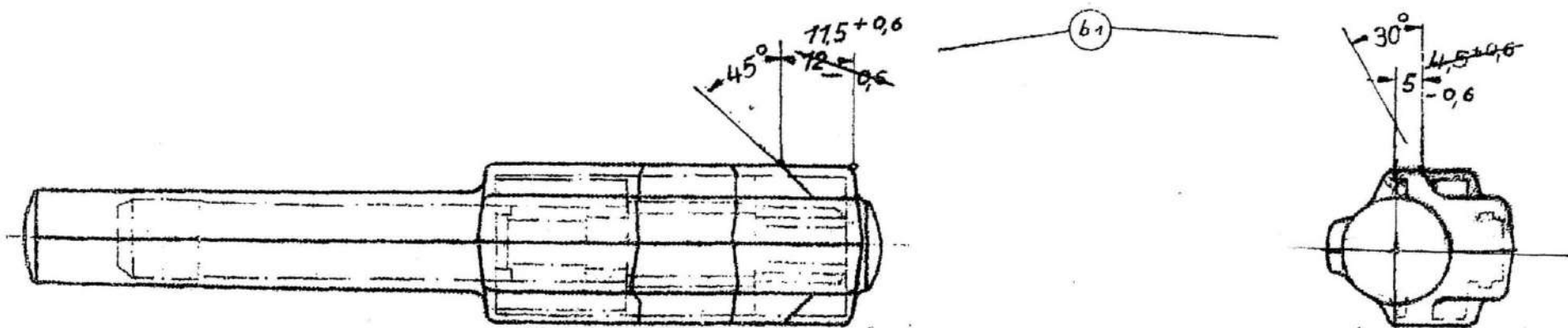
Technical drawing of a mechanical part, likely a flange or bracket, showing dimensions in millimeters. The drawing includes a central circular hole with a diameter of $\varnothing 13_{-0.12}^{+0.12}$ and a smaller circular hole below it with a diameter of $\varnothing 4.8_{-0.03}^{+0.03}$. The part has a total width of $14.5_{-0.03}^{+0.03}$ mm and a total height of $16.8_{-0.15}^{+0.15}$ mm. The top edge is rounded with a radius of $R 9$ and a fillet angle of 20° . The bottom edge has a fillet radius of $R 5$. The part is shown with a hatched pattern indicating a specific material or finish. Dimensions are given with tolerances: ± 0.12 mm for the top hole diameter, ± 0.03 mm for the bottom hole diameter, ± 0.15 mm for the total height, and ± 0.03 mm for the total width. The top hole diameter is also labeled as $\varnothing 13_{-0.12}^{+0.12}$ and the bottom hole diameter as $\varnothing 4.8_{-0.03}^{+0.03}$. The top edge has a radius of $R 9$ and a fillet angle of 20° . The bottom edge has a fillet radius of $R 5$. The part is shown with a hatched pattern indicating a specific material or finish.

W (▽ W W)
Hohlkehlen bis 0,2 gerundet
Kanten 0,2 bis 0,4 gebrochen
brüniert

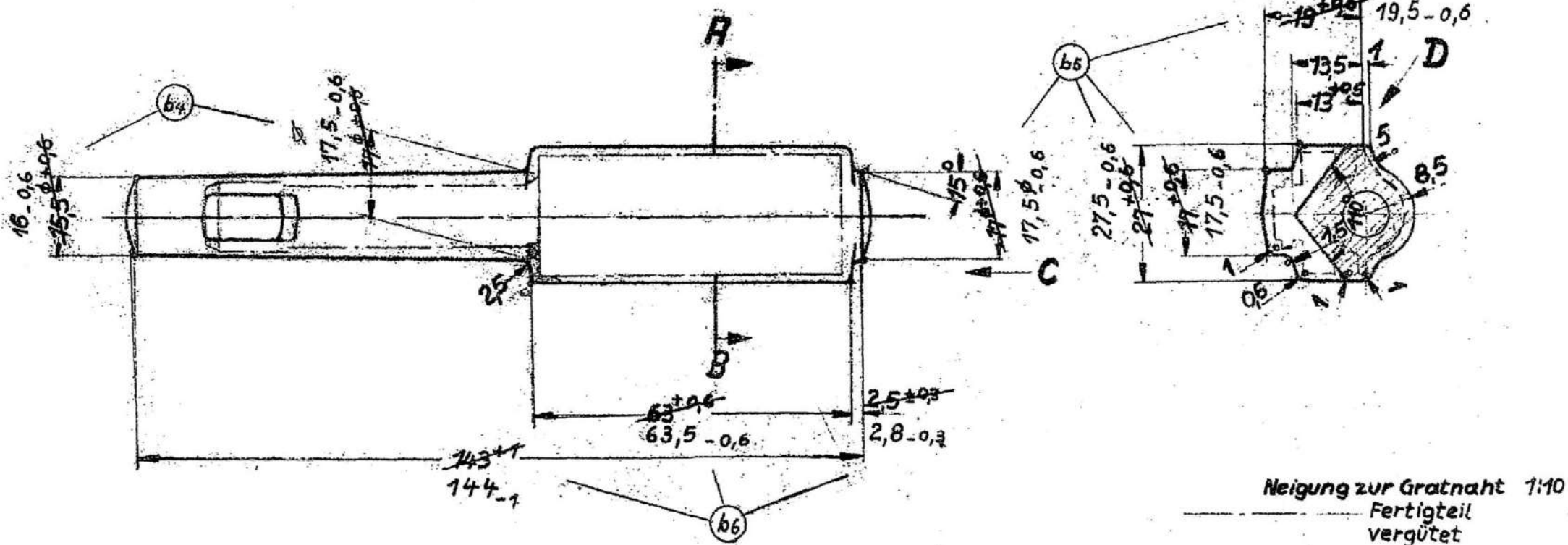
$\sigma = 530 \pm 80 \text{ kg/mm}^2$
 $R_{gc} = 50 \pm 5$

Werkstoff		α - Neue Urzchg. Änderungsvorschlag Nr 70 u. 81 - n. Zchg 101901-1 eingearbeitet	
Lf St 1 verg. HgN 12114		Blatt- Nacharbeit stube - Anmerk. von	Änderung Tag Name
Maßstab 2:1 1:1 100:1		Tag Name Entwurfs- 4.4.48 Schuster Geprüft V. V. V.	Zeichnung-Nr 1MC 1601-1
5.2.10 + 0,075 + 0,030 Falsch Abgabe	☐ Diese Maße wurden bei Abnahme beachtet.		Ersatz für
			Lauf

Ansicht in Richtung C



Schnitt A-B



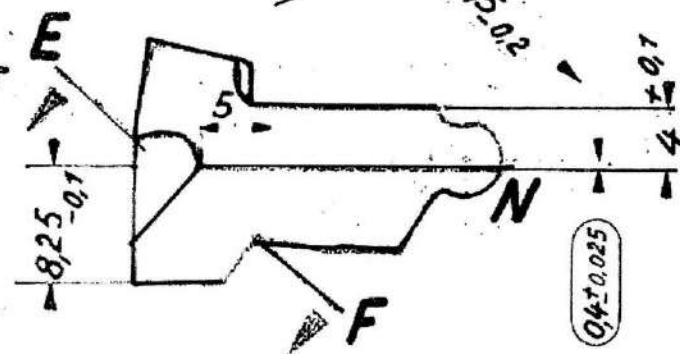
Ansicht in Richtung D



Fertigteil	b 6x		Maße geändert	8.7.44	J.
	a		Neue Ursch. Maß- u. Formunt. Änderungsversh. Nr. 6	—	—
	—		n Zeich. R1C 1601-1 eingearbeitet.	10.5.44	F.
	Fertigteil		Änderung	Tag	Name
Material		Tag	Name	Zeichnung Nr.	
Maßstab		10.5.44	KWR	R1MC1601-1	
Fertigteil		10.5.44	F.	Fertigteil	
Fertigteil		MAUSER		Lauf (Rohteil)	

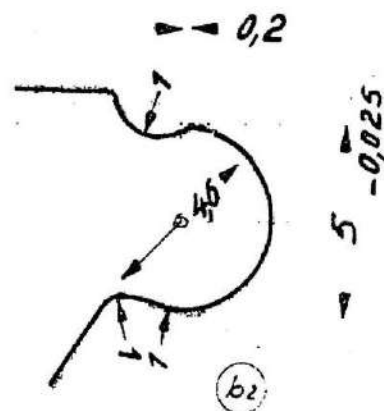
Schnitt C-D

Maß $0,4 \pm 0,025$ auf eine Länge von 5 eingehalten.



Einzelheit bei N

5:1



Schnitt P-Q

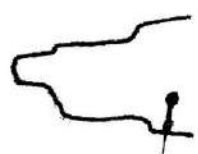
10:1

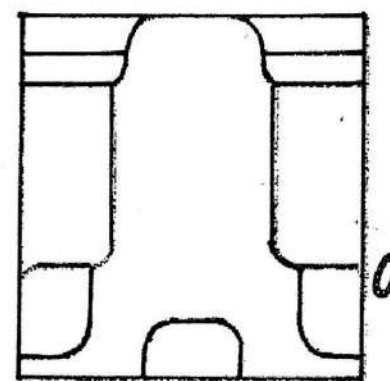
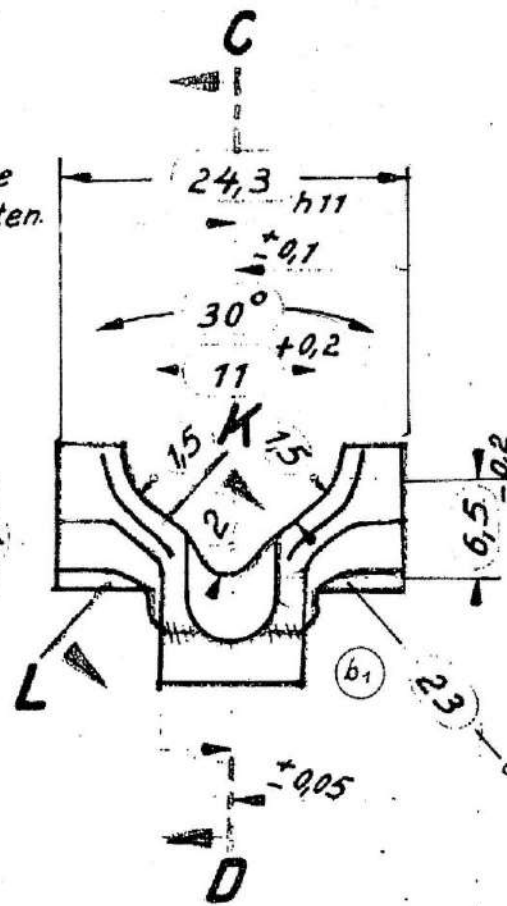


Härtebild

1:1

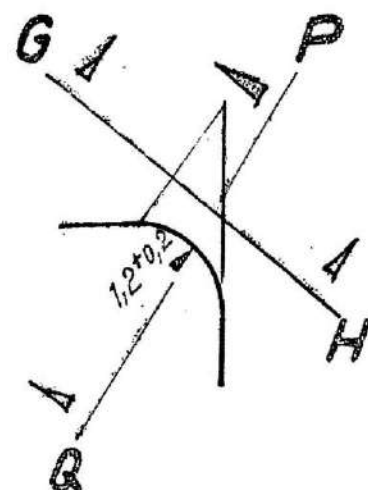
durchgehärtet


$$H_v = 370 \pm 45 \text{ kg/mm}^2$$

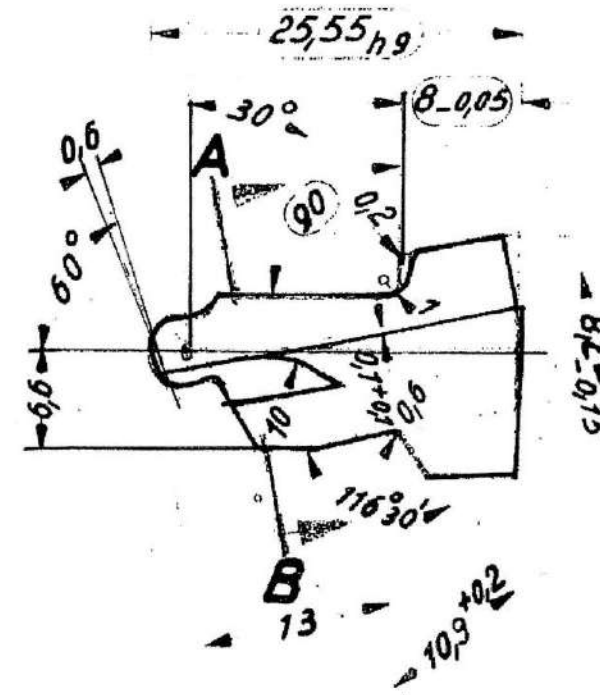
$$H_{rc} = 38 \pm 4$$


Einzelheit bei 0

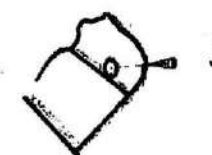
10:1



Schnitt A-B

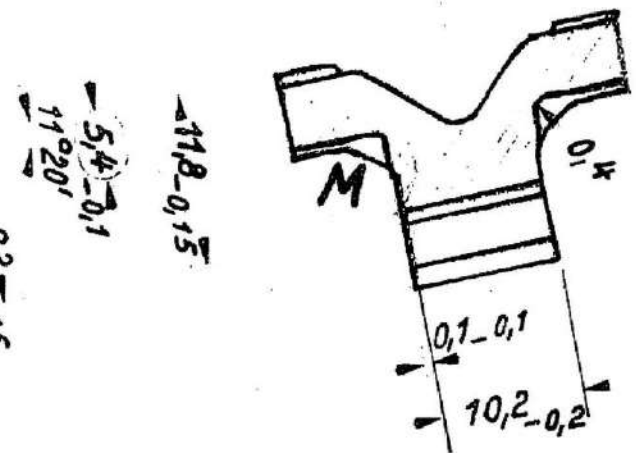


Schnitt K-L



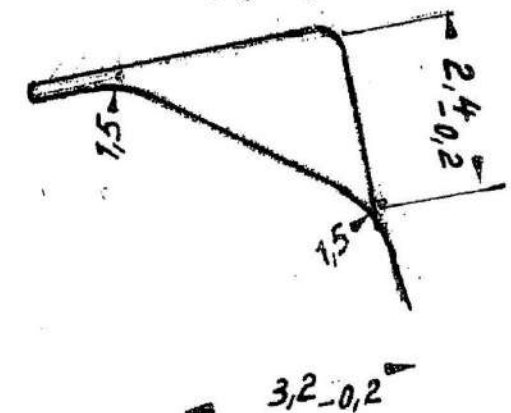
Schnitt G-H

10:1



Einzelheit bei M

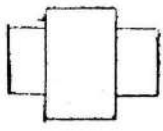
10:1



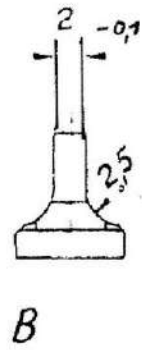
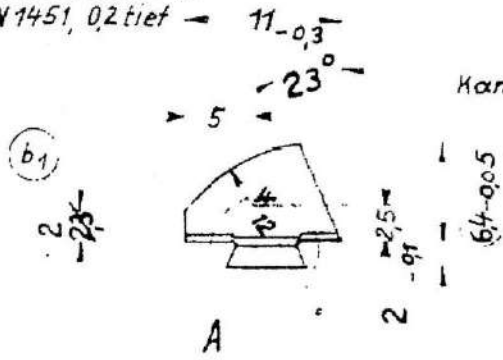
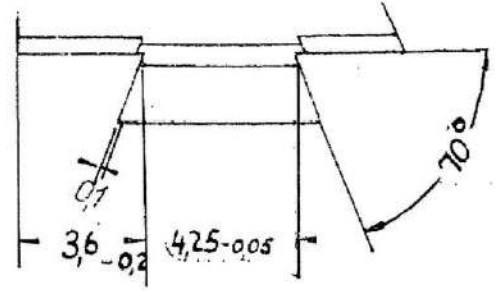
Kanten 0,2 bis 0,4 gebrochen

2555h9-8052 243h11-8130 Fabrik: Aachen	Werkstoff StC 60.61	b 2 x a — — —	Darstellung berichtigt Neue Urzchg; Änderungsvorschl.-Nr. 53 u. Nr. 76 nach Zchg 1D1901-2 eingearb. 25.4.44 X	8.7.44 J. — —
	Maßstab 2:1 1:1 5:1 10:1	25.4.44 26.4.44	Name Graf	Zeichnung Nr. 1MD1601-2
	Fabrik: Aachen	25.4.44 26.4.44	Zeichnung Nr. 1MD1601-2	Zeichnung Nr.

Einzelheit bei A
5:1

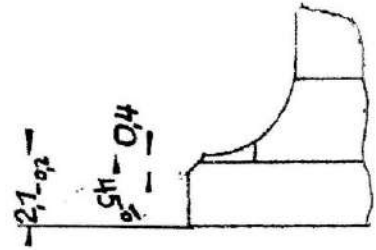
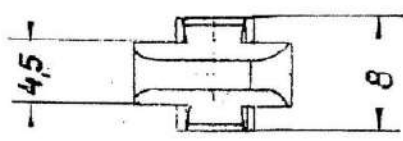


Endzahl d. Kornhöhe
Fette Mittelschrift 1,6
DIN 1451, 0,2 tief



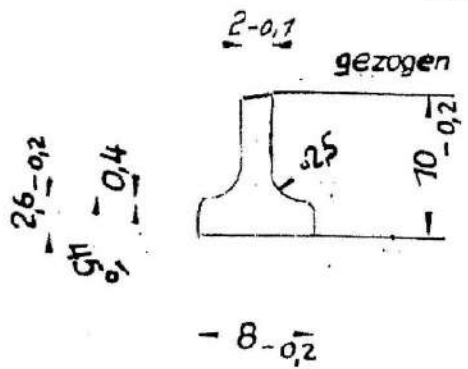
Einzelheit bei B
5:1

Kanten scharf



Wahlweise Ausführung: Sonderprofil
Werkstoff: StC 45.61

Härtebild
1:1
durchgehärtet



Hohlkehlen bis 0,2 gerundet
brüniert

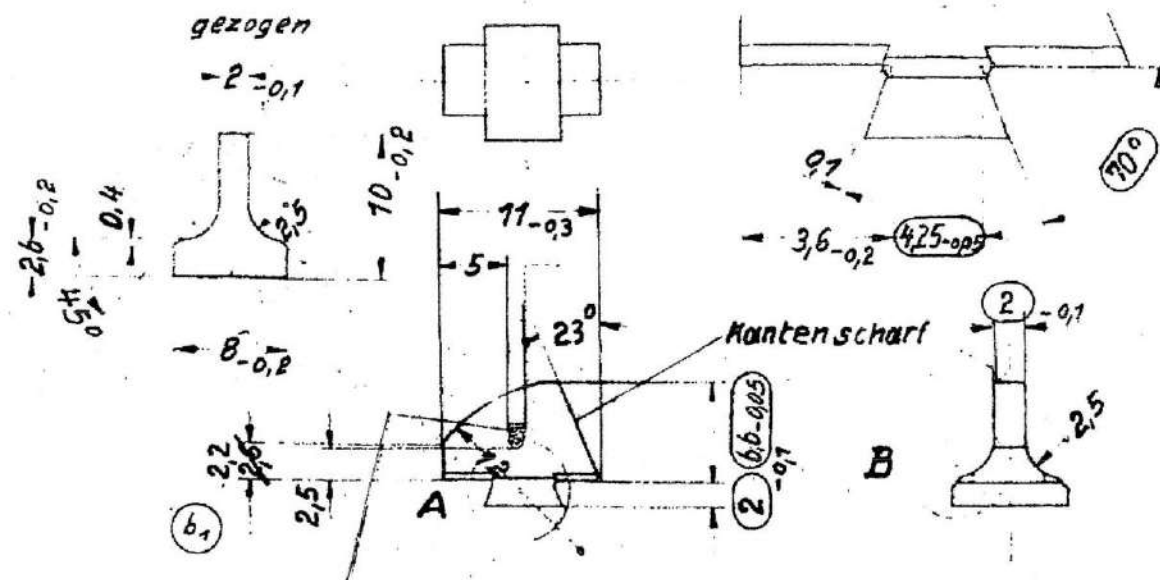
Hv=460±70 Kg/mm²
HRC=45±5

Werkstoff		b 1 x Maße geändert, Bemerkung zugef. 87.44 F.	
StC 60.61		a — Neue Urzchg; Änderungsvorschl Nr 37 u. 51 eingearb. 25.4.44 S.H.	
Buchstabe kommt vor		Änderung	
Tag		Name	
Maßstab 2:1 5:1 1:1		Zeichnung-Nr	
Entworfen 25.4.44 F.H.		1 ME 1601-3	
Geprüft 26.4.44 F.			
Normgepr.		Ersatz für	



Korn

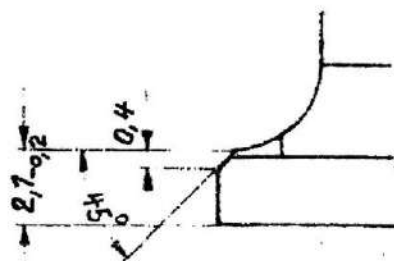
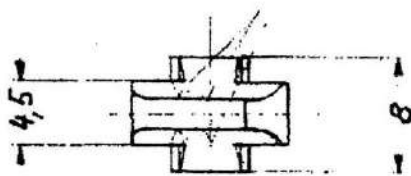
Einzelheit bei A
5:1



Endzahl der Kornhöhe
für Übermaß-Korn
Fette Mittelschrift 1,6
DIN 1451; 0,2 tief

Mantel scharf

Einzelheit bei B
5:1



Härtebild

7:1

durchgehärtet

 $40 + 70$

stimmt bis auf Maß 6,6-0,05, 2,6 und Pluszeichen für Übermaß - Korn mit 1ME 1601-3 überein

Hohlkehlen bis 0,2 gerundet
brüniert

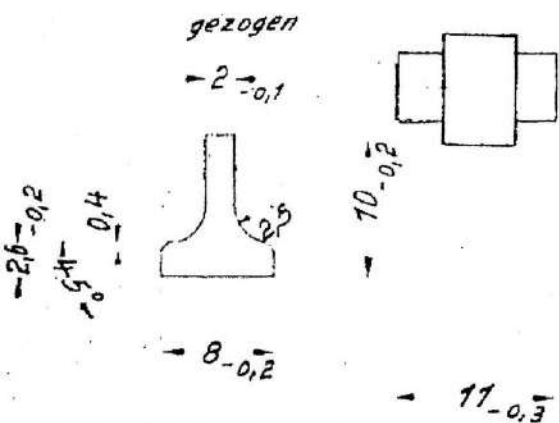
Rockwell C-Skala
Prüflast 150 kg

Werkstoff		b 12x Zeichnungs-Nr. u. Maß geändert 8.7.44 f.	
St C 60.61		a — Neue Urzchg; Änderungsvorschl Nr 37.51 u. 66 eingearb 25.4.44	
Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung	Tag Name
		Tag Name	Zeichnung-Nr. (62)
Maßstab 2:1 5:1 1:1		Entworfen 25.4.44 Körner	1ME 1698-R 1
		Geprüft 26.4.44 F.	
Paßmaß	Abmaß	Ersatz für	
Dieses Maß wurde bei Abnahme besond. gepr.		Normgepr.	
			
		Korn	

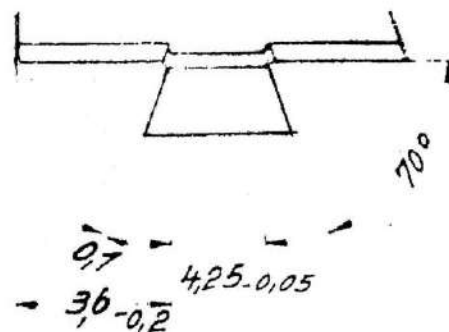
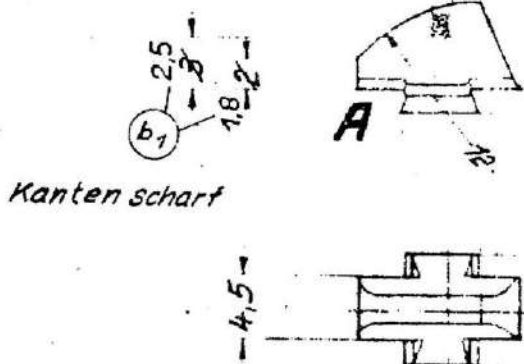
Sonderprofil

Werkstoff: StC 45.61

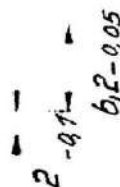
Einzelheit bei A
5:1



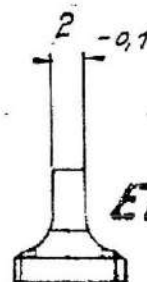
Endzahl der Kornhöhe
für Übermaß-Korn
Fette Mittelschrift 1,6
DIN 1451; 0,2 tief



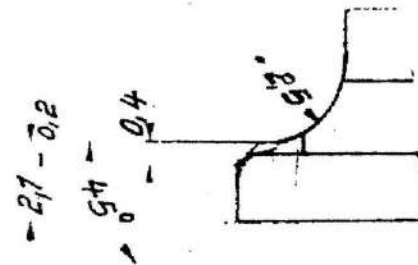
Kanten scharf



B



Einzelheit bei B
5:1



Härtebild

1:1

durchgehärtet



40+10

Rockwell C-Skala
Prüflast 150 kg

stimmt bis auf Maß $b, 2-0,05$; 2 und Minus-
zeichen für Untermaß-Korn mit 1E 1901-3
überein

Hohlkehlen bis 0,2 gerundet
brüniert

Werkstoff
StC 60.61

Maßstab **2:1 5:1 1:1**

b	2 x	Zeichnungs-Nr u. Maße geändert	8.7.44 J.
a		Neue Urzschg; Andvorschl. Nr 37,51 u bbeingearb.	25.4.44 Sch.
Buchstabe	Buchstabe	Änderung	Tag Name
steht	kommt vor		
	Tag	Name	Zeichnung-Nr
Entworfen	25.4.44	Schneider	1ME 1698-X 4
Geprüft	26.4.44	F.	
Normgepr.			Ersatz für



Korn

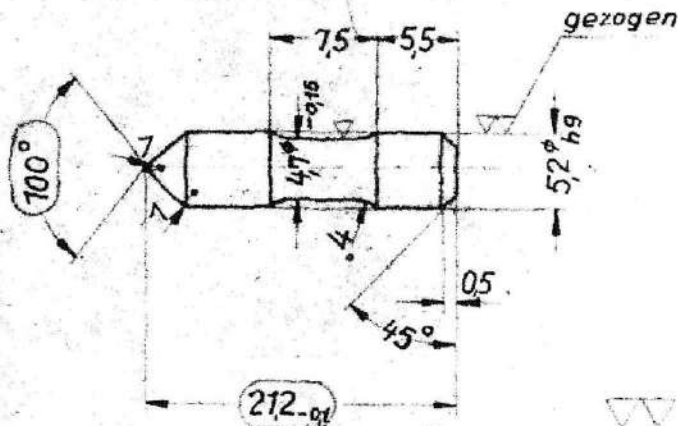
Härtebild

1:1

Oberfläche gehärtet
Härtetiefe $\approx 0,5$



Hf 60-565 ± 215 Kglmmt
HRc 625-75 ± 7



Werkstoff

EC 60

Ausgangswerkstoff

Buch-
stabe

Stichtabe
konst. vor

Änderung

Tag

Name

Maßstab 2:1 1:1

Entworfen

25.4.44

Finke

Geprüft

26.4.44 F.

Zeichnung-Nr

1 MF 1601-4

Abgelesen

26.4.44

F.

Ersatz für

Bolzen

5 mm Einstmaß

 $P=0,7\text{Kg}$

Ansicht in Richtung A



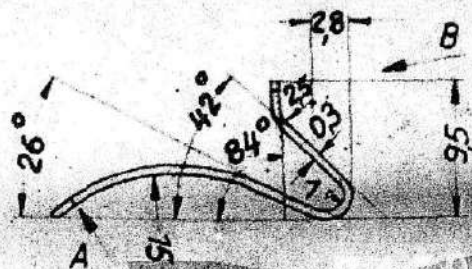
Ansicht in Richtung B



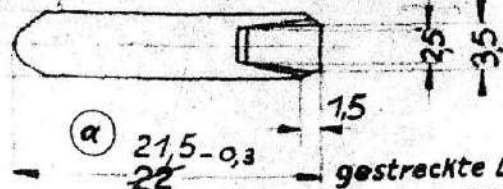
Härtebild

1:1

federhart



4.5



Werkstoff

Federstahl

 α 1 x

Maß 22 in 21,5-0,3 geändert

8.7.44 f.

Buch- Buchstaben
stabe Kennzahl vor

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

Maßstab 2:1 1:1

Entworfen

25.4.44

F. v. R.

Gezeichnet

26.4.44

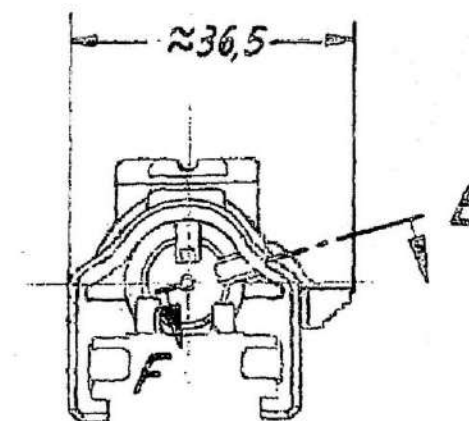
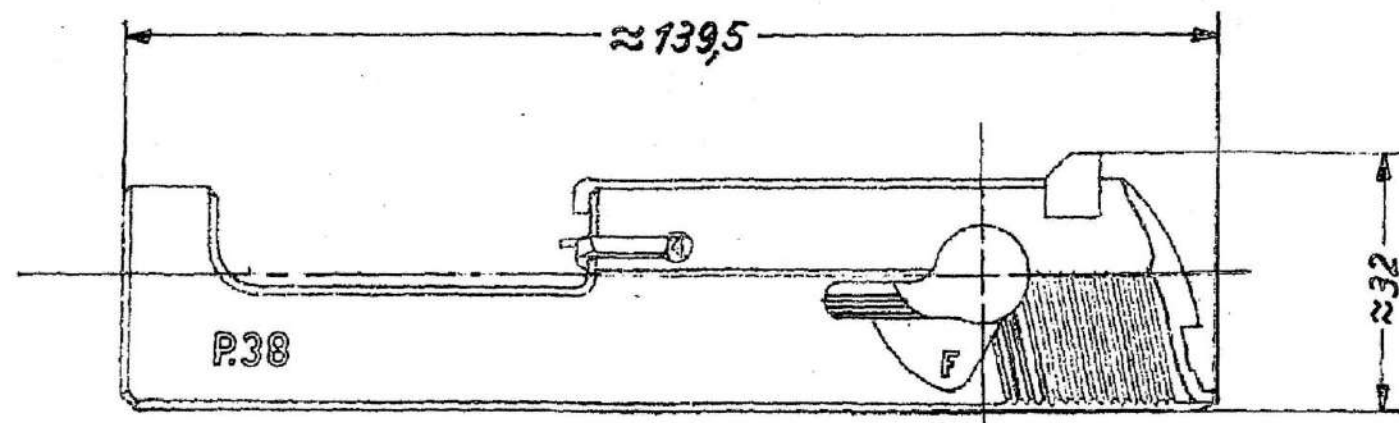
F.

