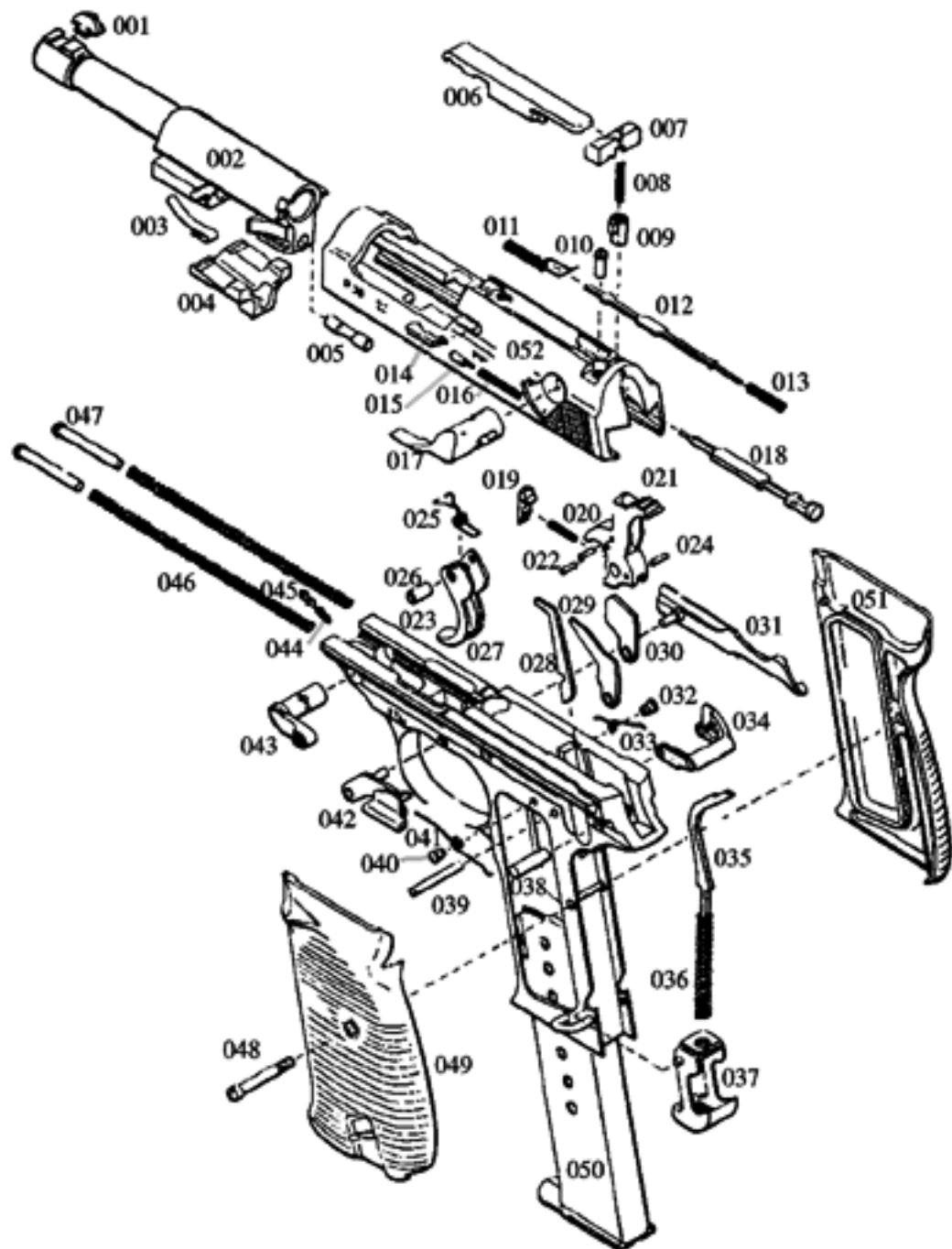




1. Laufrohr
2. Kugel
3. Hügel
4. Bolzen
5. Feder
6. Verschlussriegel
7. Deckel
8. Spindelstift
9. Visier
10. Auswerfer
11. Schlagbolzen
12. Schlagbolzenapertur
13. Feder für Schlagbolzenapertur
14. Auszieherbolzen
15. Anschlagbolzen
16. Schlagbolzenfeder
17. Feder für Spindelstift
18. Feder für Auszieher
19. Sicherung
20. Karabiner
21. Feder für Karabiner
22. Griffstück
23. Wundbolzen
24. Feder für Wundbolzen
25. Abzugslänge
26. Spindelstift
27. Laufrohrfeder
28. Schlagbolzen
29. Camschraube
30. Auszieherbolzen
31. Auswerfer
32. Bolzen für Schlagbolzen
33. Stift für Hahn
34. Stift für Spindelstift
35. Schlagbolzen
36. Feder für Schlagbolzen
37. Feder für Abzugslänge
38. Feder für Spindelstift und Fingerring
39. Hahn
40. Hahnfeder
41. Feder für Hahnfeder
42. Abzug
43. Buchse
44. Feder für Abzug
45. Magnetbolzen
46. Fingerring
47. Griffstück Feder
48. Griffstück Feder
49. Schraube für Griffstück
50. Magnetbolzen
51. Fingerring
52. Griffstück Feder
53. Griffstück Feder
54. Griffstück Feder
55. Griffstück Feder

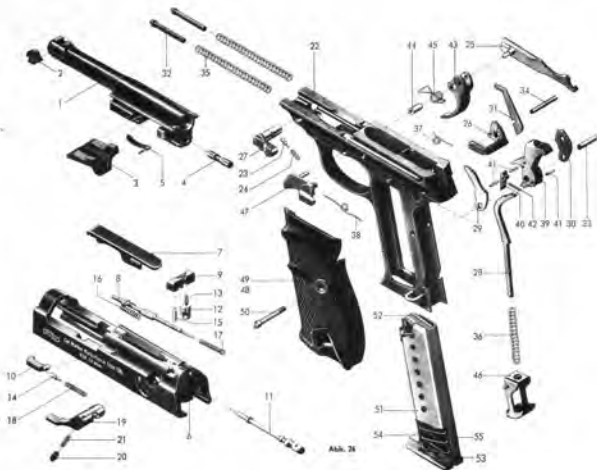
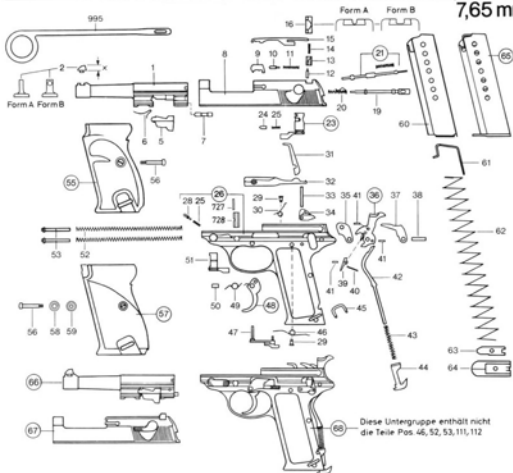
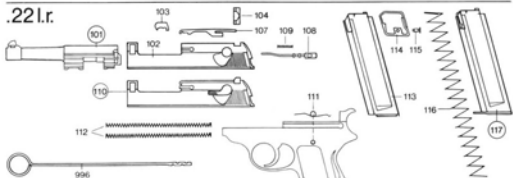


Abb. 26

PISTOLE P38 9 mm Parabellum, .22l.r., 7,65 mm



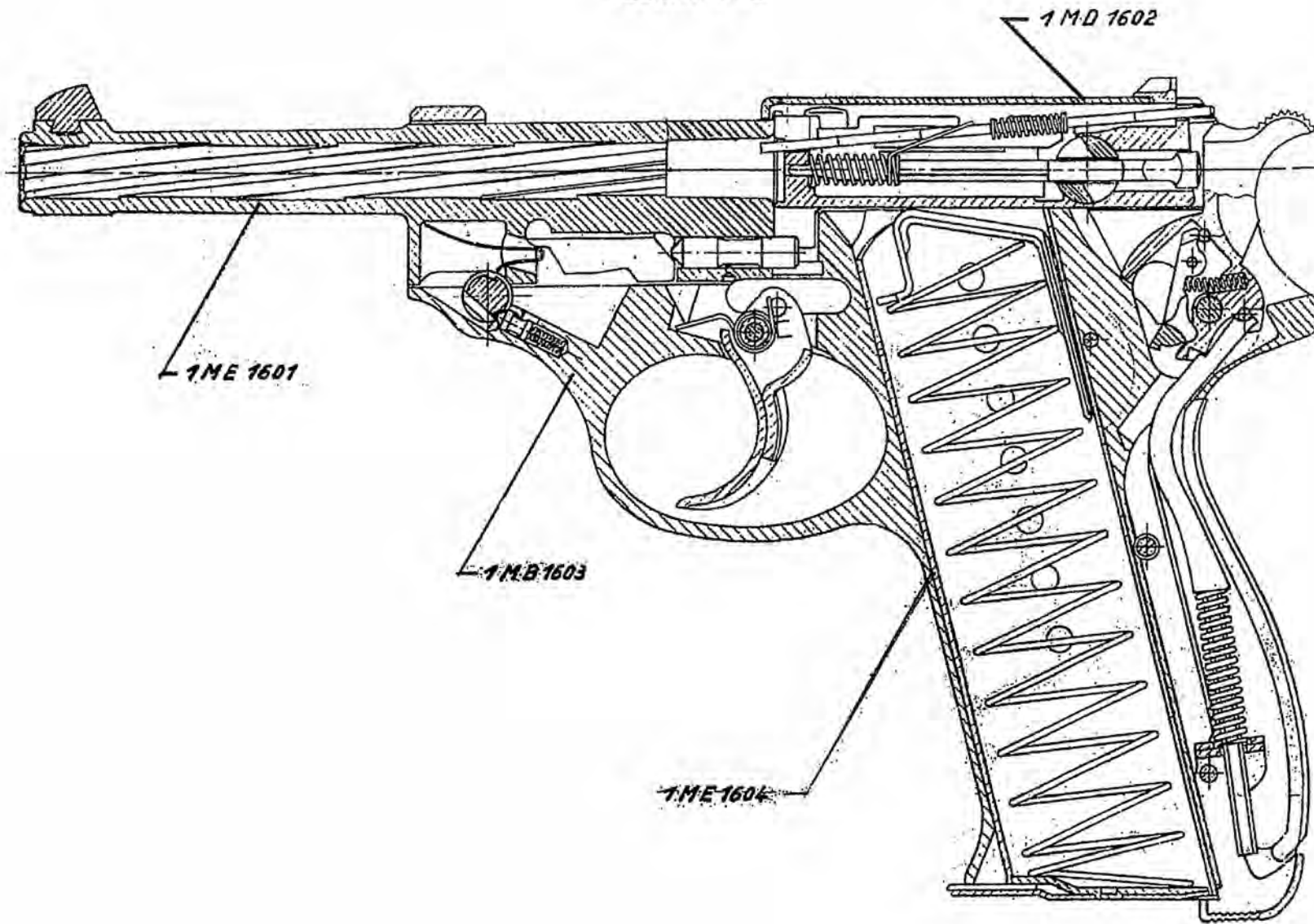
.22l.r.



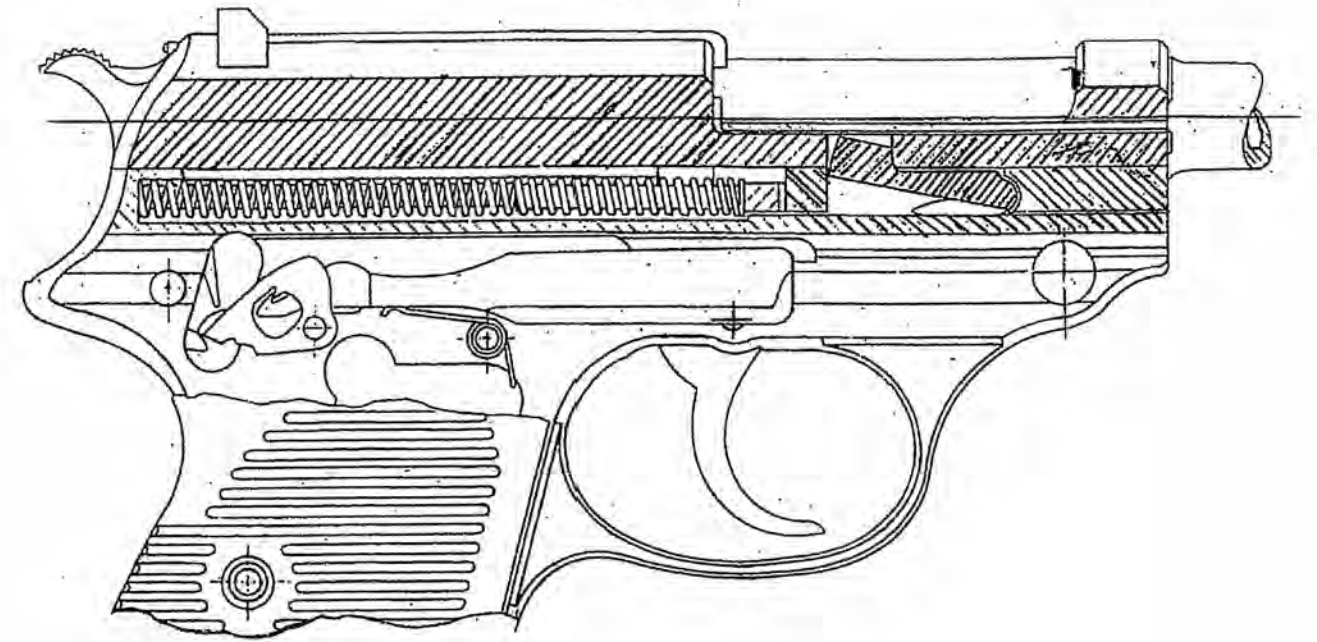
7,65 mm



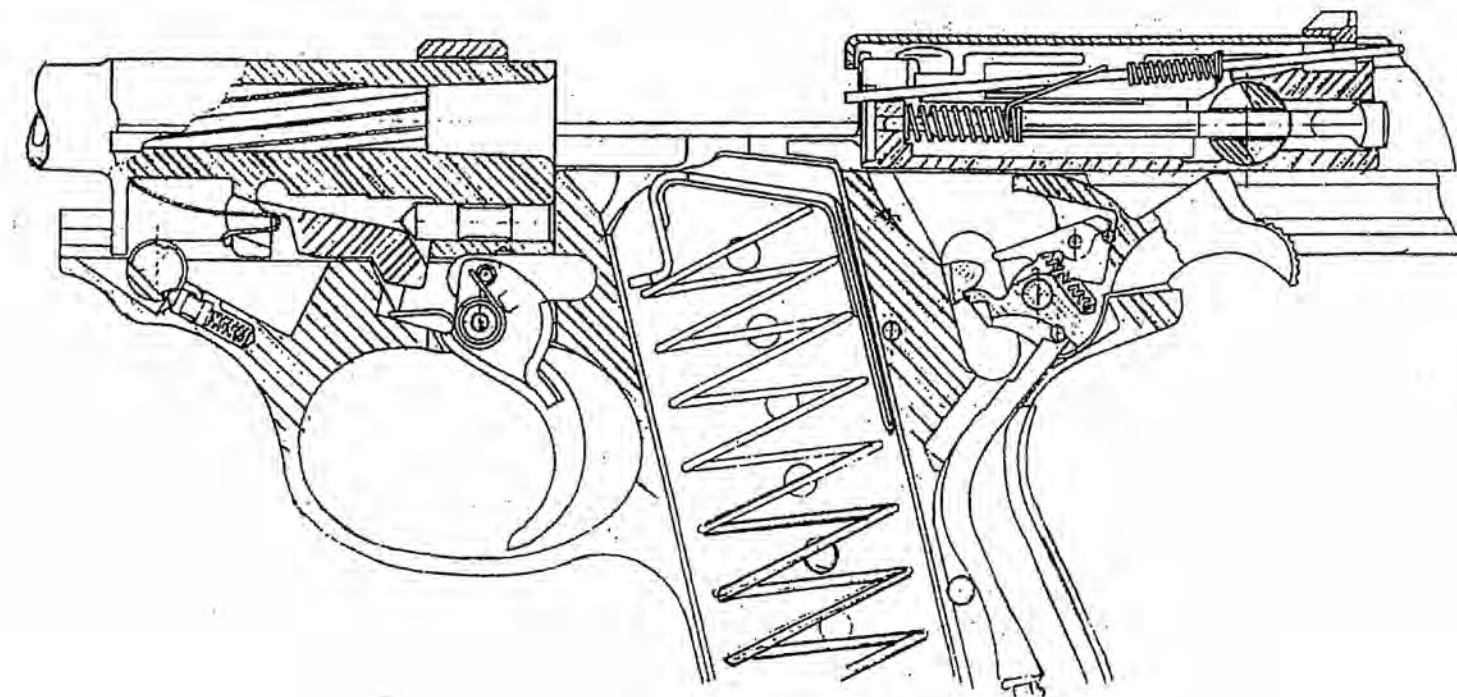
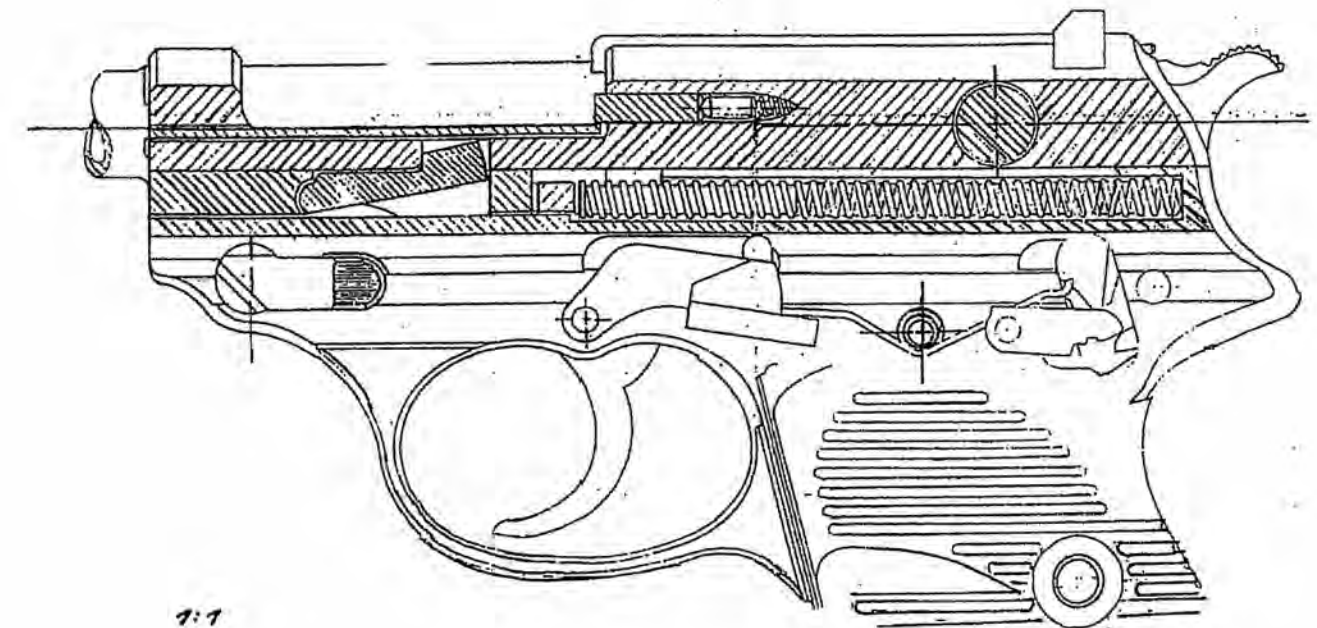
Schnitt A-B



Schnitt E-F



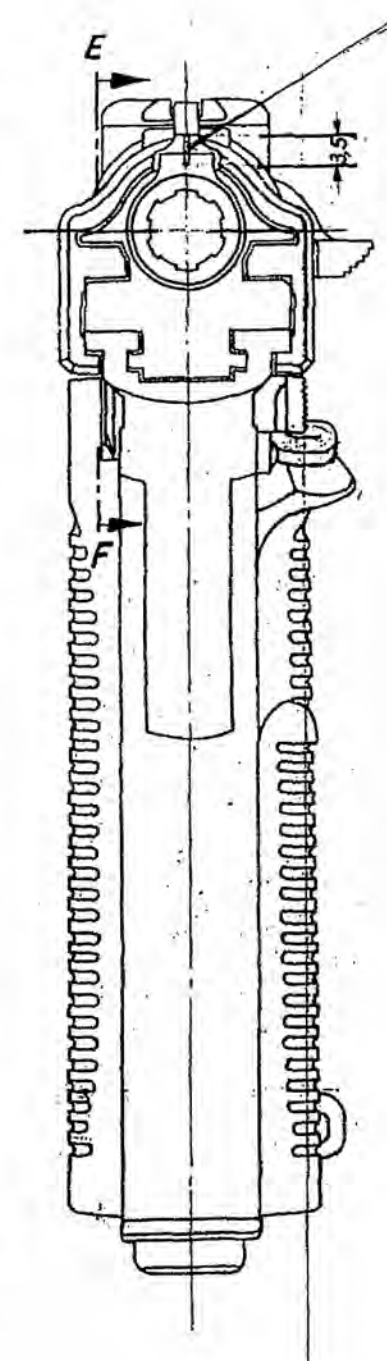
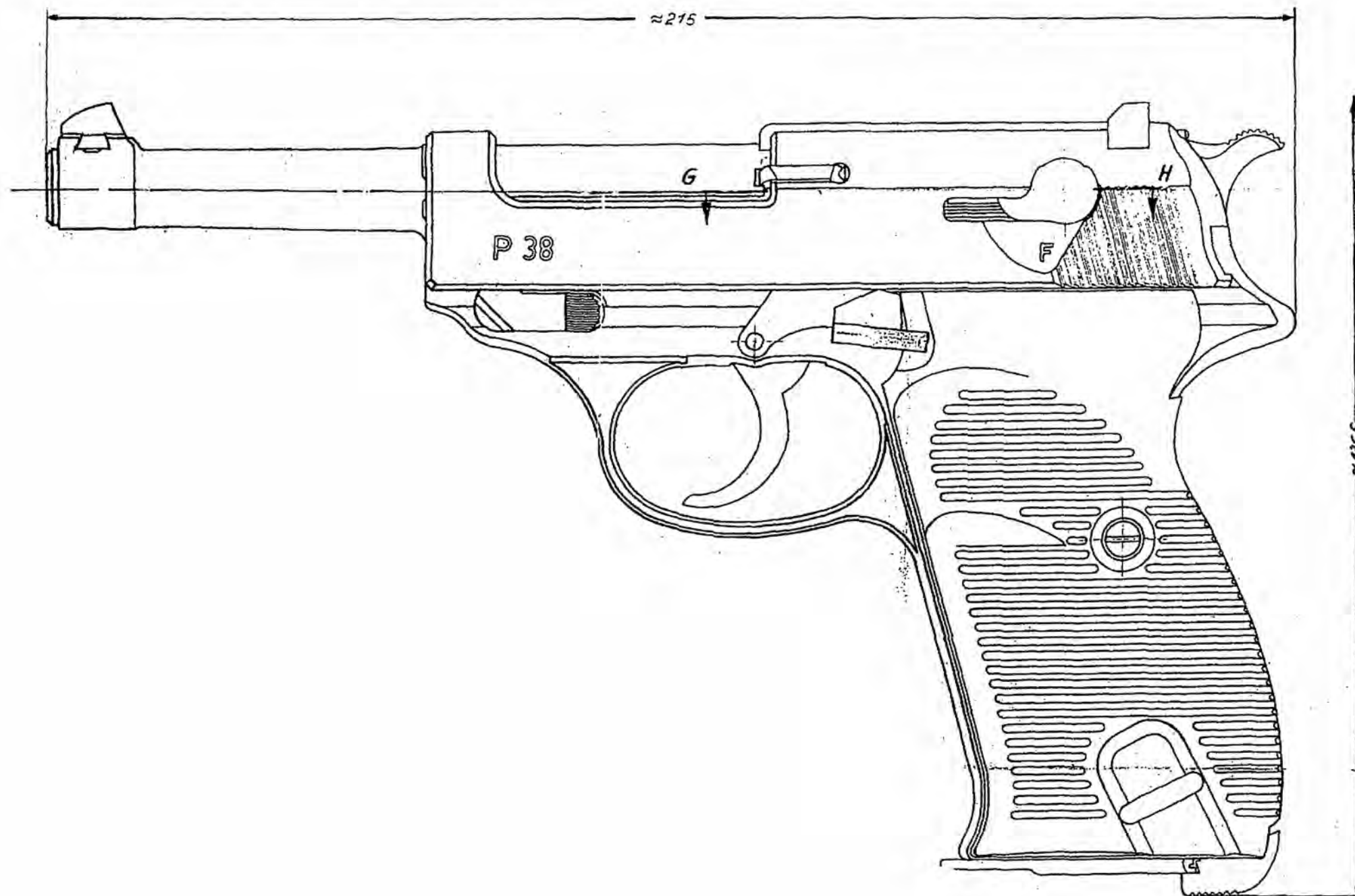
Schnitt C-D



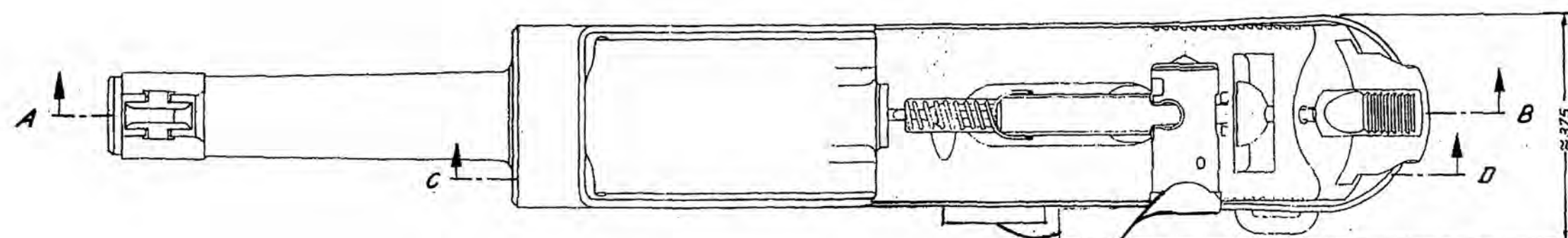
1:1

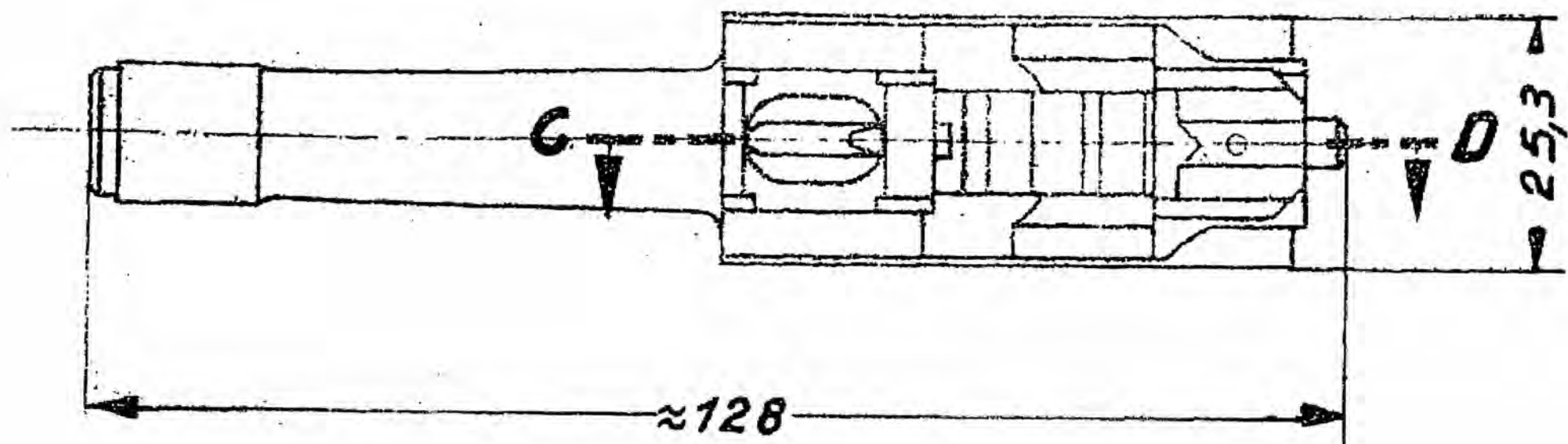


Zeichnung	1 MB 16	Pistole 38
Maßstab	2:1 1:1	1 MB 16
Verfasser	H. H. H.	Pistole 38
Geprüft	H. H. H.	Pistole 38