1 MF 1601-5

Ersatz für

Feder

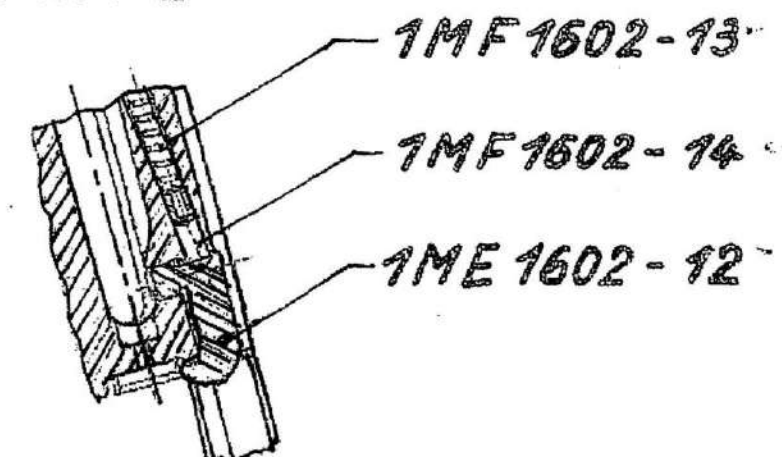
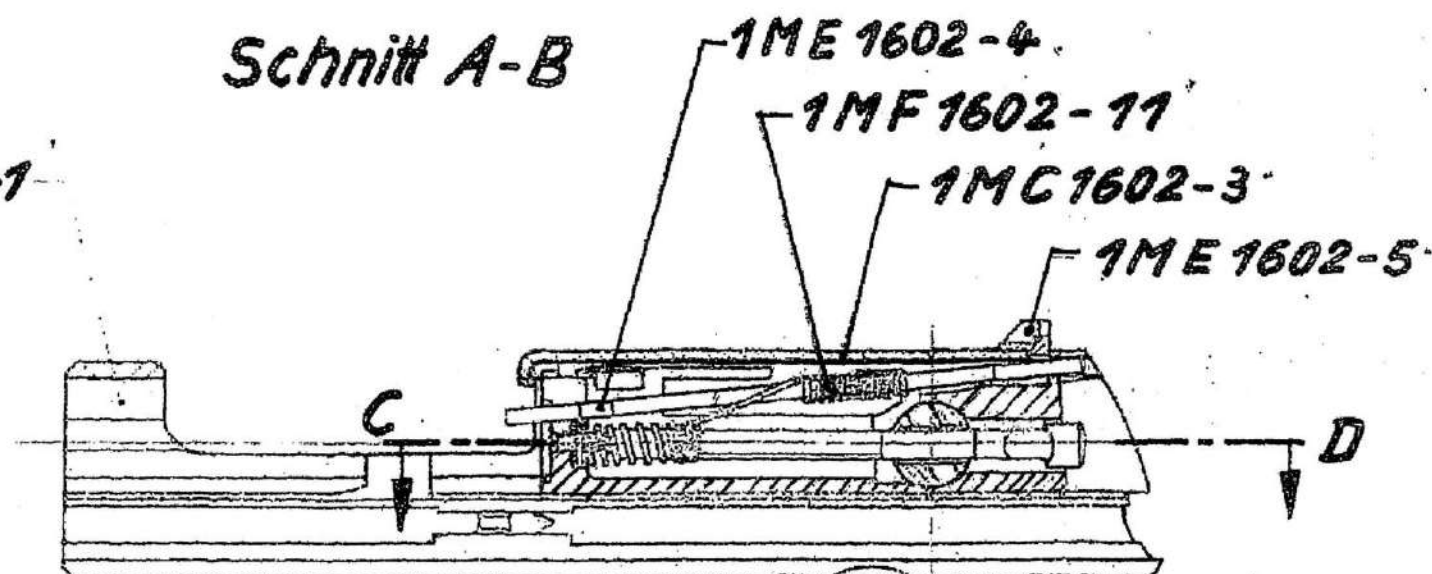
Ansicht in Richtung J



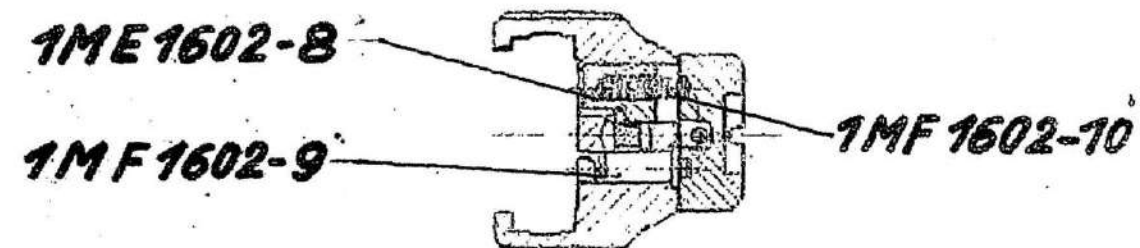
Schnitt E-F

Schnitt A-B

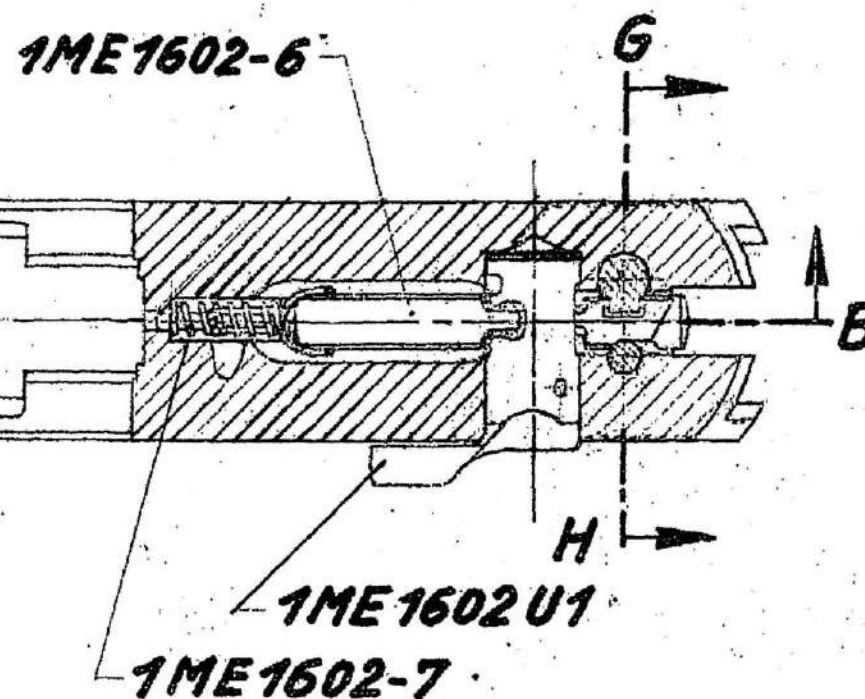
1MB1602-1



Schnitt G-H



Schnitt C-D



--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Schnitt C-D

57
56.5 ± 0.3
53 ± 0.3
26 ± 0.3
10
5
60
10

[illegible][illegible][illegible]

The technical drawing shows two views of a mechanical component. The top view (left) displays a rectangular base with a central cross-shaped cutout. The bottom view (right) shows the side profile of the component, which has a rounded end and a flange. Dimensions are provided in millimeters.

View	Dimension	Value
Top View (Left)	Total Width	109 ^{+0.1}
	Distance from Left Edge to First Step	101 ^{+0.5}
	Distance from Left Edge to Second Step	68 ^{-0.1}
	Distance from Left Edge to Third Step	67 ^{+0.1}
	Distance from Left Edge to Fourth Step	66,5 ^{-0.1}
	Distance from Left Edge to Right Edge	72
Bottom View (Right)	Total Length	96
	Radius of Rounded End	R15
	Distance from Flange to Tip	52
	Flange Diameter	φ50
	Flange Thickness	6

Technical drawing of a mechanical part, likely a drill bit or a similar tool. The drawing shows a cross-section of the tool with a central cutting edge. Dimensions are indicated: a 30° angle for the cutting edge, a 5 mm length for the cutting edge, and a 2,5 mm width for the cutting edge. The word "Fräser" is written next to the cutting edge, indicating it is a drill bit.

[illegible]

Q1 Kanten Q,2 bis Q,4
Hohlkehlen bis Q,2 g
brüniert

Kanten 0,2 bis 0,4 gebrochen
Hohlkehlen bis 0,2 gerundet
brüniert

Technical drawing of a pin with a dimension of ± 0.02 .

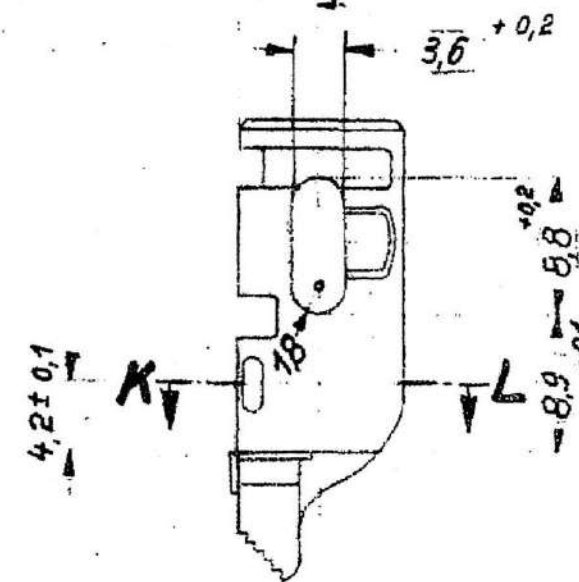
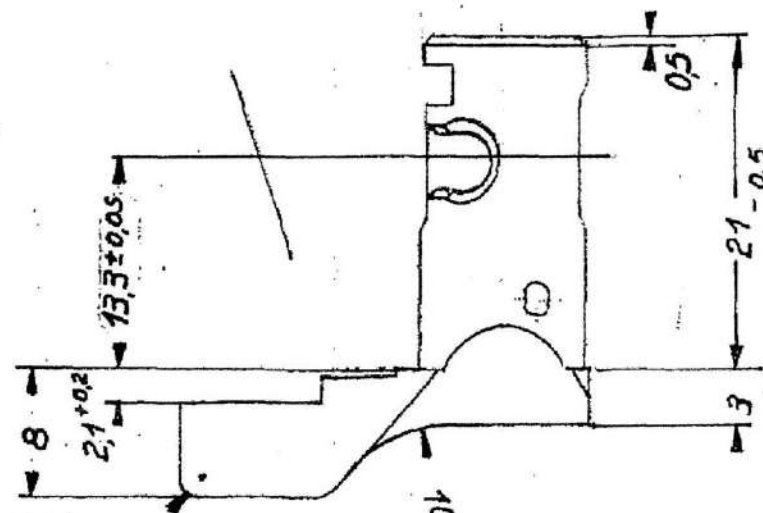
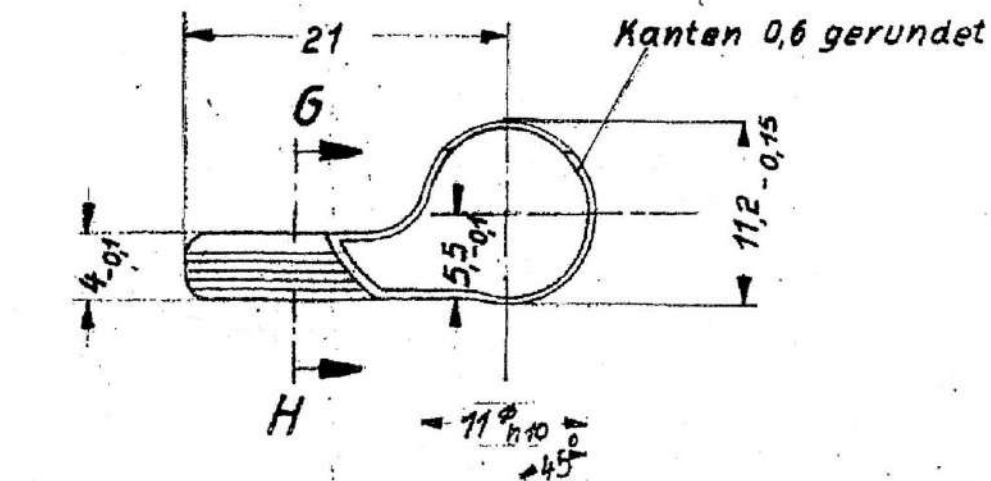
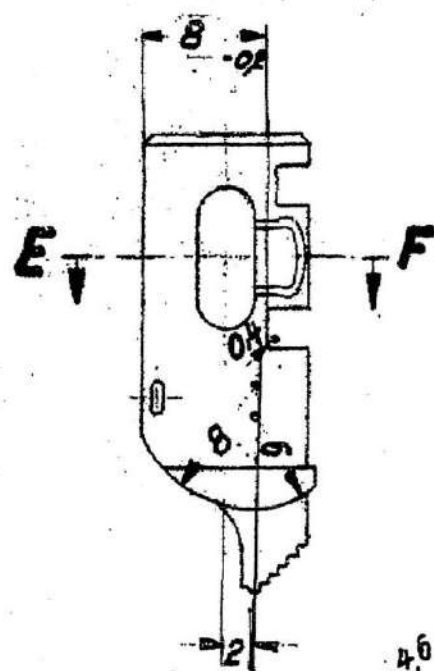
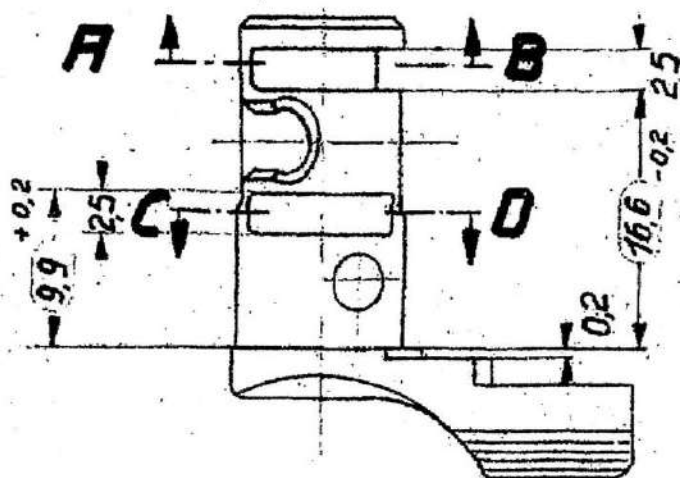
Technical drawing of a mechanical part showing dimensions:

- Total width: 33
- Radius of the top arc: R25
- Bottom profile segments from left to right: 0.5, 0.5, 0.5, 0.5
- Internal horizontal segments from left to right: 8.5, 77.5, 8.5
- Overall bottom width: 94.5

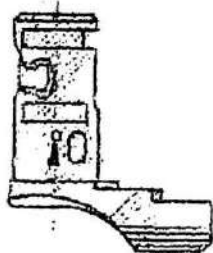
durchgehärtet

Rockwell C-Skala
Prüflast 150 kg

[illegible]

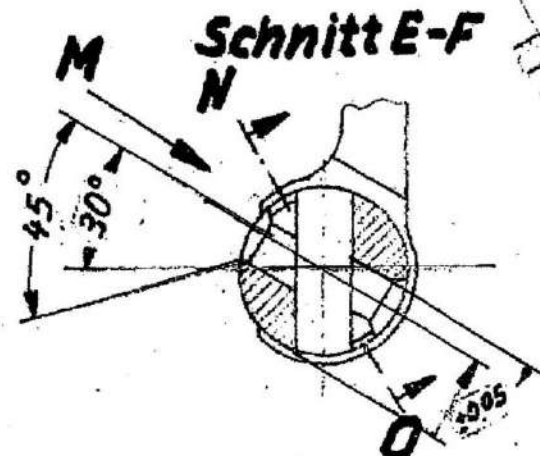


durchgehärtet

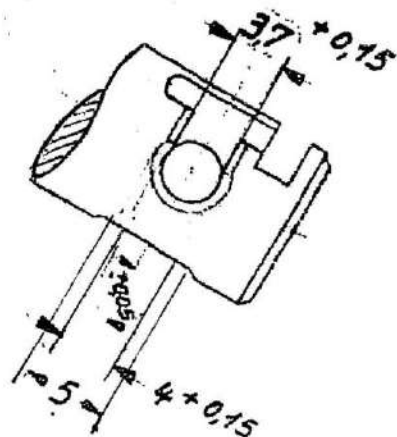


Hv = 405 ± 45 kg/mm²
HRC = 41 ± 4

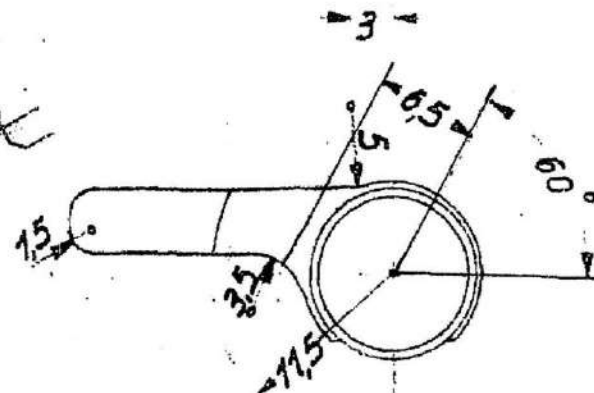
M Schnitt E-F



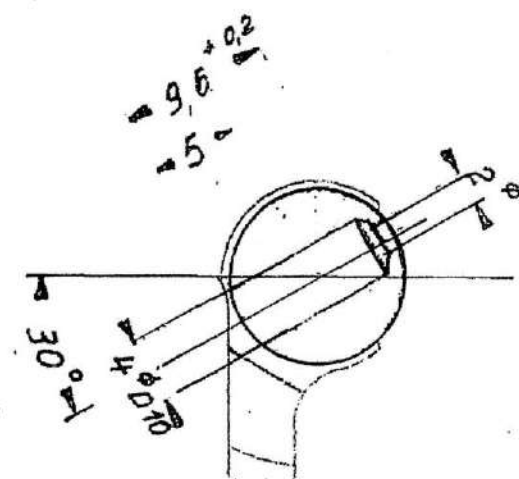
Ansicht in Richtung M



Schnitt N-0

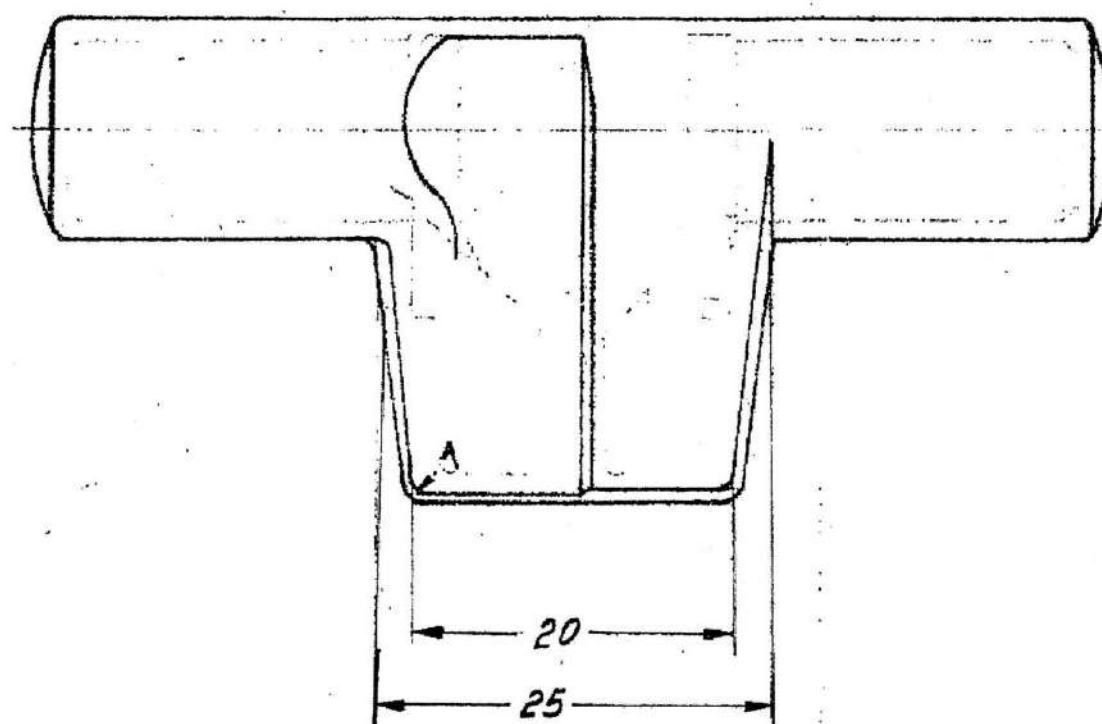
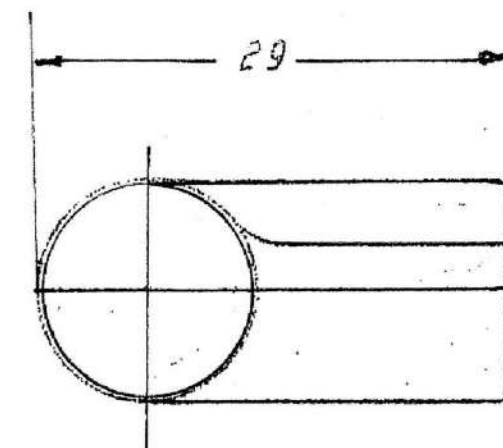
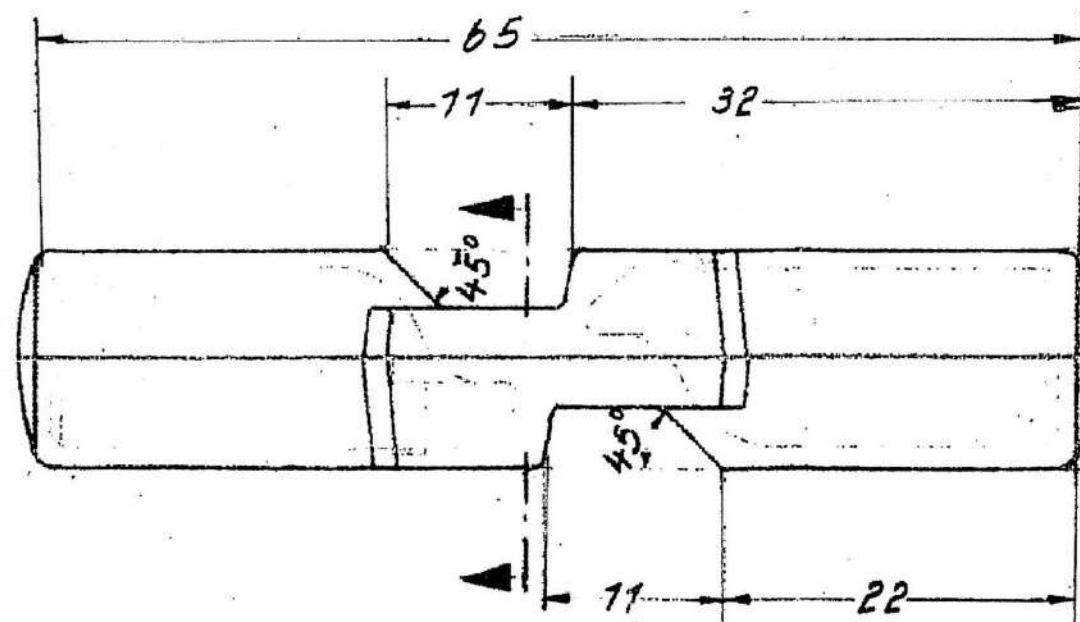
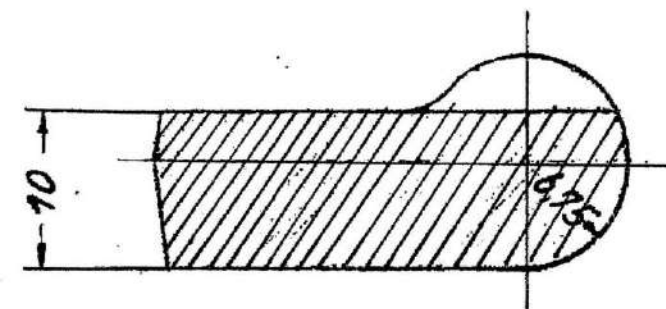


Schnitt K-L



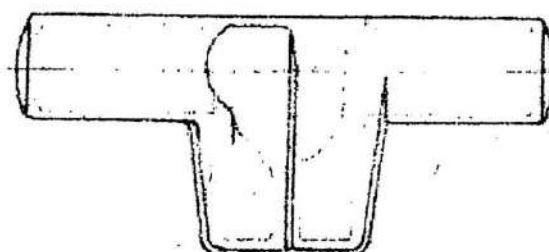
Hohlkehlen bis 0,2 gerundet
brüniert

Werkstoff		a		Neue Urzchg, Werkst.geänd.n. Andvorschl. Nr. 74/25.4.44	
StC 45.61		Puch. Buchstabe Stapel # 3001-101		Änderung	
11h10-0070		Tag		Name	
4D10-0070 0030		25.4.44		ANWIPPEL	
Maßstab		26.4.44		Zeichnung Nr.	
2:1 1:1				7MD1602-2	
Paßmaß Abmaße		Ersatz für			
		MAUSE?		Sicherungshebel	



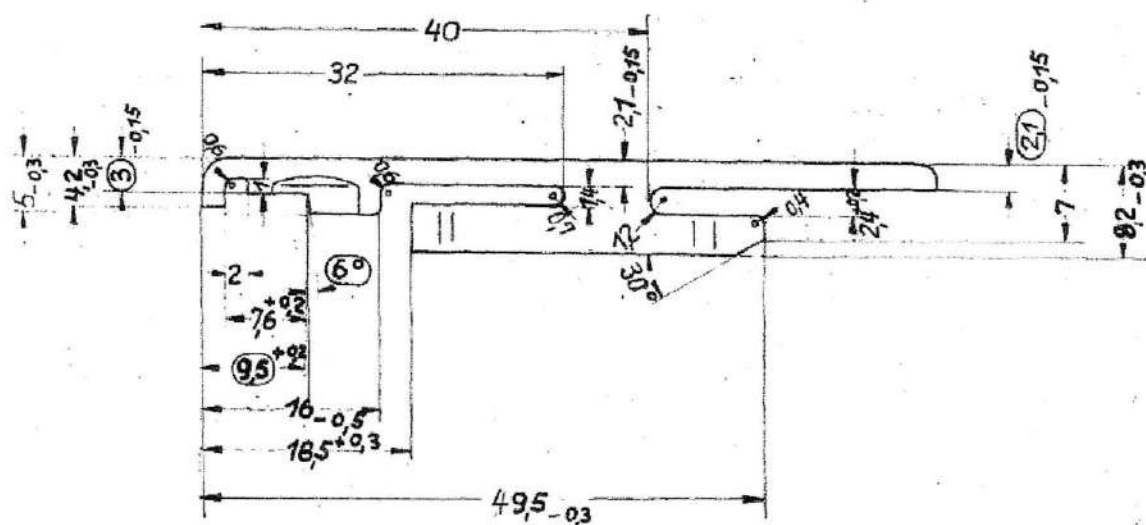
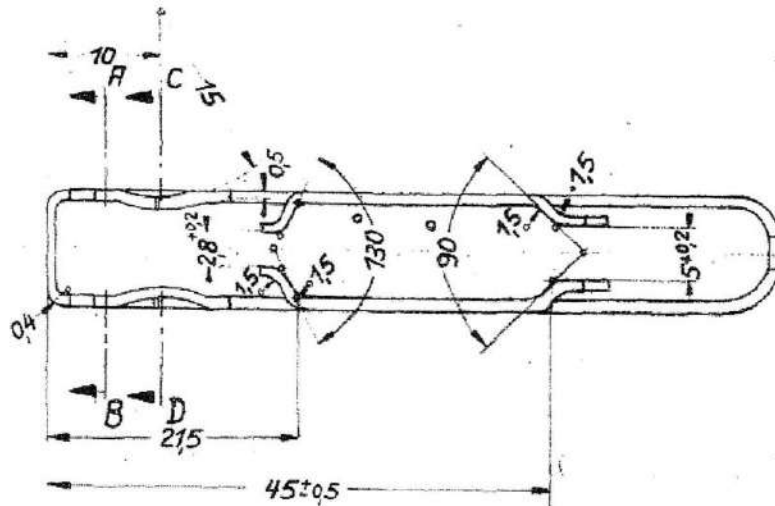
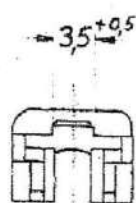
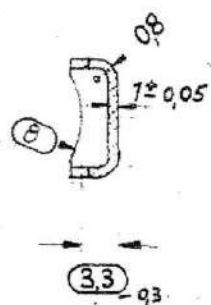
Neigung zur Gratnaht:
 außen 1:10
 innen 1:6
 Fertigteil
 geölt

1:1

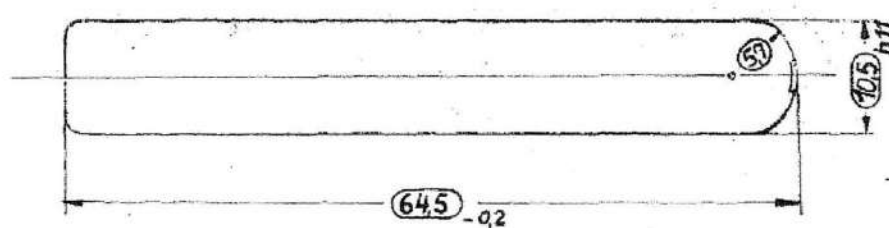
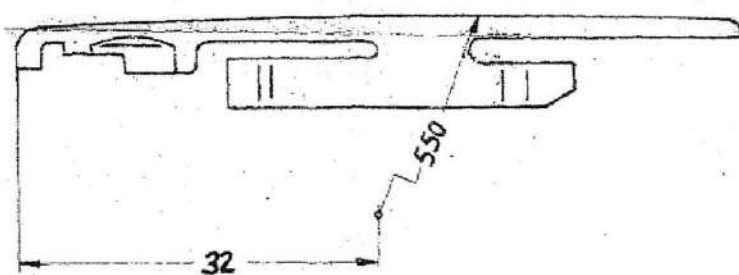


Werkstoff		Buch. Buchstabe		Anderung		Tag		Name		Zeichnung Nr.	
St C 60.61		Stabe kommt vor				25.4.44		Schmidt		R 1 M D 1602-2	
Maßstab		Entworfen		Geprüft		26.4.44				Ersatz für	
2:1 1:1											
Paßmaß Abmaße		Diese Maße werden bei Abnahme besond. gebr.		Normgepr.							
				MAUSER						Sicherungshebel (Rohteil)	

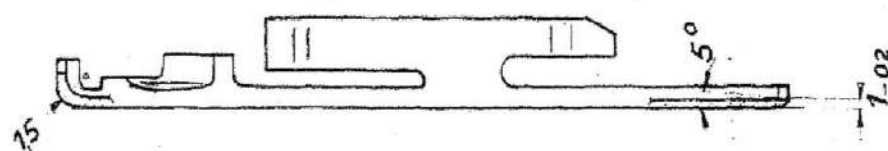
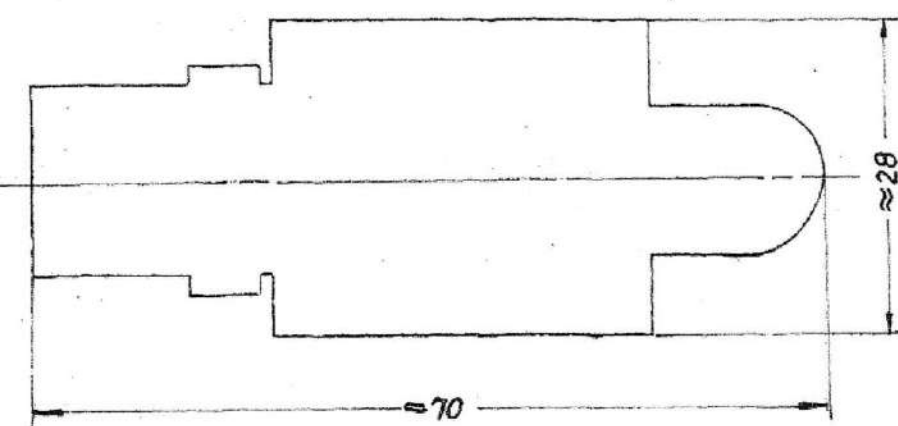
Schnitt C-D



gebogene Form



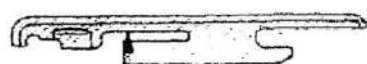
Zuschnitt



Härtebild

7:7

durchgehärtet

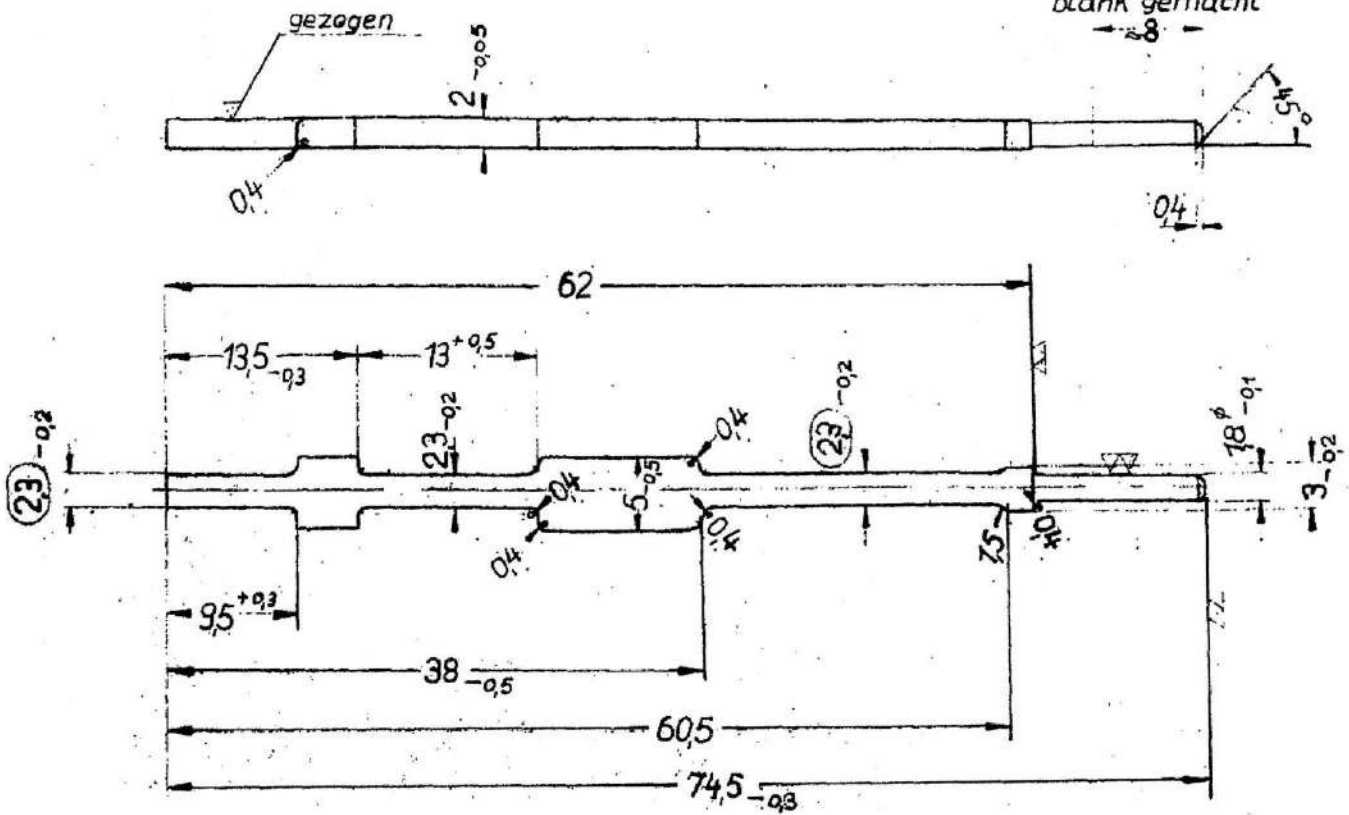


Hy-460 ± 70 Kg/mm²
HRC 45 ± 5

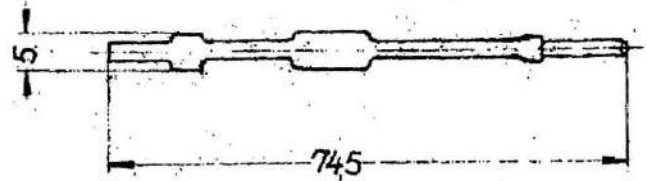
brüniert

Werkstoff Federstahl		α — <i>Neue Zeichg. früher Blätter D. Änderungsversuch</i> Nr. 50 u. 69 n. Zeichg. 1 D 1902-3 eingearbeitet 25.4.44 Jf.	
Buch: Buchstabe stabe: Buchstabe vor		Änderung Tag Nr.	
10.5.44-8.110	Maßstab 2:1 1:1	Tag	Zeichnung-Nr. 1MC1602-3
		Name	
		Entworfen 25.4.44 <i>Jf.</i> Geprüft 26.4.44 <i>Jf.</i>	
Radmaß Abmße ☐ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.	Normgepr.		Ersatz für Deckel
			

nach dem Brünieren
blank gemacht
→ 8



Zuschnitt
1:1



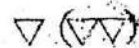
Härtebild
1:1

durchgehärtet



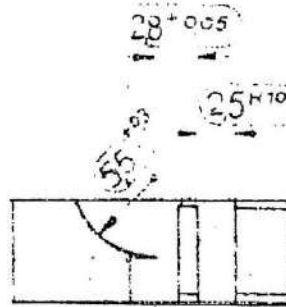
Hr 415 ± 50 Kg/mm²
HRC 42 ± 4

brüniert

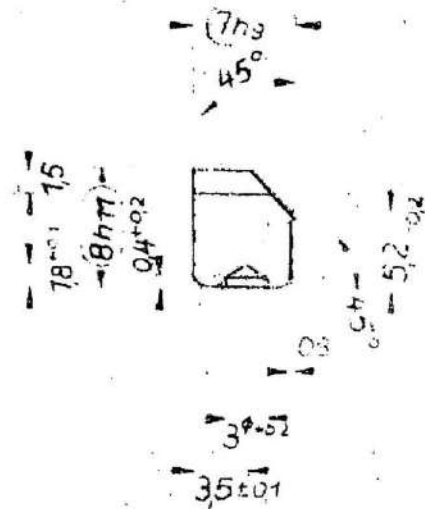
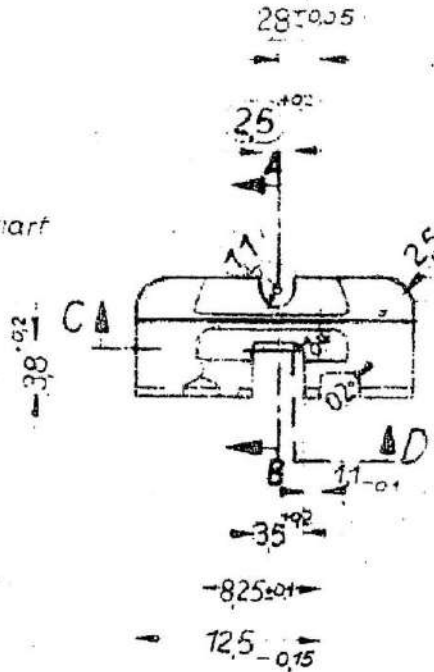
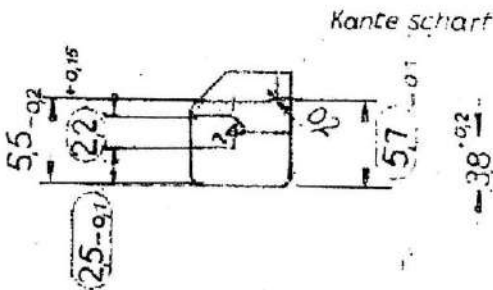


Werkstoff							
Federstahl				Änderung		Tag	Name
		Buchstabe	Buchstabe kommt vor				
			Tag	Name		Zeichnung-Nr	
Maßstab		Entworfen		25.4.44 J. H. R.		1 ME 1602 - 4	
2:1 1:1		Geprüft		26.4.44 F.			
Paßmaß	Abmaß	☐ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Normgepr.		Ersatz für	
						Signalstift	
							

Schnitt C-D



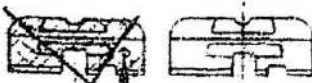
Schnitt A-B



Härtebild

1:1

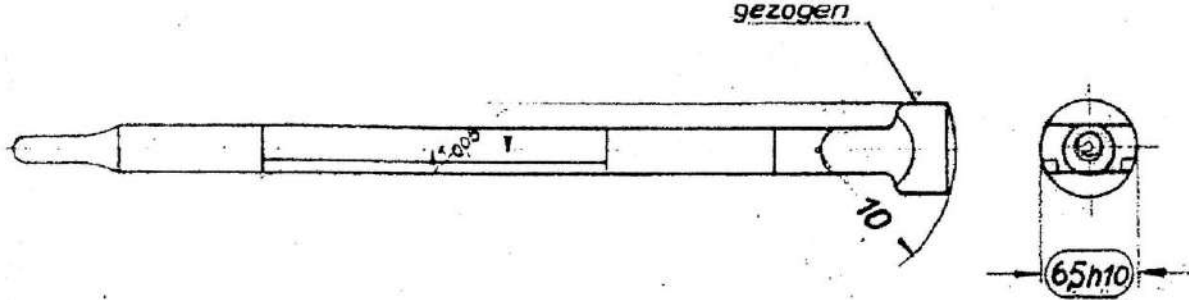
durchgehärtet



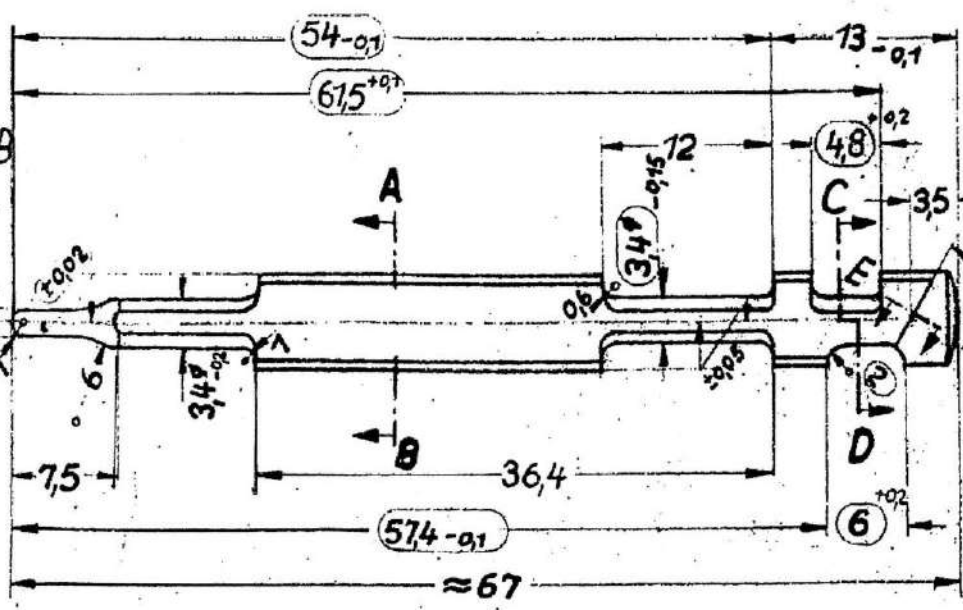
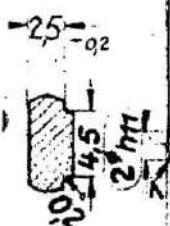
Hohlkehlen bis 0.2 gerundet
brüniert.

H_{RC} 46.0 ± 1.0 kg/mm²
H_{RA} 45 ± 5

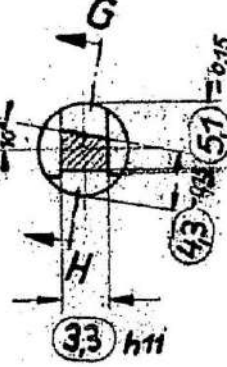
		Werkstoff		a 1x Härteangaben gestr.		20.2.45		8h	
		StC 60.61		Buch Buchstabe stabe kommt vor		Änderung		Tsg Name	
8h11		-0090				Tag Name		Zeichnung Nr.	
7h9		-0036		Maßstab 2:1, 1:1		Entworfen 25444		Feiwk	
25H10		+0040				Geprüft 26444		f.	
Paßmaß		Abmaß		☐ Ganze Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Normgröße		Ersatz für	
						KÄUSER		Visier	



Schnitt A-B



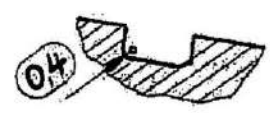
Schnitt C-D



Schnitt E-F

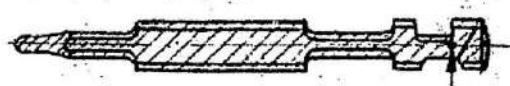


Schnitt G-H

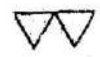


Härtebild
1:1

/// durchgehärtet



Hv = 405 ± 45 Kgf/mm²
HRC 41 ± 4



Werkstoff StC 60.61 Ausgangswerkstoff		Buchstabe kommt vor		Änderung		Tag	Name
6,5h10 - 8,058		Tag	Name	Zeichnung-Nr 1 ME 1602-6			
33h11 - 8,075	Maßstab 2:1 1:1	Entworfen	25.4.44 F. R.	Ersatz für			
2h11 - 8,060		Geprüft	26.4.44 F.				
Peßmaß	Abmaße	Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Normgepr.			



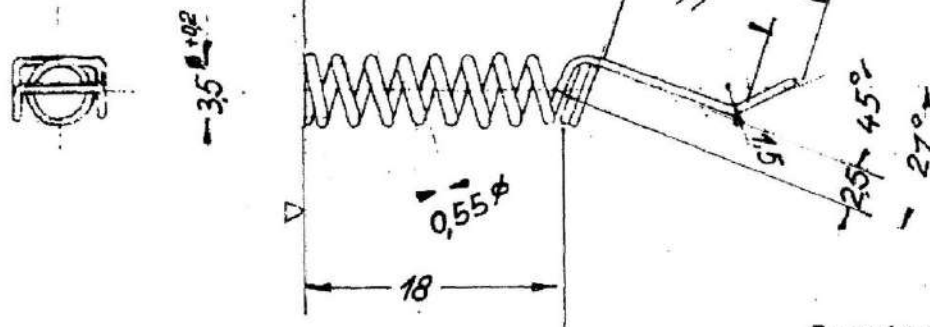
Schlagbolzen

Windungen
aneinander

$\tau = 54 \text{ kg/mm}^2$

Federsteife $0,154 \text{ kg/mm}$
bei Schubmodul $G = 8300 \text{ kg/cm}^2$

$P = 0,7 \text{ kg}$
 $P_v = 0,3 \text{ kg}$

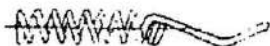


Anzahl der federnden Windungen 8
dazu angebogen 1 Ende $3/4$ Windung
anderes Ende $1 1/2$ Windungen
gestreckte Drahtlänge $\approx 180 \text{ mm}$

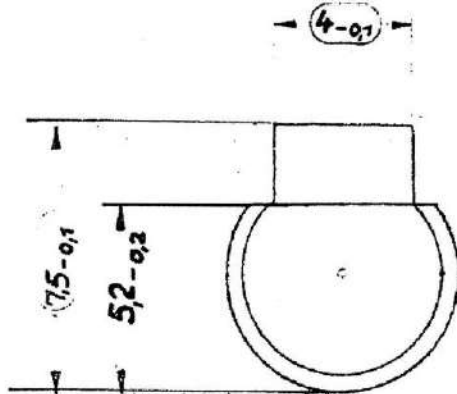


Prüfung von $13,5 \pm 0,5$ und $16 \pm 0,5$ bei
 $P = 0,7 \text{ kg}$ bzw. $P_v = 0,3 \text{ kg}$ nach einer
Dauerbelastung von 24 Stunden

1:1

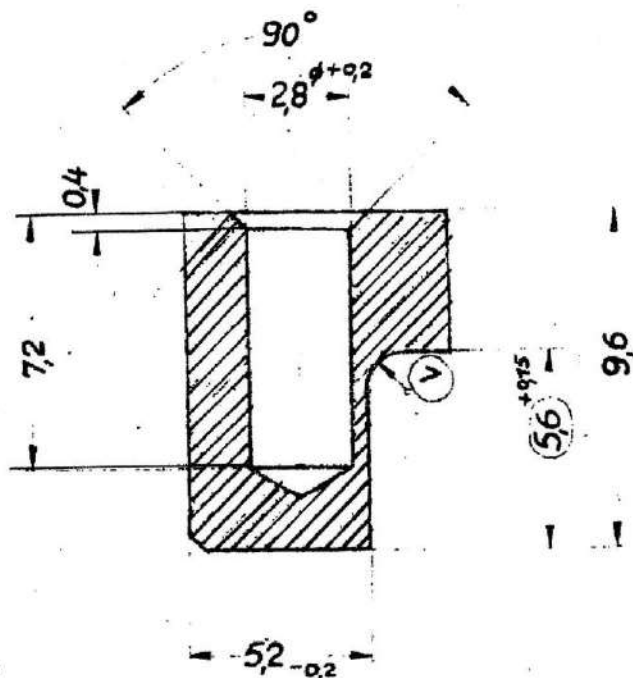
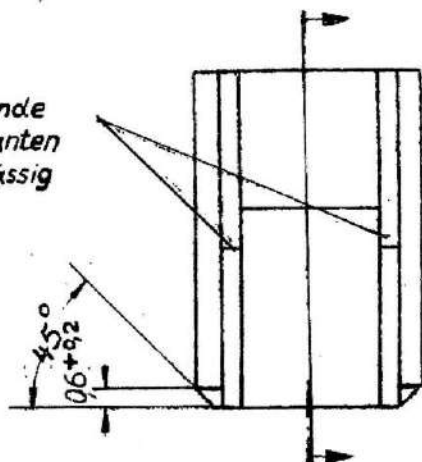


Werkstoff Federstahl		α — Drahtstärke $0,55 \phi$ nachgetragen. 10.244 f.	
Buchstabe	Buchstabe	Änderung	
Maßstab	2:1; 1:1	Tag	Name
Entworfen	25.4.44 K. Z. J. F.	Zeichnung-Nr.	
Geprüft	26.4.44 F.	1ME 1602-7	
Normgepr.		Ersatz für	
☐ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.			
		Schlagbolzenfeder	



65-0,1

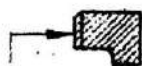
Entstehende
Arbeitskanten
sind zulässig



Härtebild

1:1

durchgehärtet



Hv=440±50kg/mm²
HRC=44±4

Hohlkehlen bis 0,2 gerundet
Kanten 0,2 bis 0,4 gebrochen

Werkstoff							
St C 60.61							
Ausgangswerkstoff		Buchstabe konkret vor		Anderung		Tag	Name
		Tag		Name		Zeichnung-Nr	
Maßstab 5:1 1:1		Entworfen 25.4.44 J. W. R.				1 ME 1602-8	
		Geprüft 26.4.44 J. F.					
Paßmaß	Abmaß	☐ Diese Maße werden bei Abnahme bezand. gepr.		Normgepr.		Ersatz für	
				Schlagbolzensperre			

Härtebild

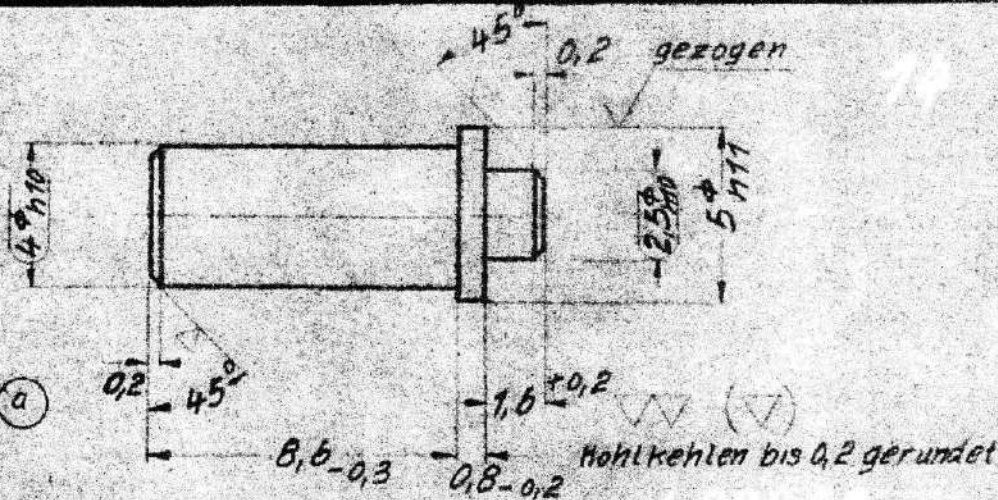
1:1

durchgehärtet



~~Hv = 590 ± 55 kg/mm²
HRC = 40 ± 5~~

(a)



Werkstoff

St 60.11

Ausgangswerkstoff

Maßstab 5:1 1:1

a

1x

Härteangaben gestr.

20245 f

Bezeichnung

Material

Änderung

Tag

Name

5 H11 - 0,015

4 H10 - 0,048

3 H9 - 0,040

Maßstab 5:1 1:1

Zeichnung

Tag

Name

Zeichnung Nr.

TMF 1602-9

Gezeichnet

Geprüft

Erstellt für

(Dieses Ende werden bei Abnahme besond. gepr.)

Bolzen

Windungen aneinander

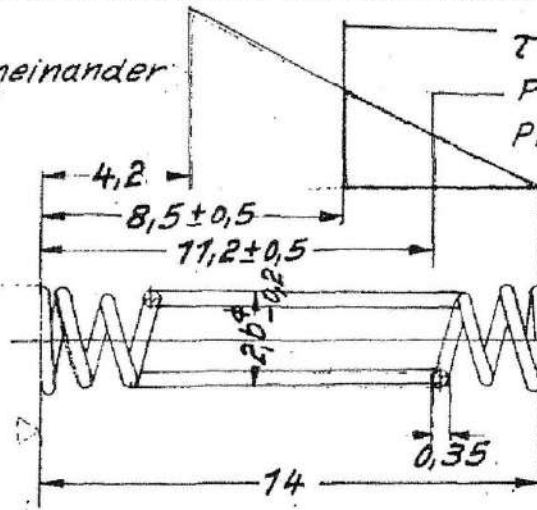
$$\tau = 128 \text{ kg/mm}^2$$

$$P = 0,68 \text{ kg}$$

$$P_v = 0,35 \text{ kg}$$

Federsteife $0,124 \text{ kg/mm}$
bei Schubmodul $G = 8300 \text{ kg/mm}^2$

Anzahl der federnden Windungen n
dazu angebogen je Ende $3/4$ Windung
gestreckte Drahtlänge $\approx 90 \text{ mm}$



1:1

-3 ± 0.2

Werkstoff

Federstahl

Buchstabe Buchstabe kommt vor

Anderung

Tag

Name

Maßstab 5:1 1:1

Entworfen

Tag

Name

Zeichnung-Nr

Geprüft

Tag

Name

Ersatz für

Proßeß Abmaße ☐ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr. Normgepr.

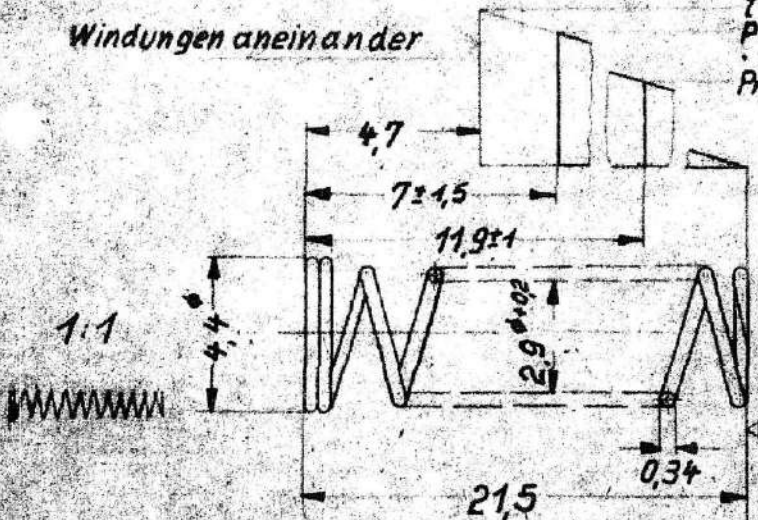
Schraubenfeder

Windungen aneinander

$$\tau = 105 \text{ kg/mm}^2$$

$$p = 0,380 \text{ kg}$$

$$p_r = 0,250 \text{ kg}$$



Federsteife 0,0266 kg/mm
bei Schubmodul $G = 8300 \text{ kg/mm}^2$

Anzahl der federnden Windungen 11
dazu angebogen 1 Ende $\frac{3}{4}$ Windung
anderes Ende 2 Windungen
gestreckte Drahtlänge $\approx 162 \text{ mm}$

Werkstoff

Federstahl

Buch-
stabe

Buchstabe
kommt vor

Änderung

Tag

Name

Maßstab 5:1 1:1

Tag

Name

Zeichnung-Nr

1M F 1602-11

Entworfen

25.4.44

Krüßler

Gepf. /

26.4.44

F.

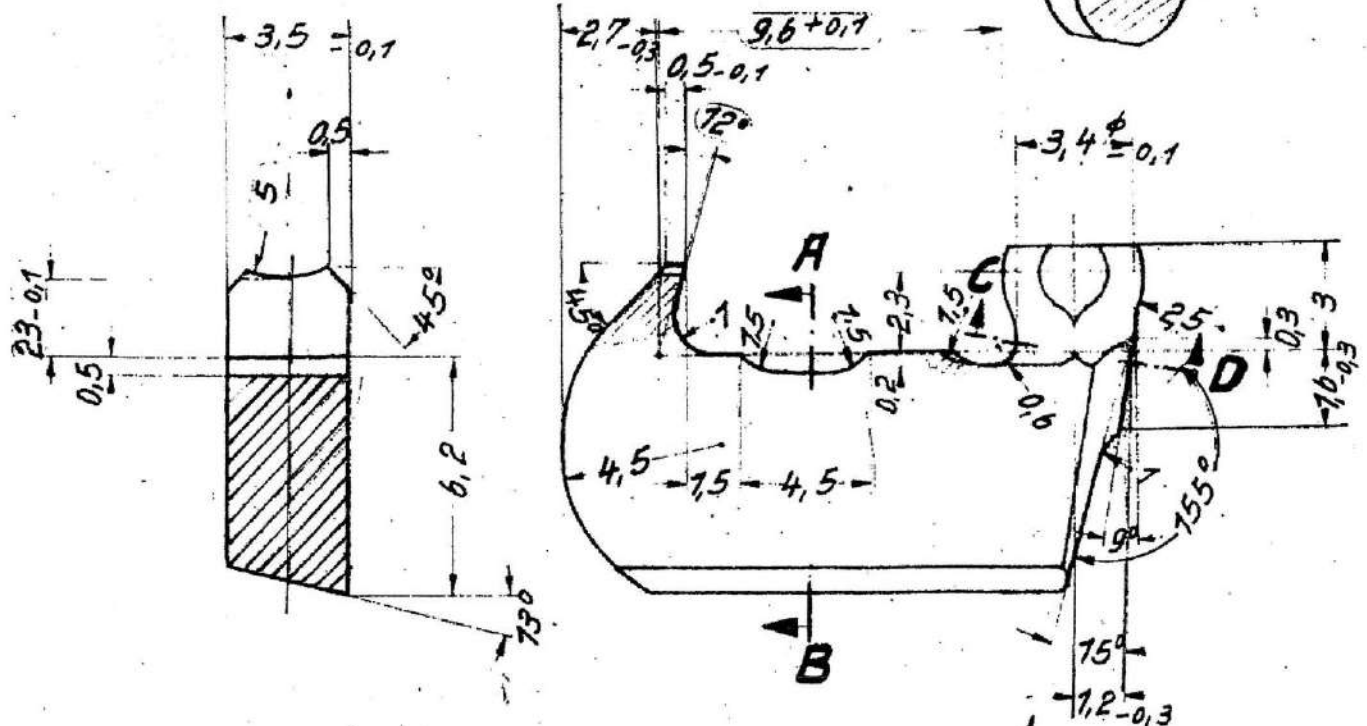
Normgepr.