Schnitt G-H

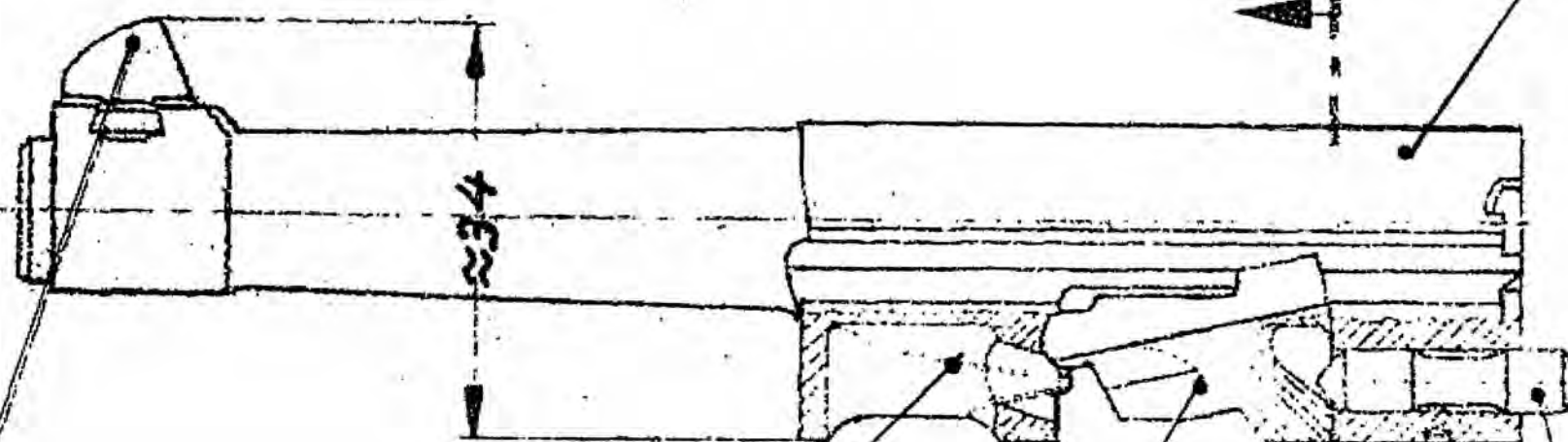
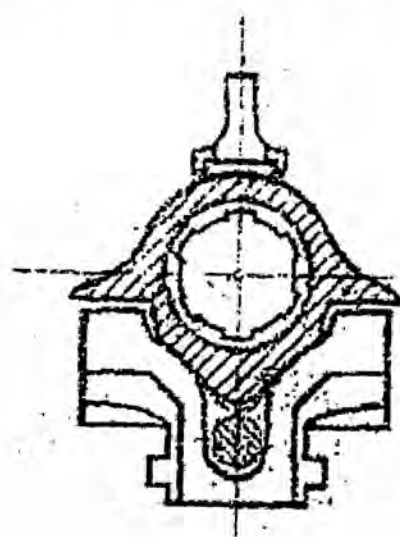




Schnitt A-B

Schnitt C-D

1MC 1601-1



1ME 1601-3

1MF 1601-5

1MD 1601-2

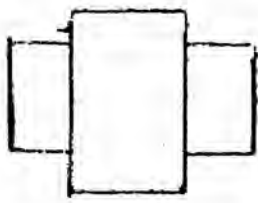
1MF 1601-4

*Bolzen durch Körnerschlag
leicht beweglich gesichert*

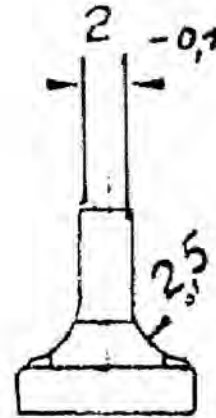
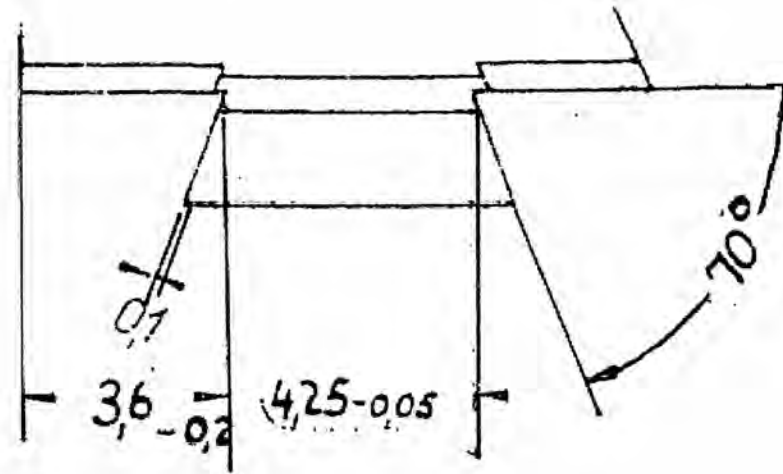
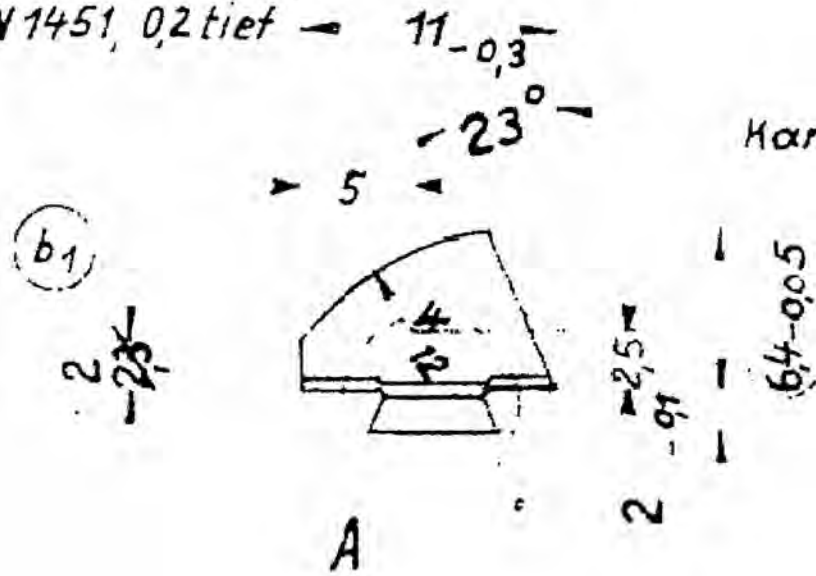
*Prüfung der Seitenstellung des
Kornes erfolgt mit Abnahmelehre*

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

Einzelheit bei A
5:1

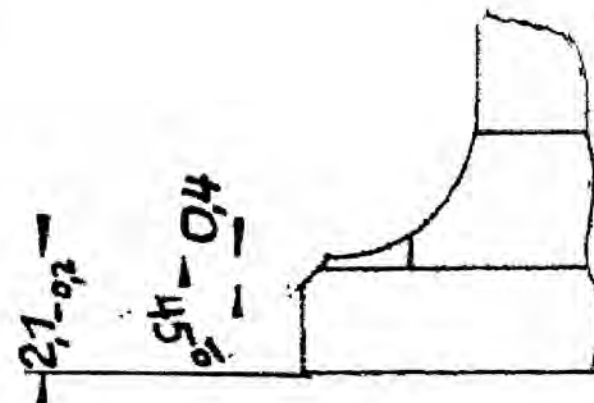
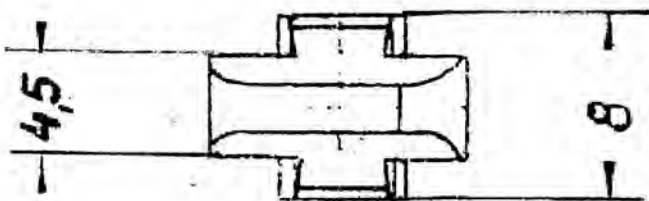


Endzahl d. Kornhöhe
Fette Mittelschrift 1,6
DIN 1451, 0,2 tief



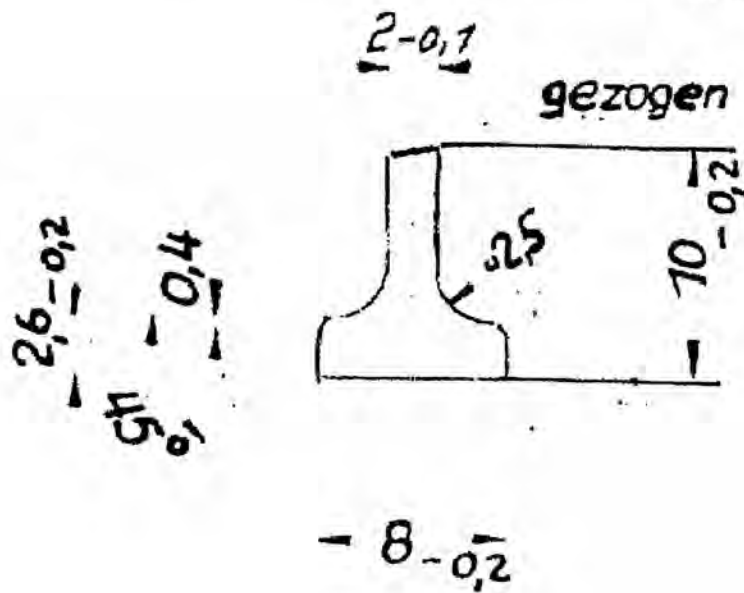
Einzelheit bei B
5:1

Kanten scharf



Wahlweise Ausführung: Sonderprofil
Werkstoff: StC 45.61

Härtebild
1:1
durchgehärtet



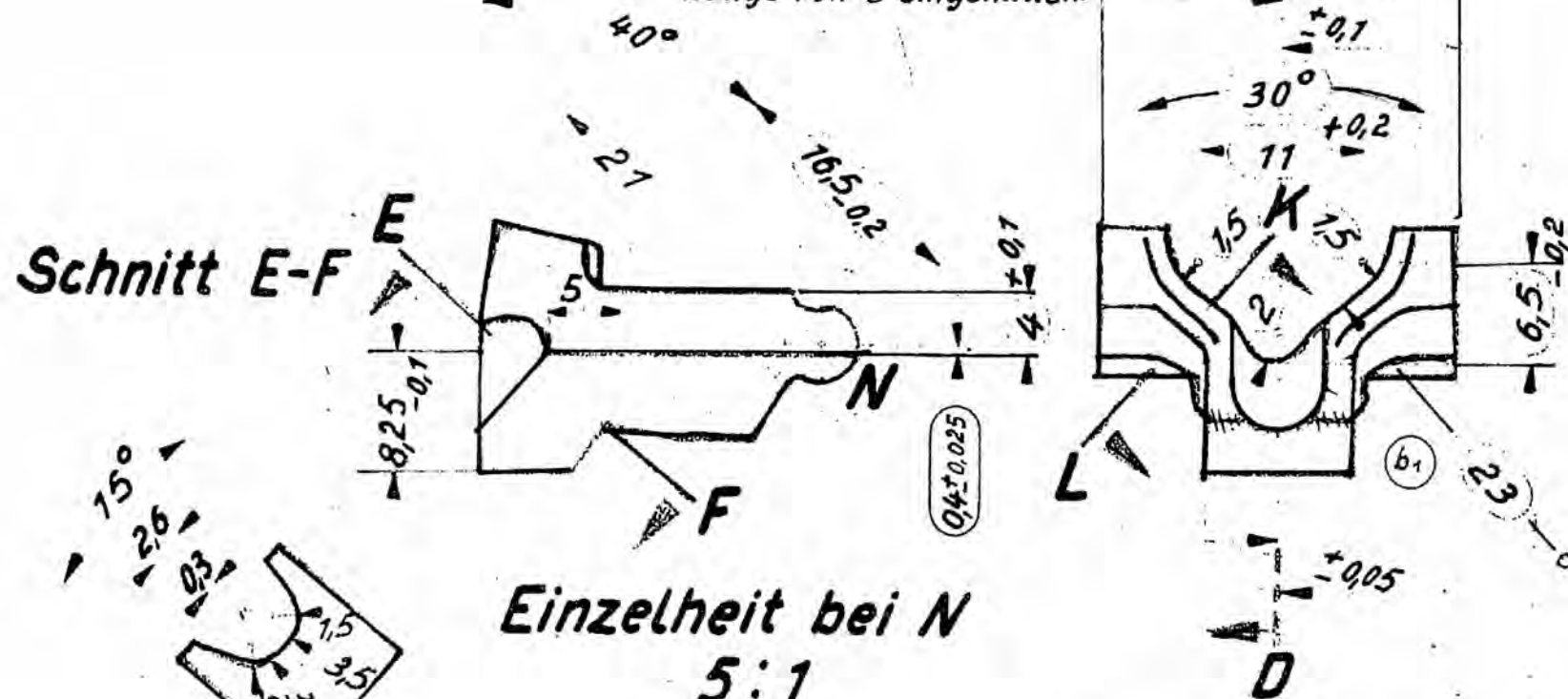
Hohlkehlen bis 0,2 gerundet
brüniert

Hv=460±70 Kg/mm²
HRC=45±5

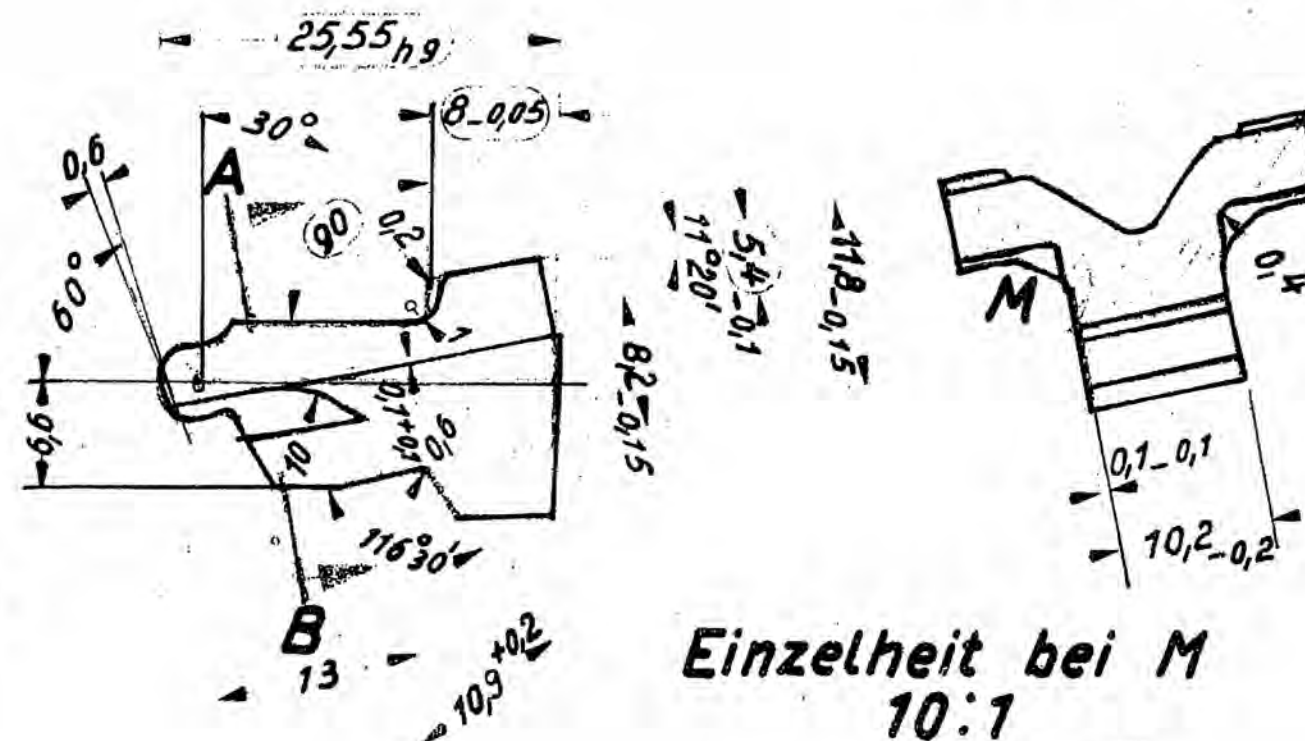
Werkstoff		b 1 x Maße geändert; Bemerkung zugef. 8.7.44 J.	
StC 60.61		a — Neue Urzchg; Andvorschl Nr 37 u. 51 eingearb. 25.4.44 J.	
Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung	
Tag		Name	
Maßstab		Zeichnung-Nr	
2:1 5:1 1:1		1 ME 1601-3	
Entworfen	25.4.44 J. J.	Ersatz für	
Geprüft	26.4.44 J. J.		
Normgepr			
Paßmaß	Abmaß	Dieses Maße werden bei Abnahme besond. gepr.	
		MAUSER	
		Korn	
		4	

Schnitt C-D

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



Schnitt A-B



Schnitt P-Q

10:1



Härtebild

1:1

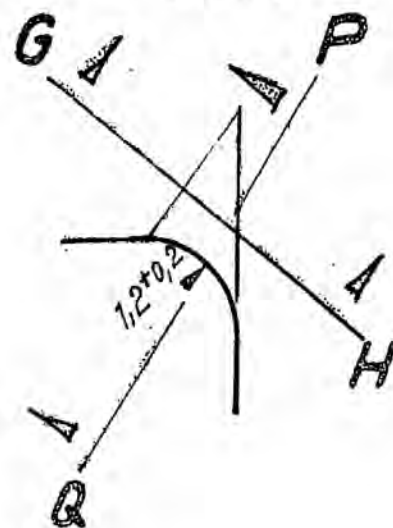
durchgehärtet



Hv=370 ± 45 kg/mm²
HRC=38 ± 4

Einzelheit bei O

10:1



Schnitt K-L

Schnitt G-H

10:1



Kanten 0,2 bis 0,4 gebrochen

25,55h9-8,052 24,3h11-8,130 Falsch: 26,052	Werkstoff	b 2 x	Darstellung berichtigt	8.7.44	J.
	StC 60.61	a —	Neue Urzchg; Änderungsvorschl.-Nr.53	—	—
		—	u. Nr. 76 nach Zchg 1D1901-2 eingearb. 25.4.44	X	
		Änderung		Trg	Name
25,55h9-8,052 24,3h11-8,130 Falsch: 26,052	2:1 1:1 5:1 10:1	25.4.44	Graf	Zeichnung Nr.	
		26.4.44		1MD1601-2	
Falsch: 26,052		VORGEF.		Riegel	

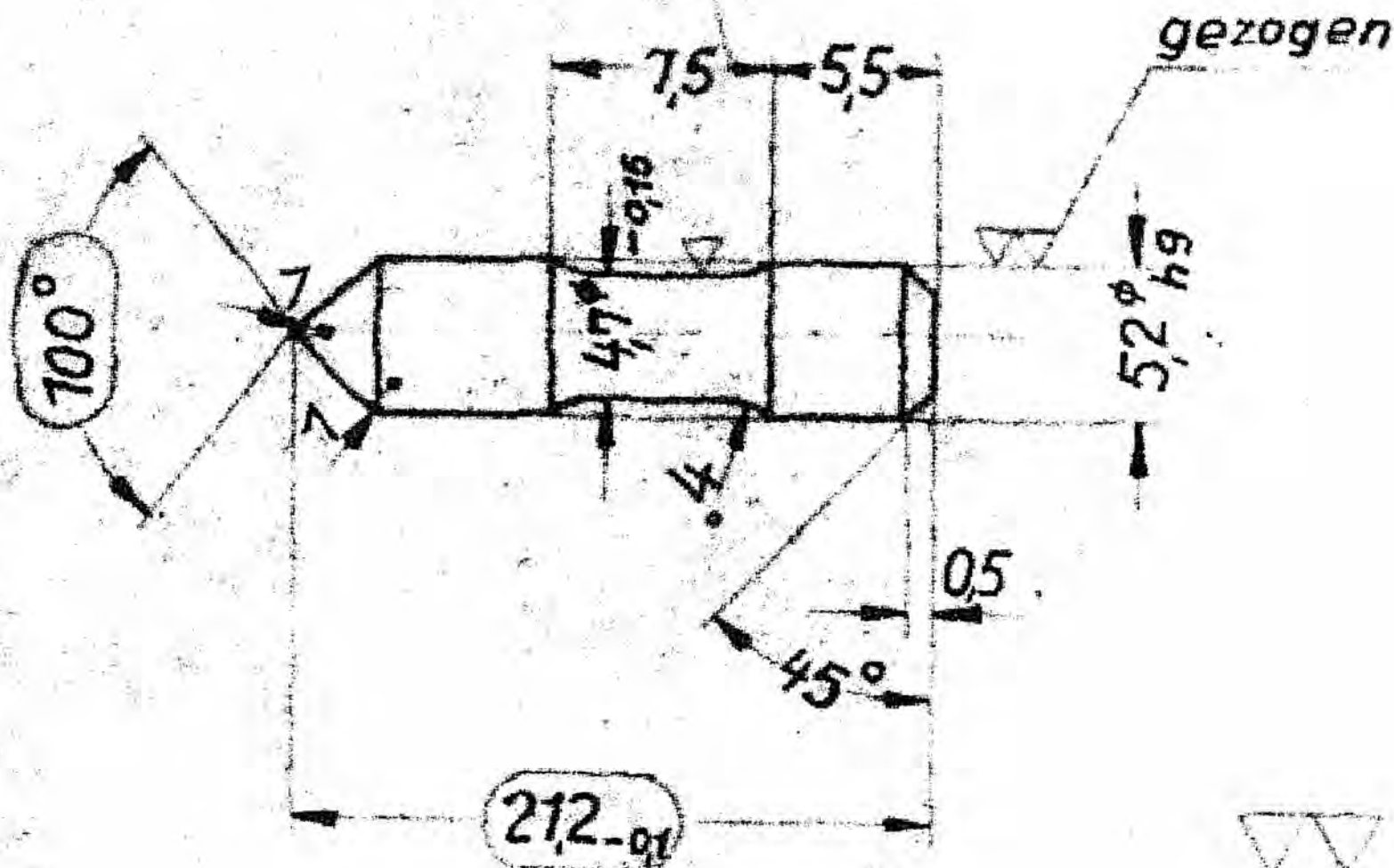
Härtebild

1:1

Oberfläche gehärtet
Härtetiefe $\approx 0,5$



Hv 60-565 ± 215 Kglmm²
HRC 625-75 ± 7



Werkstoff

EC 60

Ausgangswerkstoff

Maßstab

2:1 1:1

Buch-
stabe

Buchstabe
kommt vor

Änderung

Tag

Name

Entworfen

25.4.44

J. W. R.

Geprüft

26.4.44

F.

Zeichnung-Nr

1 MF 1601-4

Ersatz für

Bolzen

5 einstellmaß

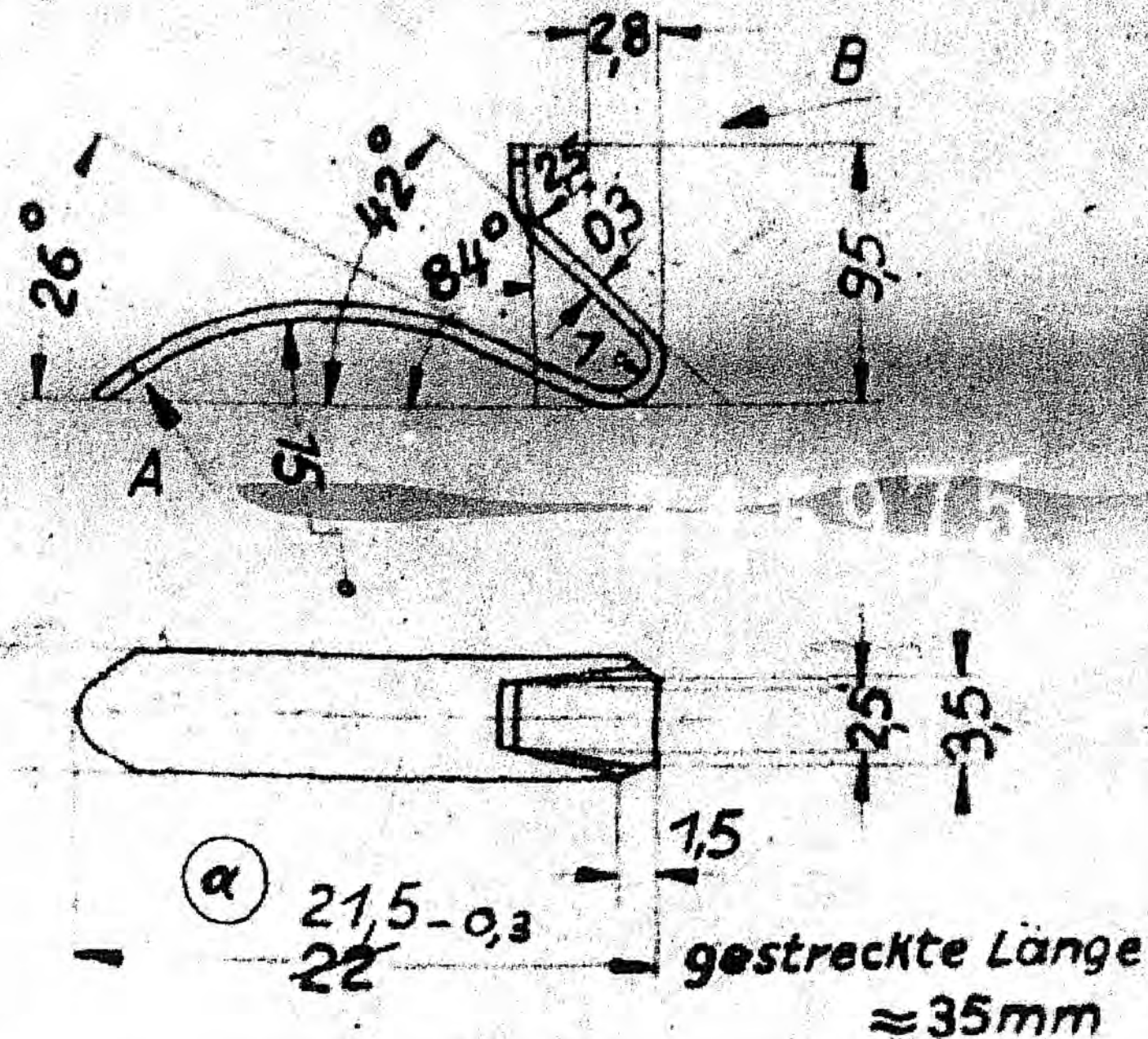
$P=0,7\text{Kg}$

Ansicht in Richtung A

Härtebild
1:1

federhart

Ansicht in Richtung B



Werkstoff

Federstahl

Maßstab 2:1 1:1

α 1 X

Maß 22 in 21,5-0,3 geändert

8.7.44 fi.

Buch- Buchstaben
stabe kommt vor

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

1 MF 1601-5

Entworfen

25.4.44 f. v. R.