Ersatz für

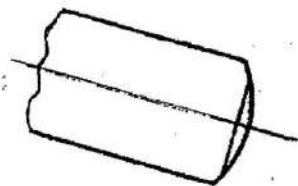
Schraubenfeder

Schnitt C-D

Schnitt A-B



Ansicht in Richtung E



Härtebild

1:1

durchgehärtet



Hv = 370 ± 40 kg/mm²
HRC = 38 ± 4

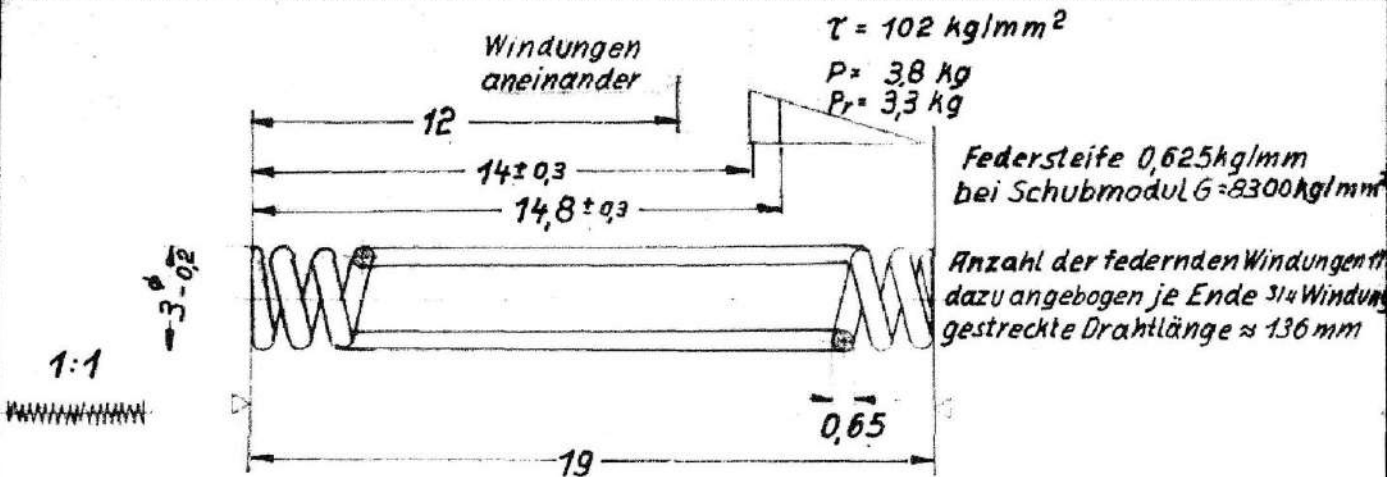
Hv = 470 ± 55 kg/mm²
HRC = 48 ± 4



brüniert

Werkstoff		Buchstabe		Änderung		Tag	Name
Fed. St 1		Kontrolle					
Hgn 12114							
Maßstab 5:1 1:1		Entworfen	25.4.44	Name	Smuder	Zeichnung-Nr	
		Geprüft	26.4.44			1ME 1602-12	
Dabei		Diese Maße werden bei Abnahme beachtet		Ersatz für			
MAUSER							

Auszieher



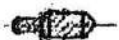
Werkstoff		Bach		Anforderung	
Federstahl		Bachstabe		Tag	
Maßstab 5:1 1:1		Lieferschein		Zusicherung - Nr.	
Dieser Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Geprüft		Ersatz für	
		25.4.44. Meiersee		1MF 1602-13	
		26.4.44 f.			

Schraubenfeder

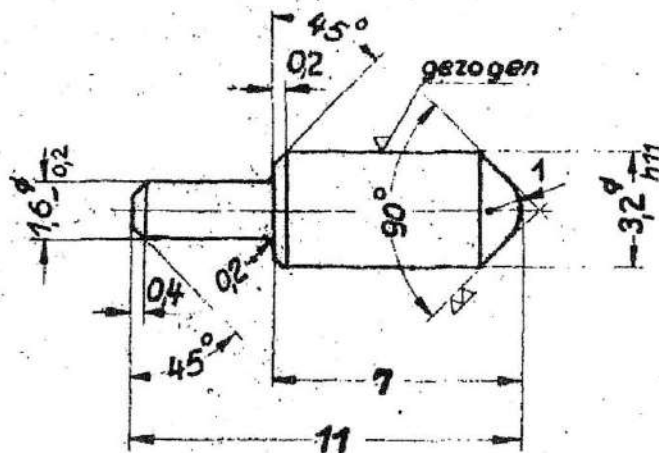
Härtebild

1:1

durchgehärtet



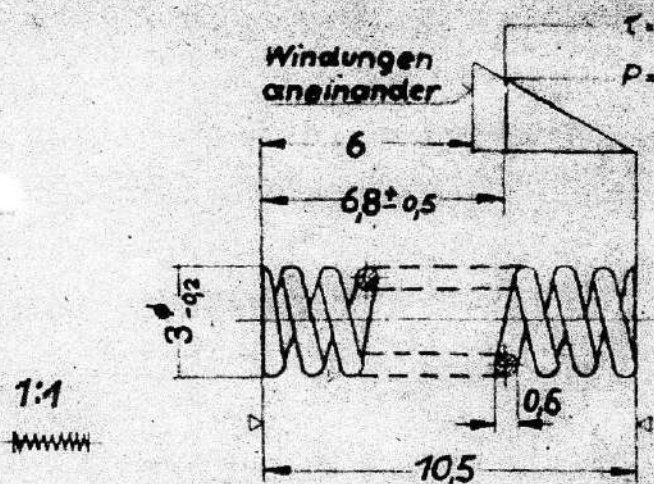
Hv = 400 Kg/mm²
(Feilprüfung)



Werkstoff		Buchstabe		Anderung		Tag	Nr.
St 60.11		Buchstabe kommt vor					
Ausgangswerkstoff		Tag		Name		Zeichnung-Nr	
Maßstab		Entworfen		Geprüft		1MF1602-14	
32H11 - 0,075		25.4.44		F.		Ersatz für	
Reißmaß		Abmaß		Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.			
				Normgepr.			



Bolzen



Federsteife 1080 kg/mm
bei Schubmodul $G = 8300 \text{ kg/mm}^2$

Anzahl der federnden Windungen 9
dazu abgebogen je Ende $\frac{1}{2}$ Windung
gestreckte Drahtlänge $\approx 78,5 \text{ mm}$

Werkstoff		Buchstabe		Änderung		Tag	Name
Federstahl		Buchschrift					
Maßstab 5:1 1:1		Entworfen	25.4.44	Tag	Name	Zeichnung-Nr	
		Geprüft	26.4.44			1 MF 1602-15	
Pa. A	Abmaße	Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Ersatz für			

Härtebild

1:1

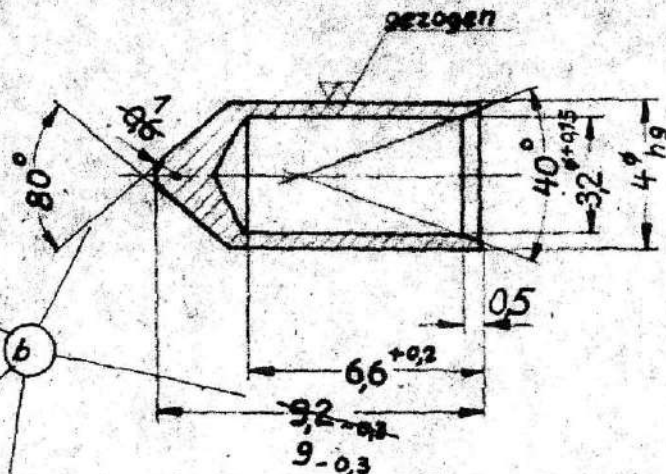
~~Werkstoff~~ durchgehärtet



Hv = 400 kg/mm²

(Feilprüfung)

Oberfläche gehärtet
Härtetiefe bis 0,2



Werkstoff St 37. 12

~~St 60.11~~

Ausgangswerkstoff

Maßstab 5:1 1:1

α 1 x

Werkstoff, Härtebild und Maße geändert

10.7.44

1.

Buch-
stabe

Buchstabe
kommt vor

Anderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

Entworfen

25.4.44

Kirch

Geprüft

26.4.44

F.

1MF 1602-16

Prüfmaß

Abmaß

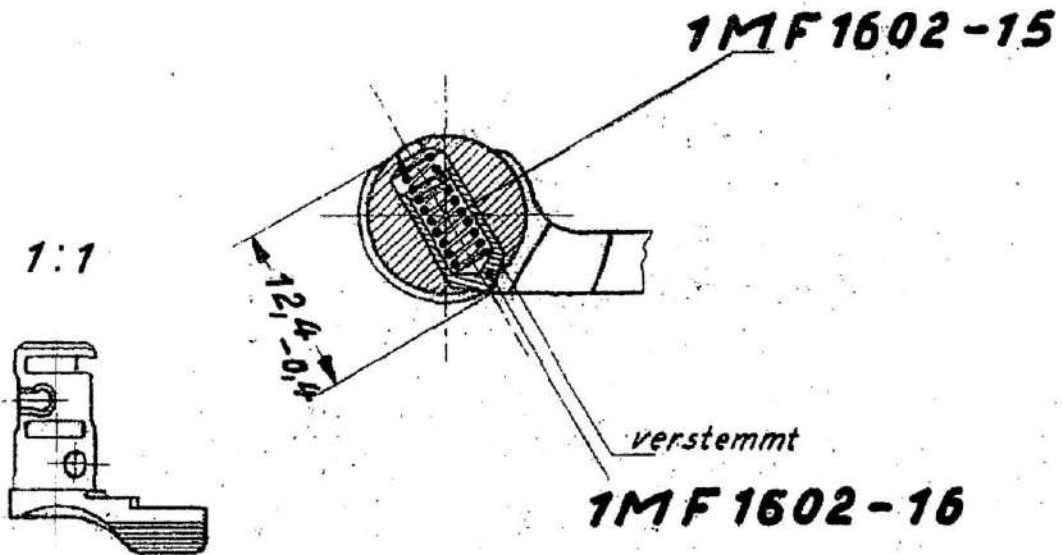
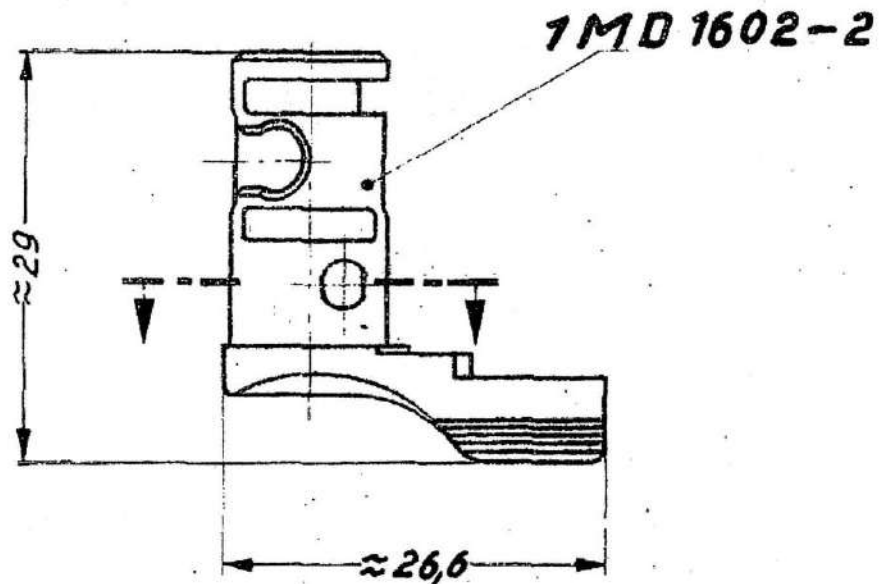
☐ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.

Normgepr.

Ersatz für



Rastbolzen



Werkstoff		Buchstabe		Buchstabe kommt vor		Änderung		Tag	Name
Maßstab		2:1; 1:1		Entworfen		Tag		Name	
Geprüft		25.4.44		Graf		Zeichnung-Nr		1ME 1602 U1	
Podmab		Abmaße		Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Normgepr.		Ersatz für	
						Sicherung (Untergruppe)			

Technical drawing of a mechanical part, likely a valve or piston, showing a cross-section with various dimensions and labels. The drawing includes a vertical section on the left and a horizontal section on the right. Dimensions are marked with numbers and letters, and there are several small detail views on the right side.

[illegible]

mit Kunstharz eingedrückt

2-0

Schnitt U-V

A technical drawing of a ship's hull cross-section. It shows a curved bottom structure with a vertical element labeled '12'.

[illegible]

Griffschale, rechte

Schnitt G1-H1

Schnitt A1-B1

Schnitt P-Q
10:1

Schnitt N-O

Schnitt E-F

Schnitt T-U

Schnitt E1-F1

10:1

Schnitt R-B

Schnitt C-D

wahlweise Ausführung

mit Kunstharz eingedrückt

1F 1903-18
eingepreßt

Schnitt G-H

Schnitt L-M

Schnitt V-W

Schnitt X-Z

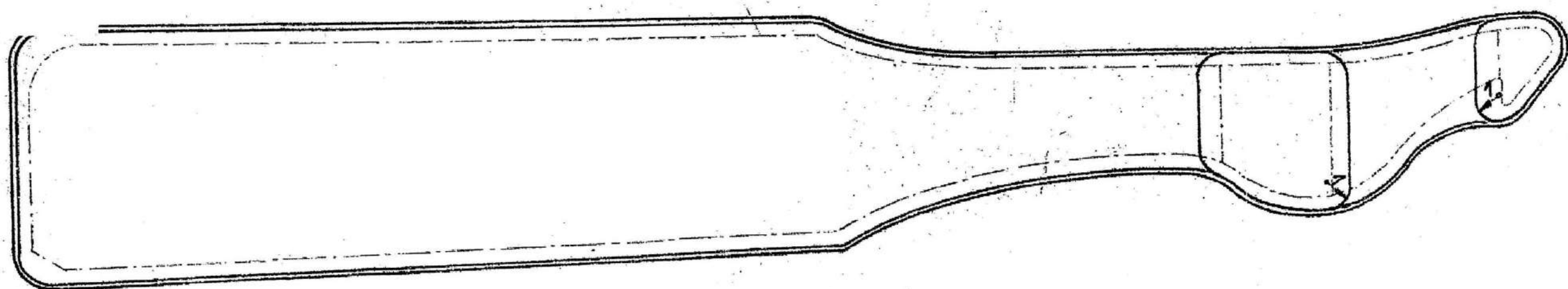
Schnitt R-S

Schnitt J-K

Schnitt C1-D1

Hohlkehlen bis Ø2 gerundet

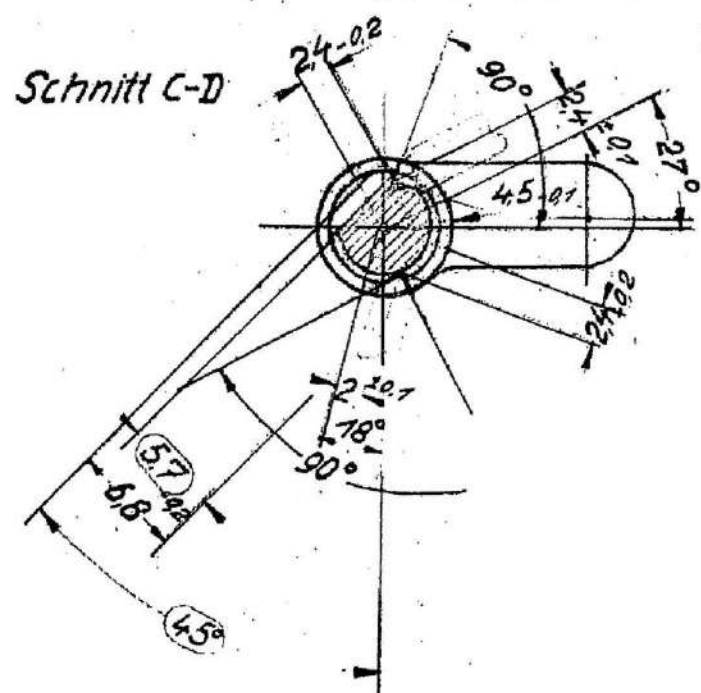
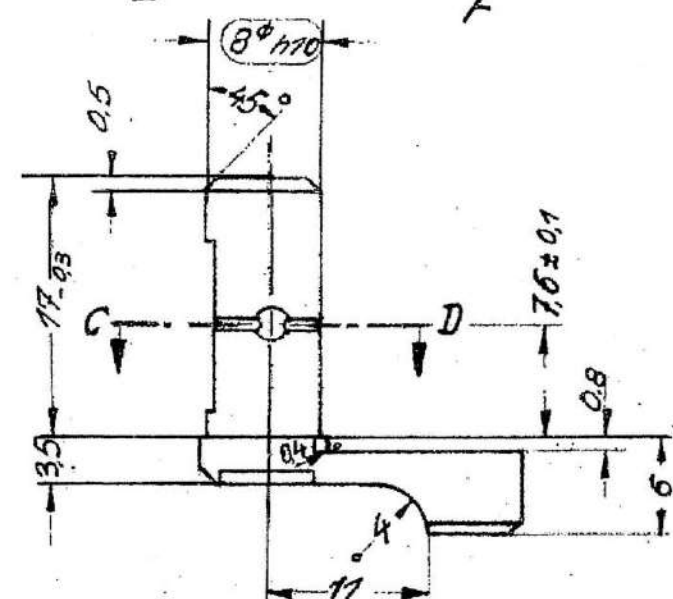
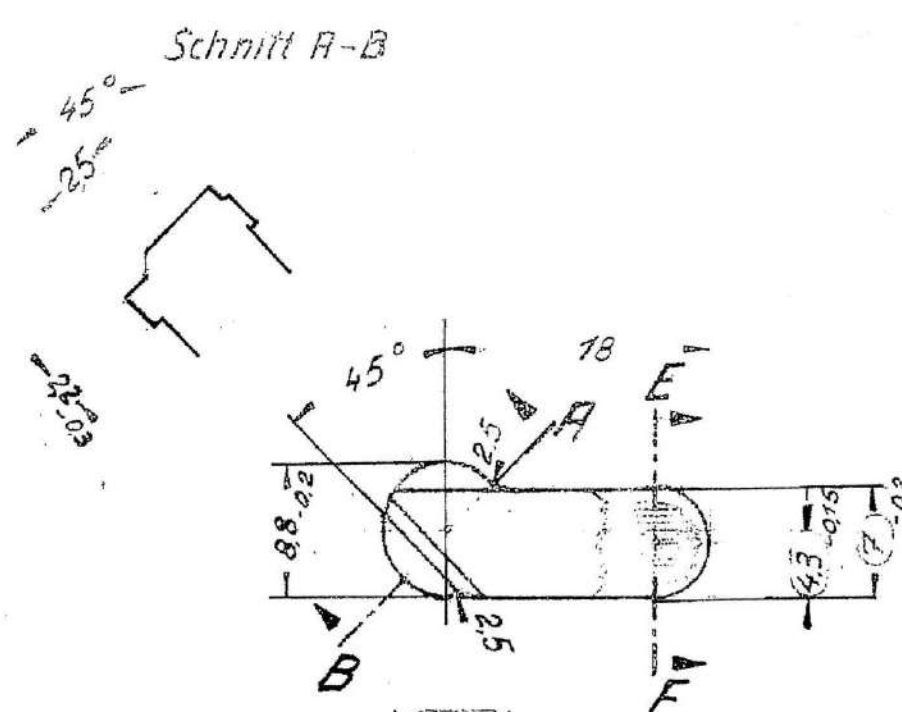
Werkstoff		Anfertigung		Tag	Datum
Kunstharzpreßstoff		Typ Z3 schwarz			
Maßstab		2:1, 1:1, 10:1		Zeichnung Nr.	
Produkt		25.4.44		1M B 1603-2	
Produkt		26.4.44		Ersatz für	
Produkt		26.4.44		HÄUSER	
Produkt		26.4.44		Griffschale, linke	



1:1

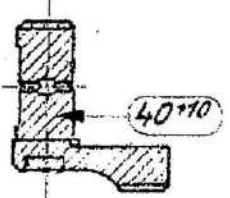


Werkstoff		Buch- Buchstabe stabe! kommt vor		Änderung		Tag	Name
St C 45.61				Tag	Name	Zeichnung-Nr	
Maßstab 5:1, 1:1		Entworfen 25.4.44 <i>zanziger</i>		26.4.44 <i>F.</i>		R1MC 1603 -3	
Freimaß	Abmaß	☐ Diese Maße werden bei Abnahme beacht. gepr.		Normgepr.		Ersatz für	
				Abzugstange (Rohteil)			



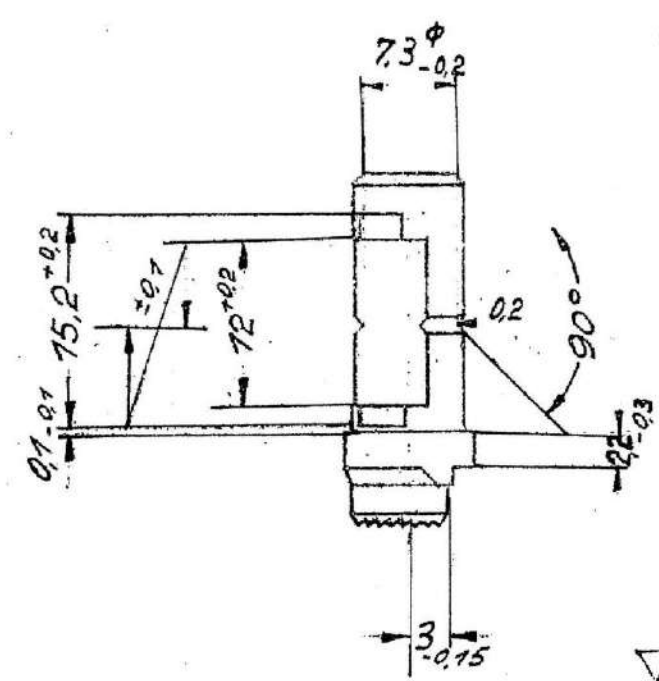
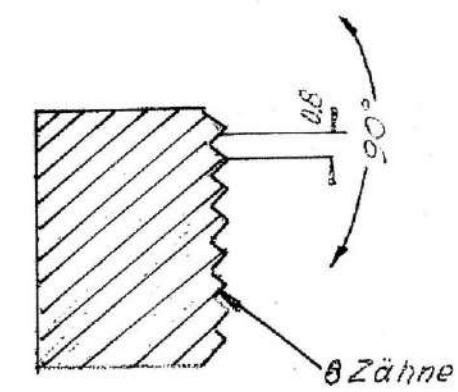
Härtebild
1:1

durchgehärtet



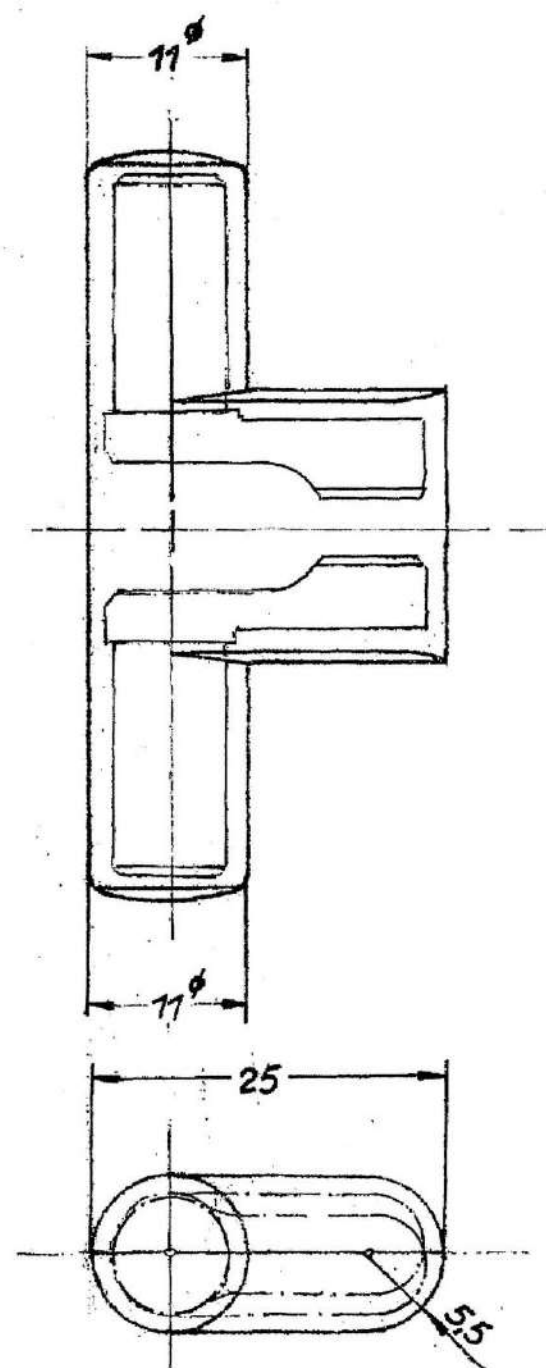
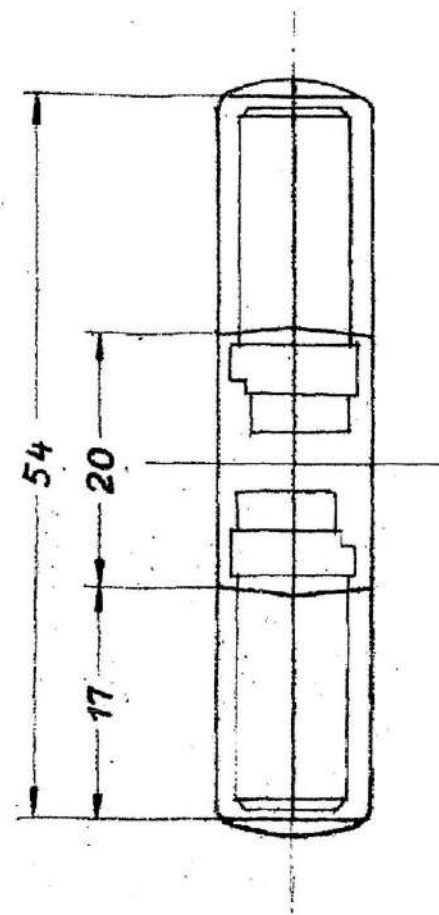
Rockwell-C-Skala
Prüflast 150 kg

Schnitt E-F
5:1

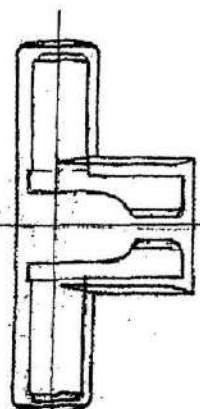


▽ (▽)
Hohlkehlen bis 0,2 gerundet
brüniert

		Werkstoff	a. - Neue Urzchg; Änderungsvorschlag Nr 62 u. Nr 68 - -			
		St C 35.61	- - n. Zchg 102 D 1903 - 5 eingearbeitet		125.4.44	2
			Buch. Buchstabe stabe kommt vor -		Änderung Tag Name	
		Maßstab	Tag Name		Zeichnung Nr	
			Entworfen 25.4.44 Kausinger		1MD 1603-5	
BH10	-Q05B.	-2:1, 1:1, 5:1	Geprüft 26.4.44 f.			
Paßmaß	Abmaße		Normgepr.		Ersatz für	
					Laufhaltehebel	

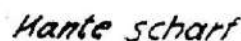


1:1



Neigung zur Gratnaht:
außen 1:10
Fertigteil
geglüht

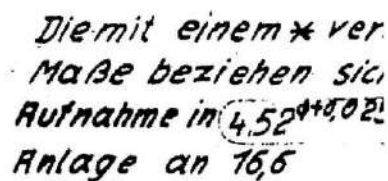
Werkstoff		St C 35.61		Buch Buchstabe Stabe, kommt vor		Änderung		Tag	Name
Maßstab		2:1 1:1		Entworfen		Tag	Name	Zeichnung Nr.	
Paßmaß		Abmaße		Geprüft		Tag	Name	R 1MD1603-5	
Paßmaß		Abmaße		Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Normgepr.		Ersatz für	
								MÄUSER	
								Laufhaltehebel (Rohteil)	



durchgehärtet



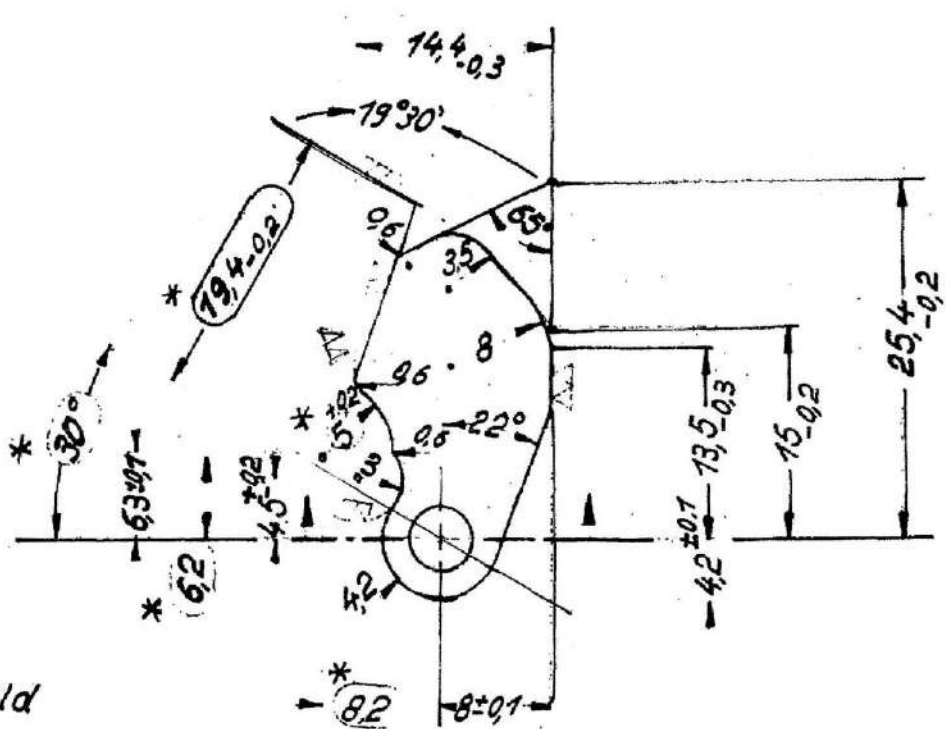
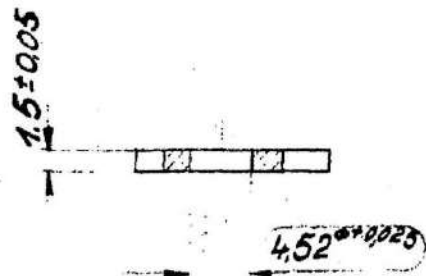
Rockwell C-Skala
Prüflast 150 kg.