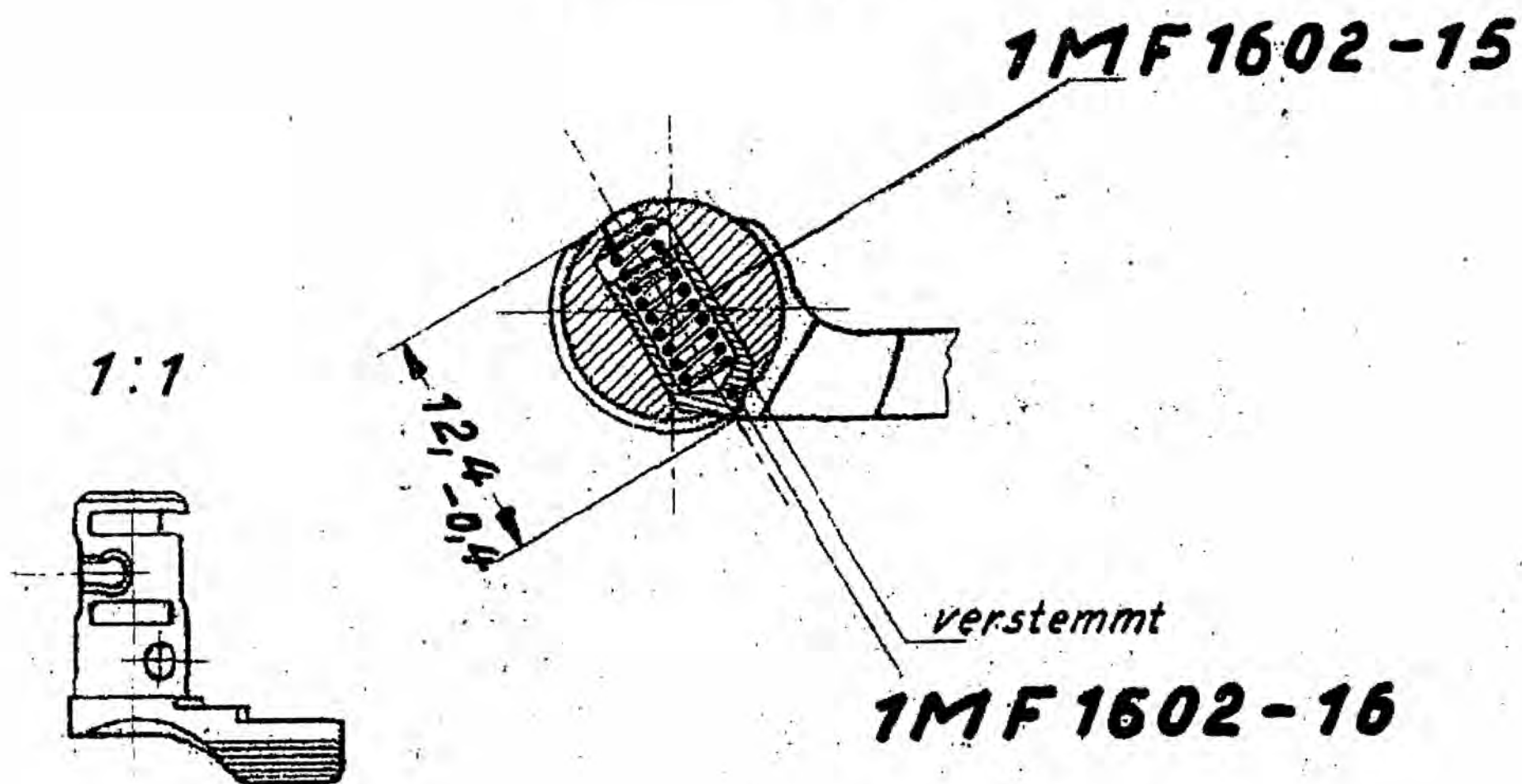
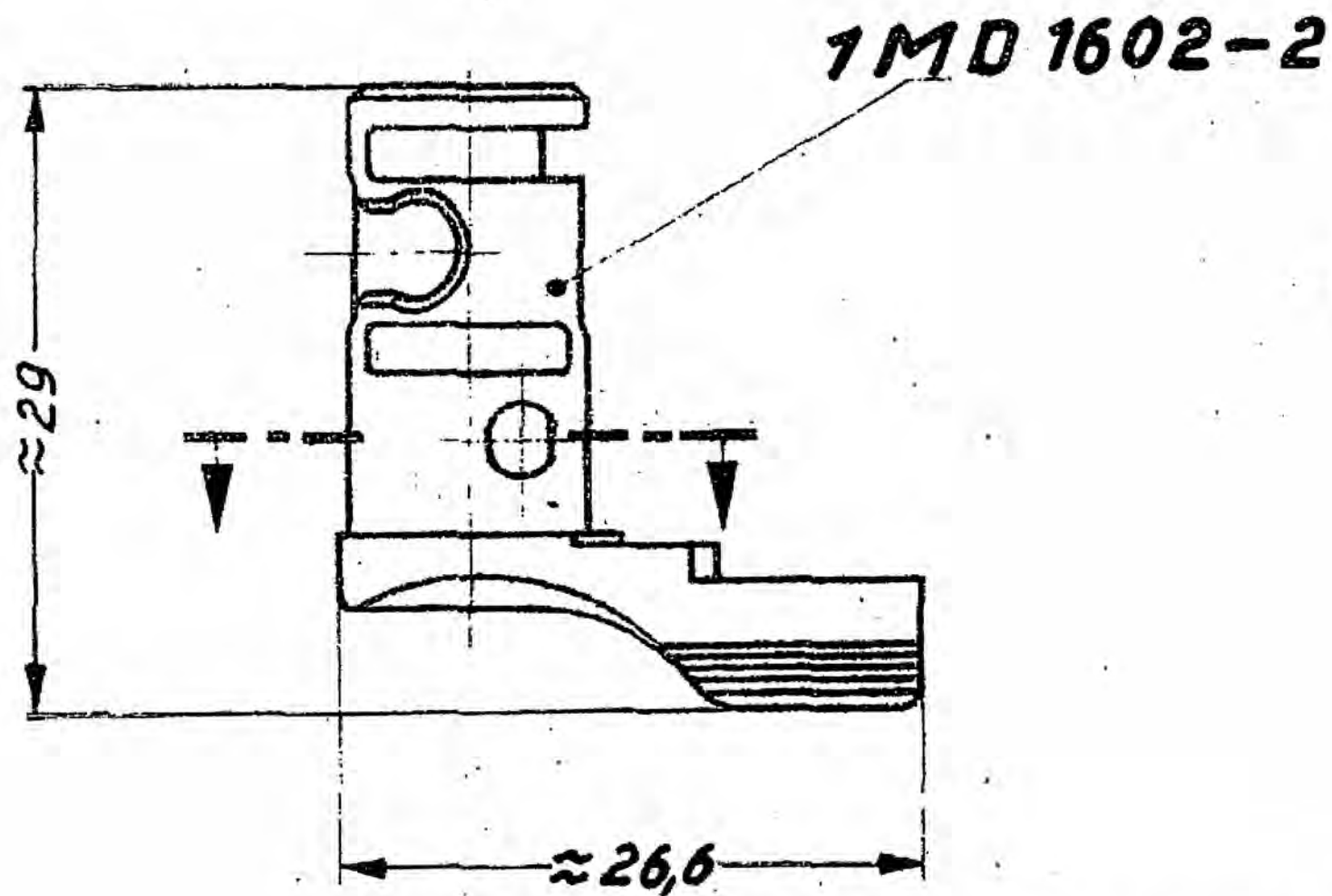
Gespr.

26.4.44 F.

Nachgepr.

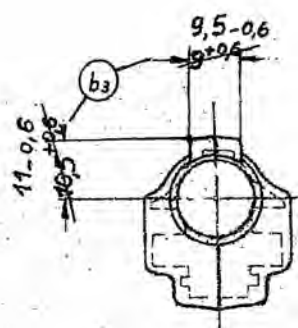
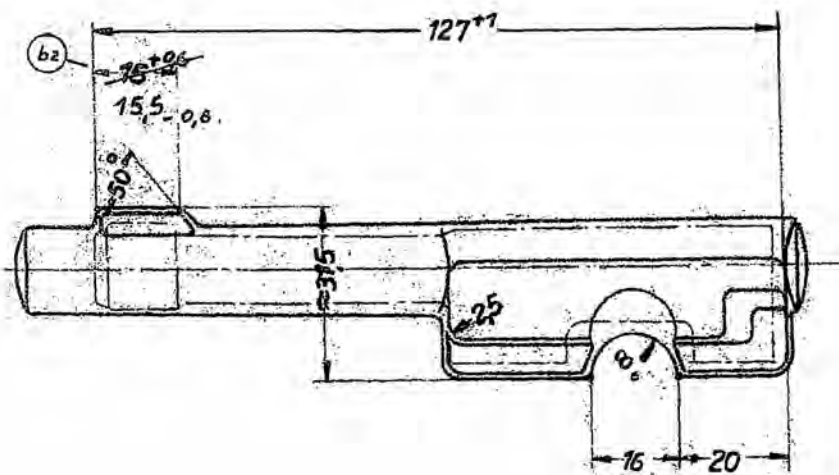
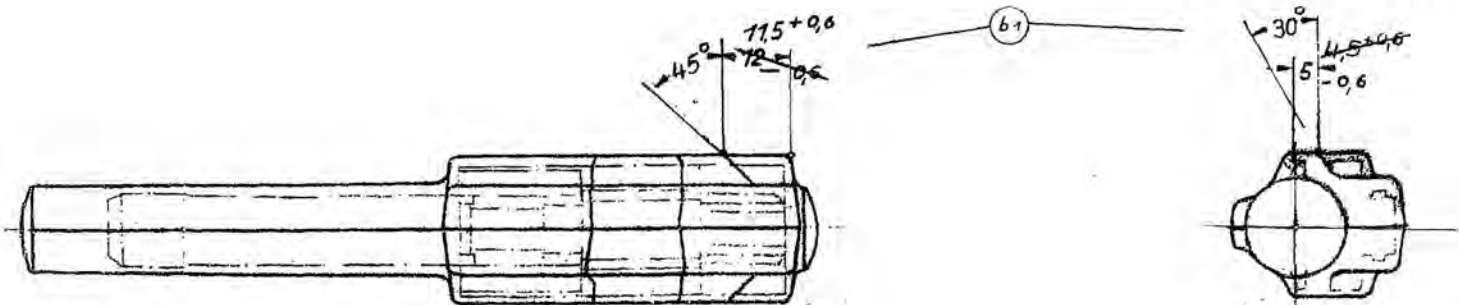
Ersatz für

Feder

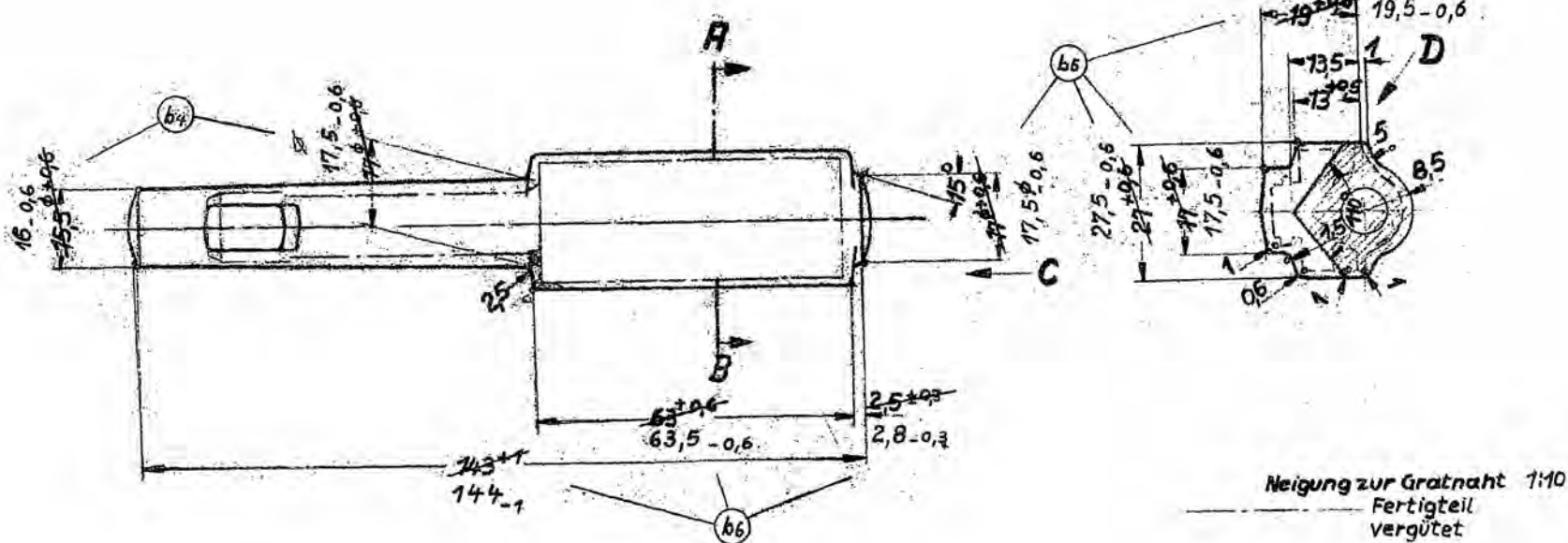


Werkstoff		Buchstabe		Änderung		Tag	Name
		Buchstabe kommt vor					
Maßstab 2:1; 1:1		Entworfen	25.4.44	Name	Graf	Zeichnung-Nr 1ME 1602 U1	
Geprüft						Ersatz für	
Podmaß	Abmaße	Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Normgepr.			
				Sicherung (Unterarm)		6	

Ansicht in Richtung C



Schnitt A-B



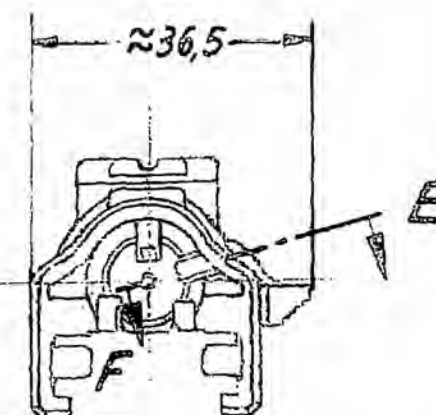
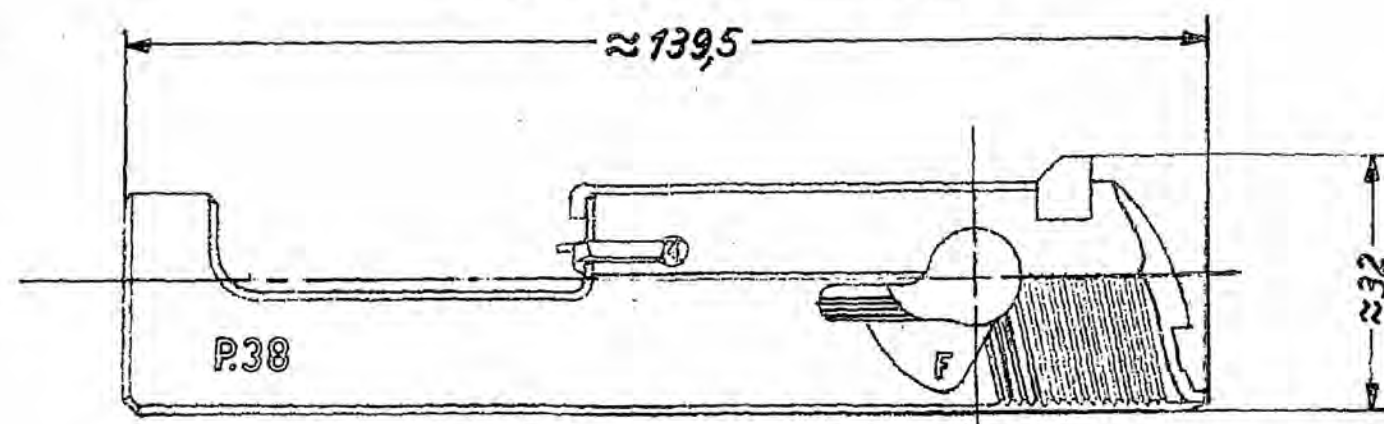
Ansicht in Richtung D



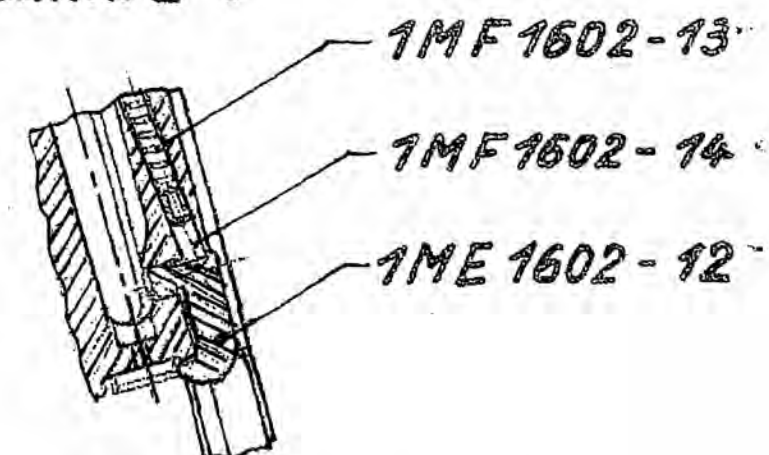
Werkstoff Lf St 1 HgN 12 114 Maßstab 1:1 Techn. Zeichnung nach DIN 1026	b 6x a — — — Sich. Stütze Lager kommt vor	Maße geändert Neue Umriss, Maß- u. Formant. Änderungsverschl. Nr. 1 in Zeich. R 1 C 1001-1 eingearbeitet.	8.7.44 10.5.44 10.5.44	F. H. R. F.	Zeichnung Nr. R 1 MC 1601-1 Erstellt von			
Techn. Zeichnung nach DIN 1026		Anderung Nr. Tag Stempel		Zeichnung Nr. R 1 MC 1601-1 Erstellt von				
Techn. Zeichnung nach DIN 1026		Anderung Nr. Tag Stempel		Zeichnung Nr. R 1 MC 1601-1 Erstellt von				
Techn. Zeichnung nach DIN 1026		Anderung Nr. Tag Stempel		Zeichnung Nr. R 1 MC 1601-1 Erstellt von				
Techn. Zeichnung nach DIN 1026		Anderung Nr. Tag Stempel		Zeichnung Nr. R 1 MC 1601-1 Erstellt von				

Lauf (Rohteil)

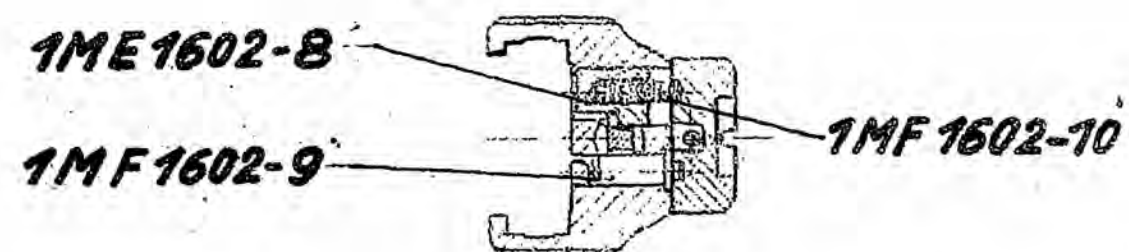
Ansicht in Richtung J



Schnitt E-F

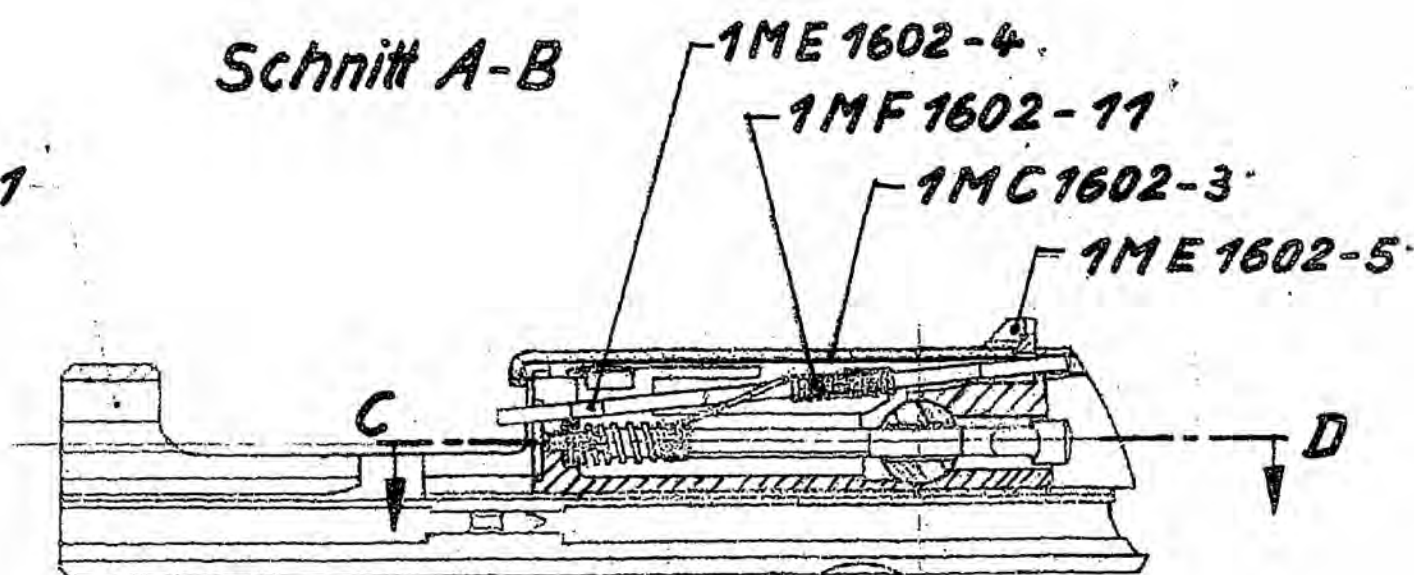


Schnitt G-H

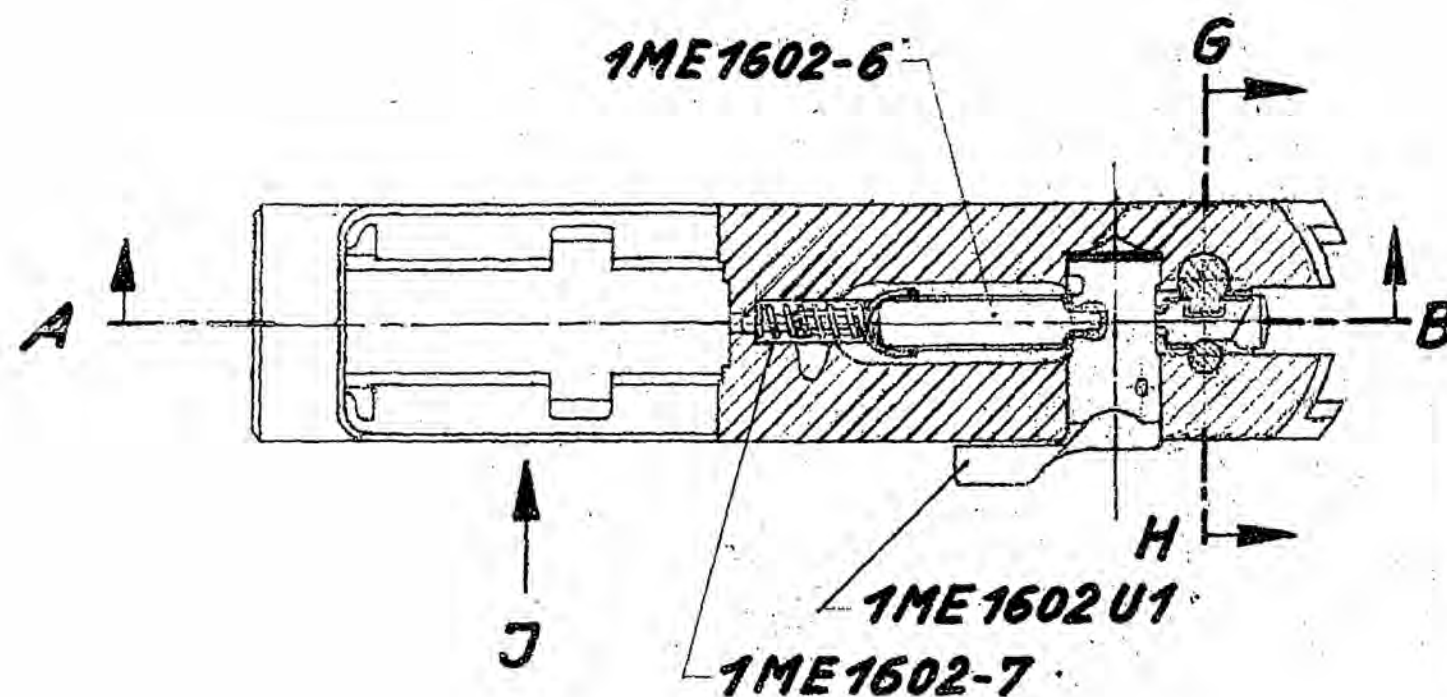


Schnitt A-B

1MB 1602-1



Schnitt C-D

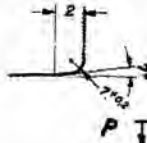


Werkstoff		Änderung		Tag	Name
Maßstab 1:1		Entworfen	25.4.44	Tag	Name
		Geprüft	26.4.44	Zeichnung-Nr. 1MD 1602	
Paßmaß		Diese Maße wurden bei Abnahme besond. gepr.		Ersatz für	
		MAUSER		Verschluß	