brüniert

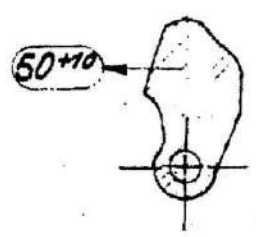


Entspannstück



Härtebild
1:1

durchgehärtet

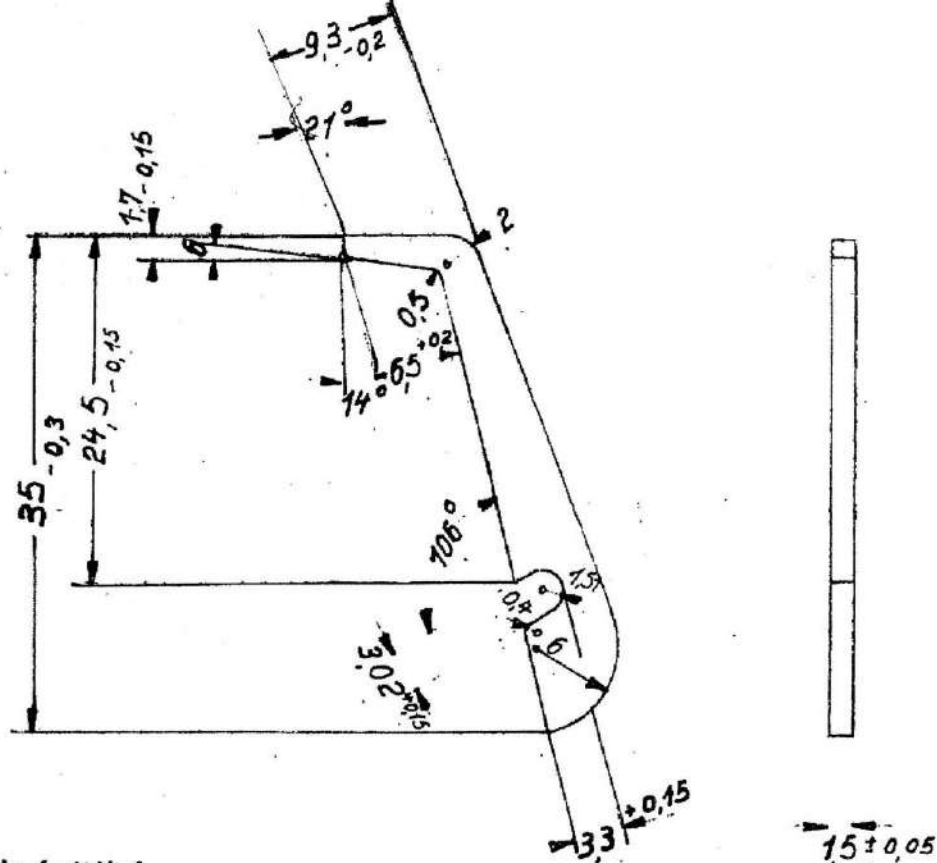


Die mit einem * versehenen Maße
beziehen sich auf Aufnahme in
 4.52 ± 0.025 und Anlage an 5 ± 0.2

Rockwell - C - Skala
Prüflast 150 kg

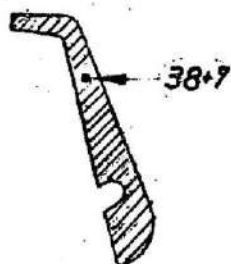
Werkstoff St VII 23		a - Neue Urzchg; Werkst.geänd.n.Ändvorschl.Nr.48 25.4.44 f.	
Maßstab 2:1 1:1		Buchstabe Änderung	
Entworfen 25.4.44 f. ausführen		Tag Name	
Geprüft 25.4.44 f.		Zeichnung-Nr 1 ME 1603 - 7	
Normgepr		Ersatz für	
Maßmaß Abmaße ☐ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		MAUSER Auslösehebel	

Waa



Härtebild
1:1

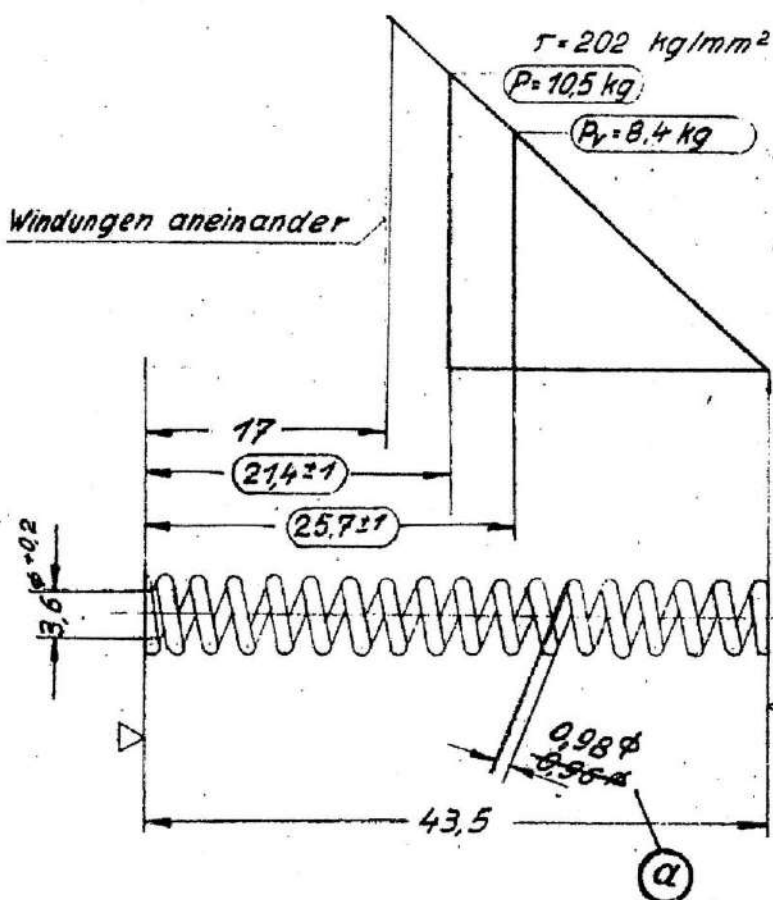
durchgehärtet



brüniert

Rockwell C-Skala
Prüflast 150 kg

Werkstoff		α — Neue Urzchg; Werkst. geändert n. Änderungsschl. Nr. 48 25444	
St VII 23		Buch- stabe	Buchstabe kommt vor
Maßstab 2:1 1:1		Tag	Name
Entworfen 25.4.44 Kreitzsla		Zeichnung-Nr.	
Geprüft 26.4.44 f.		1ME 1603-8	
Normgepr.		Ersatz für	
☐ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.			
		Auswerfer	

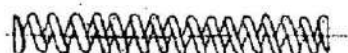


Kraftzunahme je mm Federweg = $0,488 \text{ kg}$
 bei Gleitmaß $G = 8300 \text{ kg/mm}^2$

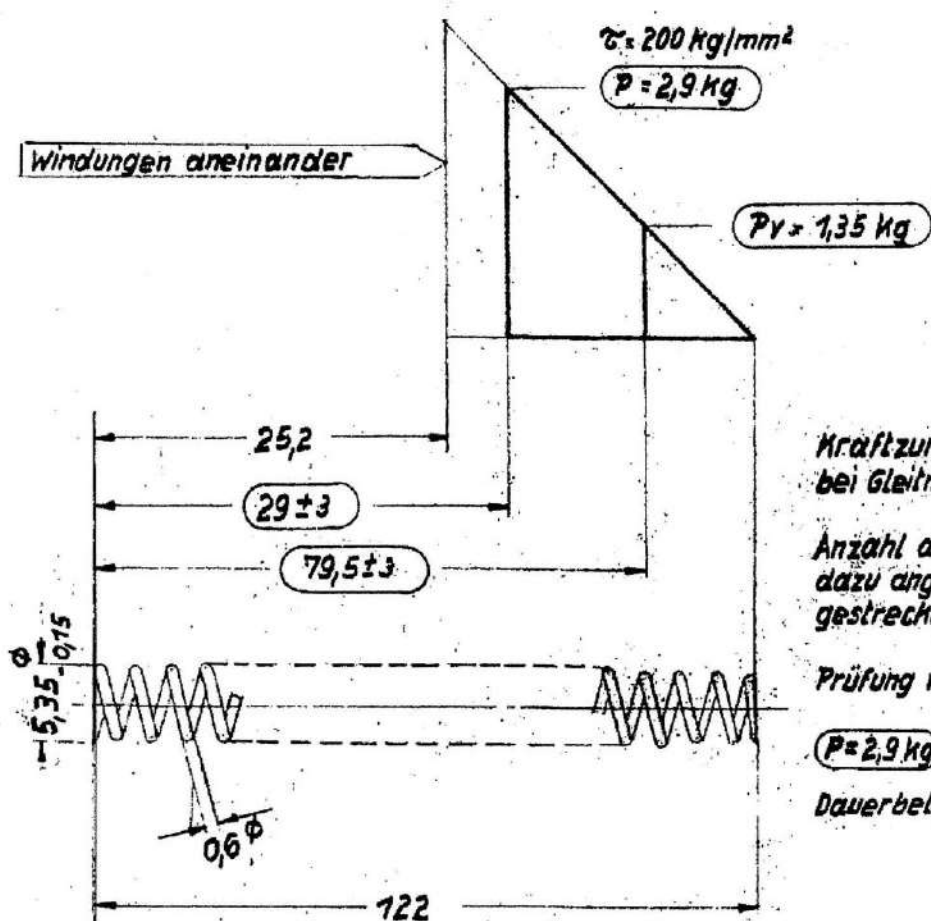
Anzahl d. federnden Windungen 16
 dazu angebogen je Ende $\frac{1}{4}$ Windung
 gestreckte Drahtlänge $\approx 244 \text{ mm}$

Prüfung von $21,4 \pm 1$ und $25,7 \pm 1$
 bei $P = 10,5 \text{ kg}$ bzw. $P_v = 8,4 \text{ kg}$ nach
 einer Dauerbelastung von
 24 Stunden.

1:1



Werkstoff		a 1x Drahtstärke $0,96 \phi$ in $0,98 \phi$ geändert.		20.6.44 f.
Federstahl		Buchstabe	Änderung	Tag Name
		stabs		
		kommt vor		
Maßstab 2:1; 1:1		Tag	Name	Zeichnung-Nr
		Entworfen	25.4.44 Langin f.	1 ME 1603 - 9
		Geprüft	26.4.44 f.	
Paßmaß	Abmaße	Normgepr.		Ersatz für
☐ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.				
Schraubenfeder				



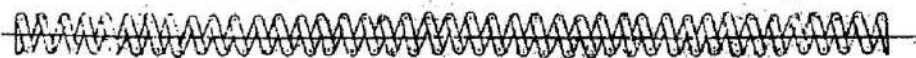
Kraftzunahme je mm Federweg 0,0307 kg
bei Gleitmaß $G = 8300 \text{ kg/mm}^2$

Anzahl der federnden Windungen 42
dazu abgebogen je Ende $3/4$ Windung
gestreckte Drahtlänge $\approx 656 \text{ mm}$

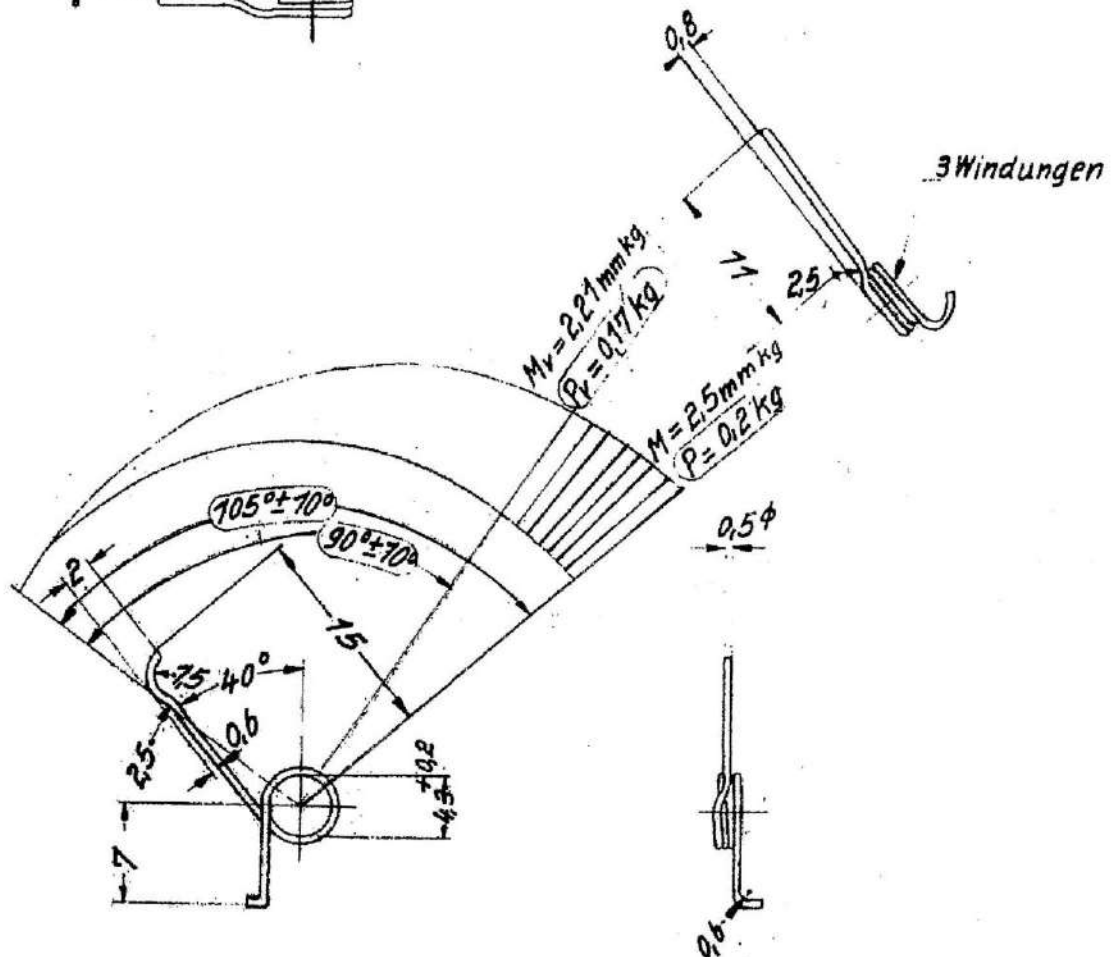
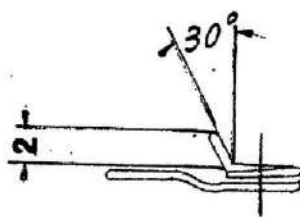
Prüfung von 29 ± 3 und $79,5 \pm 3$ bei

$P = 2,9 \text{ kg}$ bzw. $P_y = 1,35 \text{ kg}$ nach einer
Dauerbelastung von 24 Stunden

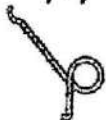
7:1



Werkstoff		a		Neue Urzchg. Änderungsvorschlag Nr. 54		-	
Federstahl		-		n. Zchg. 1E 1903-10 eingearbeitet		70	
Maßstab 2:1 1:1		Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung		Tag	Name
Poßmaß		Abmaß	Diese Maße wurden bei Abnahme besond. gepr.		Tag	Name	
		Normgepr.		Zeichnung-Nr.		1 ME 1603-10	
				Ersatz für			
		KAUSER		Schließfeder			

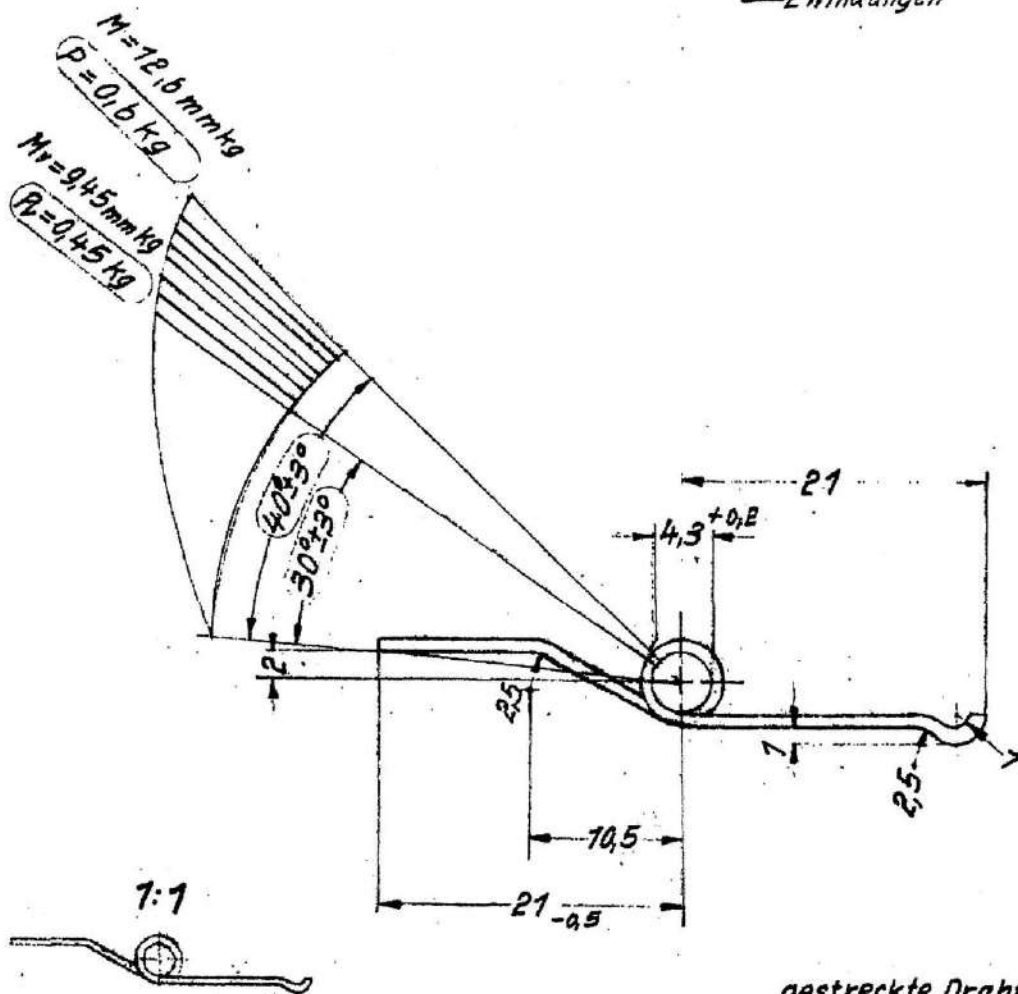
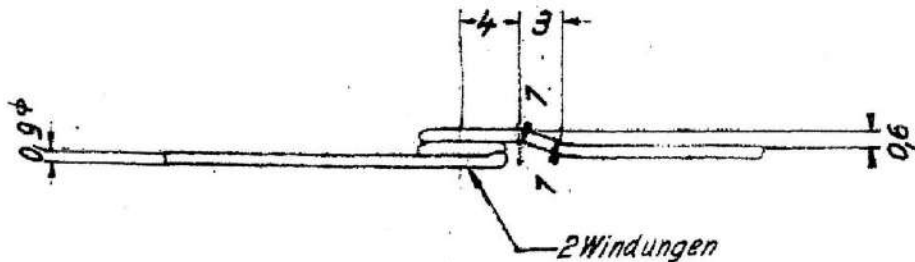


1:1



gestreckte Drahtlänge ≈ 70 mm

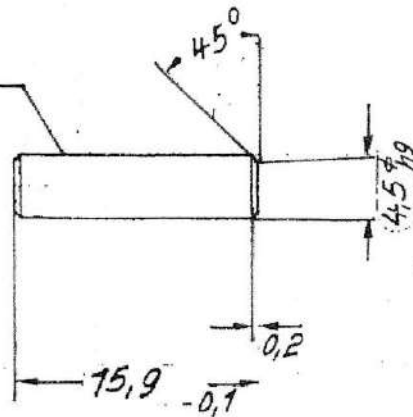
		Werkstoff	a	-	Neue Urzchg; Änderungsvorschlag Nr 55 n. Zchg	-	-
		Federstahl	b	-	1E 1903-11 eingearbeitet	25.4.44	sch.
			Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung	Tag	Name
		Maßstab 2:1 1:1			Tag	Name	Zeichnung-Nr
			Entworfen	25.4.44	Schmeider		1ME 1603 - 11
			Geprüft	26.4.44	F.		
Palme	Abnahme	Diese Maße wurden bei Abnahme besond. gepr.			Normgepr.		Ersatz für
					Schraubentfeder f. Drehung		



gestreckte Drahtlänge $\approx 73 \text{ mm}$

Werkstoff		a		Neue Urzöge; Änderungsvorschlag Nr 67 n. Zöge		-	
Federstahl		-		1E 1903-12 eingearbeitet		25.4.44 Sch.	
		Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung		Tag	Name
Maßstab 2:1 1:1		Tag		Name		Zeichnung-Nr	
		Entworfen		25.4.44 Schuler		1ME 1603-12	
		Geprüft		26.4.44 F.		Ersatz für	
Polmaß	Abmaß	☐ Diese Maße wurden bei Abnahme besond. gepr.		Normgepr.			
				Schraubentfeder f. Drehung			

gezogen



Härtebild

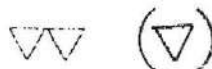
1:1

durchgehärtet

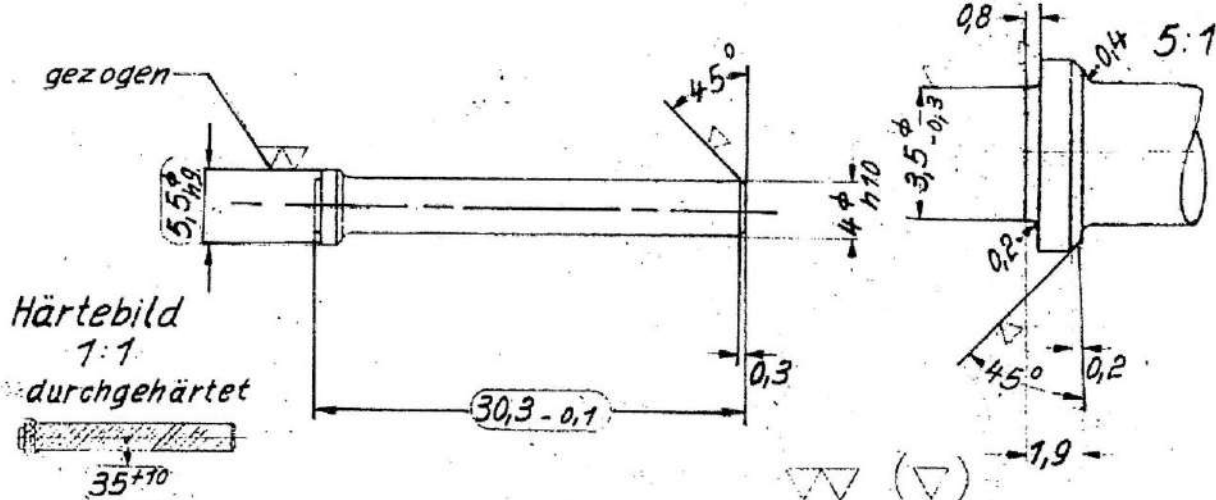


35+10

Rockwell C-Skala
Prüflast 150 kg



Werkstoff							
St 60. 11							
Ausgangswerkstoff							
Maßstab 2:1 1:1		Buchstabe kommt vor		Änderung		Tag Name	
		Tag		Name		Zeichnung-Nr	
4,5 +0 -0,030		Entworfen 25.4.44 Schneider		Geprüft 26.4.44 f.		1MF 1603-13	
Paßmaß Abmaß		Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Normgepr.		Ersatz für	
						Stift	



Rockwell - C - Skala
Prüflast 150 kg

Werkstoff

St 60.11

Ausgangswerkstoff

Maßstab 2:1 5:1 1:1

Buchstabe
Buchstabe
konst. vor

Änderung

Tag Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

Entworfen

25.4.44

Schneider

1MF 1603-14

Geprüft

26.4.44

F.

Ersatz für

Paßmaß

Abmaß

— Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.

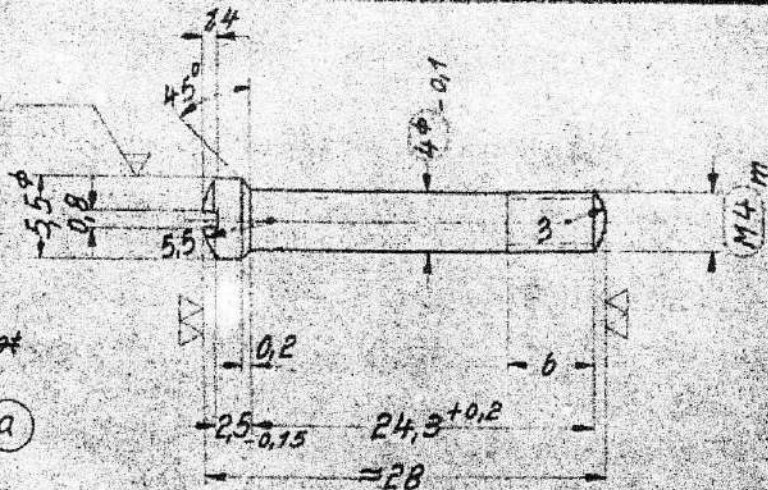
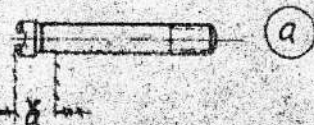
Normgepr.

Bolzen

gezogen

Härtebild
1:1

~~oberfläche gehärtet~~
~~Härtetiefe bis 0,3~~



brüniert

Werkstoff

St 50.11

Ausgangswerkstoff

Maßstab 2:1 1:1

a

1x

Härteangaben gestr.

20.2.45

sch

Stück

Gezeichnet

Änderung

Tag

Name

100

Name

Zeichnung-Nr.

Fälligkeit

25.4.44

Schrauber

7MF1603-15

Geprüft

26.4.44

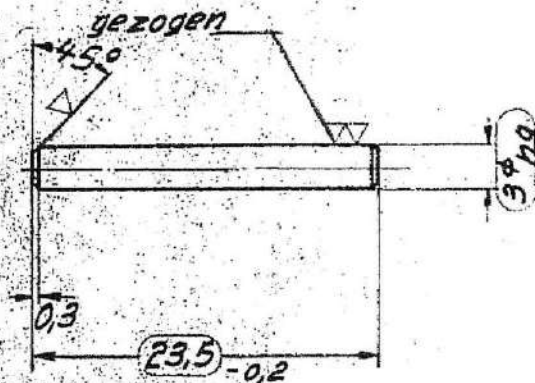
Ersatz für

Griffschalenschraube

Hartebild

1:1

durchgehärtet



Werkstoff

St 60.11

Ausgangswerkstoff

Maßstab 2:1 1:1

9-0.025

Peinmaß Abmaß

Diese Maße werden bei Abnahme besond. spez.

Buch-
stabe

Buchstabe
kommt vor

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

Entworfen

25.4.44

Schneider

Geprüft

26.4.44

F

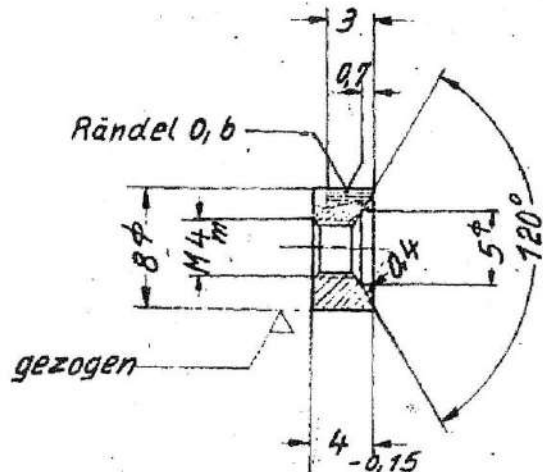
1MF 1603-16

Normgröße

Ersatz für

Stift

1:1



brüniert

Werkstoff

Flußstahl

Maßstab 2:1 1:1

Buch
stabe

Buchstabe
bezeichnet

Tag

Numm

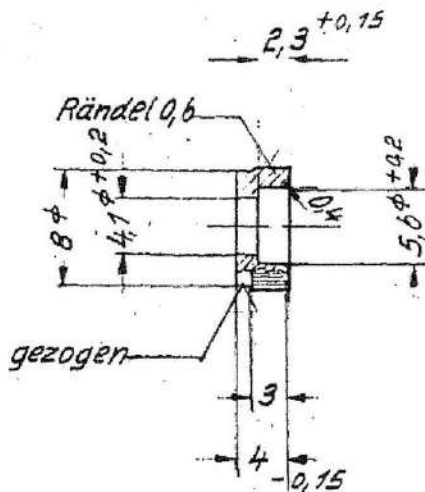
Zeichnungs-Nr.

25.4.44 Schneider
25.4.44 f.

1MF1603-17

Mutter

1:1



▽
brüniert

Werkstoff

Flußstahl

Buch-
stabe

Buchstabe
kommt vor

Änderung

Tag

Name

Maßstab 2:1 1:1

Entworfen

25.4.44

Name

Zeichnung-Nr

1 MF 1603-18

Geprüft

25.4.44 F.

Ersatz für

Palmaß

Abmaße

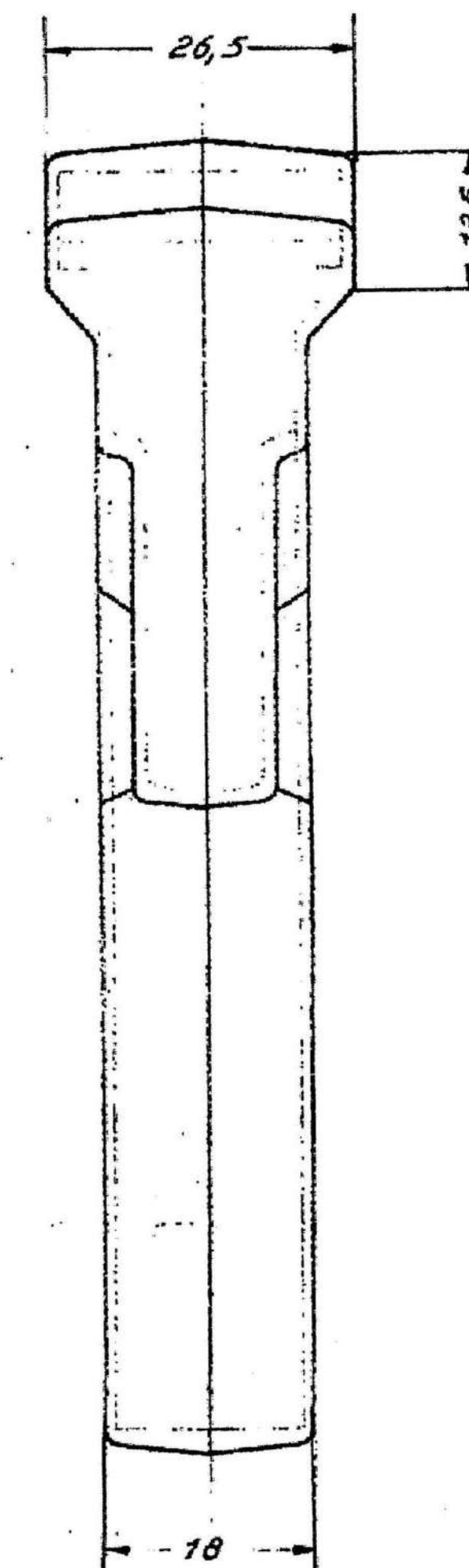
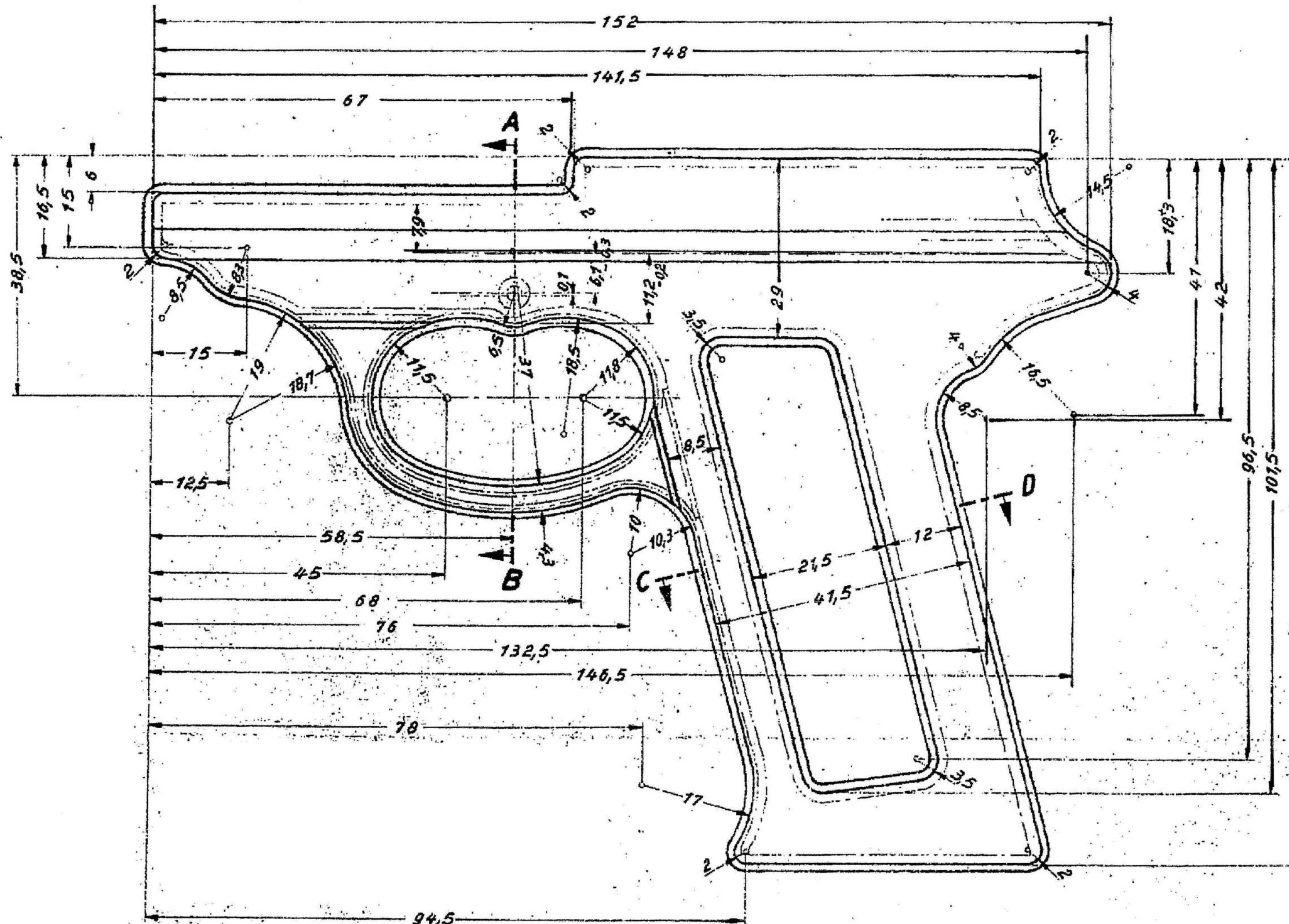
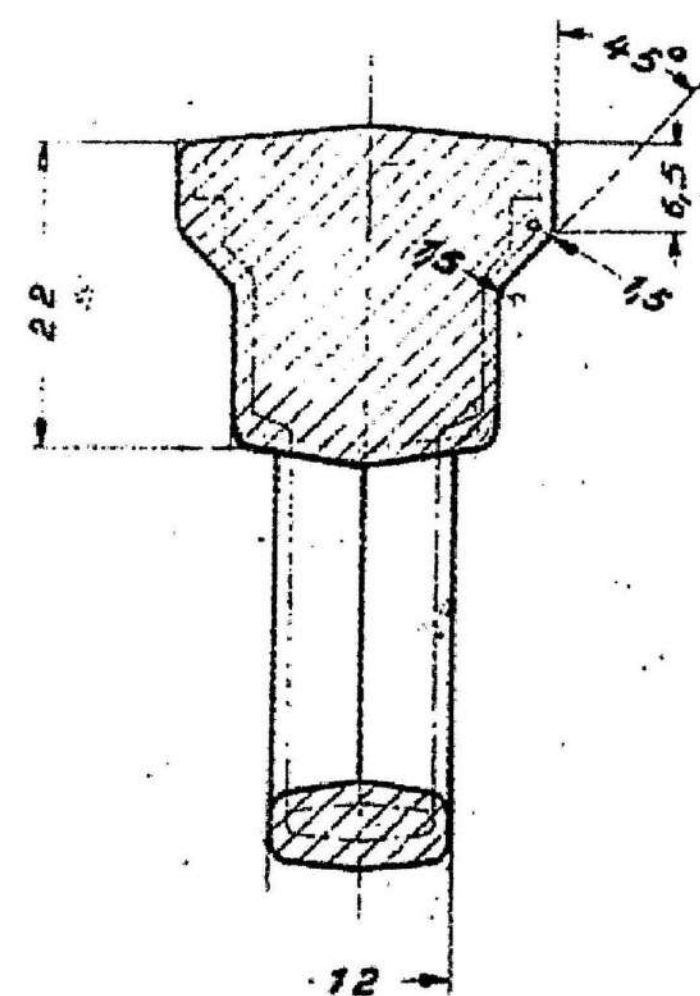
⌬ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.

Normgepr.

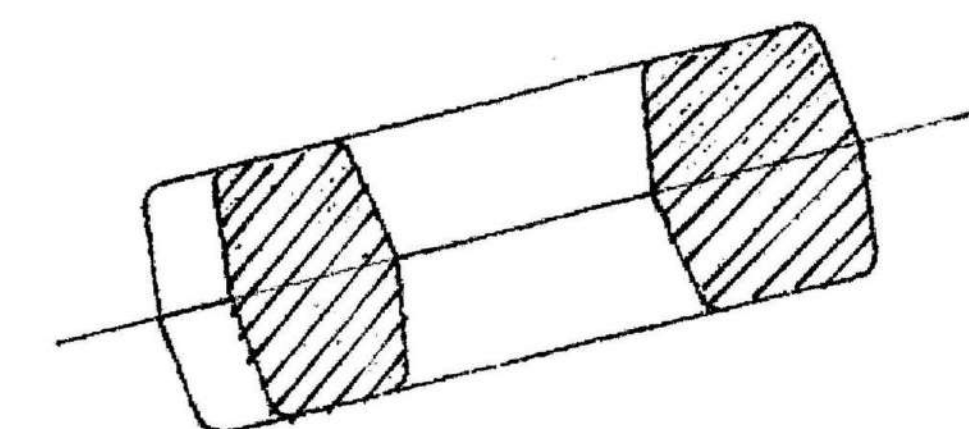


Buchse

Schnitt A - B



Schnitt C - D

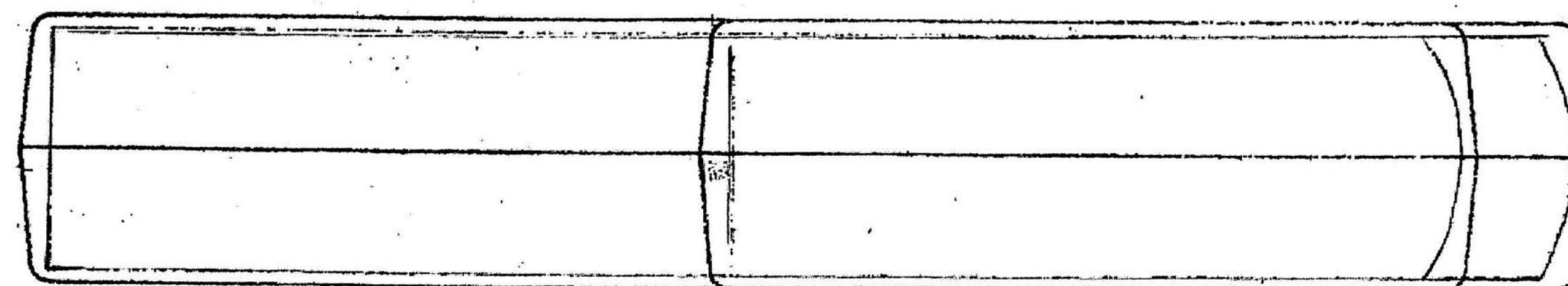
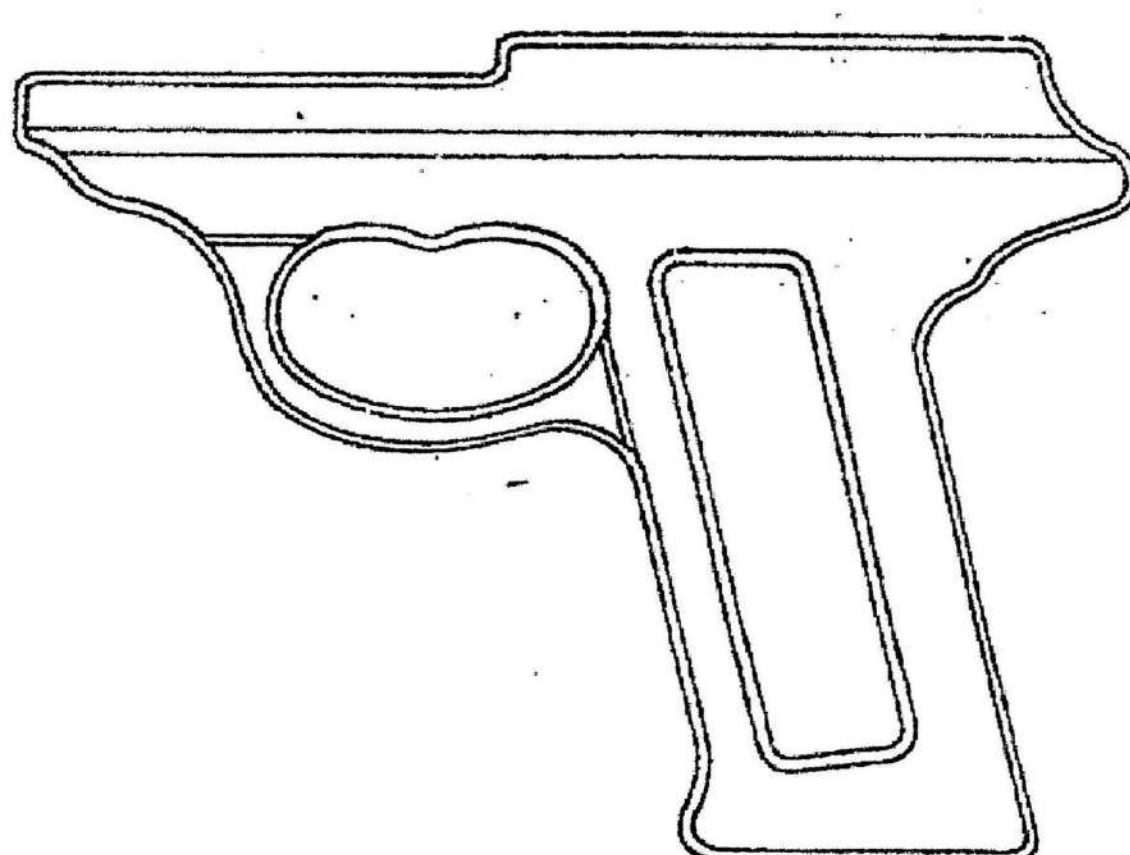


Neigung zur Gratnaht
außen 1:10 innen 1:6

geglüht

Fertigteil

1:1



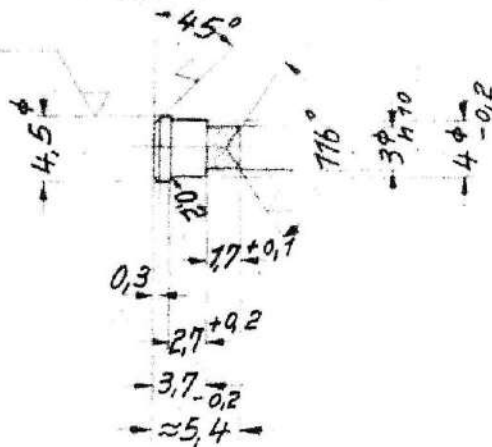
StC 45.61

2:1, 1:1

25.444

R1MB 1603-19

Griffstück (Detail)



1:7

Workstoff

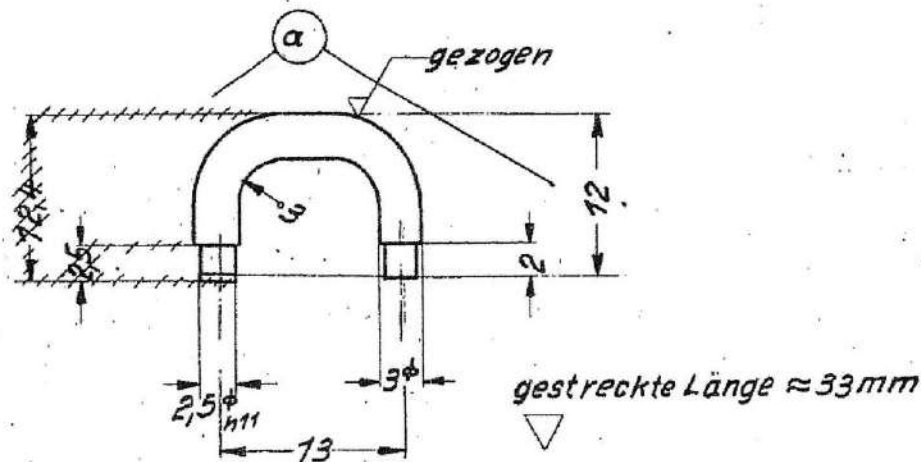
Flußstahl

Maßstab 2:1 1:1

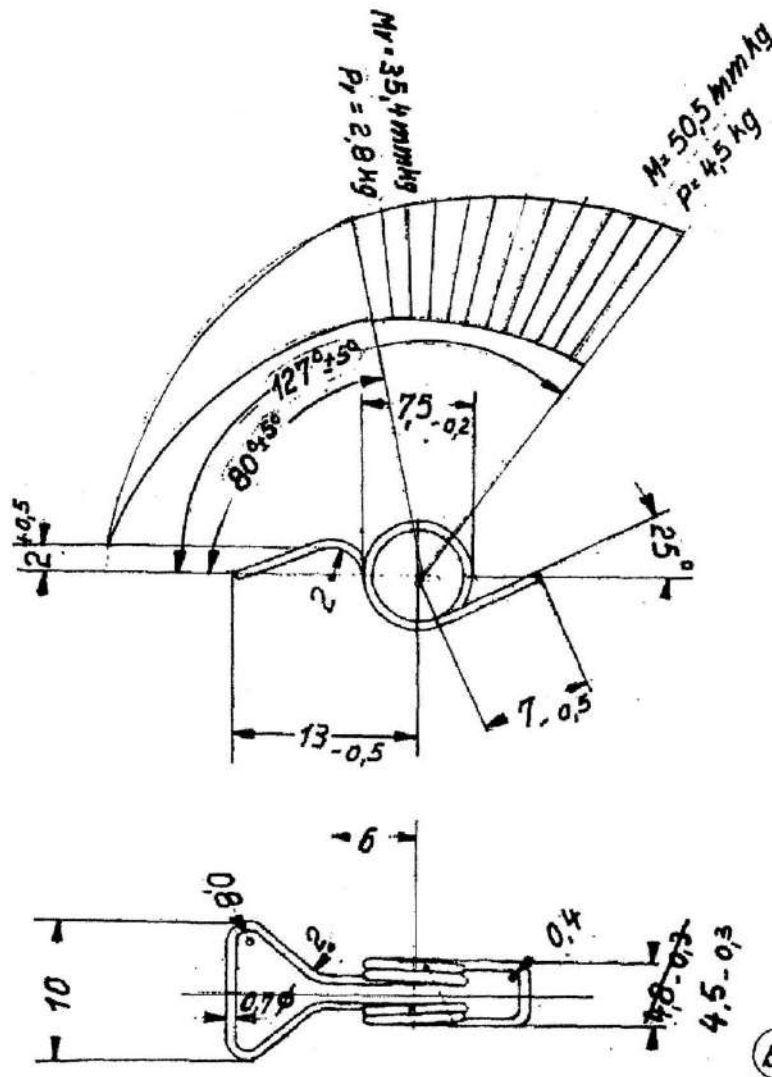
770 - 0.040

7MF 1603-20

Bolzen



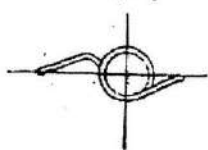
Riemenöse



je $2\frac{1}{4}$ Windungen

gestreckte Drahtlänge $\approx 125 \text{ mm}$

1:1



	b	1 x	Maß geändert	10.7.44
	a	-	Neue Urzchg. Änderungsvorschlag Nr 57 n. Zchg	-
		-	1E 1903-22 eingearbeitet	25.4.44 K.
	Buchstabe	Euchstabe	Änderung	Tag
			Name	Name
	Maßstab	2:1	Zeichnung-Nr	1ME 1603-22
	Entworfen	25.4.44	Maierle	Ersatz für
	Geprüft	26.4.44	f.	
	Normgepr.			

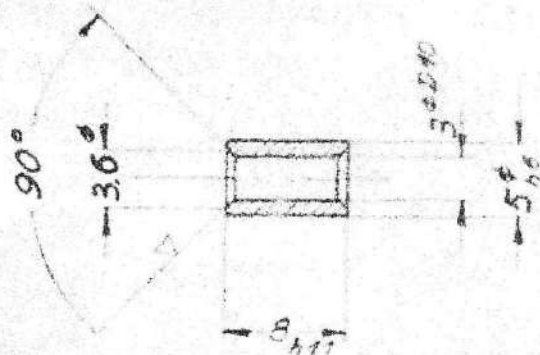


Schraubenfeder f. Drehung

Härtebild

1:1

durchgehärtet



brüniert

Werkstoff

St 60.11

Ausgangswerkstoff

a 1 x Härteangaben gestr

20245.51

Änderung

Änderung

Tag Name

8.11.2000

3.10.2000

3.10.2000

Maßstab

2:1; 1:1

Tag

Name

Zeichnung Nr.

Zeichner

25.4.44

Geprüft

26.4.44

1 MF 1603-23

Die Maße wurden bei 20°C in der Luft gemessen.

Maßstab

Erstellt für

Buchse

Schnitt A-B

Schnitt G-H

Schnitt E-F

Schnitt C-D

Zuschnitt

~~Härtebild~~

1:1

~~Oberfläche gehärtet:~~
~~Härte tiefe bis 0,3~~

(d)

brüniert

St VII 23

Werkstoff

~~Stoff~~ ~~Stbl 4212~~
~~HgN 12116~~

Maßstab

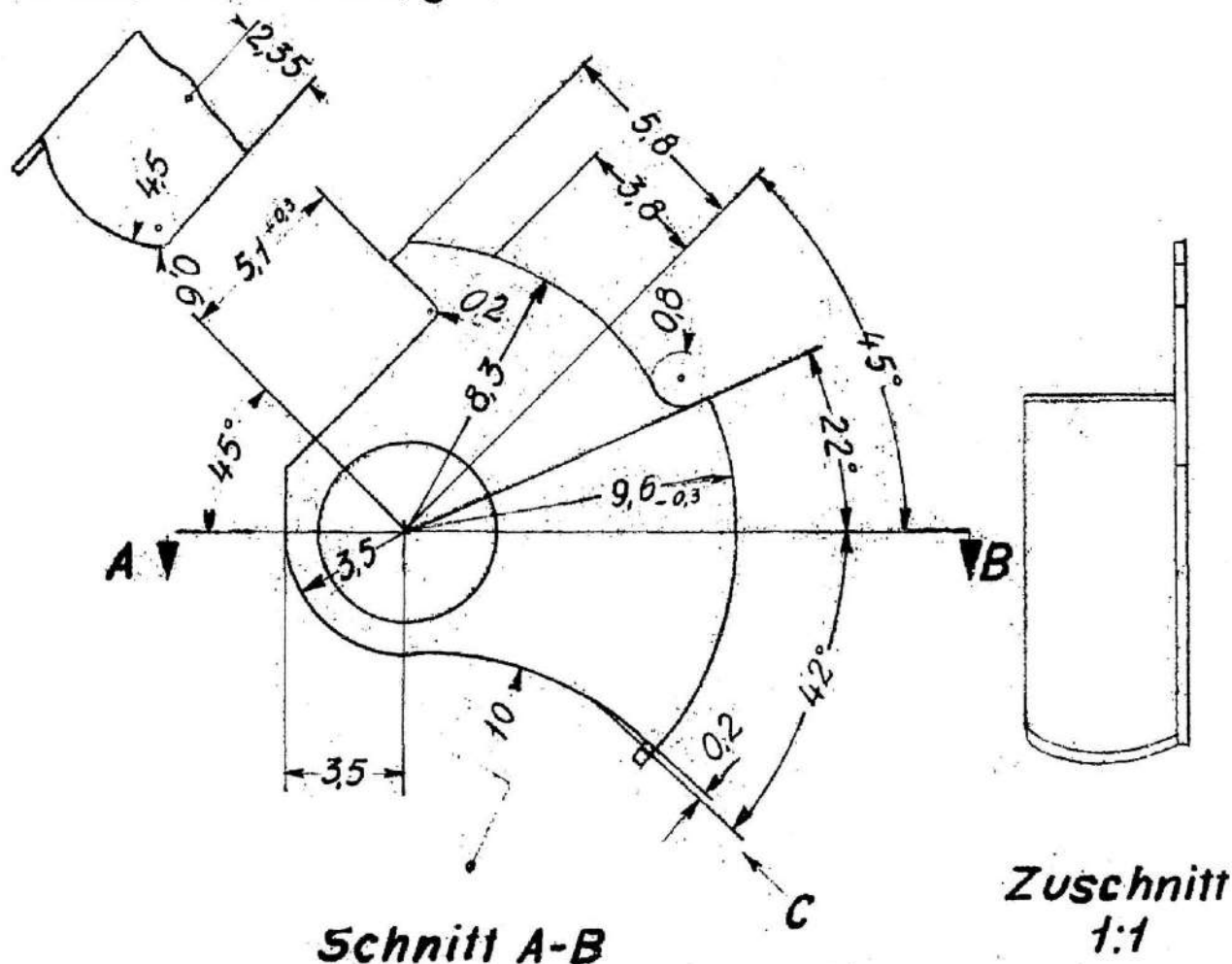
2:1 ; 1:1

d	1 x	Härteangaben gestr.	24.04.90	10
c	1 x	Werkstoff geändert. Indvorschl. Nr. 48	24.04.90	10
b	-	Neue Urzchg. ungeändert	13.7.44	10
Buchstabe	Buchstabe	Änderung	Tag	Name
slabe	slabe			
Entworfen	13.7.44	Zeichnung-Nr.	1MD 1603-24	
Gedruckt				
Normgepr.		Ersatz für Urzchg. gl. Nr.		

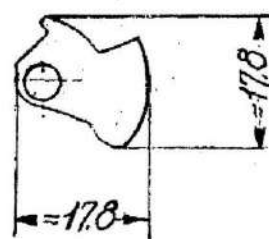
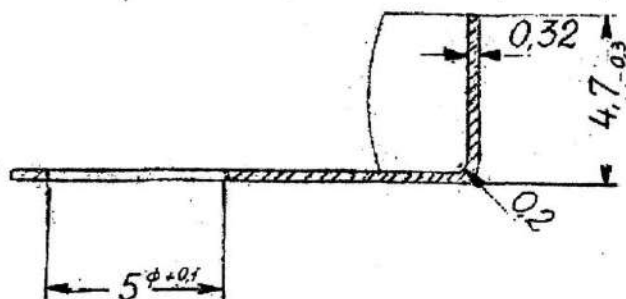
Abzug



Ansicht in Richtung C



1:1



brüniert

		Werkstoff	b — Neue Urzchg ungeänd.		11.7.44 Padellu
		St VII 23	Änderung		Tag Name
		Maßstab	Tag Name	Zeichnung-Nr	
		5:1; 1:1	Entworfen 11.7.44 Padellu	1ME 1603-25	
			Geprüft		
Proße	Abmaße	☐ Diese Maße werden bei 1:1 gezeichnet	Vormaspr	Ersatz für	
				Einlage	

4,8

Schnitt G-

1,2 - 0,2

35495
6.5

Technical drawing of a shaft with a keyway. The shaft diameter is 25 mm with a tolerance of +0.2. The keyway width is 16 mm. The key is labeled 196 PH8.

Technical drawing of a mechanical assembly. The drawing shows a cross-section of a shaft and a housing. Dimensions are indicated by arrows and circles:

- Top dimension: 4,52 ϕ 9025
- Right dimension: 2,5 ϕ 11
- Bottom dimension: 196 ϕ 8

~~dur~~ durchgehärtet


brüniert

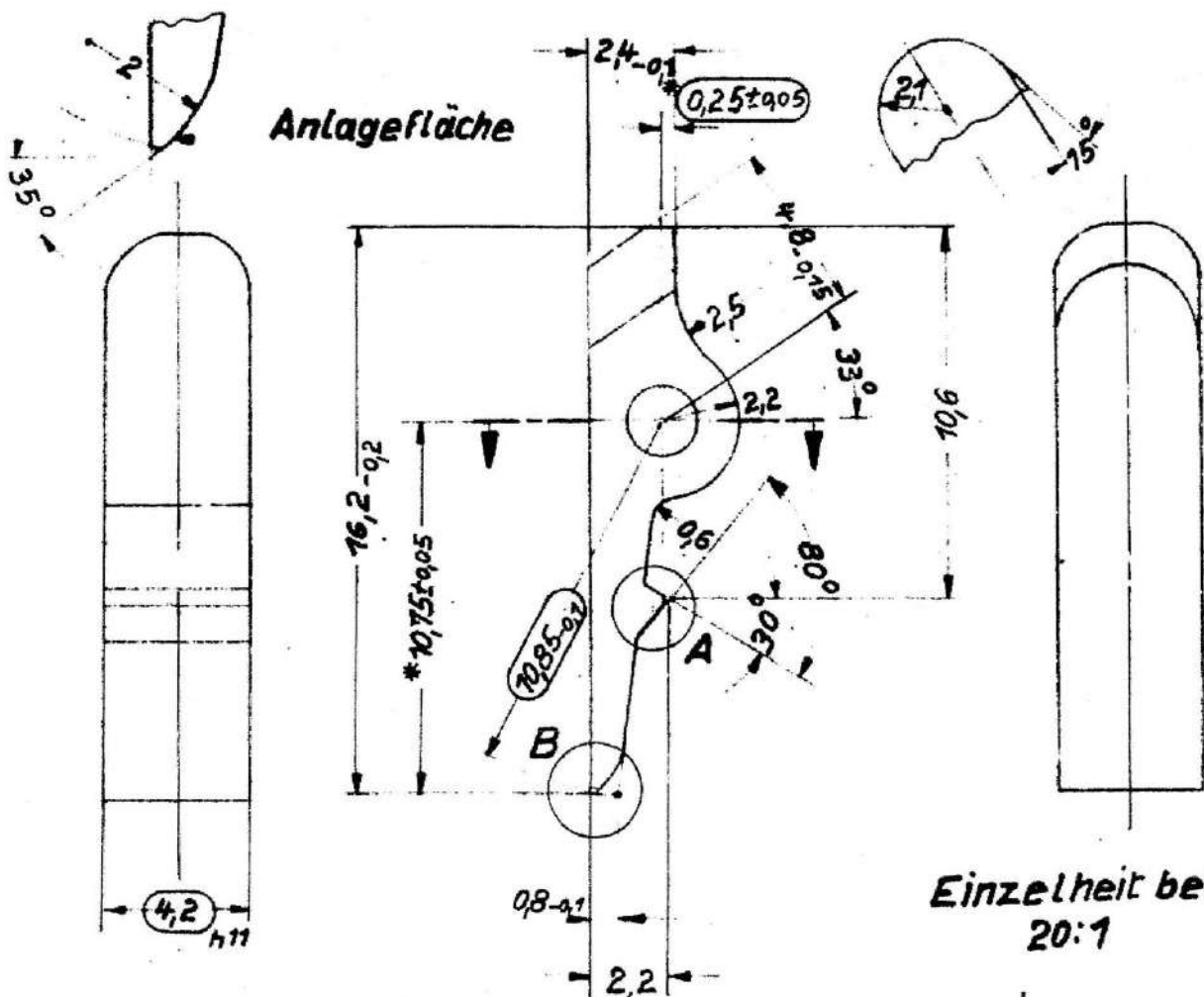
Die mit * versehenen Maße
beziehen sich auf Aufnahme
in 4,52^{+0,025} und obere
Bohrung 196 H8

7 h 10 - 8.050		Werkstoff StC 45.61	Buch Buchstabe stabe kommt vor		Anderung	Tag	Name
42 C 11 + 8.010			Tag		Name	Zeichnung Nr.	
25 C 11 + 8.130			Entworfen		1 M D 1603 - 26		
196 18 + 8.014			Geprüft				
Paßmaß	Abmaß	☐ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.	Normgepr.		Ersatz für		
				Hahn			

Hahn

Einzelheit bei B
10:1

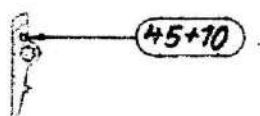
Anlagefläche



Einzelheit bei A
20:1

Härtebild
1:1

durchgehärtet



Rockwell-C-Skala
Prüflast 150kg

die mit einem* versehenen Maße
beziehen sich auf Aufnahme in
2φD10 und Anlage unter 35°



Werkstoff

StC 60.61
Ausgangswerkstoff

Maßstab 5:1 1:1 10:1 20:1

Buch-
stabe

Buchstabe
kommt vor

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

Entwerfer

25.4.44

W. Schmitt

Geprüft

26.4.44

F.