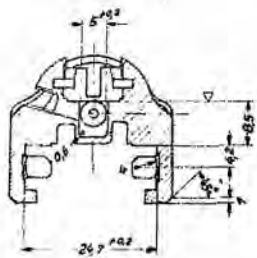
Schnitt E-F



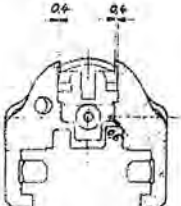
Einzelheit bei N1
5:1



Schnitt G-H



Schnitt J-K

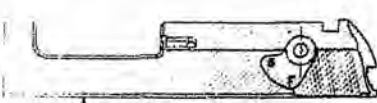


Ansicht in Richtung O1



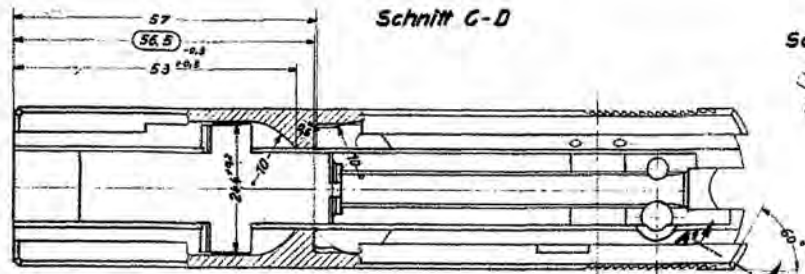
Härtebild

1:1 durchgehärtet

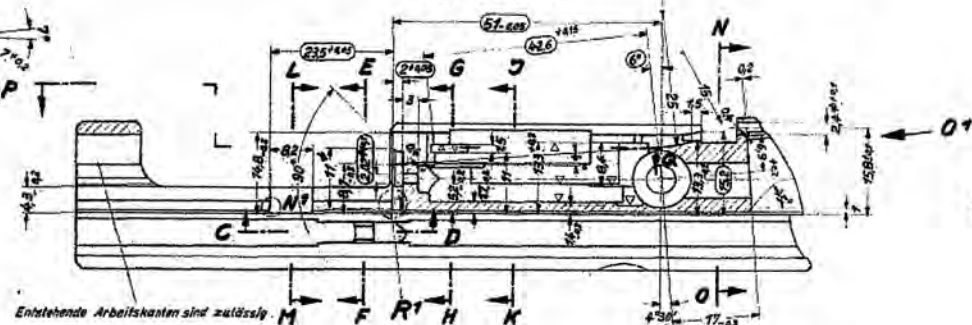


Rockwell C-Skala
Prüflast 150 kg

Schnitt C-D



Schnitt A-B



Entstehende Arbeitskanten sind zulässig

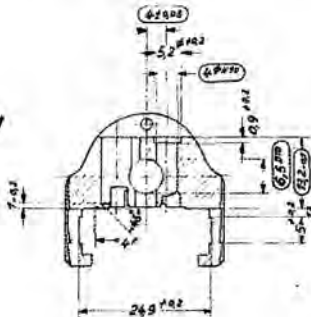
Schnitt A1-B1



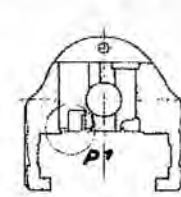
Einzelheit bei R1
5:1



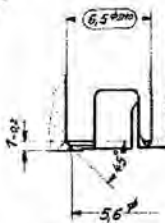
Schnitt N-O



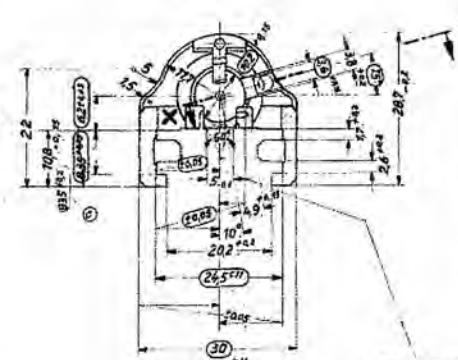
Schnitt N-O
wahlweise Ausführung



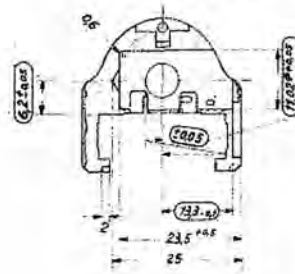
Einzelheit bei P1
5:1



Schnitt L-M

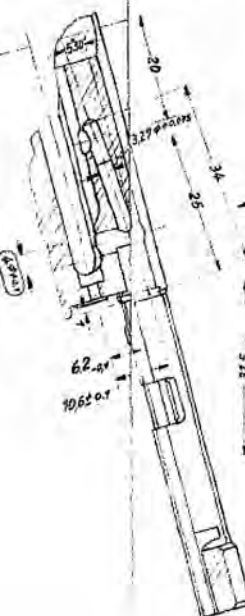


Schnitt R-S



Millenabweichung von $\pm 0,02$ zu $\pm 0,05$ beträgt

Schnitt X-Y



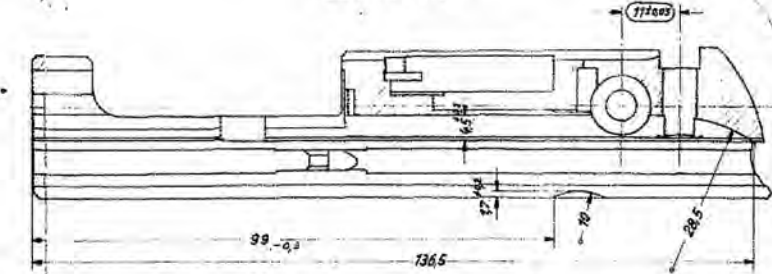
Ansicht in Richtung Z

Schnitt E1-F1

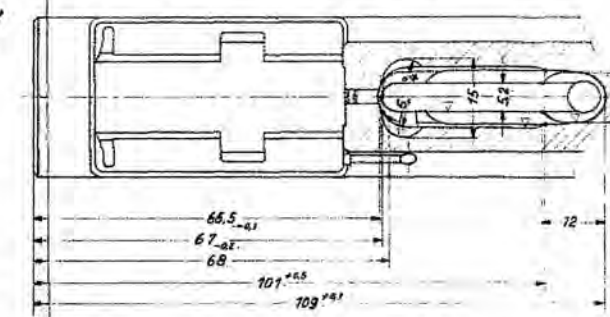


Schnitt C1-D1

Schnitt V-W



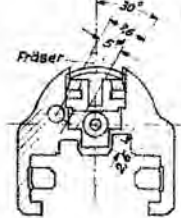
Schnitt P-Q



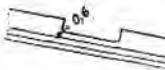
Schnitt J1-K1



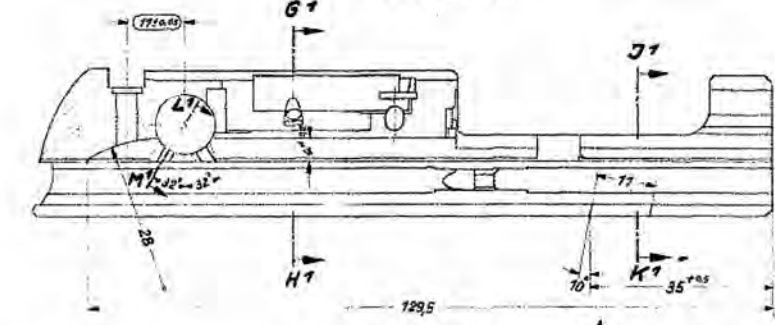
Schnitt G1-H1



Ansicht in Richtung Q1



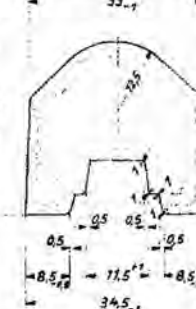
Schnitt T-U



Schnitt L1-M1



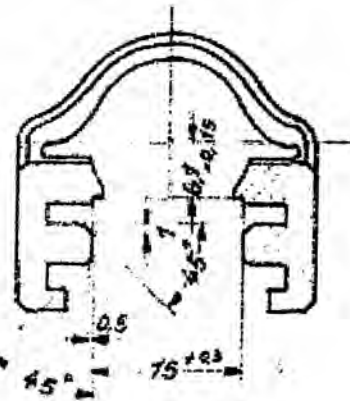
Sonderprofil



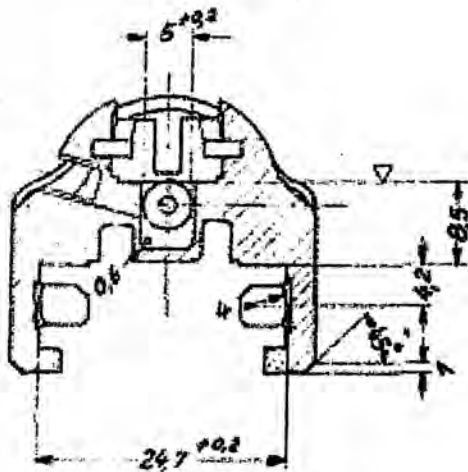
Kanten 0,2 bis 0,4 gebrochen
Hohlkehlen bis 0,2 gerundet
brüniert

STC 60.61		1MB 1602-1	
2:1 1:1 6:1		Verschleißstück	
STC 60.61		1MB 1602-1	
2:1 1:1 6:1		Verschleißstück	

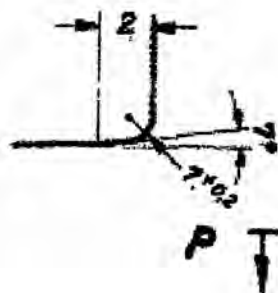
Schnitt E-F



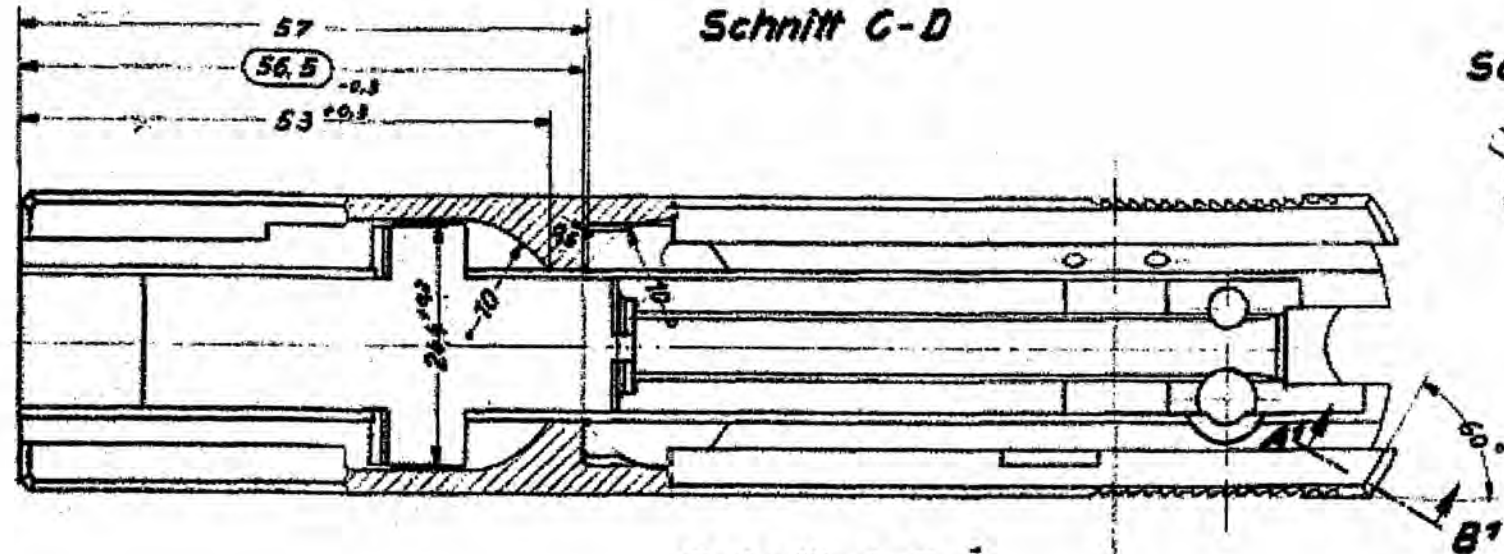
Schnitt G-H



**Einzelheit bei N1
5:1**



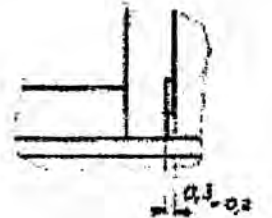
Schnitt C-D



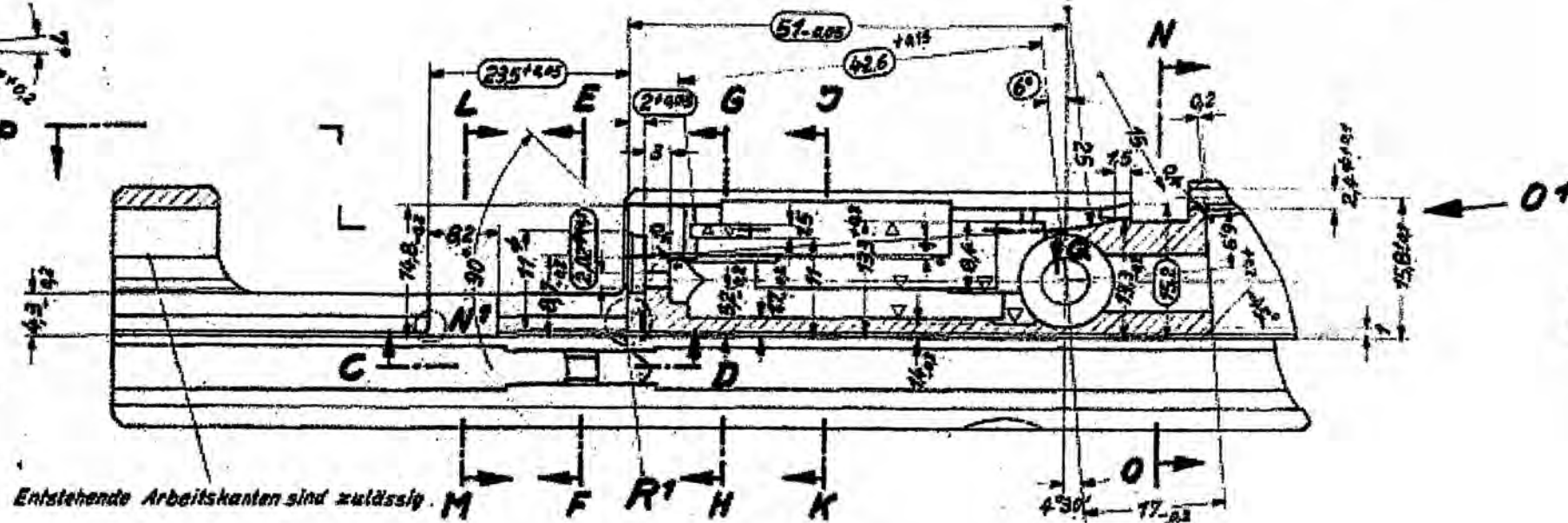
Schnitt A'-B'



**Einzelheit bei R1
5:1**

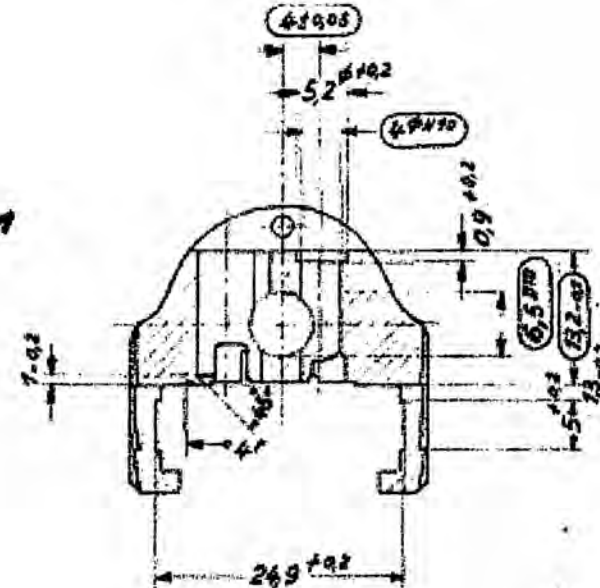


Schnitt A-B



Entstehende Arbeitskanten sind zulässig.

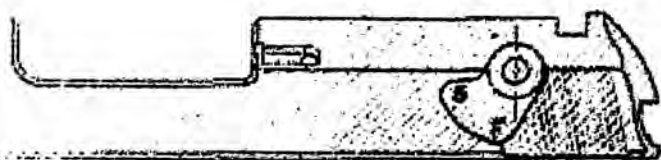
Schnitt N-O



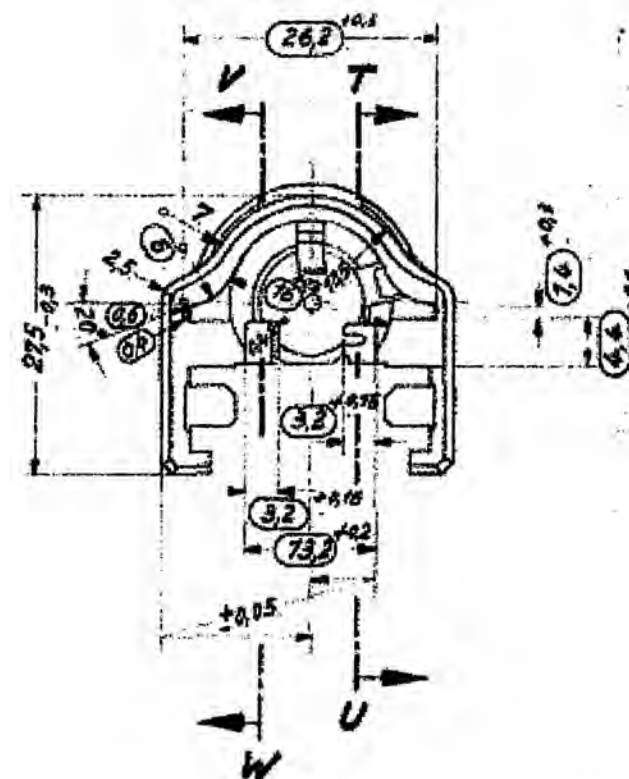
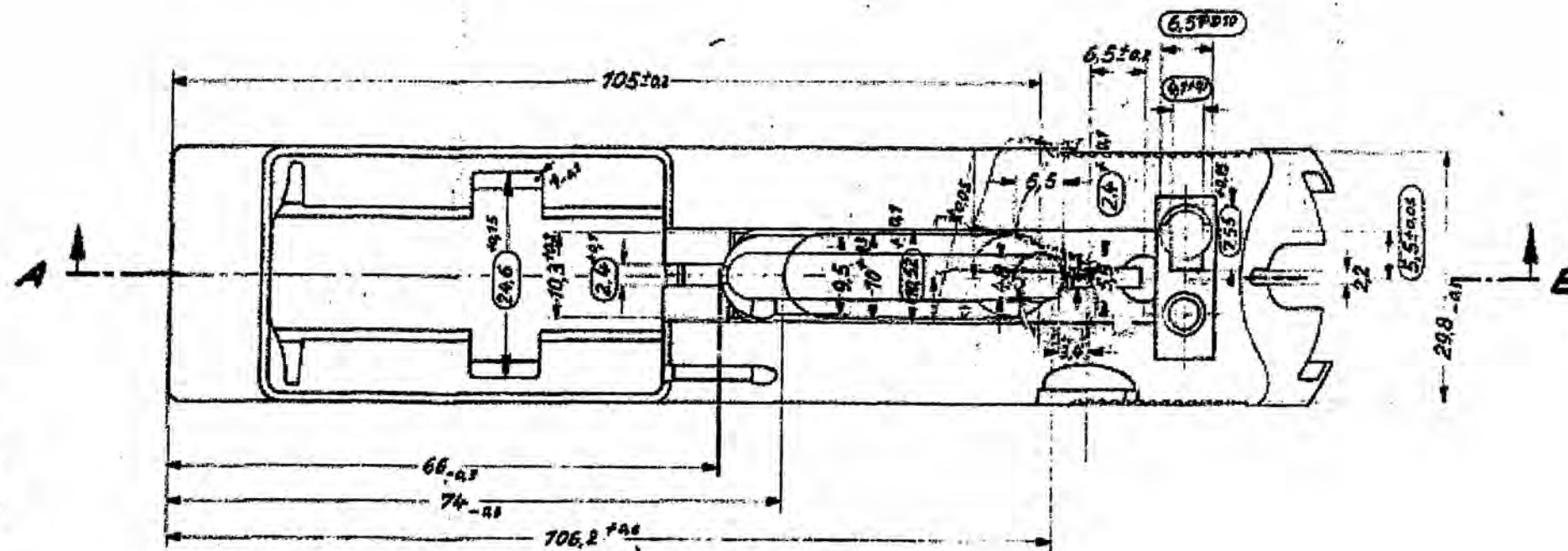
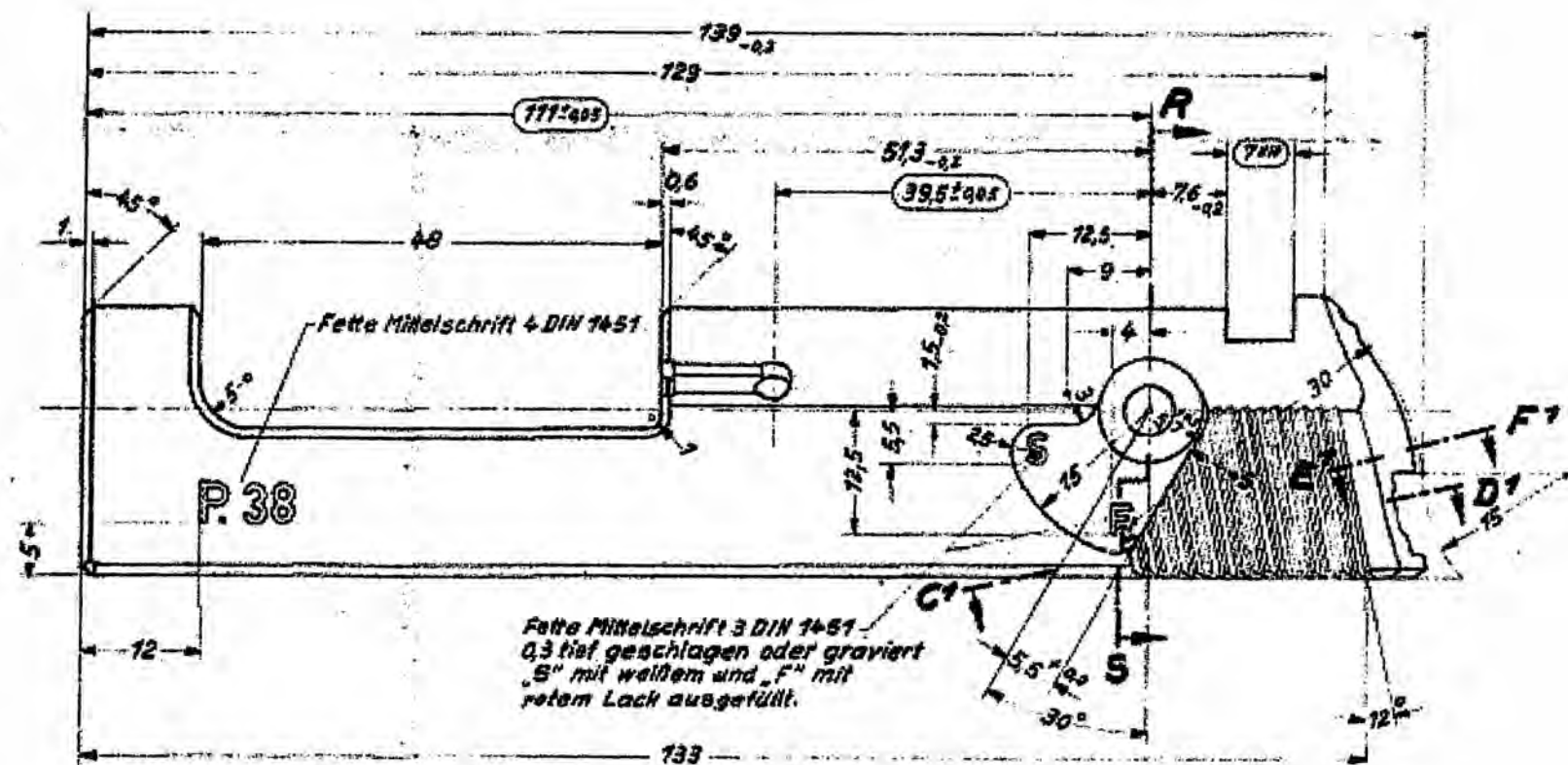
A diagram of a bottle with a stopper. A label '27' is attached to the bottom of the bottle. An arrow points from the label to the stopper.