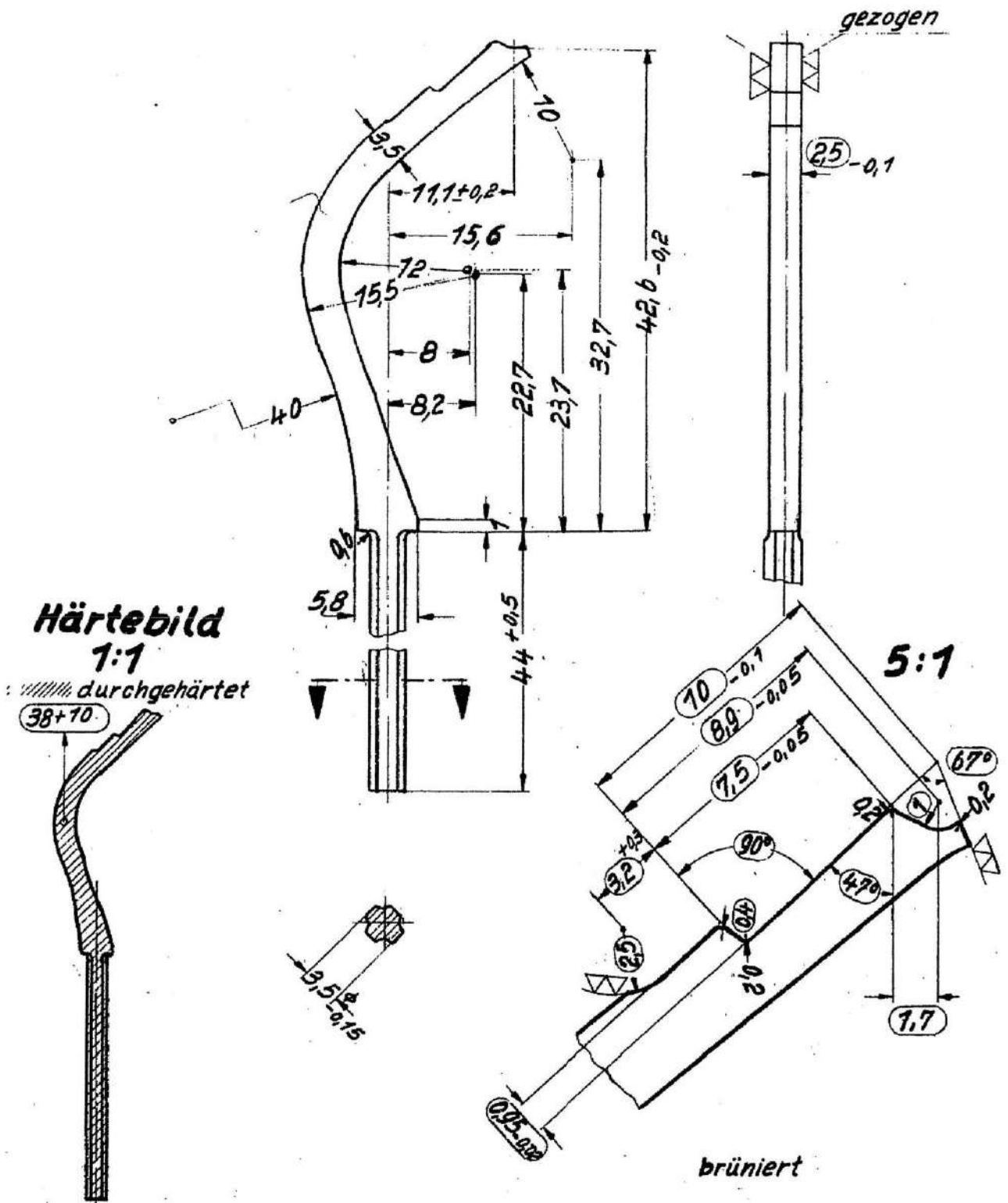
Normgeber

Ersatz für

1ME 1603-27



Hahnklappe

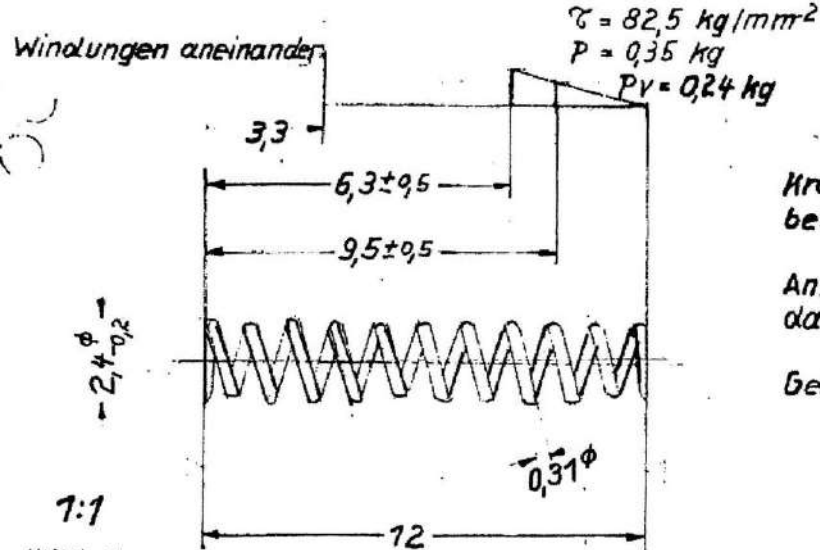


Rockwell-C-Skala
Prüflast 150 kg.

Werkstoff		α		Neue Urzchg; Änderungsvorschl. Nr. 78		—	—
St C 60.61		—		nach Zchg 1E 1903-28 eingearb.		25.4.44	F
Ausgangswerkstoff		Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung		Tag	Name
Maßstab 2:15:1 1:1		Tag		Name		Zeichnung-Nr	
		Entworfen 25.4.44		Schneider		1ME 1603-28	
		Geprüft 26.4.44		F.		Ersatz für	
Paßmaß	Abmaße	Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Normgepr.			



Schlagstange



Kraftzunahme je mm Federweg 0,09 kg
 bei Gleitmaß $G = 8300 \text{ kg/mm}^2$

Anzahl der federnden Windungen ≈ 10 ,
 dazu angebogen je Ende $\frac{3}{4}$ Windung

Gestreckte Drahtlänge $\approx 75,5 \text{ mm}$

Werkstoff

Federstahl

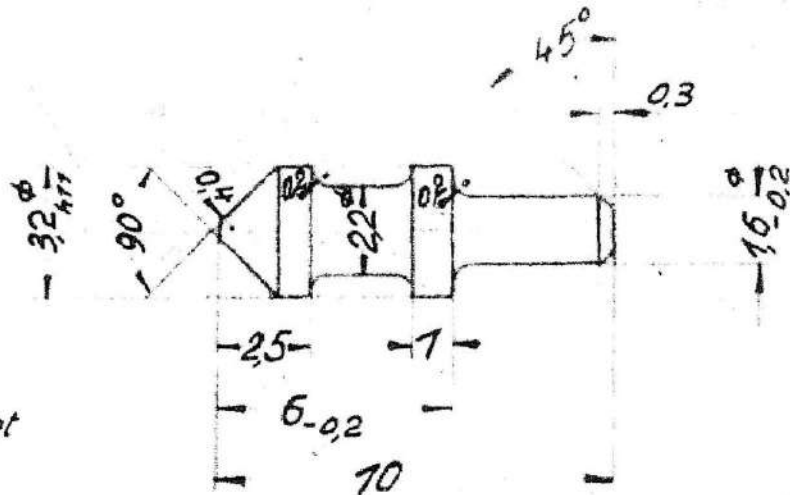
Maßstab 5:1 1:1

Zust. stufen	Zustände kommt vor	Änderung	Tag
Entworfen	25.4.44	Name	
Gepflicht	26.4.44	Zeichnung-Nr	
Kontrolliert		Ersatz für	

1MF 1603-29

Schraubenfeder

gezogen



Härtebild
1:1
durchgehärtet



Werkstoff St 60.11
Ausgangswerkstoff

Maßstab 5:1 ; 1:1

3.2411-0.875

Änderung	Tag	Name	Zeichnung-Nr
	25.4.44	Kauzinger	1 MF 1603-30
	26.4.44	F.	
Ersatz für			

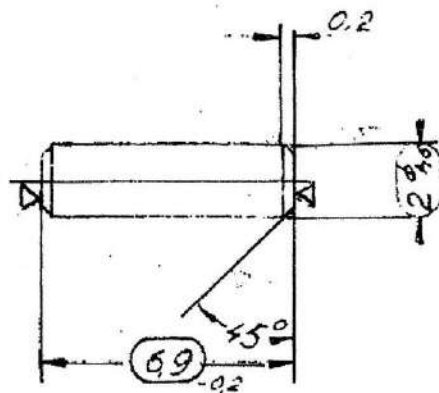
Rast bolzen

Hartebild

1:1

~~durchgehende~~

a



St 60.11

Ausgangswerkstoff

a 1x Härteangaben gestr

20.45 Jh

5.1; 1:1

25.44 Langzylinder
26.44 f

1 MF 1603-31

Stift

3H11 + 0.060 0.060	St VII 23 2:1 1:1	b 1 x Hurlung fortgesetzt nach Andvorschl. Nr 93 27.2.45 a - neue Verz. g. Werkst. geändert nach Andvorschl. Nr. 48 25.4.44	1MD 1603-32
			Magazinhalter

gezogen

45°

3
n11

0.2

17,5 - 0,2

1:1



Werkstoff

St 60.11

α

-

Neue Urzchg; Änderungsvorschlag N52

-

-

-

-

n. Zchg 1F 1903-33 eingearbeitet

25444 A

Buch-
stabe

Buchstabe
kommt vor

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

Maßstab 2:1 1:1

Entworfen

25.4.44

K. Müller

Geprüft

26.4.44

J.

1MF 1603 - 33

3 n11

-0,060

Peßmaß

Abmaß

— Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.

Nähergepr.

Ersatz für

Stift

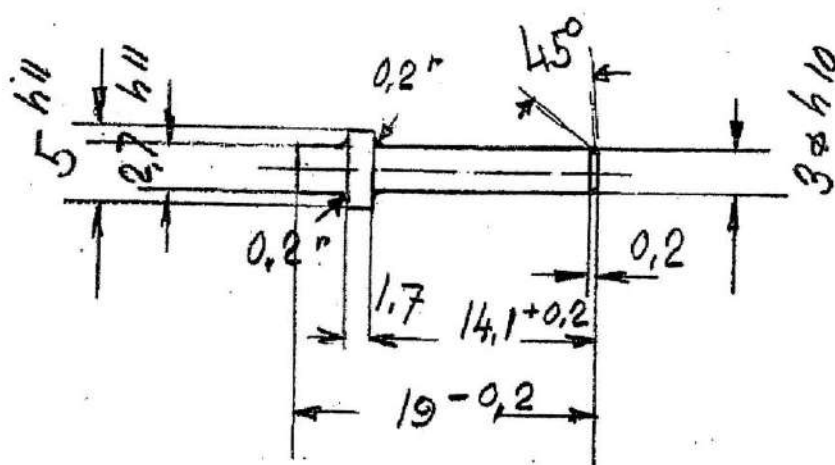


Technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or support. The drawing shows a profile with a curved top edge on the left and a stepped profile on the right. Dimensions are indicated:

- A horizontal dimension line at the bottom indicates a length of $\approx 33,5$.
- A vertical dimension line on the right indicates a height of $\approx 28,5$.



Fanghebel



St.60.11

Denne tegning er ikke kopiert blandt de andre tegningene. pga. for svak blækopi

/ 1 MF 1603-35

				Stk.	Gjenstand.	Nr.	Materiale	egn. nr.	Anm.
				Stift Walther				Målestokk ca. 2/1	Tegn. <i>[Signature]</i>
				9mm. Mauser M.38				Skls.	
								Ktr.	
Forandr. nr.	Fra	Til	Dato					Erstatning for	
Henvisn.				Kongsberg Våpenfabrikk				4 -	
MrK.				Avd II				Erstattet av	
Ordre nr.									

▽ Grovbearbejdet flate
▽ Finbearbejdet flate
▽ Glatt finbearbejdet flate

Technical drawing of a mechanical part, likely a valve or fitting. The drawing shows a cross-section of the part with various dimensions indicated in circles: 14.5, 25, 3, and 20.5.

Schnitt C-D

Technical drawing of a mechanical part, likely a valve or actuator, showing dimensions and forces. The drawing includes a top view with dimensions 24.5 ± 0.11 and 8.3 ± 0.1 , and a side view showing forces T and U . A vertical dimension of 110 is indicated on the right side.

1MF 1603-20

verstemmt

brüniert

1MF 1602-15

1MB 1603 - 19

Schnitt P-Q

Schnitt X-Y

Schnitt R-S

1MF 1603-21

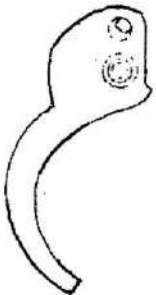
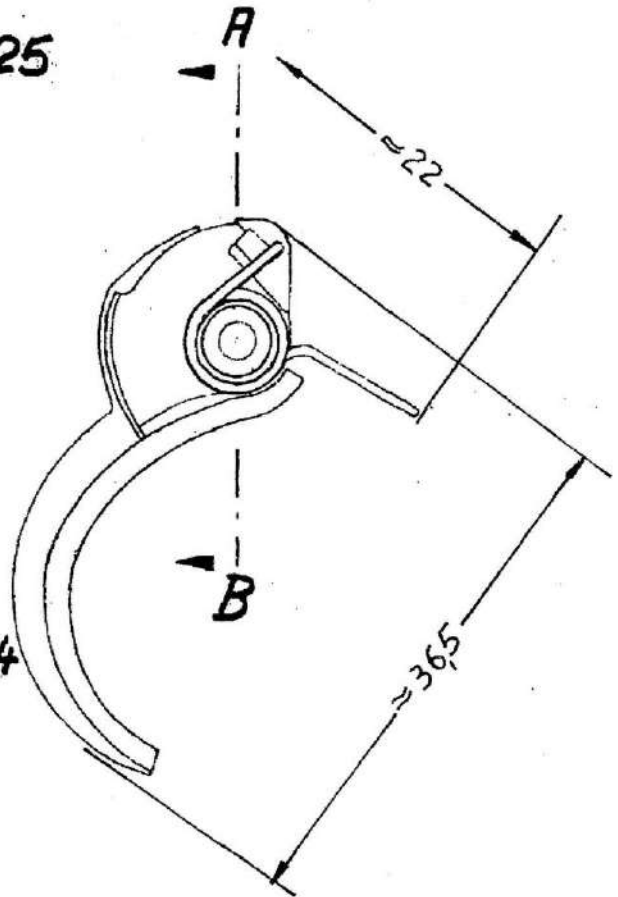
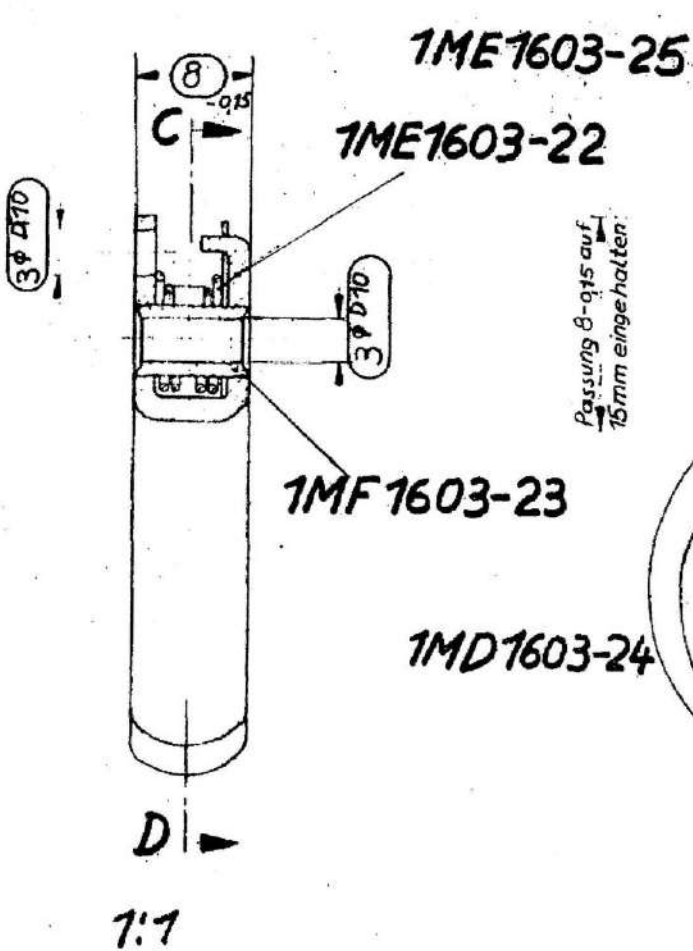
Schnitt V-W

1:1

[illegible]

Schnitt A-B

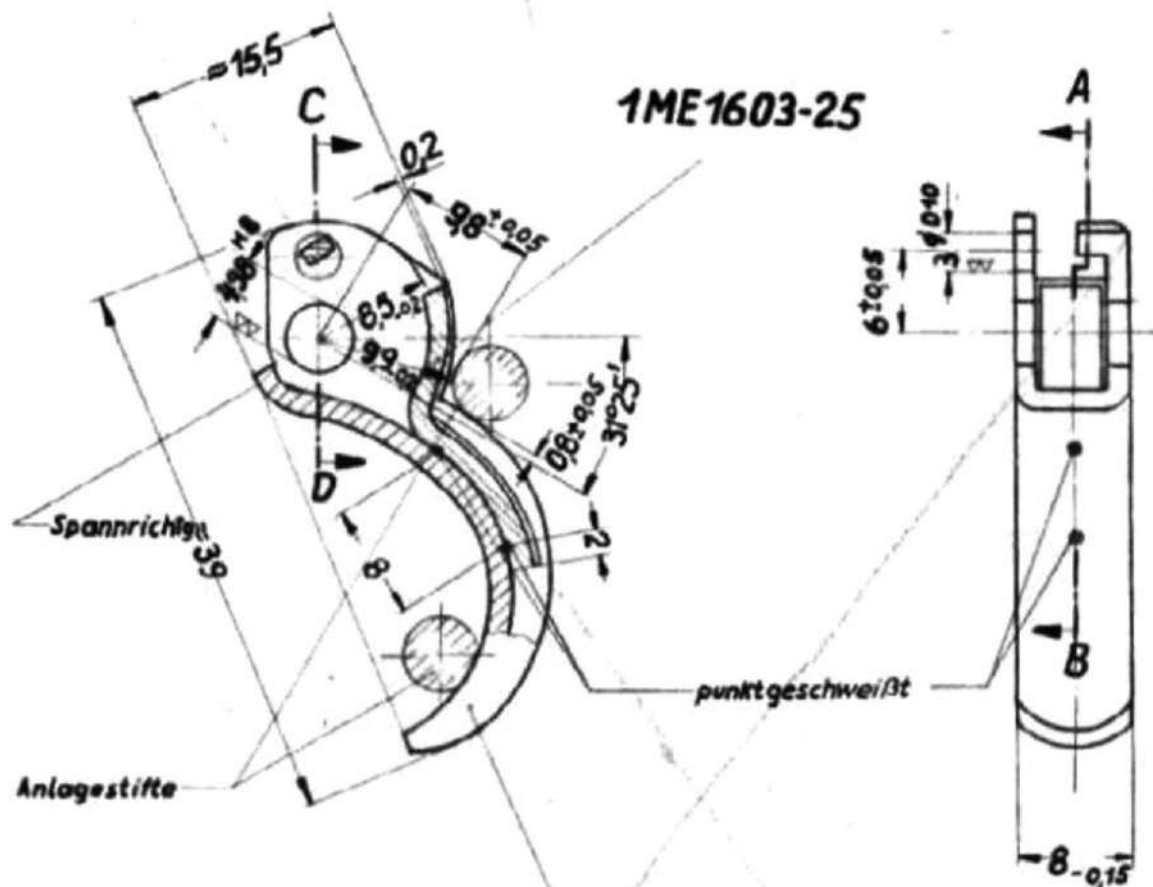
Schnitt C-D



Werkstoff		b — Neue Urzchg ungeand.		12.744 fr.	
		Änderung		Tag Name	
Maßstab 2:1 1:1		Zeichnung-Nr		1ME1603U2	
		Ersatz für Urzchg gl. Nr			
		MAUSER		Abzug, vollständig (Untergruppe)	

Schnitt A-B

Schnitt C-D



Härtebild

1:1

— Oberfläche gehärtet
Härtetiefe bis 0.3

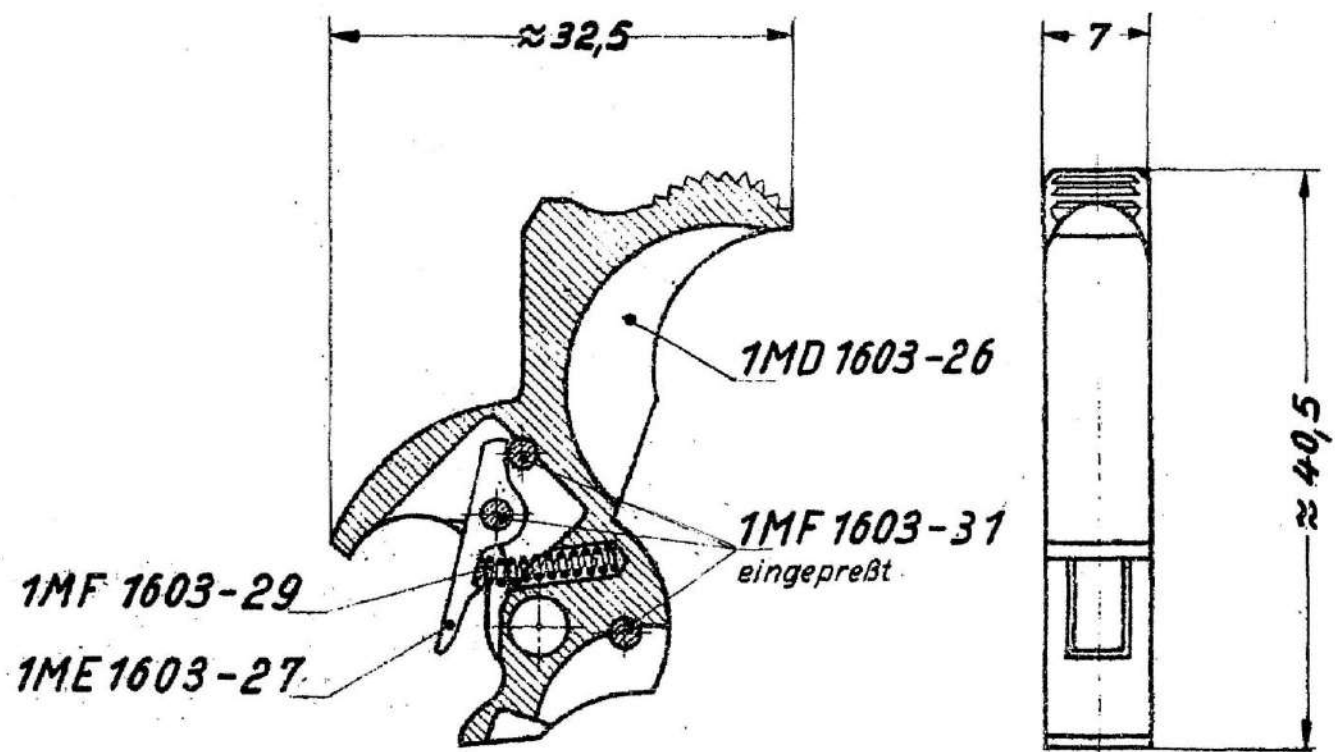
1MD1603-24



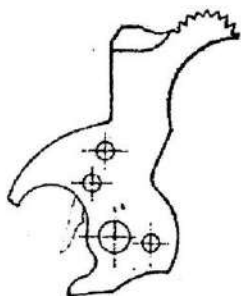
brüniert

Ungültig fällt lt. Änderungsvorschlag Nr 57 fort 25.4.44 J. r.

Werkstoff		Eartist.nic		Änderung		Tag	Name
Maßstab 2:1 1:1		Entworfen 25.4.44 J. r.		Geprüft 26.4.44 F.		Zeichnung-Nr 1ME1603U3	
Ersatz für		Maßstab		Abmaß		Dieses Platte wurden bei Abnahme beend. gepr.	
MAUSER		Abzug (Untergruppe)					

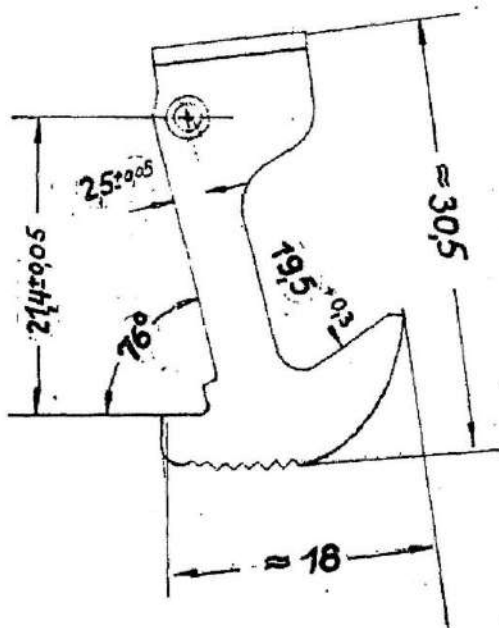


1:1

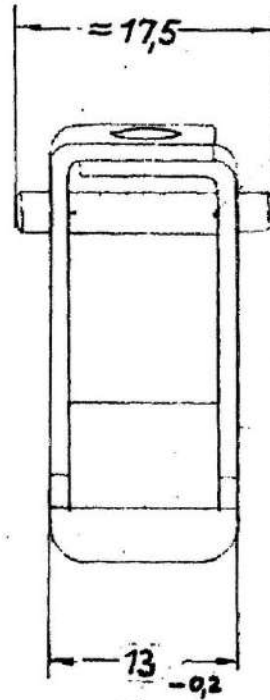


Werkstoff		Buch. Buchstabe stabe kommt vor		Anderung		Tag	Name
Maßstab 2:1 1:1		Entworfen	25.4.44	Name	Graf	Zeichnung-Nr 1ME 1603 U4	
Geprüft		26.4.44	F.	Ersatz für			
Paßmaß	Abmaß	Diese Maße werden bei Abnahme bezogen geprüf.		Normgepr.			
				Hahn, vollständig (Untergruppe)			

durch Kerbschlag gesichert



3° 1/4



1MF1603-33

1MD1603-32

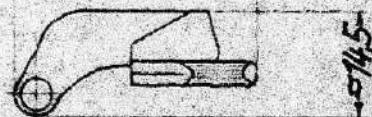
1:1



brüniert

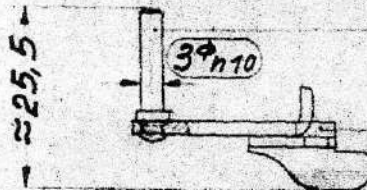
Werkstoff		Buchstabe		Buchstabe kommt vor		Änderung		Tag	Name
Maßstab 2:1 1:1		Tag		Name		Zeichnung-Nr.			
3h11 -0,060		Entworfen 25.4.44		G. v. R.		1ME1603 U5			
Poßmaß Abmaße		Geprüft 26.4.44		f.		Ersatz für			
☐ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Normgepr.							
				Magazinhalter, vollständig (Untergruppe)					

~33~



~14,5~

0,15
20,6 ± 0,4 (a)



~25,5~

3° n10

1MF 1603-35

1MD 1603-34

brüniert

Werkstoff

a 1x

Maßänderung nach And. Vorschl. Nr 46

10.7.44

Buchstabe
Vorher: kommt von

Änderung

Tag

Monat

Tag

Name

Zeichnung-Nr

Entworfen

25.4.44

Schneider

Geprüft

26.4.44

F.

1MF 1603 U6

Maßstab

1:1

3n70 - 0,040

Zeichner

Diese Maße wurden bei Abnahme bestätigt

Freigegeben

Firma



Fanghebel, vollständig
(Untergruppe)

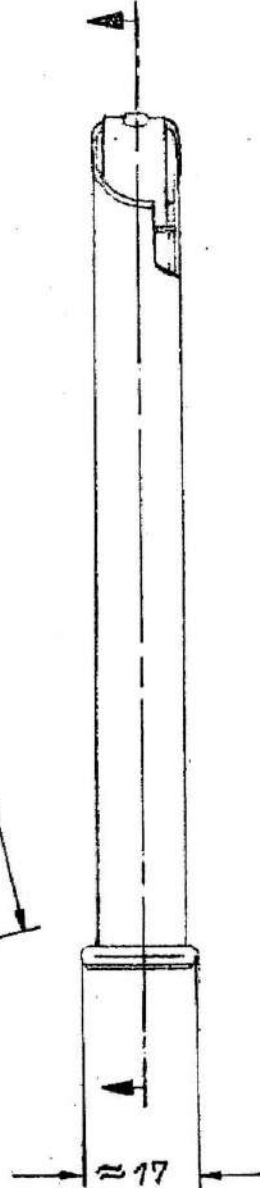
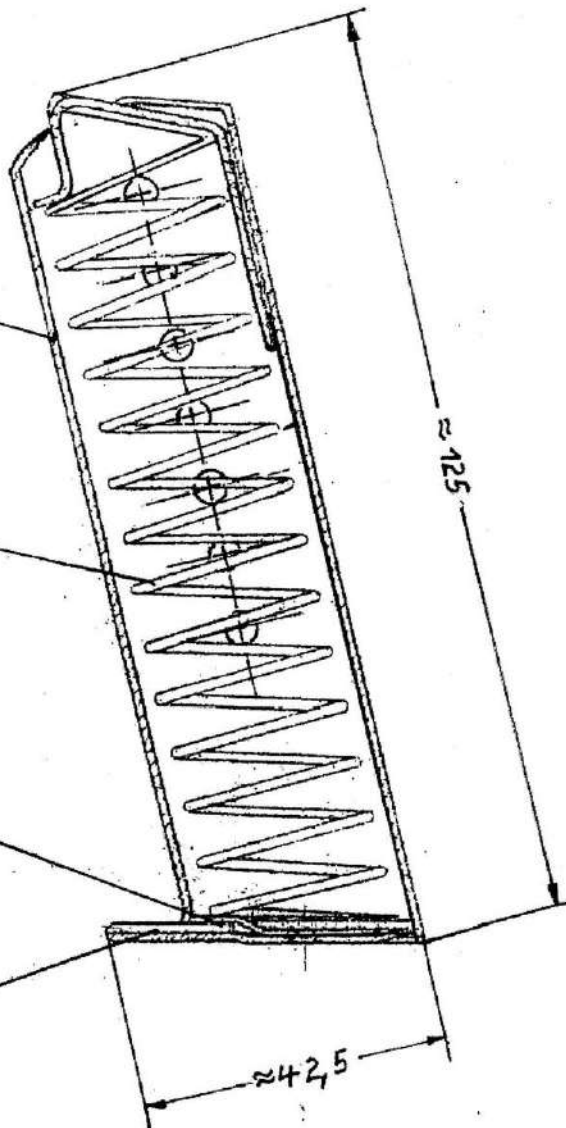
1ME 1604-2

1MC 1604-1

1ME 1604-3

1ME 1604-4

1ME 1604-5



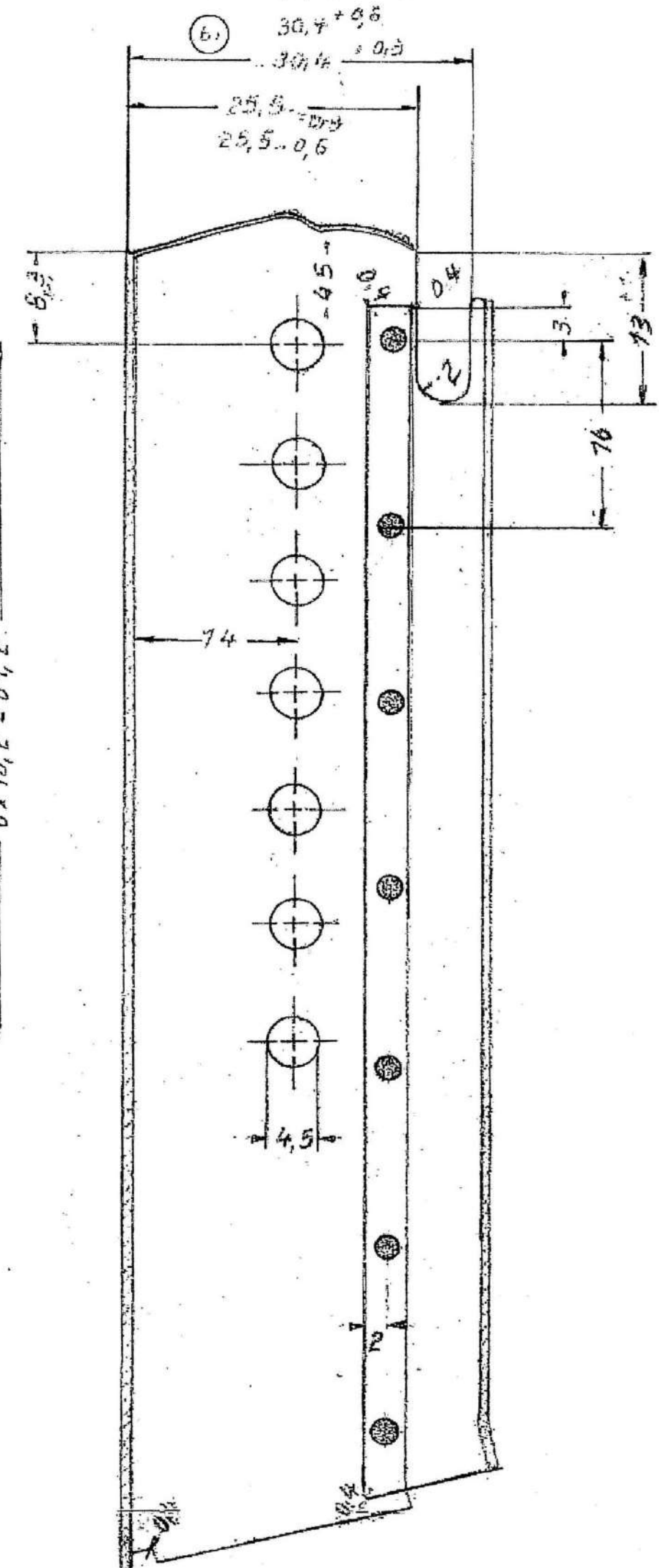
Werkstoff		Buchstabe		Buchstabe kommt vor		Änderung		Tag	Name
Maßstab 1:1		Entworfen	25.4.44	Name		Zeichnung-Nr		1ME 1604	
Geprüft		26.4.44	F.		Ersatz für				
Normgebr.									

☐ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.

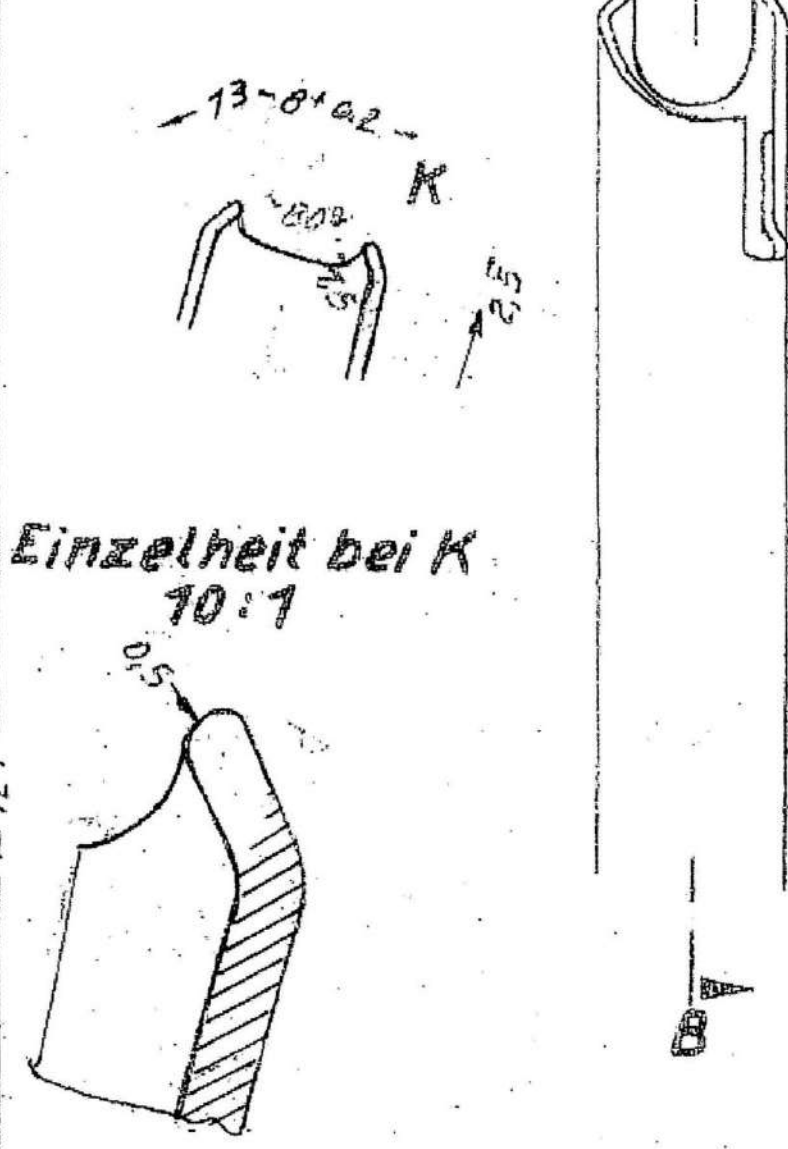
Magazin

oberer Magazinlippen auf Länge 26 mm
 wie in Einzelheit bei K angegeben abgerundet

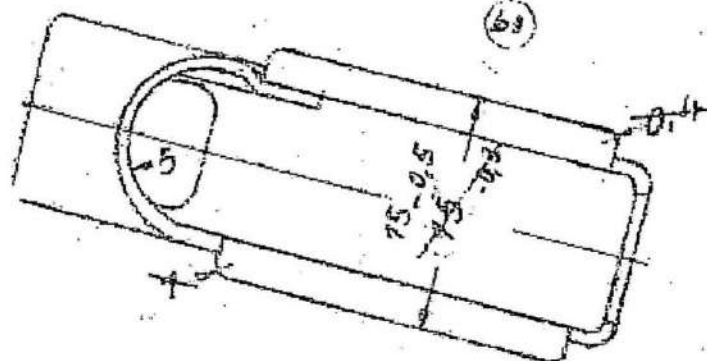
Schnitt A-B



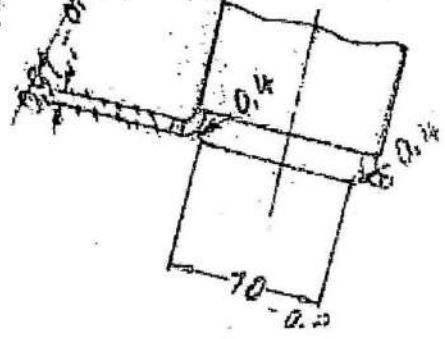
Schnitt E-F



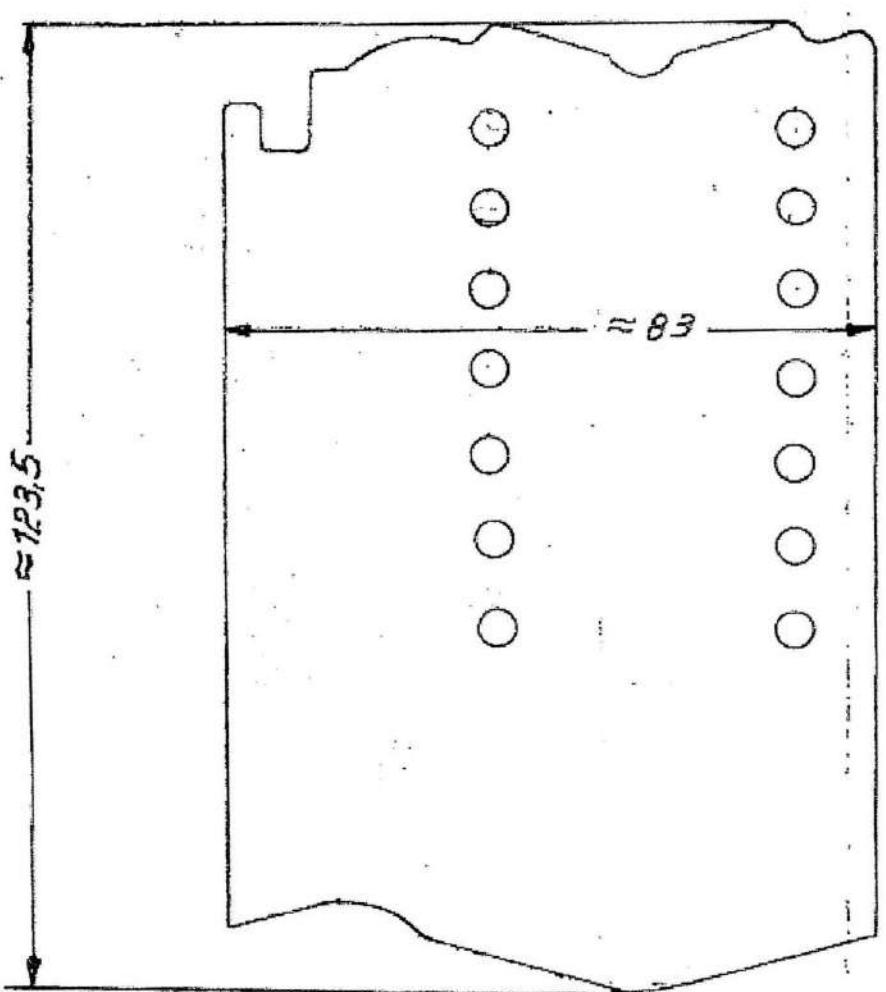
Ansicht in Richtung J



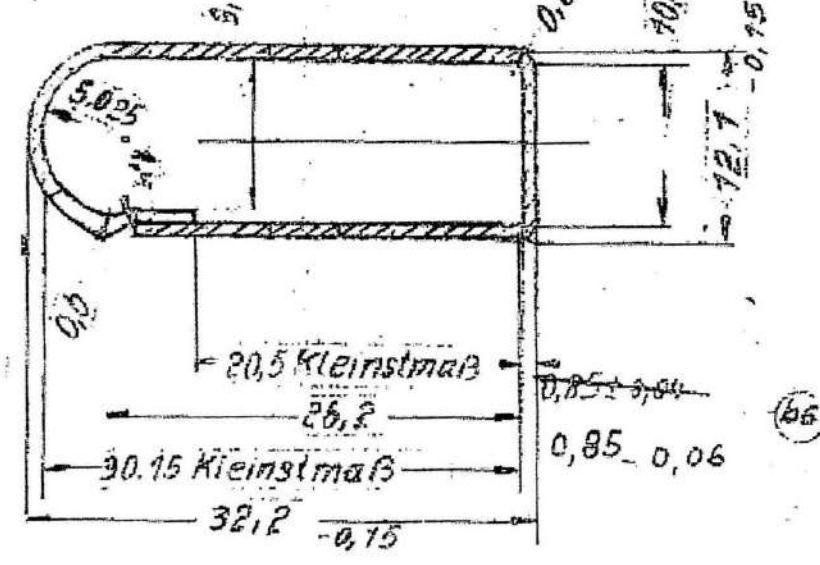
Ansicht in Richtung H



Zuschnitt 1:1

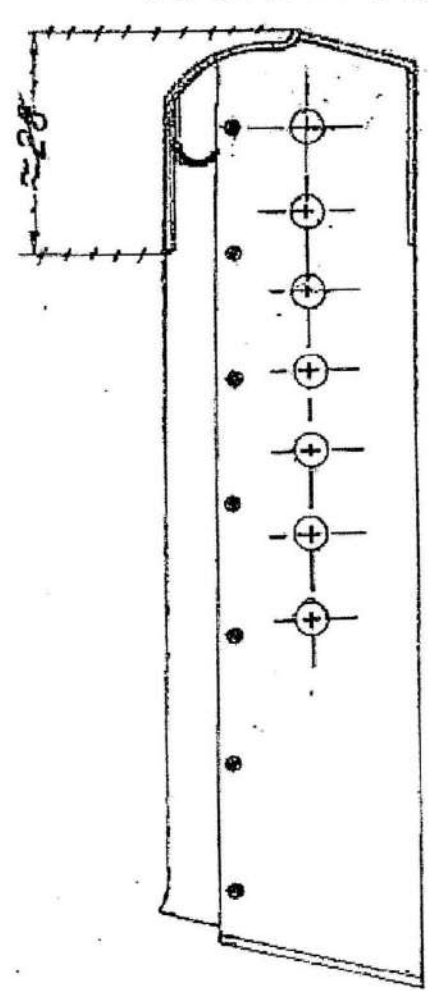


Schnitt C-D



Härtelbild 1:1

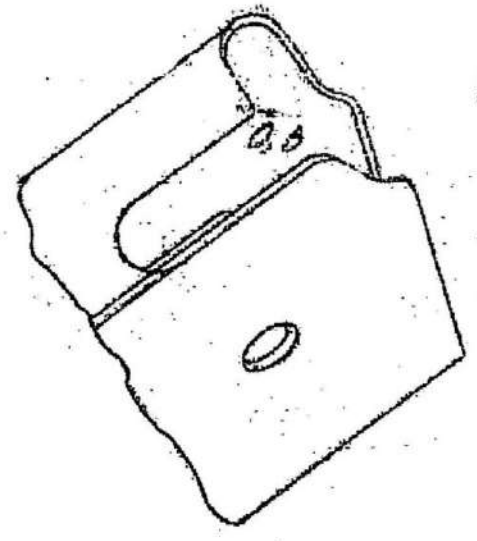
oberfläche gehärtet
 Härte bis 0.3



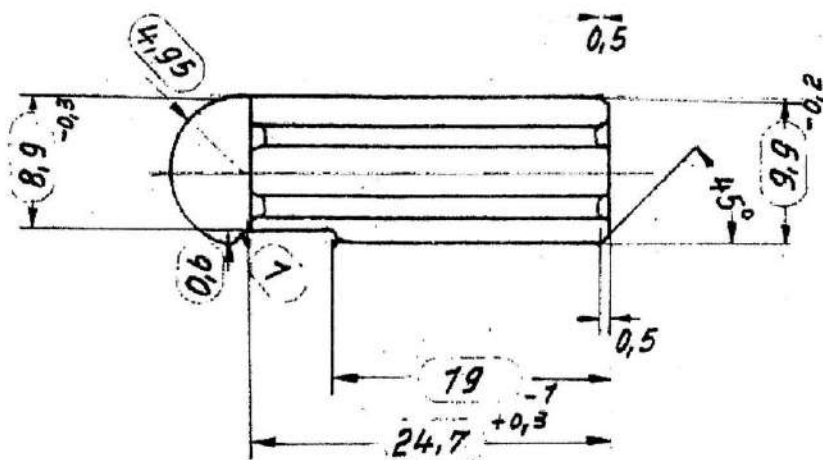
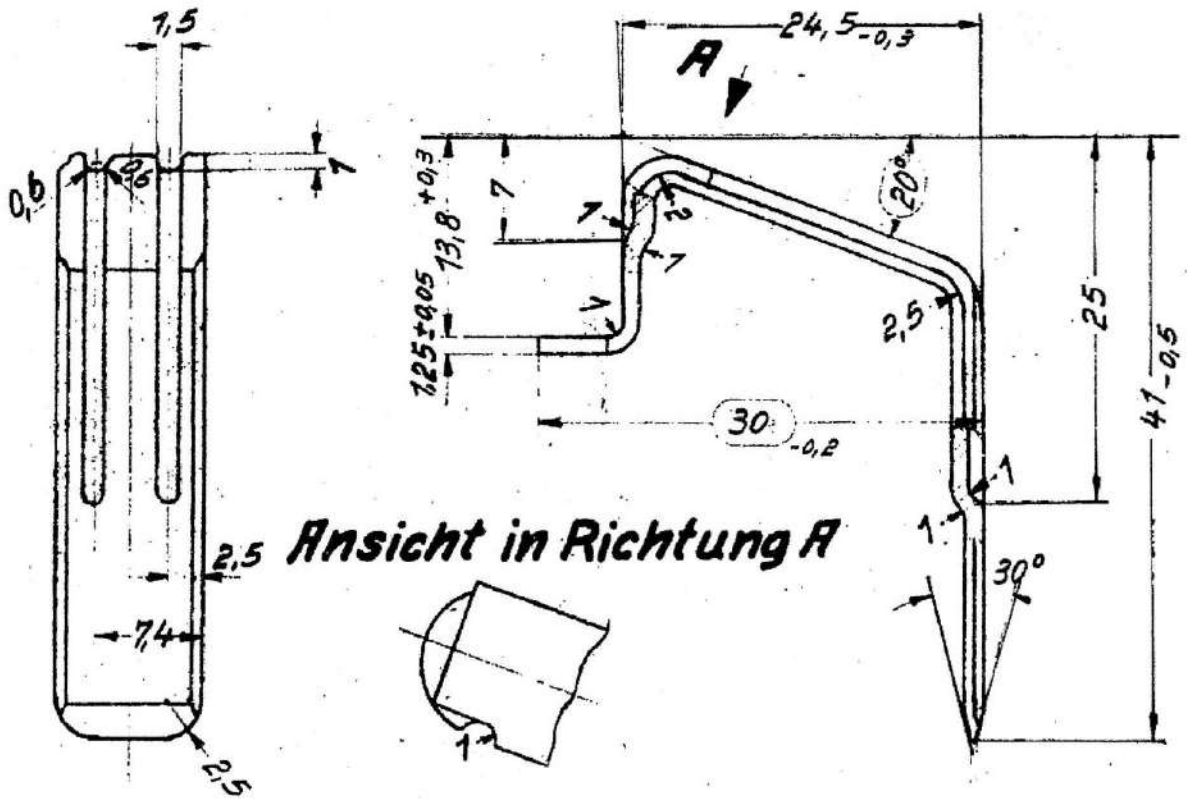
punkt geschweißt

Fette Mittelschrift 2,5 DIN 14 51

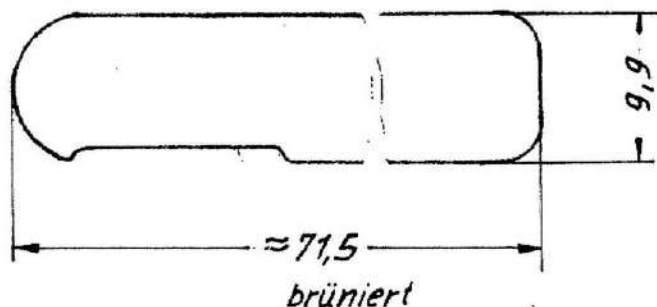
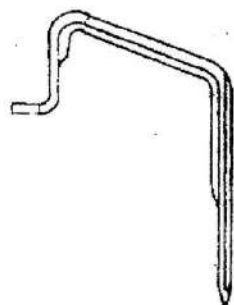
Ansicht in Richtung B



5111122	2.1 1.1 10.1	TMC 1604-1
	26.4.77	Gehäuse



1:1



Werkstoff

St VII 23

Maßstab **2:1 1:1**

a — Neue Urzchg; Änderung Nr 75 eingearbeitet

Buch- Buchstabe
stabe, kommt vor

Änderung

Tag

N

Tag Name

Zeichnung-Nr

Entworfen 25.4.44 Schneider

Geprüft 26.4.44 f.

1ME 1604-2

Normgepr.

Ersatz für

Paßmaß Abmaße

— Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.



Zubringer

$P = 1,8 \text{ kg}$

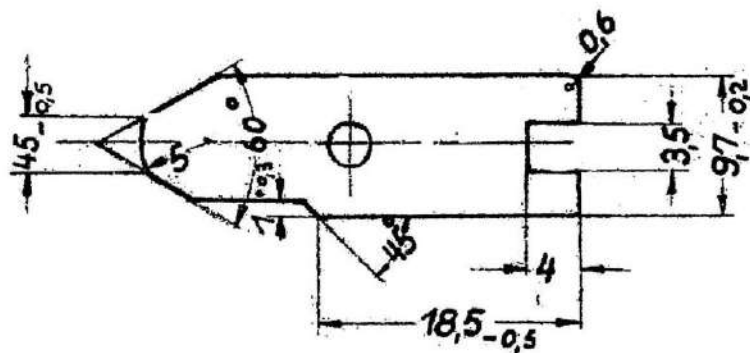
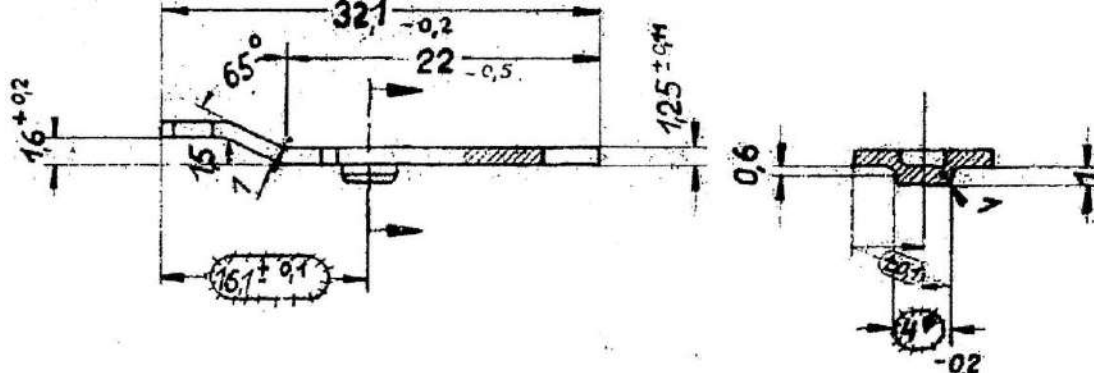
bei Gleitmaß $G = 8300 \text{ kg/mm}^2$

$P_V = 0,9 \text{ kg}$

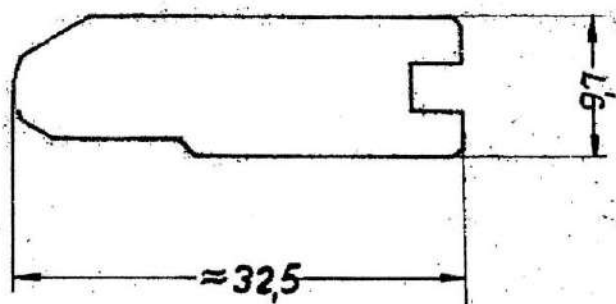


Prüfung von (42 ± 3) und (117 ± 3) bei $P = 1,8 \text{ kg}$ bzw. $P = 0,9 \text{ kg}$ nach einer Dauerbelastung von 24 Stunden.

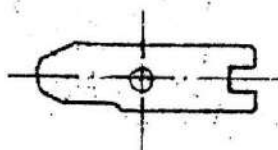
Zubringertfeder



Zuschnitt



1:1



brüniert

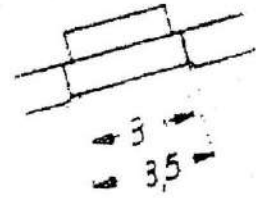
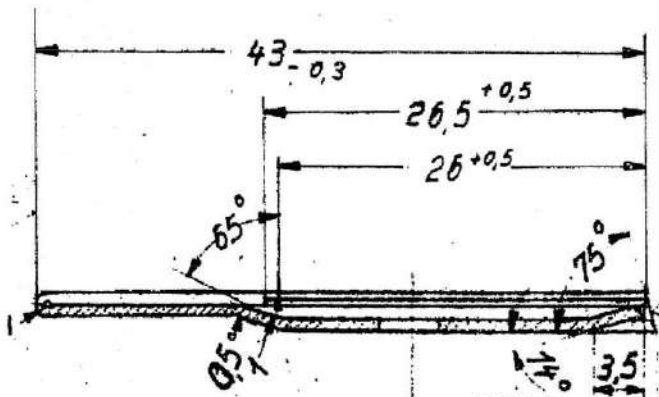
Werkstoff		b 1 x		Abnahme gestrichen nach Änd. Vor 83 10.9.44			
St VII 23		a -		Neue Urzchg; Werkst. geänd. n. Änd. Verschl. Nr. 48 25.4.44			
Maßstab	2:1 1:1	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung		Tag	Name
				Tag	Name	Zeichnung-Nr	
Posi- on	Ab- maß	Entworfen	25.4.44	f.w.h.		1ME1604-4	
		Gep- r- üft	26.4.44	f.			
Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Normgepr.		Ersatz für			



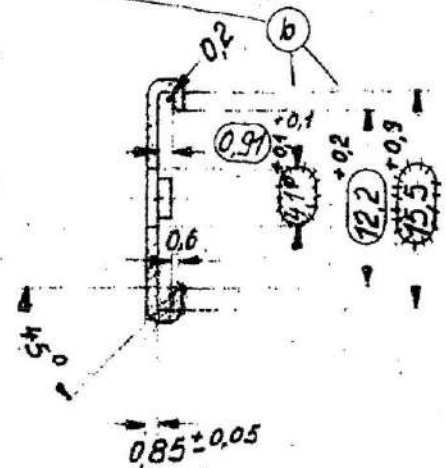
Bodenhalter

Schnitt A-B

Ansicht in Richtung F
5:1



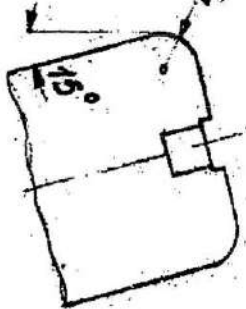
Schnitt C-D



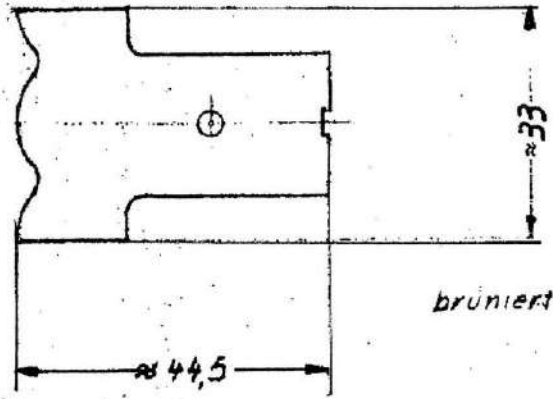
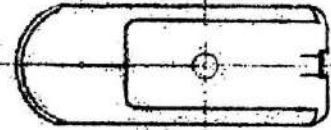
Ansicht in Richtung E

D

Zuschnitt 1:1



1:1



brüniert

Werkstoff		b 1 x Abnahme gestr. nach And.vorschl. Nr. 2214744 ✓		a - Neue Urzchg; Werkst. geänd. n. And.vorschl. Nr. 4825448 ✓	
St VII 23		Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung	Tag Name
Maßstab 2:1 1:1 5:1		Tag Name		Zeichnung-Nr	
Entworfen		25.4.44 K. K. K.		1ME 1604-5	
Geprüft		26.4.44 F.		Ersatz für	
Normgepr.					
Dieses Maßstab werden bei Abnahme besond. gepr.				Boden	