7:7

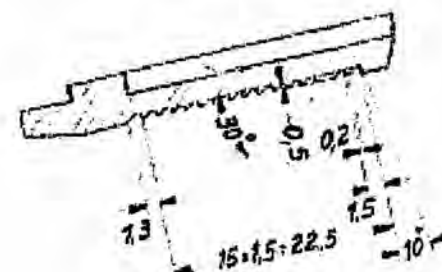
durchgehärtet


$$(35+7)$$

Rockwell C - Skala
Prüflast 150 kg



Schnitt C1-D1

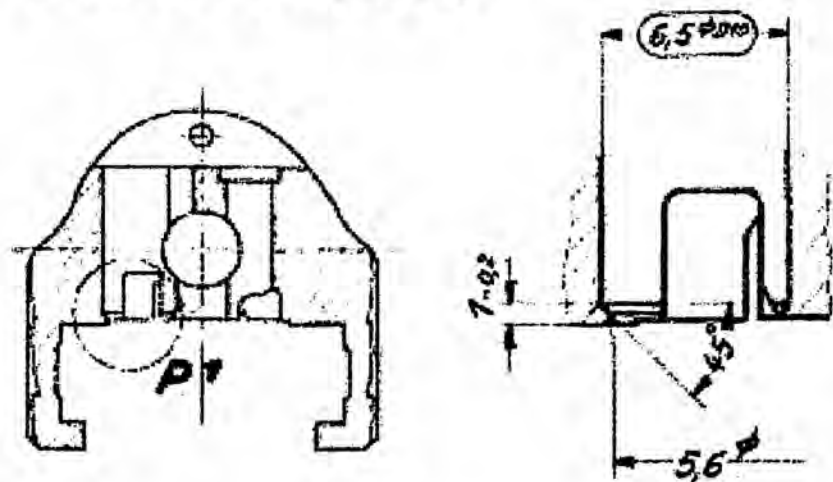


Schnitt N-O

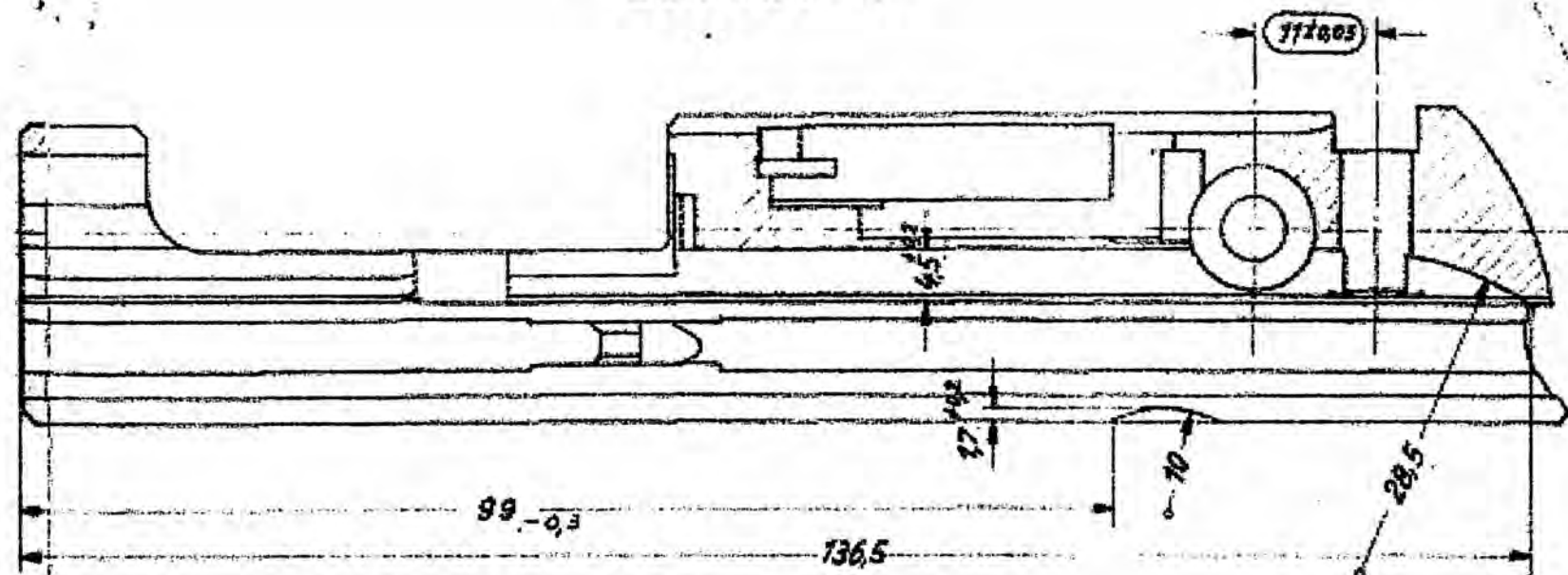
Einzelheit bei P1

5:1

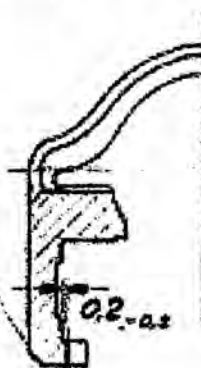
wahlweise Ausführung



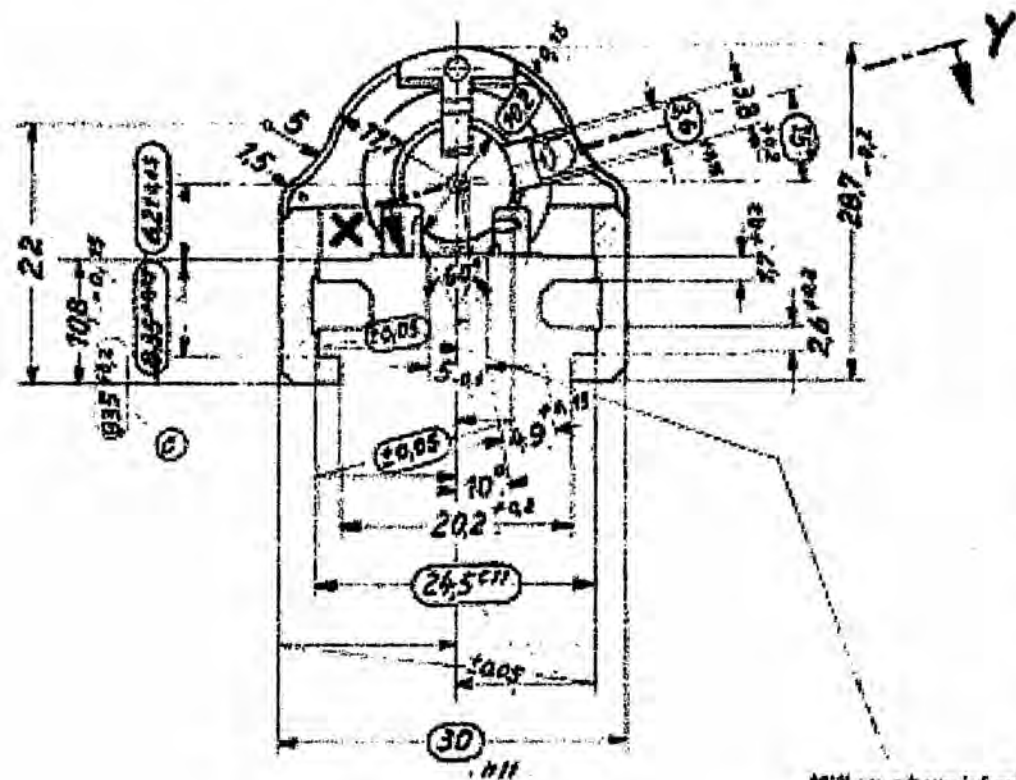
Schnitt V-W



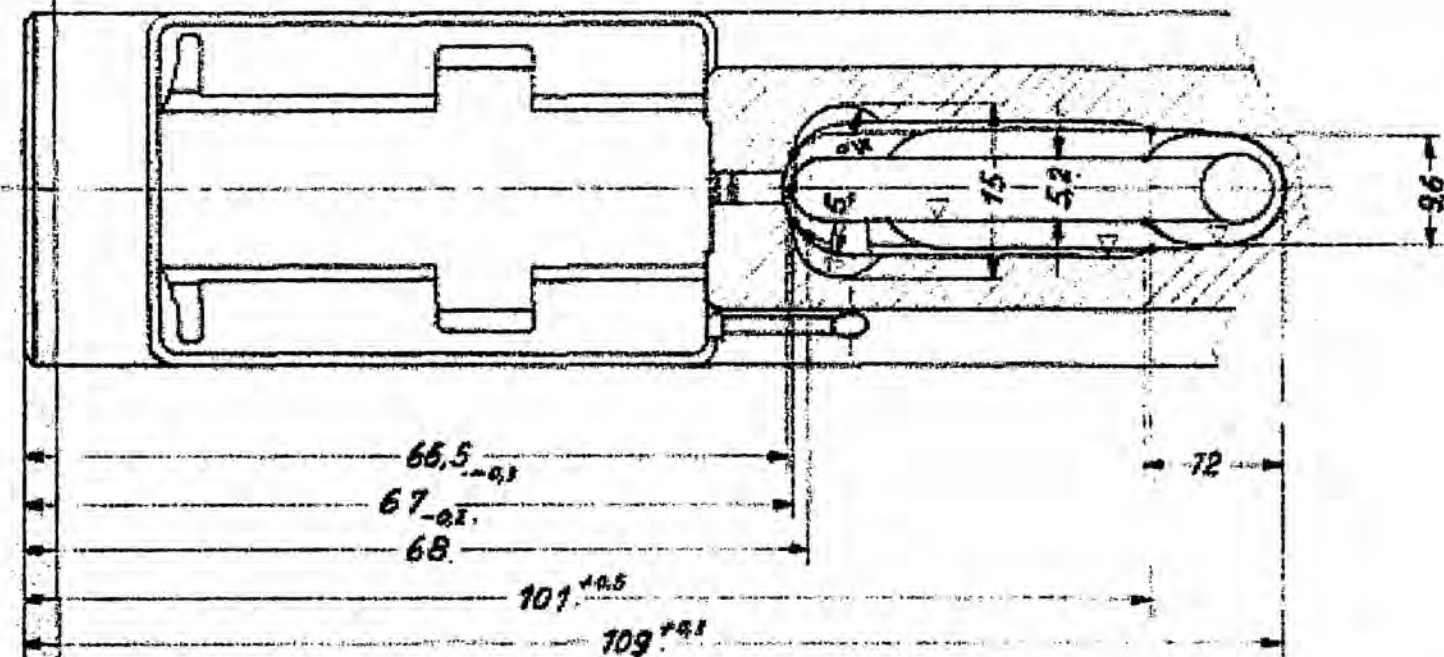
Schnitt J1-K1



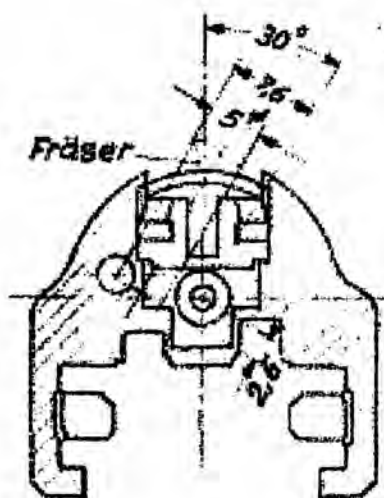
Schnitt L-M



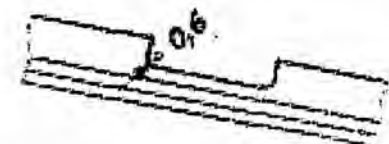
Schnitt P-Q



Schnitt G1-H1

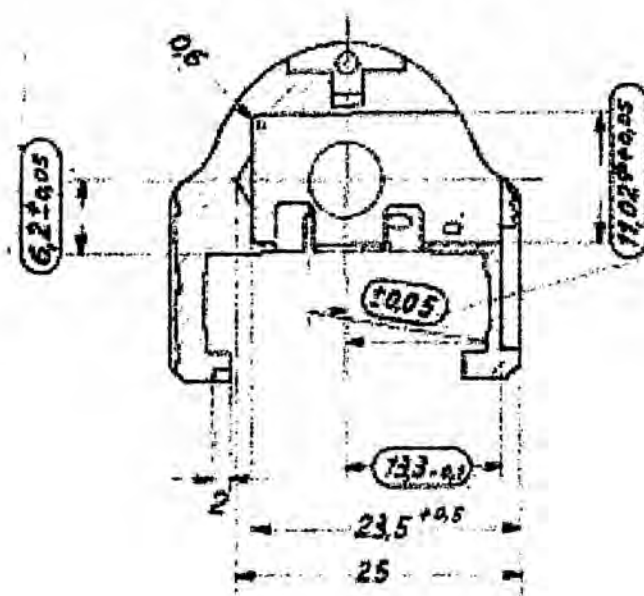


Ansicht in Richtung Q1

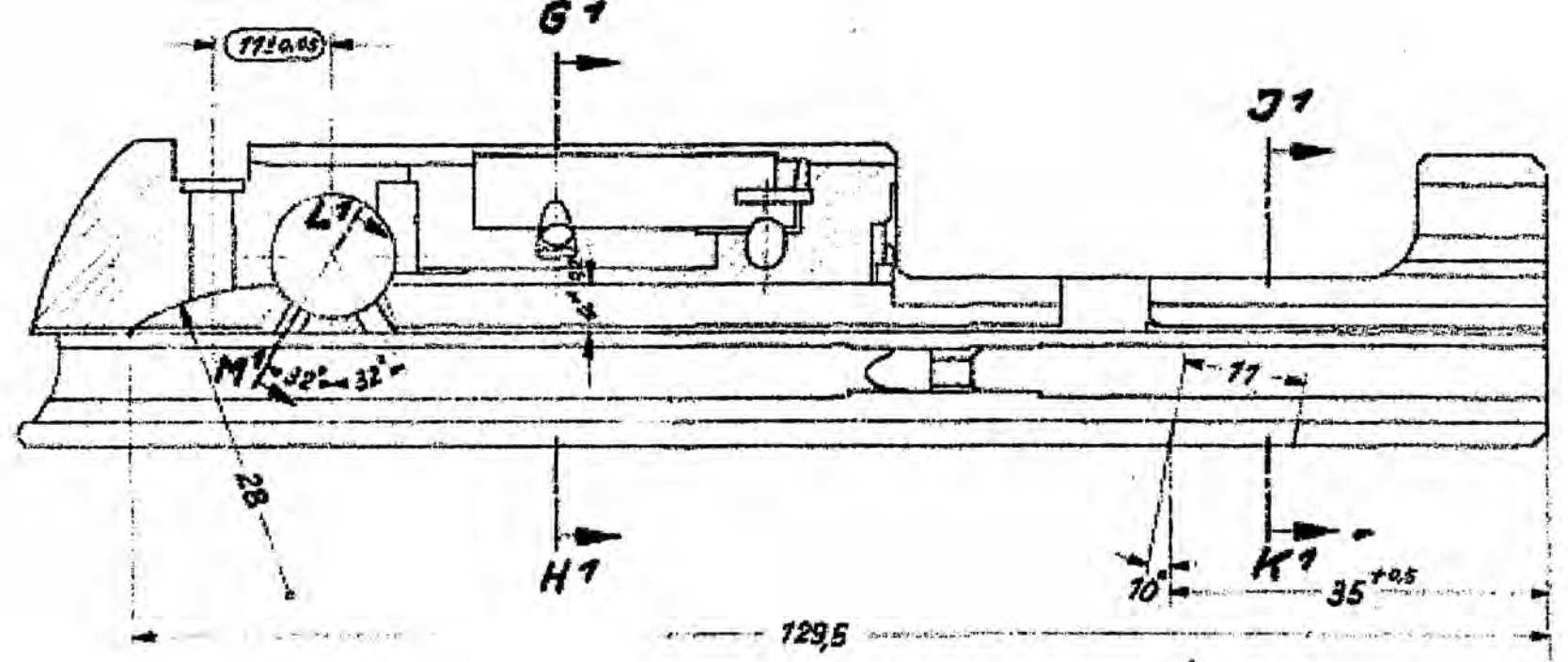
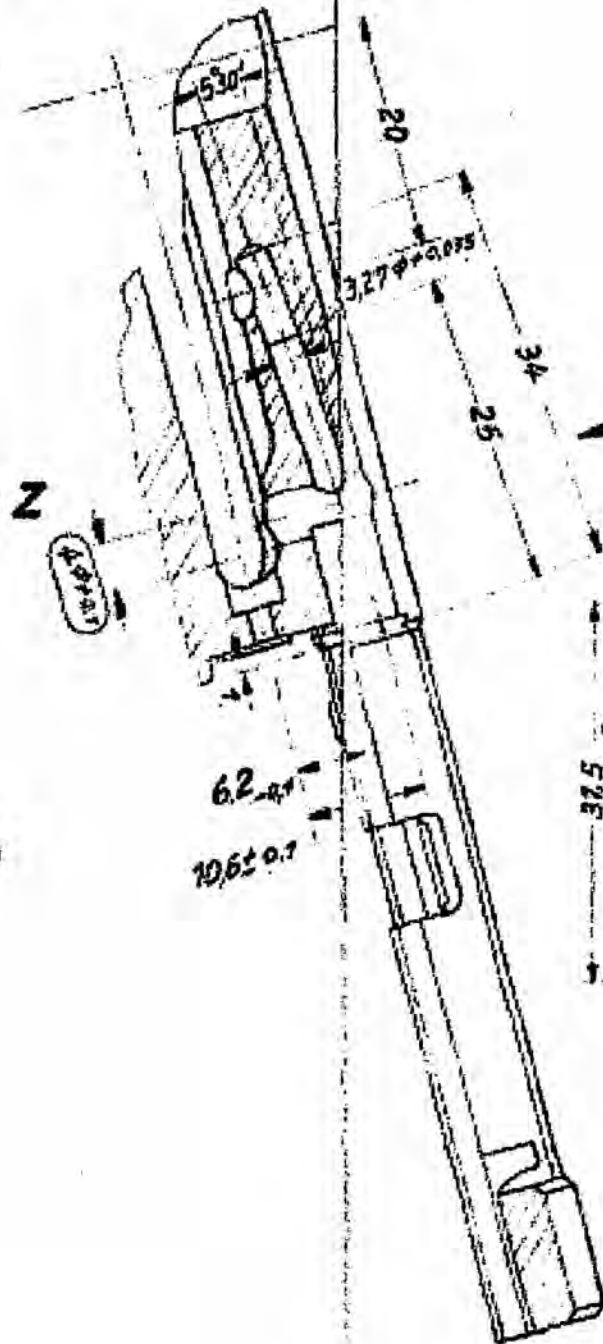


Schnitt T-U

Schnitt R-S



Schnitt X-Y



Schnitt L¹-M¹

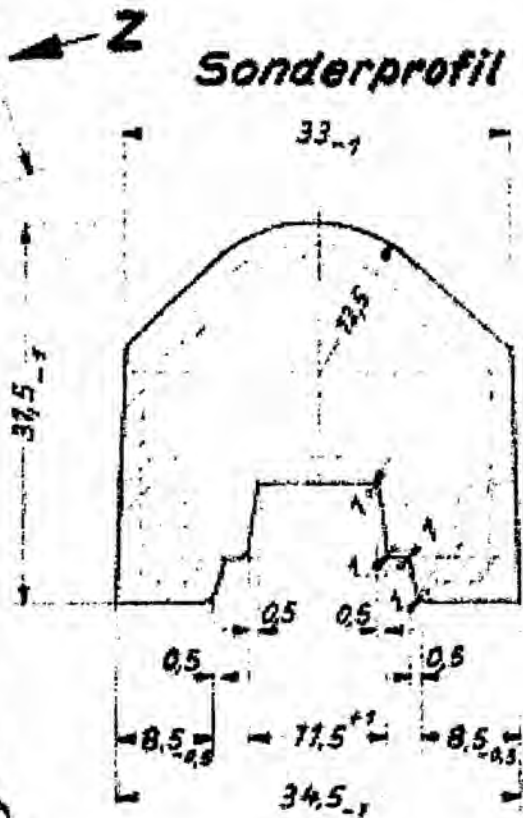


Q¹

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

Ansicht in Richtung Z

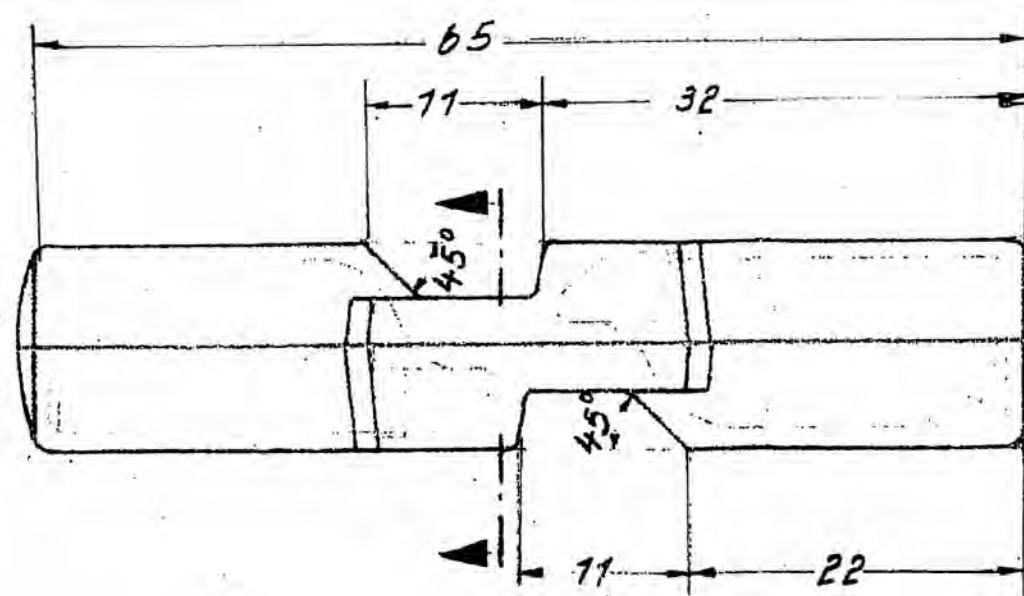
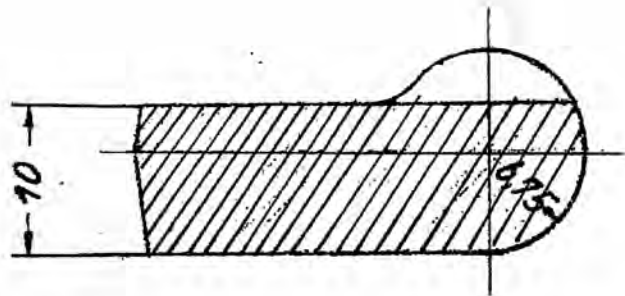
Sonderprofil



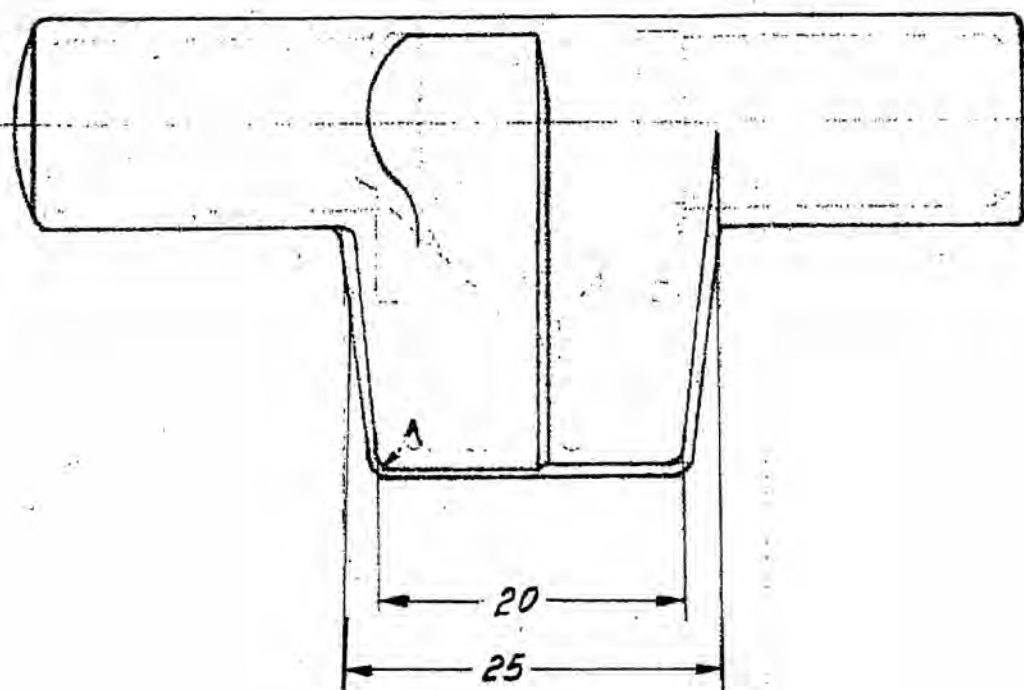
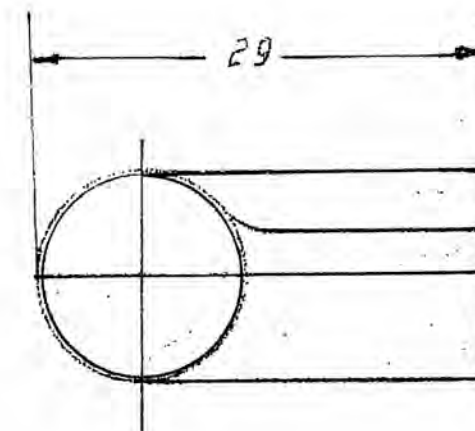
Schnitt E¹-F¹



30.11.11		5.110		10.110		15.110		20.110		25.110		30.110		35.110		40.110		45.110		50.110		55.110		60.110		65.110		70.110		75.110		80.110		85.110		90.110		95.110		100.110		105.110		110.110		115.110		120.110		125.110		130.110		135.110		140.110		145.110		150.110		155.110		160.110		165.110		170.110		175.110		180.110		185.110		190.110		195.110		200.110		205.110		210.110		215.110		220.110		225.110		230.110		235.110		240.110		245.110		250.110		255.110		260.110		265.110		270.110		275.110		280.110		285.110		290.110		295.110		300.110		305.110		310.110		315.110		320.110		325.110		330.110		335.110		340.110		345.110		350.110		355.110		360.110		365.110		370.110		375.110		380.110		385.110		390.110		395.110		400.110		405.110		410.110		415.110		420.110		425.110		430.110		435.110		440.110		445.110		450.110		455.110		460.110		465.110		470.110		475.110		480.110		485.110		490.110		495.110		500.110		505.110		510.110		515.110		520.110		525.110		530.110		535.110		540.110		545.110		550.110		555.110		560.110		565.110		570.110		575.110		580.110		585.110		590.110		595.110		600.110		605.110		610.110		615.110		620.110		625.110		630.110		635.110		640.110		645.110		650.110		655.110		660.110		665.110		670.110		675.110		680.110		685.110		690.110		695.110		700.110		705.110		710.110		715.110		720.110		725.110		730.110		735.110		740.110		745.110		750.110		755.110		760.110		765.110		770.110		775.110		780.110		785.110		790.110		795.110		800.110		805.110		810.110		815.110		820.110		825.110		830.110		835.110		840.110		845.110		850.110		855.110		860.110		865.110		870.110		875.110		880.110		885.110		890.110		895.110		900.110		905.110		910.110		915.110		920.110		925.110		930.110		935.110		940.110		945.110		950.110		955.110		960.110		965.110		970.110		975.110		980.110		985.110		990.110		995.110		1000.110		1005.110		1010.110		1015.110		1020.110		1025.110		1030.110		1035.110		1040.110		1045.110		1050.110		1055.110		1060.110		1065.110		1070.110		1075.110		1080.110		1085.110		1090.110		1095.110		1100.110		1105.110		1110.110		1115.110		1120.110		1125.110		1130.110		1135.110		1140.110		1145.110		1150.110		1155.110		1160.110		1165.110		1170.110		1175.110		1180.110		1185.110		1190.110		1195.110		1200.110		1205.110		1210.110		1215.110		1220.110		1225.110		1230.110		1235.110		1240.110		1245.110		1250.110		1255.110		1260.110		1265.110		1270.110		1275.110		1280.110		1285.110		1290.110		1295.110		1300.110		1305.110		1310.110		1315.110		1320.110		1325.110		1330.110		1335.110		1340.110		1345.110		1350.110		1355.110		1360.110		1365.110		1370.110		1375.110		1380.110		1385.110		1390.110		1395.110		1400.110		1405.110		1410.110		1415.110		1420.110		1425.110		1430.110		1435.110		1440.110		1445.110		1450.110		1455.110		1460.110		1465.110		1470.110		1475.110		1480.110		1485.110		1490.110		1495.110		1500.110		1505.110		1510.110		1515.110		1520.110		1525.110		1530.110		1535.110		1540.110		1545.110		1550.110		1555.110		1560.110		1565.110		1570.110		1575.110		1580.110		1585.110		1590.110		1595.110		1600.110		1605.110		1610.110		1615.110		1620.110		1625.110		1630.110		1635.110		1640.110		1645.110		1650.110		1655.110		1660.110		1665.110		1670.110		1675.110		1680.110		1685.110		1690.110		1695.110		1700.110		1705.110		1710.110		1715.110		1720.110		1725.110		1730.110		1735.110		1740.110		1745.110		1750.110		1755.110		1760.110		1765.110		1770.110		1775.110		1780.110		1785.110		1790.110		1795.110		1800.110		1805.110		1810.110		1815.110		1820.110		1825.110		1830.110		1835.110		1840.110		1845.110		1850.110	
----------	--	-------	--	--------	--	--------	--	--------	--	--------	--	--------	--	--------	--	--------	--	--------	--	--------	--	--------	--	--------	--	--------	--	--------	--	--------	--	--------	--	--------	--	--------	--	--------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	---------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	----------	--

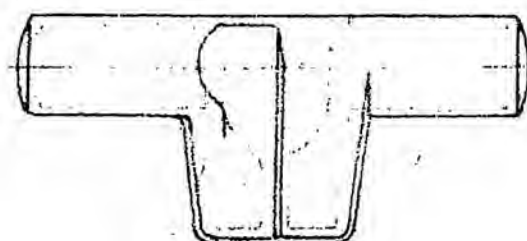


13,5



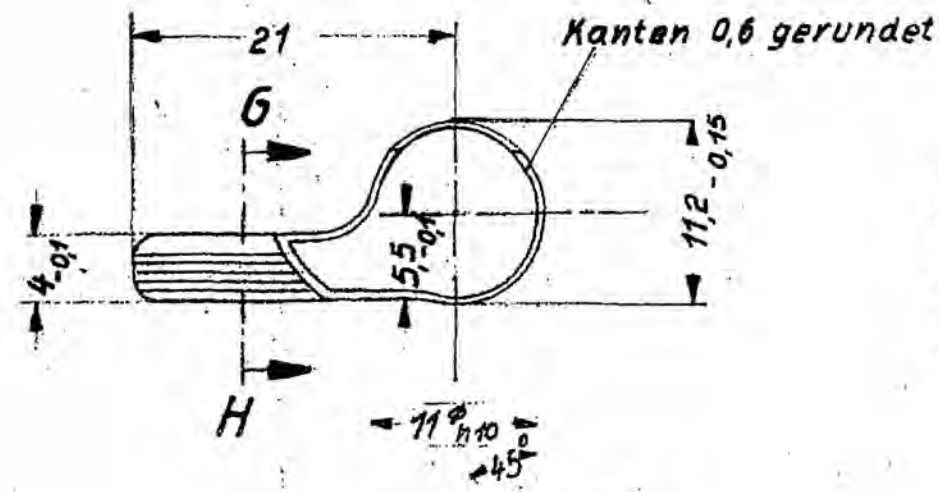
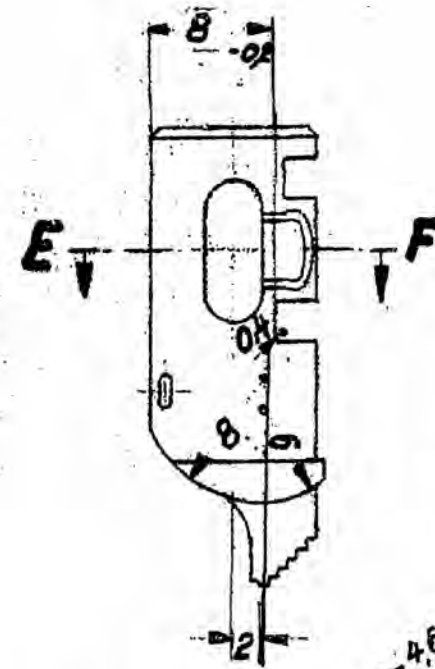
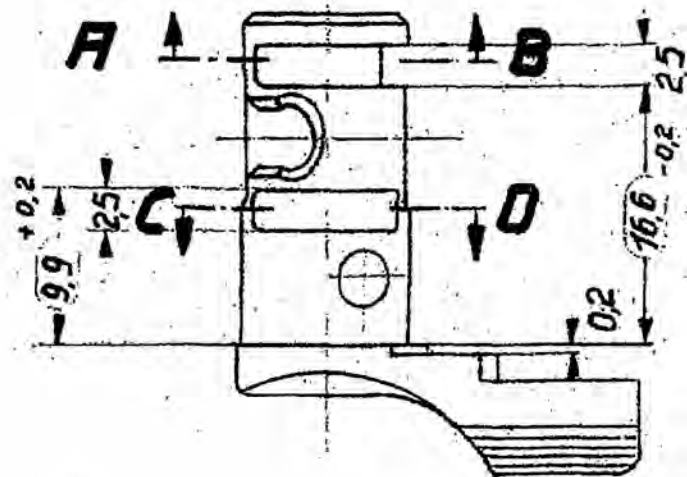
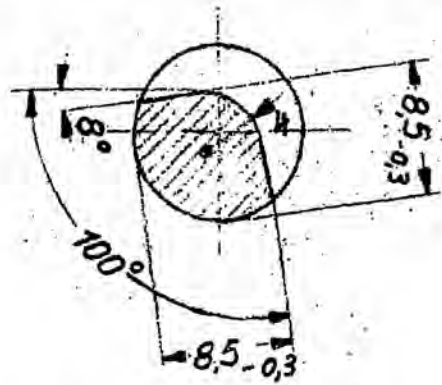
Neigung zur Gratnaht:
außen 1:10
innen 1:6
Fertigteil
geglüht

1:1

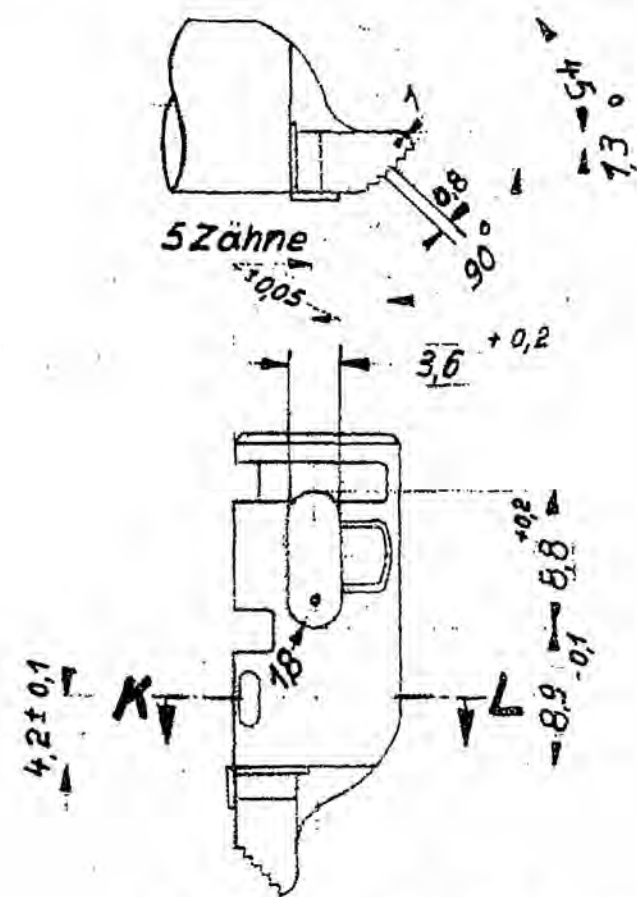


		Werkstoff									
		St C 60.61		Buch Buchstabe stabe kommt vor		Anderung		Tag		Name	
		Maßstab		Entworfen		Tag		Name		Zeichnung Nr.	
		2:1 1:1		25.4.44		Schneider				R 1 M D 1602-2	
				Geprüft		26.4.44		J.			
Paßmaß		Abmaß		☐ Diese Maße werden bei Abpaß besond. geprüf.		Normgepr.				Ersatz für	
										Sicherungshebel (Rohteil)	

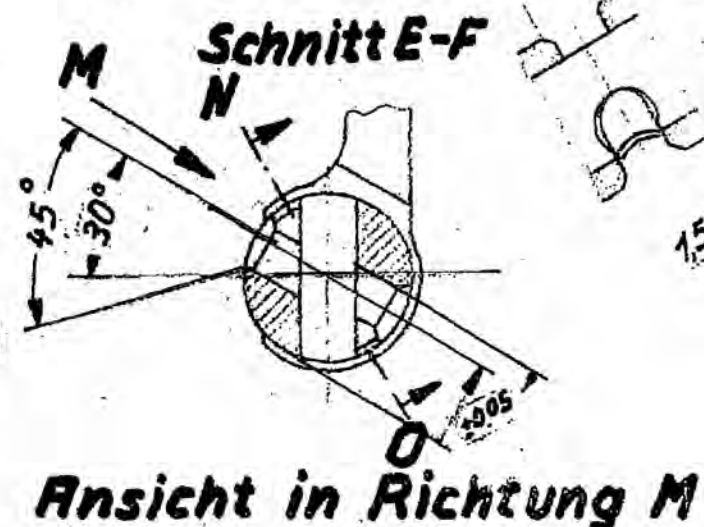
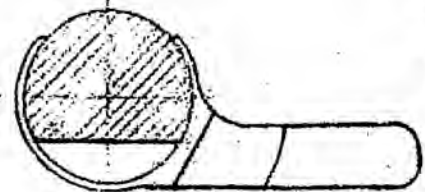
Schnitt A-B



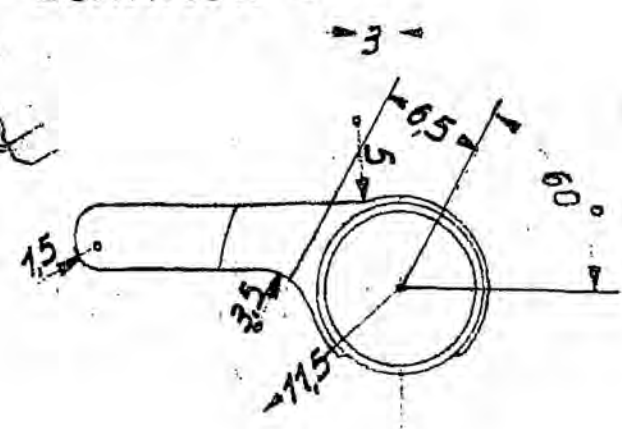
Schnitt G-H



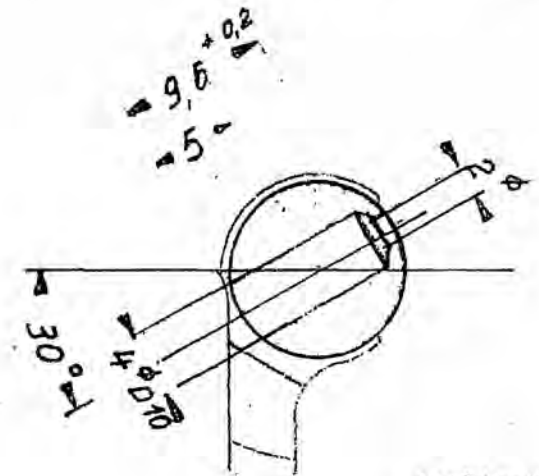
Schnitt C-D



Schnitt N-O



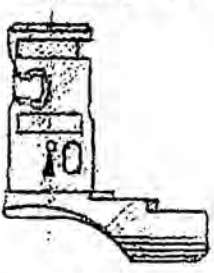
Schnitt K-L



Hohlkehlen bis 0,2 gerundet
brüniert

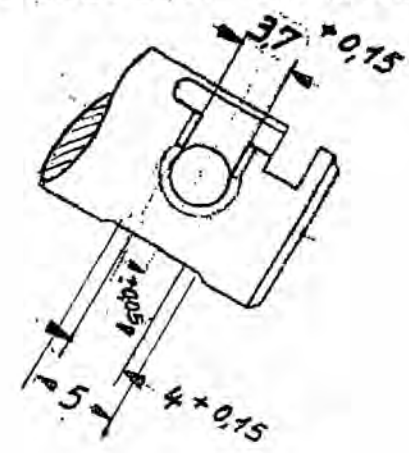
Härtebild
1:1

durchgehärtet



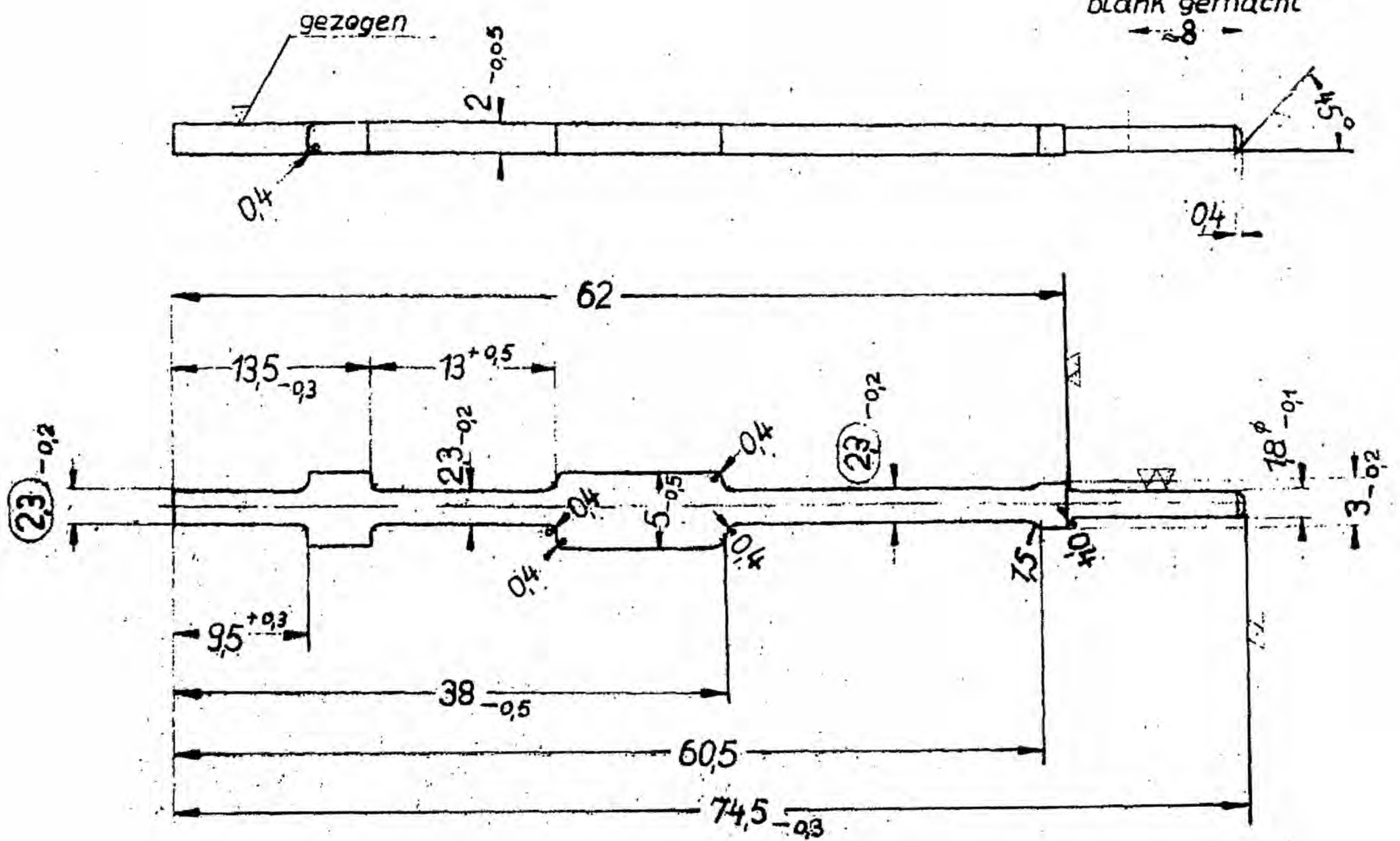
Hv = 405 ± 45 kg/mm²
HRC = 41 ± 4

Ansicht in Richtung M

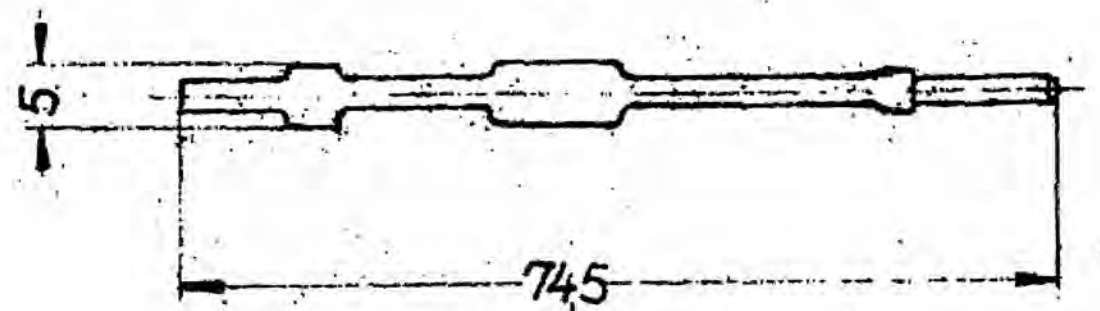


Werkstoff St C 45.61		a — Neue Urzchg, Werkst.geänd.n. Andvorschl. Nr. 74-25.4.44	
11h10 - 8.070 4 D 10 - 8.078 8.030		Änderung Tag Name 25.4.44 K. M. W. 22 26.4.44 F.	
Paßmaß Abmaße		Zeichnung Nr. 1MD1602-2	
Maßstab 2:1 1:1		Ersatz für	
MAUSEP		Sicherungshebel	

nach dem Brünieren
blank gemacht
→ 8



Zuschnitt
1:1



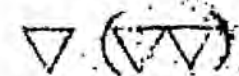
Härtebild
1:1

durchgehärtet



Hr 415 ± 50 kg/mm²
HRC 42 ± 4

brüniert



Werkstoff

Federstahl

Maßstab

2:1 1:1

Buchstabe

Buchstabe kommt vor

Änderung

Tag

Name

Entworfen
Geprüft

25.4.44 J. W. R.
26.4.44 F.

Zeichnung-Nr.

1 ME 1602-4

Paßmaß

Abmaß

— Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.

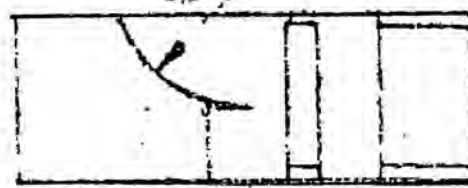
Normgepr.

Ersatz für

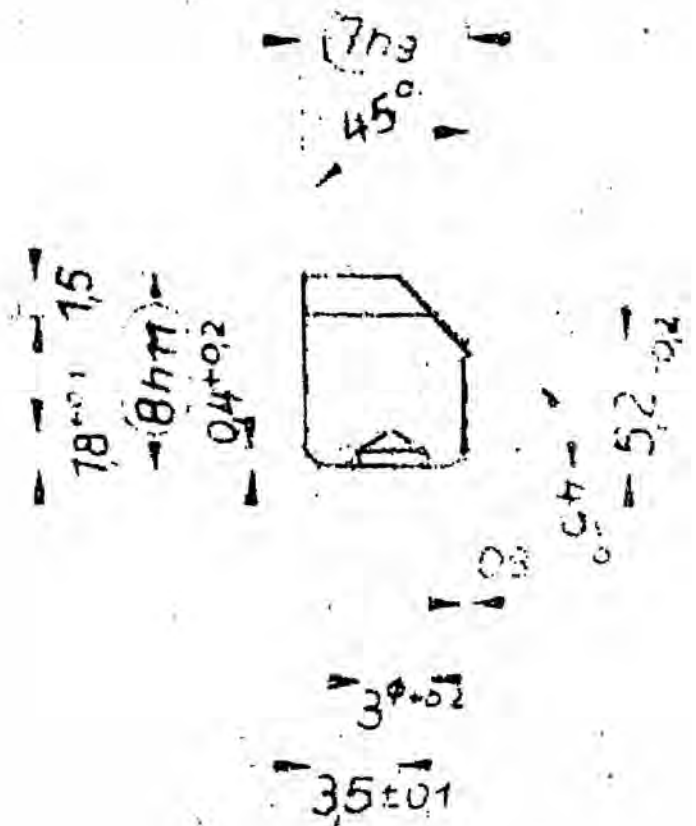
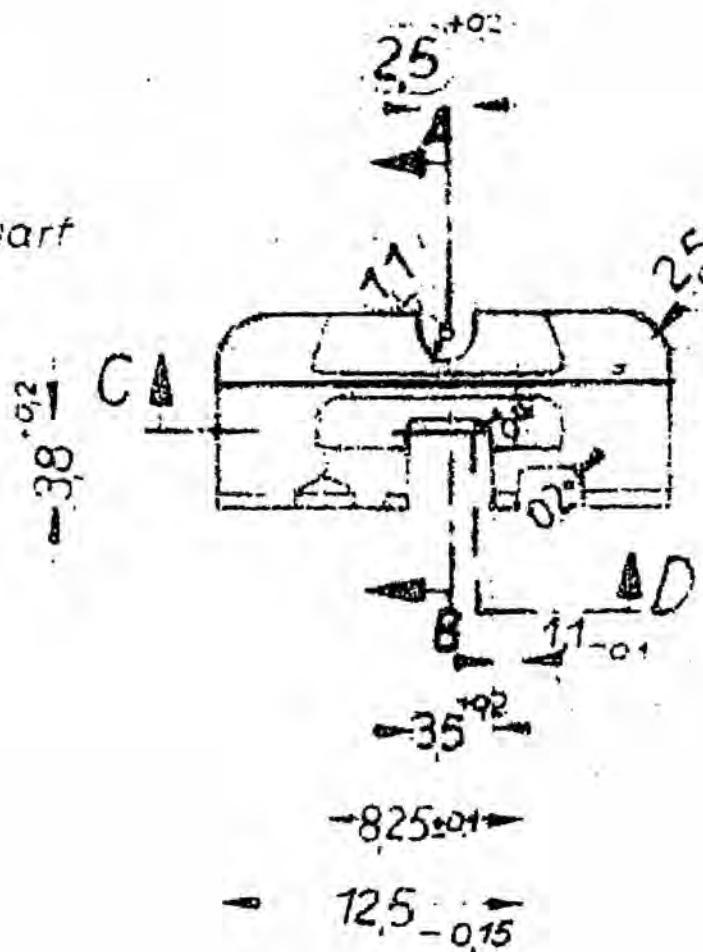
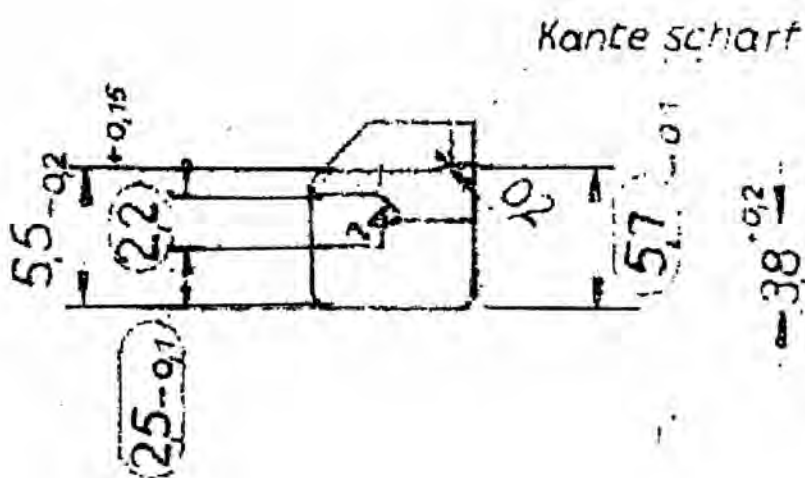


Signalstift

28-005



287055



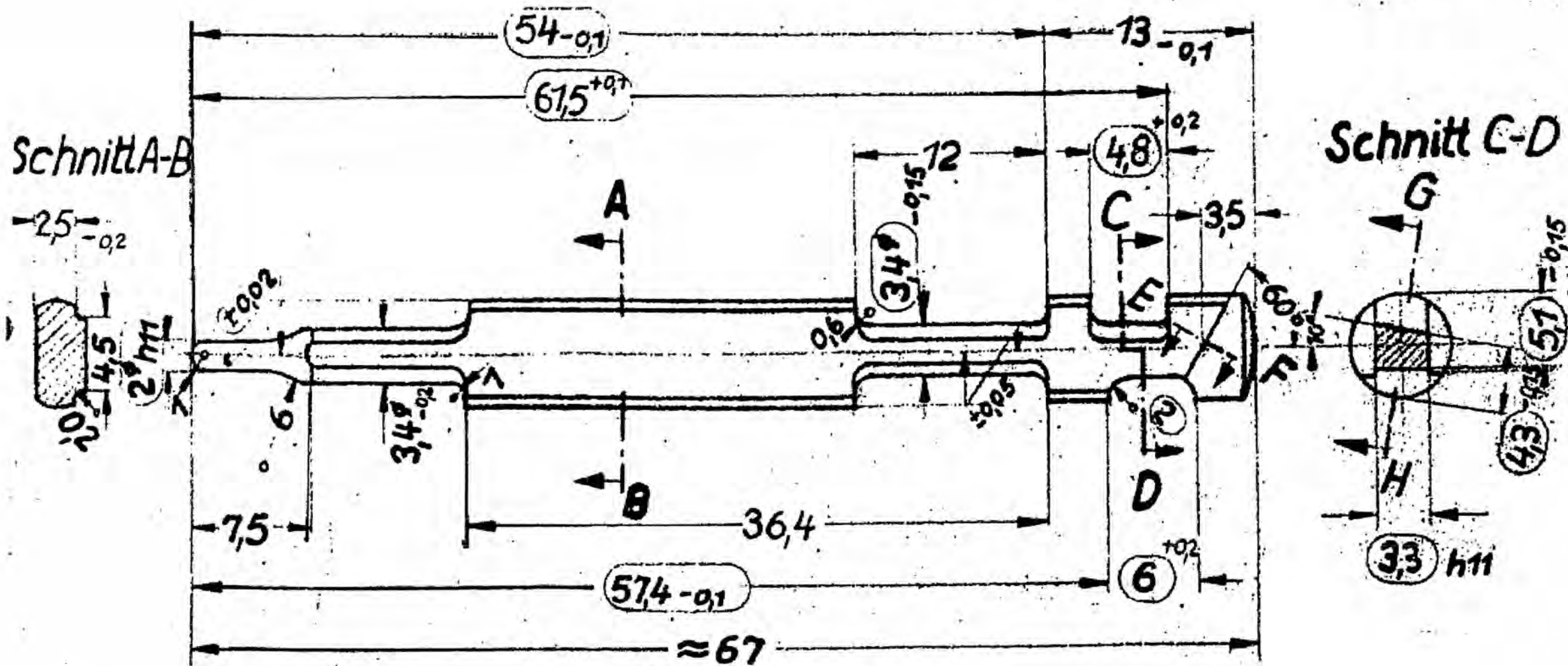
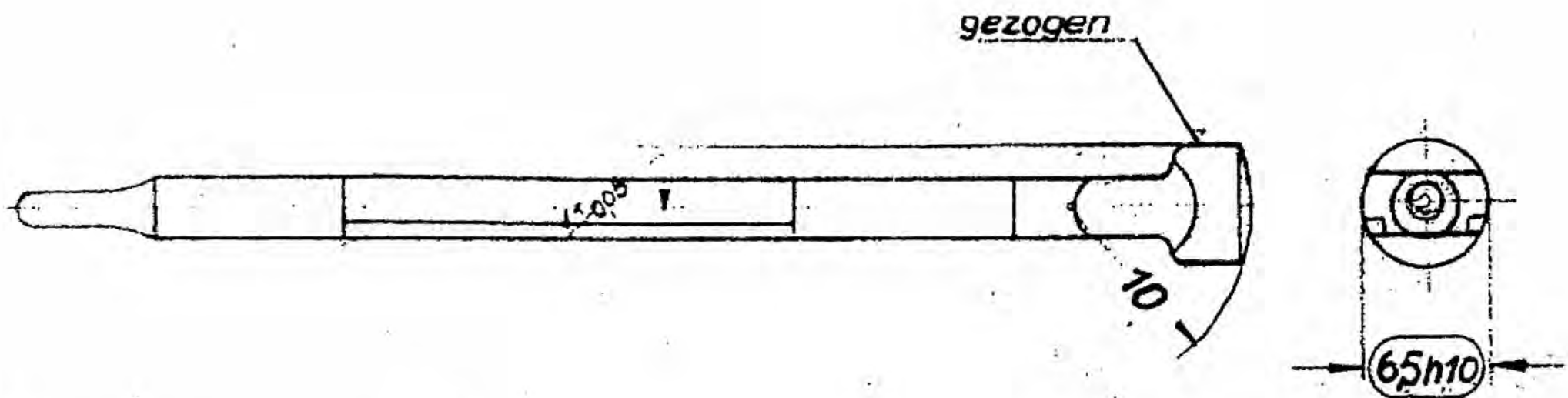
~~durchgehärtet~~



~~Hy-460 $\pm$ 70 Kg/mm²~~
~~pH-45 $\pm$ 5~~

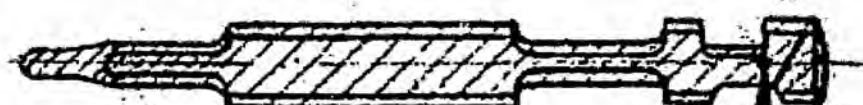
Hohlkehlen bis 0,2 gerundet
brüniert.





Härtebild
1:1

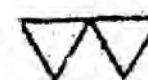
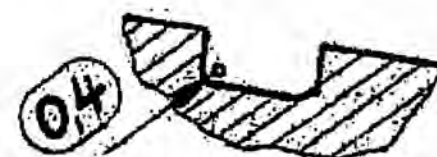
//// durchgehärtet



Hv = 405 ± 45 Kg/mm²
HRC 41 ± 4

Schnitt E-F

Schnitt G-H



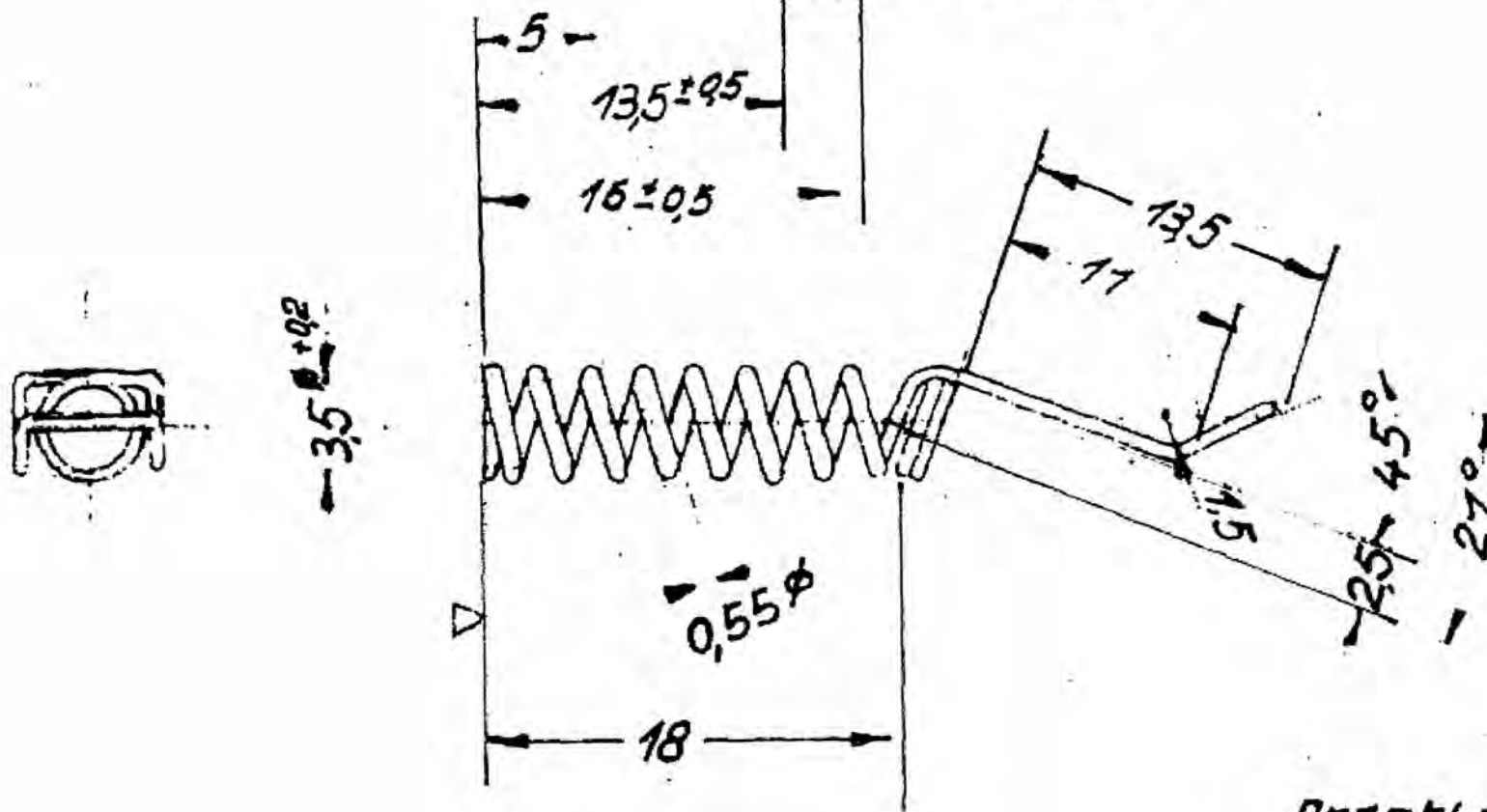
Werkstoff		St C 60.61		Buchstabe		Änderung		Tag	Name
Ausgangswerkstoff		Maßstab 2:1 1:1		Entworfen		Zeichnung-Nr		1 ME 1602-6	
6,5 h10 -8,058	3,3 h11 -0,075	2 h11 -8,060	Peßmaß	Abmaß	Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Ersatz für		
Hv = 405 ± 45 Kg/mm²		HRC 41 ± 4		Normgepr.		Schlagbolzen			

Windungen
aneinander

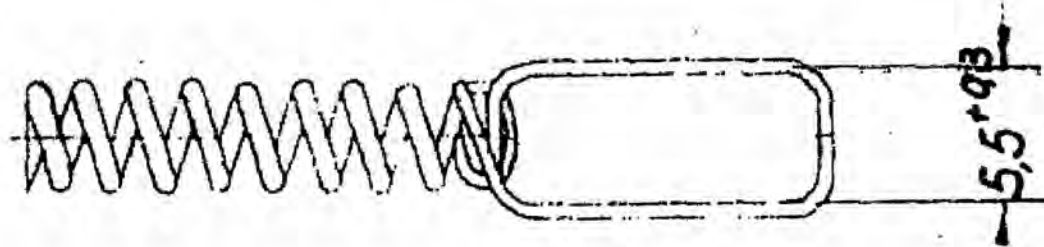
$\tau = 54 \text{ kg/mm}^2$

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

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

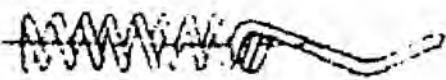


Anzahl der federnden Windungen 8
dazu angebogen 1 Ende $3/4$ Windung
anderes Ende $1 1/2$ Windungen
gestreckte Drahtlänge $\approx 180 \text{ mm}$

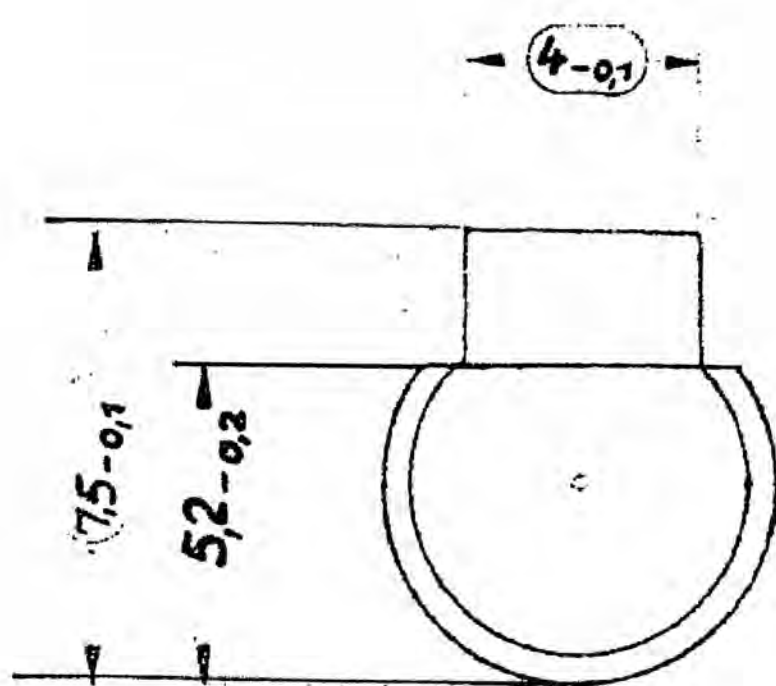


Prüfung von $13,5 \pm 0,5$ und $16 \pm 0,5$ bei
 $P = 0,7 \text{ kg}$ bzw. $P_v = 0,3 \text{ kg}$ nach einer
Dauerbelastung von 24 Stunden

1:1

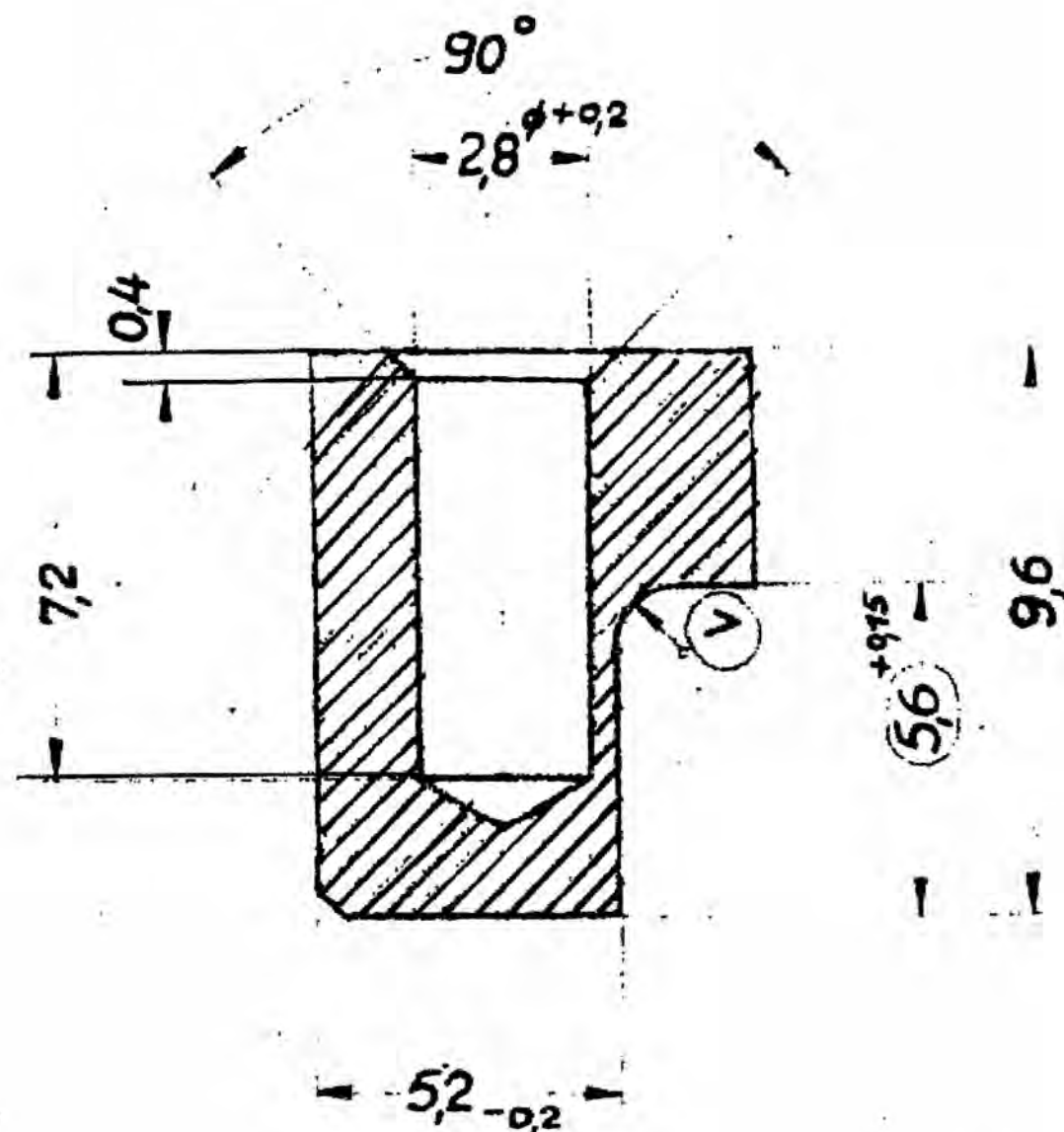
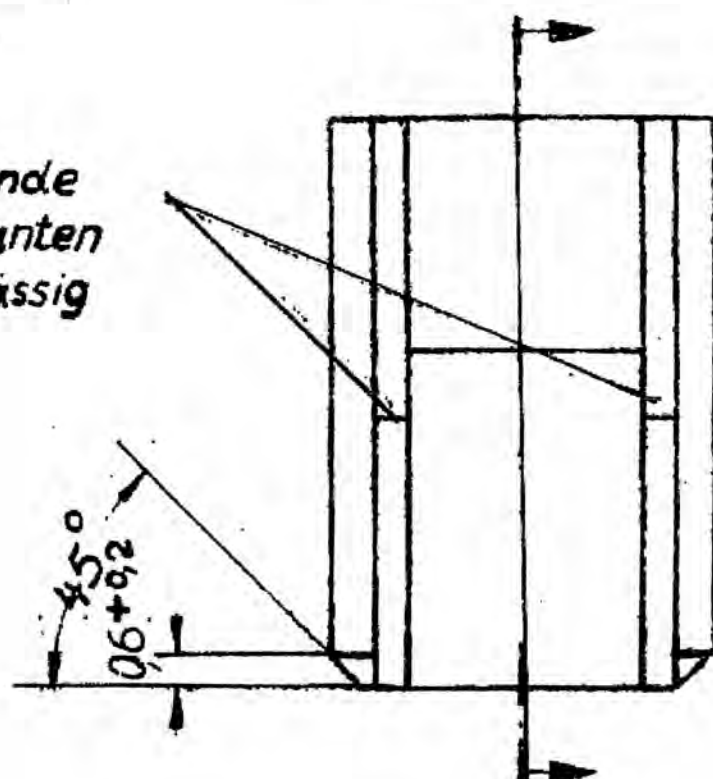


Werkstoff		α — Drahtstärke $0,55 \phi$ nachgetragen. 10.2.44 J.			
Federstahl		Buchstabe	Buchstabe	Änderung	Tag
		stabe	ka./m! vor		Name
Maßstab 2:1; 1:1		Entworfen	25.4.44	Tag	Name
		Geprüft	26.4.44	Zeichnung-Nr	
				1M E 1602-7	
Peßmaß	Abmaß	Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Ersatz für	
		Normgepr.			
		HAUSER		Schlagbolzenfeder	



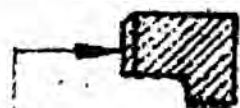
6,5-0,1

Entstehende
Arbeitskanten
sind zulässig



Härtebild
1:1

durchgehärtet



Hv=440±50Kglm²
HRC=44±4

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

Werkstoff
St C 60.61
Ausgangswerkstoff

Maßstab 5:1 1:1

Buchstabe
kommt vor

Änderung

Tag

Name

Tag Name

Zeichnung-Nr

1ME 1602-8

Entworfen
Geprüft

25.4.44 f.w.R.
26.4.44 f.

Normgepr.

Ersatz für

Paßmaß Abmaße

— Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.



Schlagbolzensperre

Härtebild

7:7

~~durchgehärtet~~



~~HV = 390 ± 55 kg/mm²
HRC = 40 ± 5~~

(a)

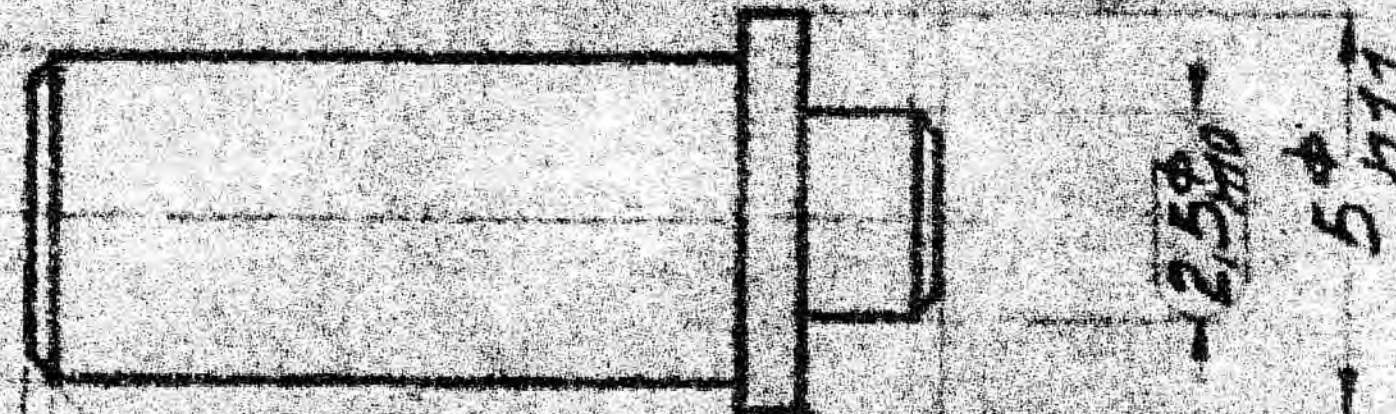
0,2 45°

8,6-0,3

0,8-0,2

Mohlkehlen bis 0,2 gerundet

45° 0,2 gezogen



Werkstoff

St 60.11

Ausgangswerkstoff

Maßstab 5:1 1:1

a 1x Härteangaben gestr.

20245 f.

Bezeichnung

Werkstoff

Änderung

Tag

Name

5 H11 - 0,075
4 H10 - 0,048
3 H9 - 0,040

Maßstab

5:1 1:1

Freigegeben

Tag

Stempel

Zeichnung Nr.

Gefügt

25.4.44 Schneider

1MF 1602-9

Normgröße

Erstellt von

Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.

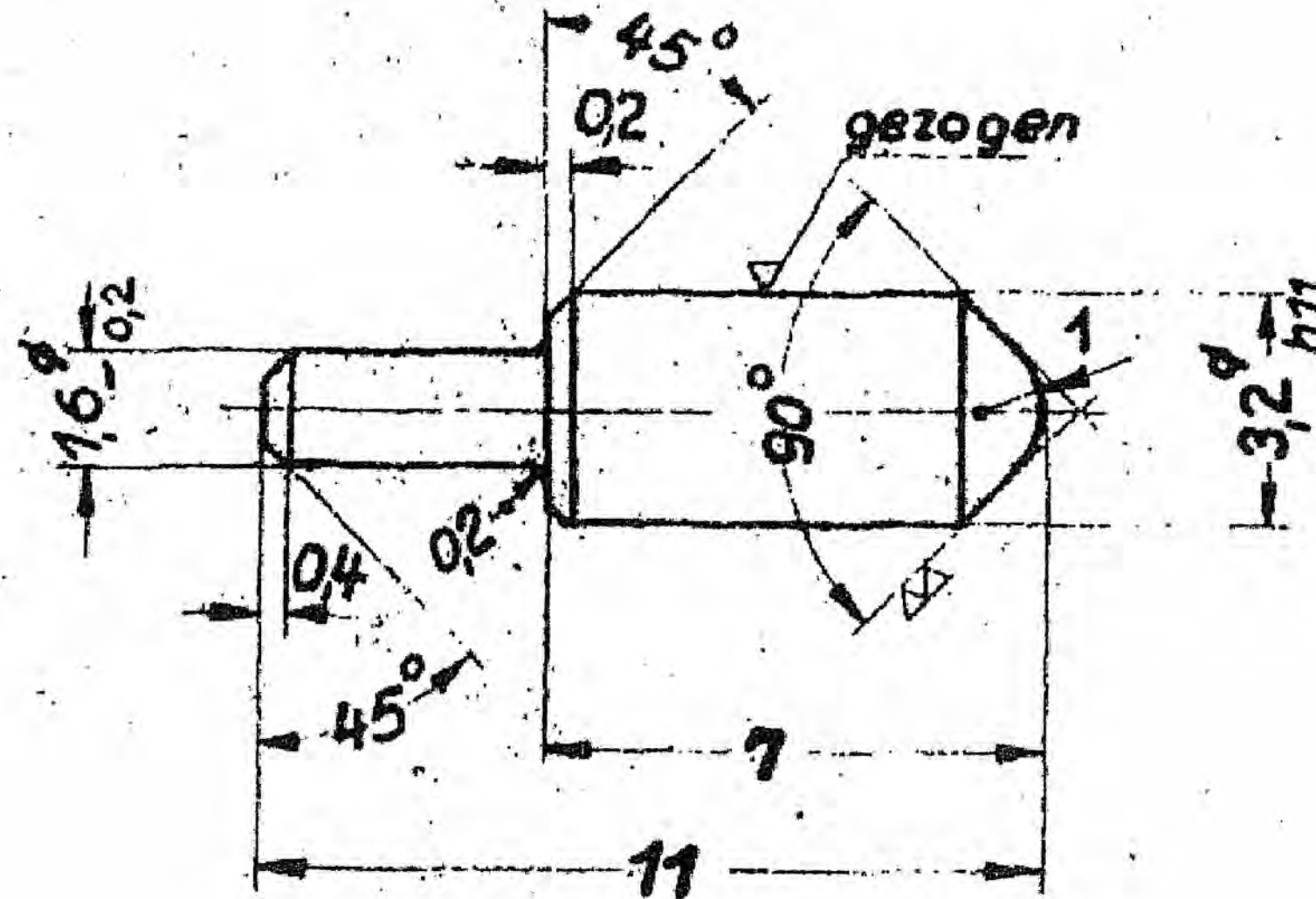
Bolzen

Härtebild
1:1

durchgehärtet



Hv = 400 Kglmm²
(Feilprüfung)



Werkstoff

St 60.11

Ausgangswerkstoff

Maßstab

5:1 1:1

Buch-
stabe

Buchstabe
kommt vor

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

Entworfen

25.4.44

J. R.

Geprüft

26.4.44

F.

1MF1602-14

Normgepr.

Ersatz für



Bolzen

Windungen aneinander

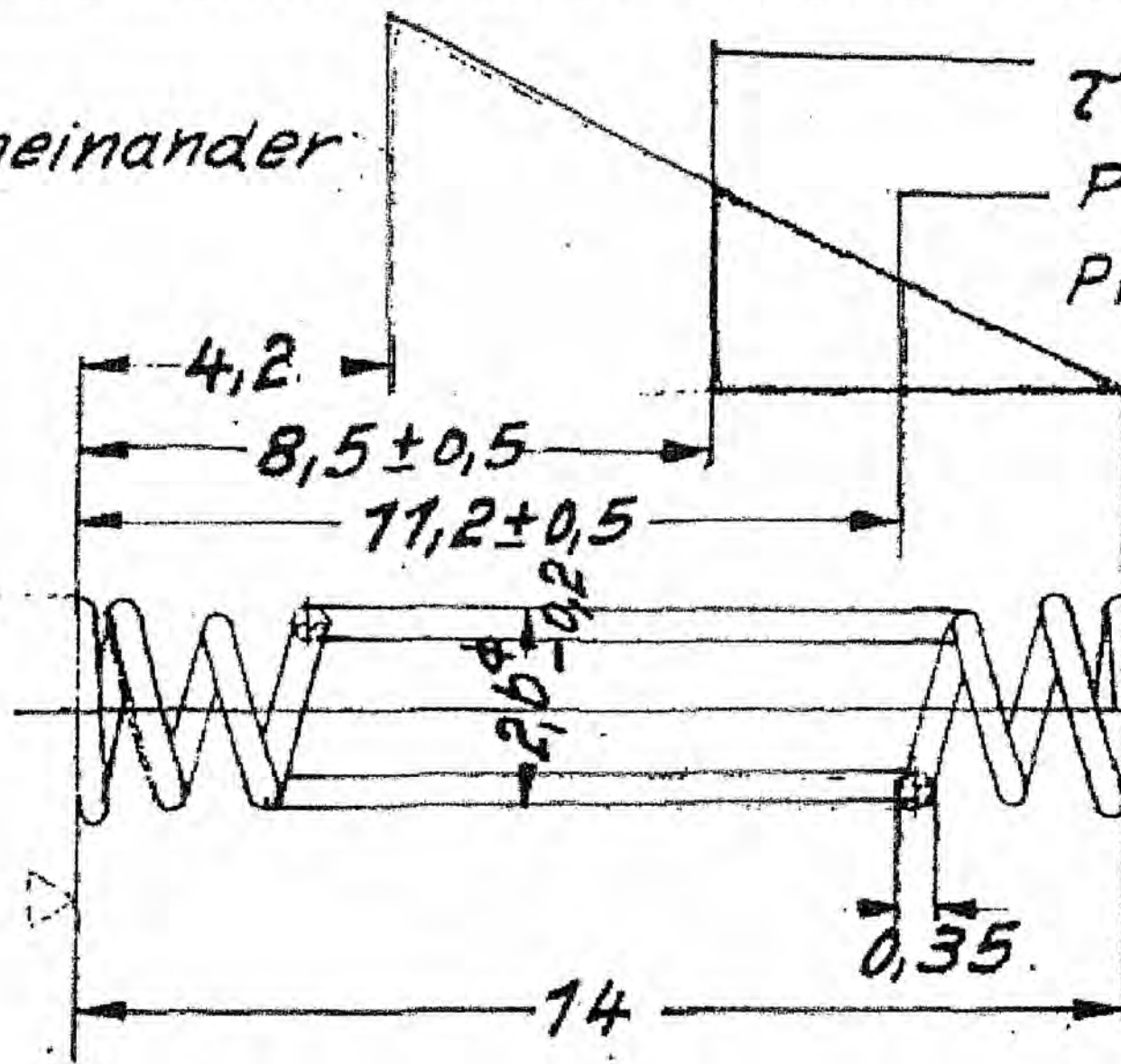
$$\tau = 128 \text{ kg/mm}^2$$

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

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

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

Anzahl der federnden Windungen 11
dazu angebogen je Ende $3/4$ Windung
gestreckte Drahtlänge $\approx 90 \text{ mm}$



1:1

$\phi 3 \pm 0,2$

Werkstoff

Federstahl

Maßstab **5:1 1:1**

Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung	Tag	Name
Entworfen	25.4.44	Schneider		
Geprüft	26.4.44	F.		
Normgepr.				

Zeichnung-Nr

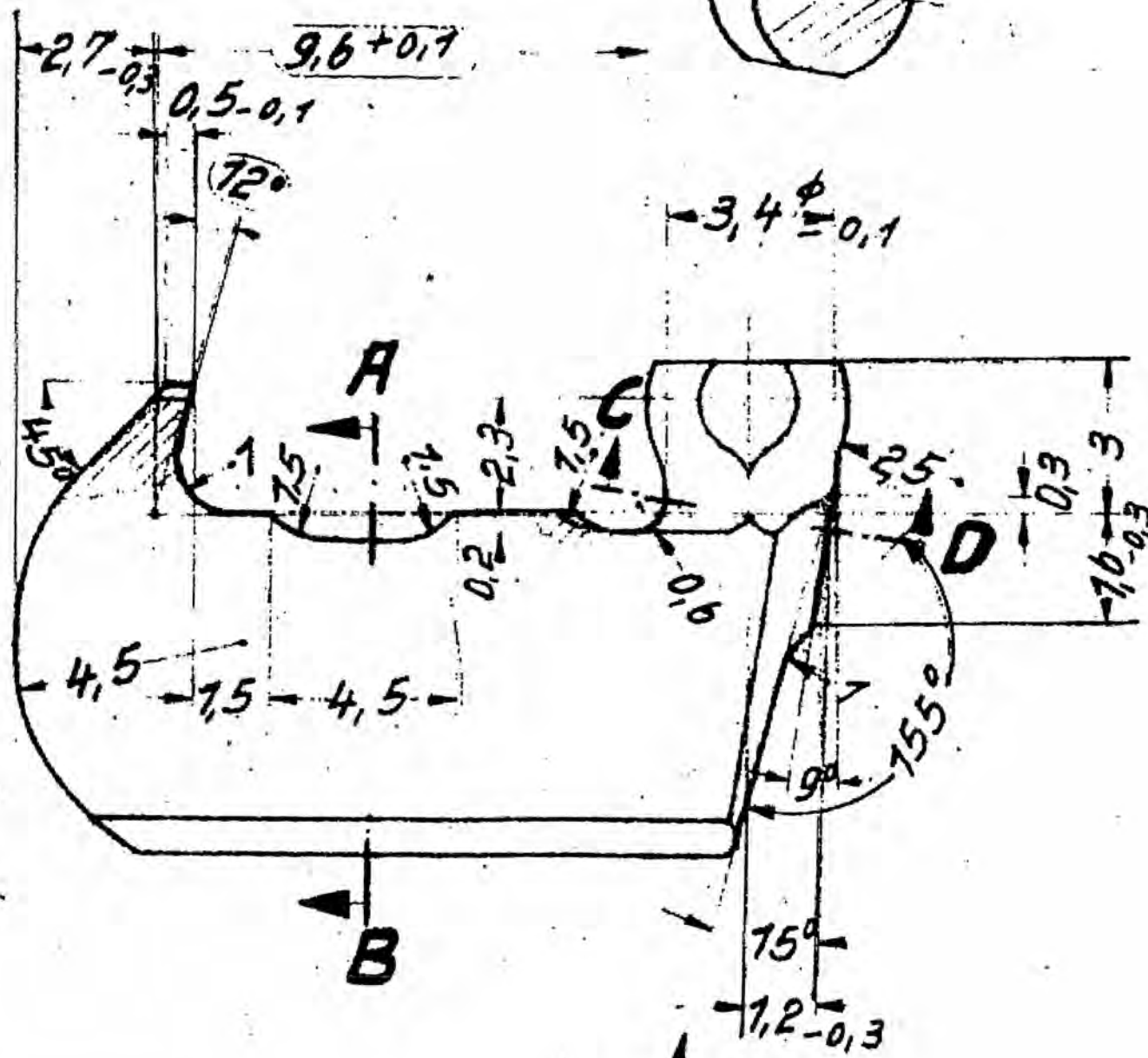
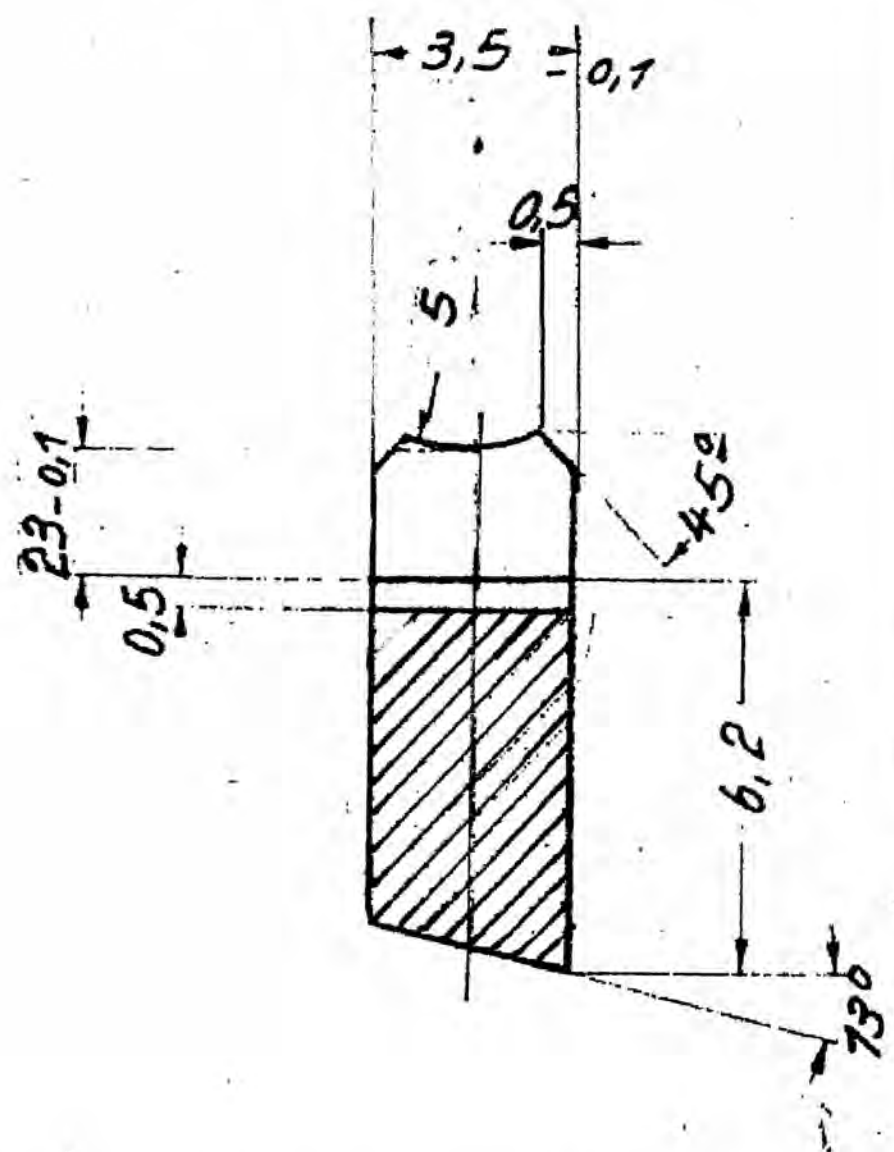
1MF 1602-10

Ersatz für

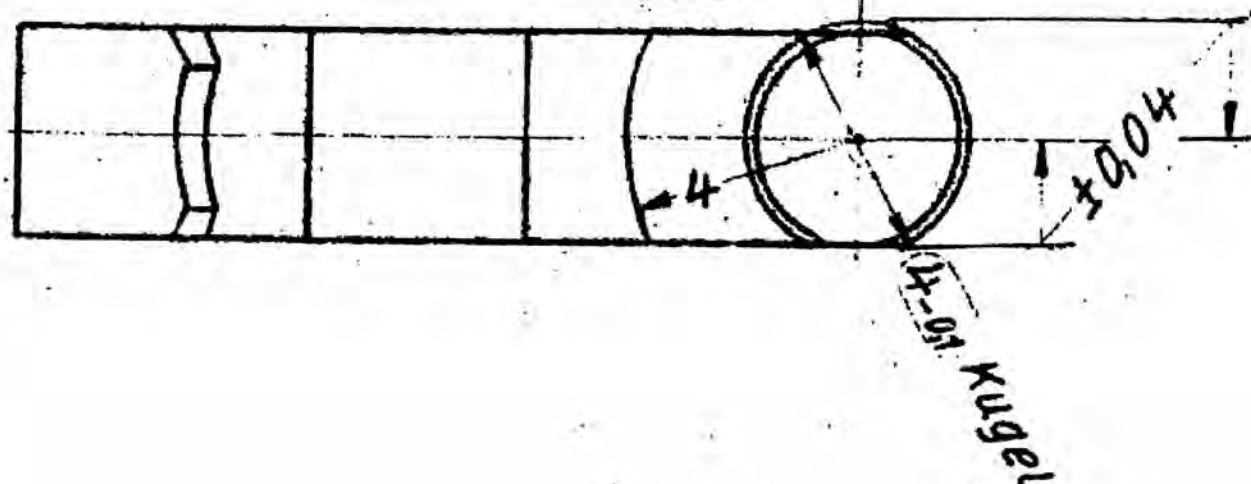
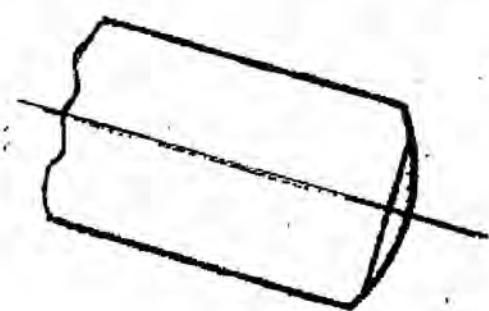
Schraubenfeder

Schnitt A-B

Schnitt C-D



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		Anderung		Tag	Name
Fed. St 1		Buchstabe		Tag		Name	
HgN 12.114		kannst vor		25.4.44		Schneider	
Maßstab 5:1 1:1		Entworfen		26.4.44		F.	
Geprüft		Normgepr.		Zeichnung-Nr.		1 ME 1602-12	
Diese Maße werden bei Abnahme betont.		Ersatz für					
MAUSER		Auszieher					

Windungen aneinander

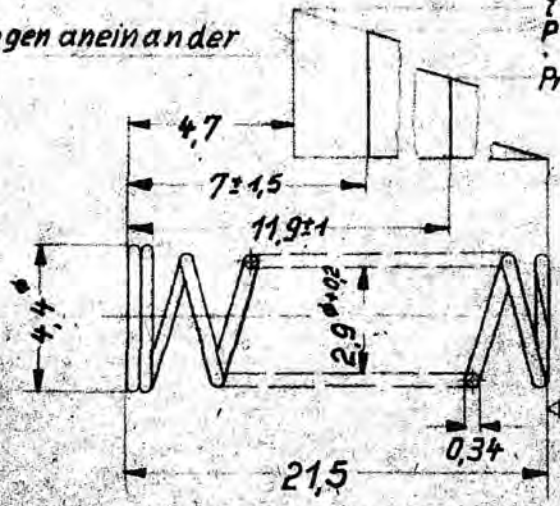
$$\tau = 105 \text{ kg/mm}^2$$

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

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

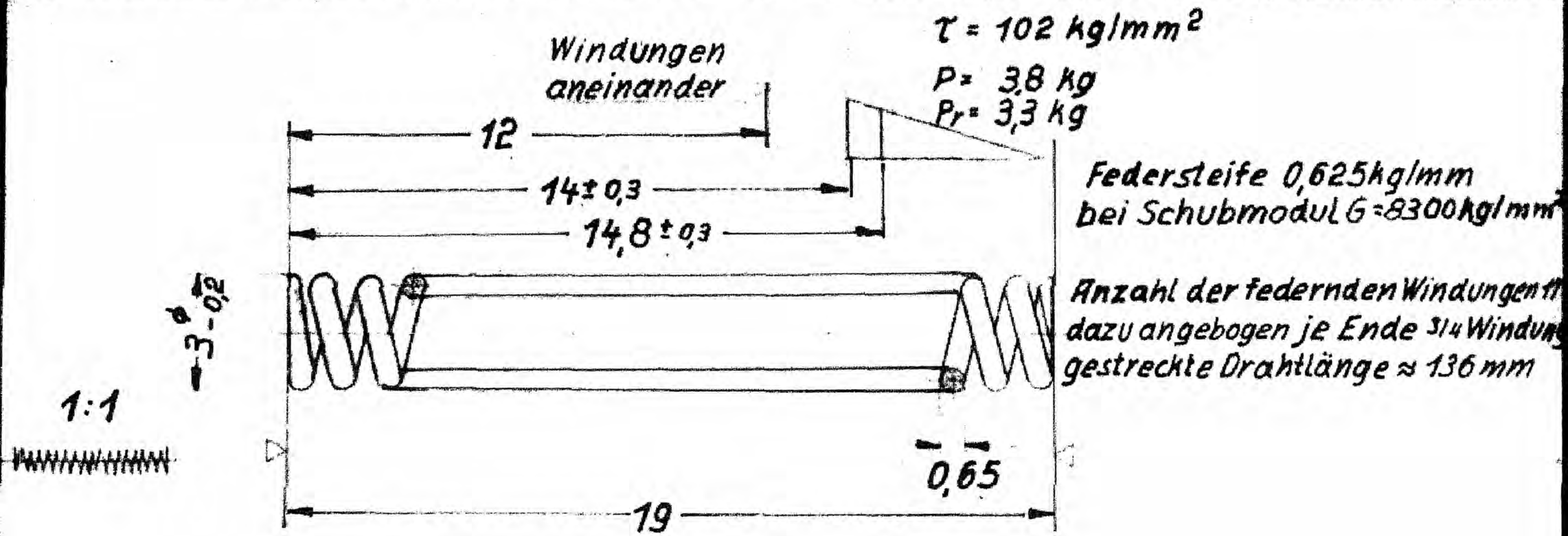
Federsteife $0,0266 \text{ kg/mm}$
bei Schubmodul $G = 8300 \text{ kg/mm}^2$

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									
		Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung			Tag	Name	
			Tag	Name	Zeichnung-Nr.				
Maßstab 5:1 1:1		Entworfen	25.4.44	Krauß/Se	1M F 1602 - 11				
		Geprüft	26.4.44	F.					
☐ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Normgepr.		Ersatz für					

Schraubenfeder



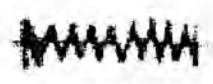
Werkstoff Federstahl		Buchstabe kommt vor	Änderung	Tag	Name
Maßstab	5:1 1:1	Entworfen	25.4.44	Krümmel	
Prüfmaß	Abmaß	Geprüft	26.4.44	F.	
Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Normgepr.	Zeichnung-Nr. 1MF 1602-13		
		Ersatz für			
Schraubenfeder					

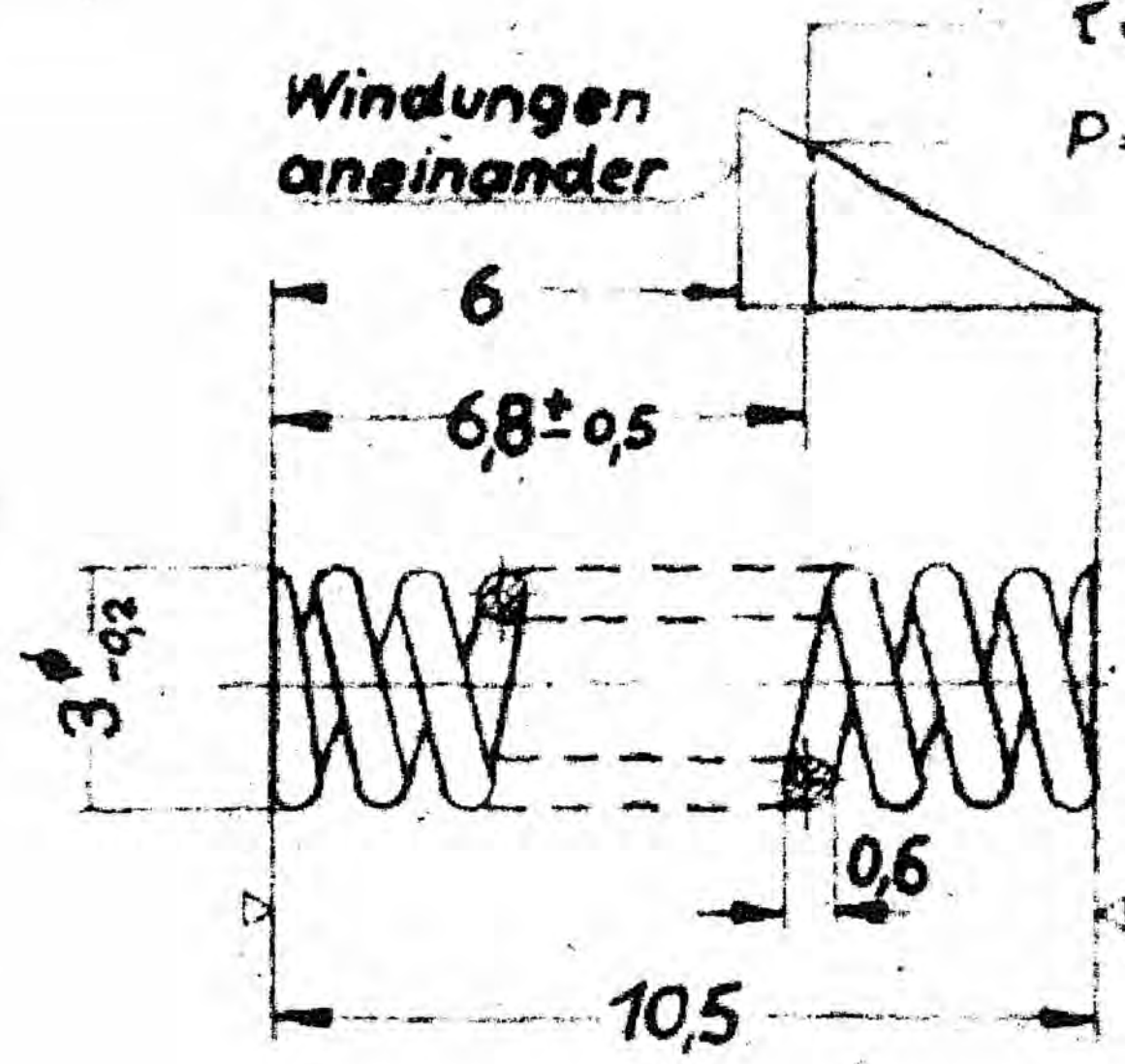
$\tau = 156 \text{ kg/mm}^2$
 $P = 4 \text{ kg}$

Windungen
aneinander

Federsteife $1,080 \text{ kg/mm}$
 bei Schubmodul $G = 8300 \text{ kg/mm}^2$

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

1:1




Werkstoff		Buchstabe		Buchstabe kommt vor		Anderung		Tag	Name
Federstahl									
Maßstab 5:1 1:1		Entworfen		25.4.44		Name		Zeichnung-Nr	
		Geprüft		26.4.44		F.		1 MF 1602-15	
maß	Abmaße	Dieses Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Normgepr.				Ersatz für	
								Schraubenfeder	

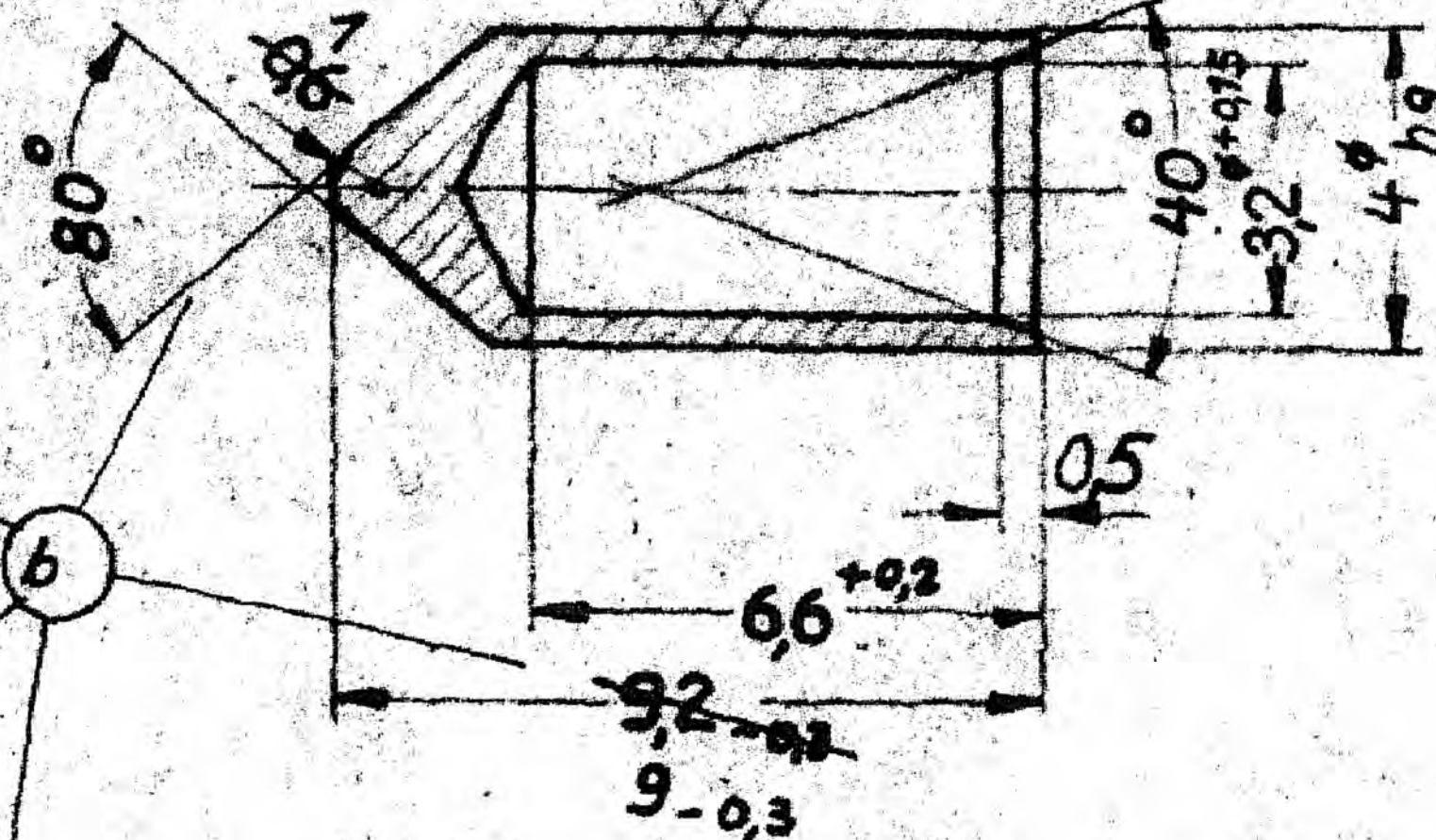
Härtebild
1:1

~~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

i.

Buch-
stabe

Buchstabe
kommt vor

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

Entworfen

25.4.44

Kr/R

Geprüft

26.4.44

F.

1MF 1602-16

Paßmaß

Abmaße

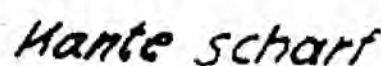
— Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.

Normgepr.

Ersatz für



Rastbolzen



durchgehärtet

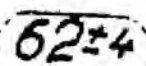


Diagram showing a horizontal beam with a triangular support on the left and a vertical support on the right. A downward point load is applied at the left end. Dimensions are indicated: 4.52 ± 0.005 m from the left end to the right support, and 1.5 ± 0.05 m from the right support to the right end.

Die mit einem * ver-
Maße beziehen sich
Aufnahme in 4,52^{+0,02}
Anlage an 16,6

brüniert

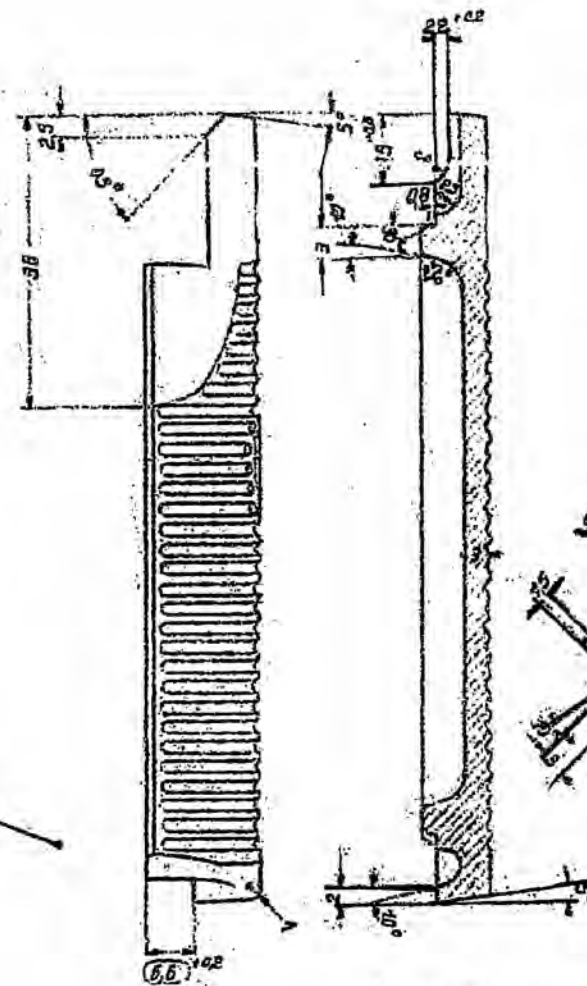


Entspannstück

Schnitt Y-Z



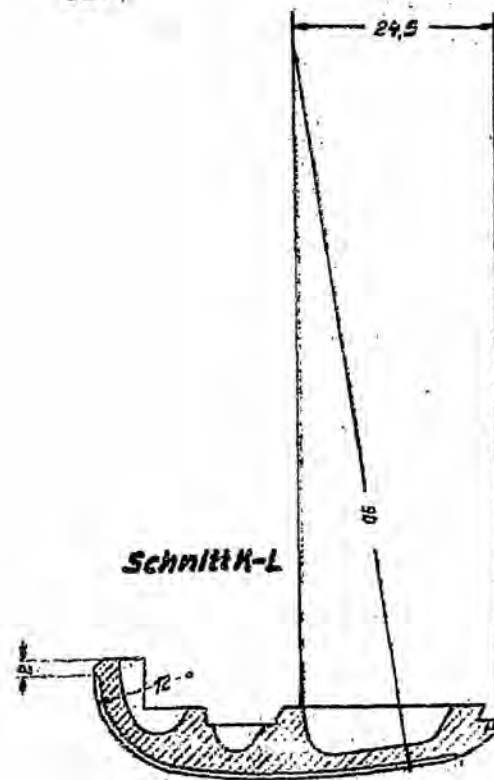
Schnitt R-B



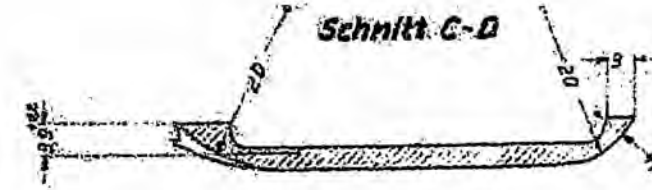
Schnitt S-T



Schnitt K-L



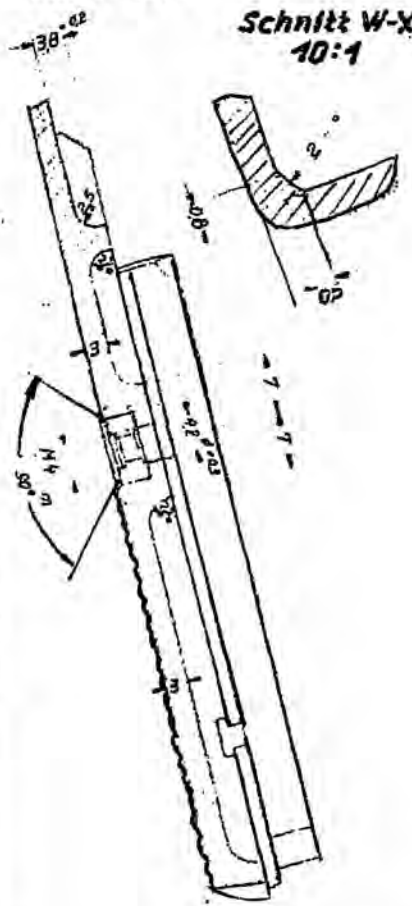
Schnitt C-D



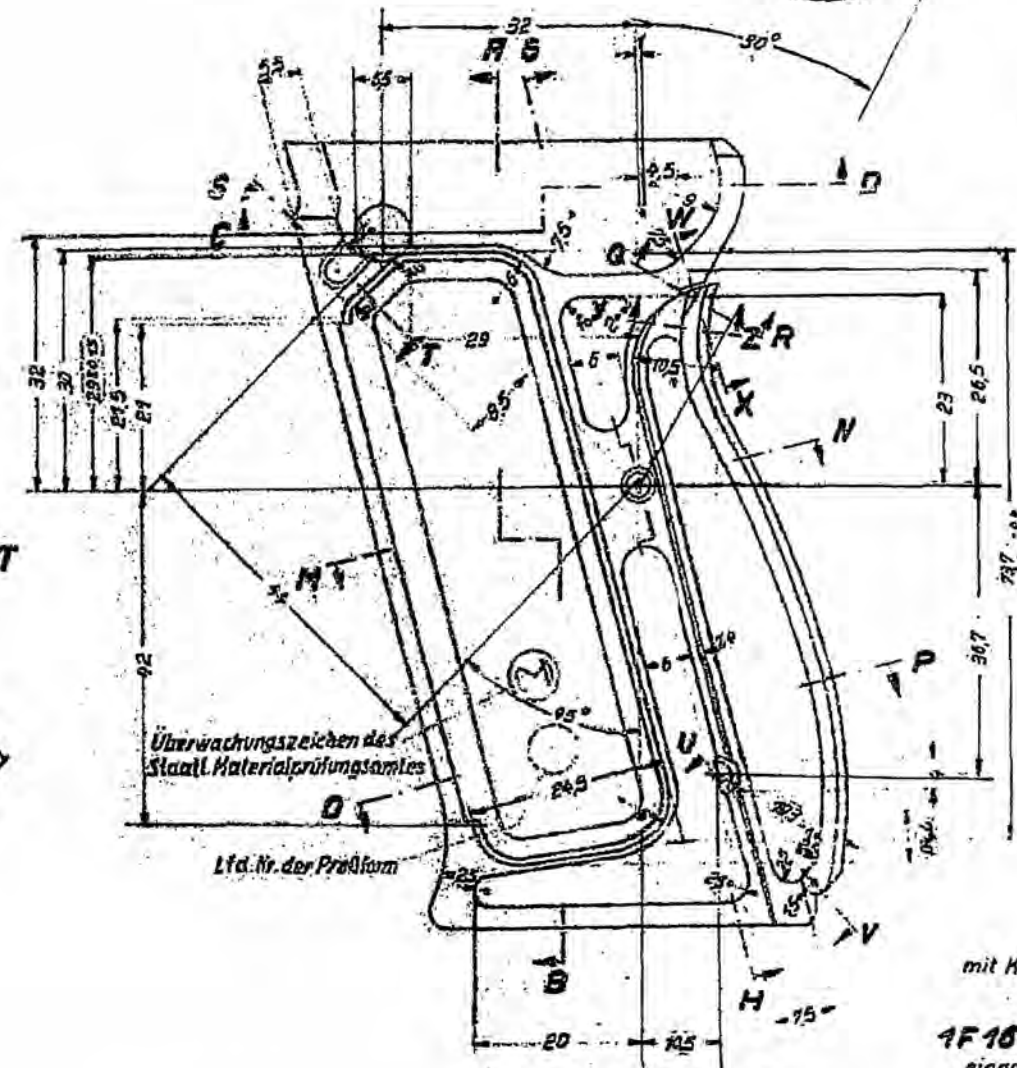
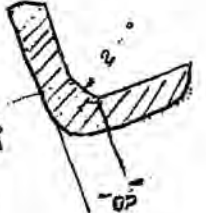
Schnitt Q-R



Schnitt G-H



Schnitt W-X
10:1

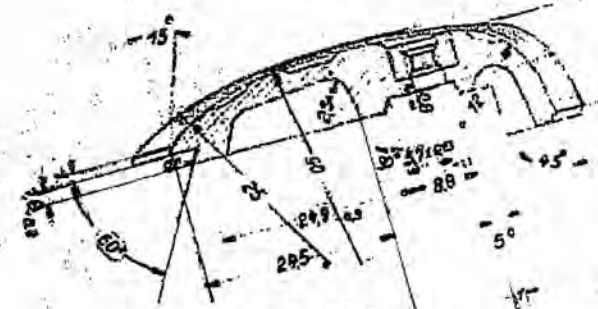


wahlweise Ausführung

mit Kunstharz eingedrückt

1F 1603-17
eingedrückt

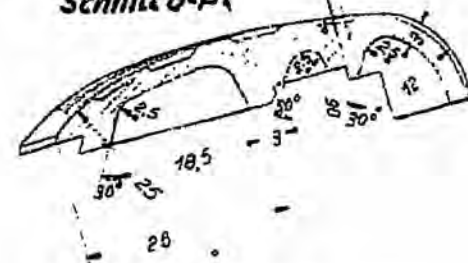
Schnitt M-N



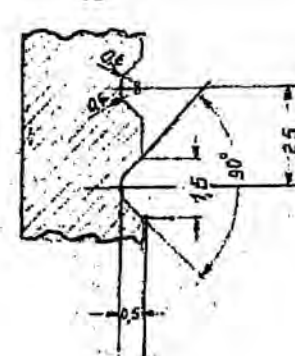
Schnitt U-V



Schnitt O-P



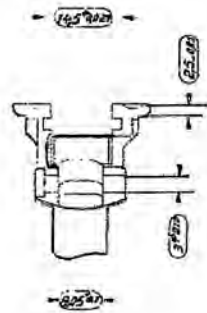
Schnitt E-F
10:1



Hohlkehlen bis 0.2 gerundet

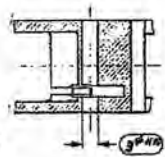
Material: Kunstharzpreßstoff Typ Z3, schwarz		Anwendung: 10:1	
Prozess: 2-1, 1-1, 10-1		Zeichnung: 1M B 1603-1	
Griffschale, rechte			

Schnitt A-B

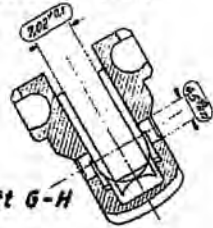


Der Bolzen muß sich nach dem Sichern
noch hinter diese Bohrungskante
zurückdrücken lassen.

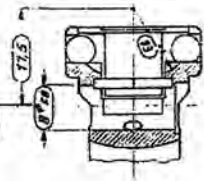
Schnitt C-D



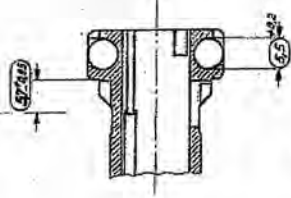
Schnitt J-K



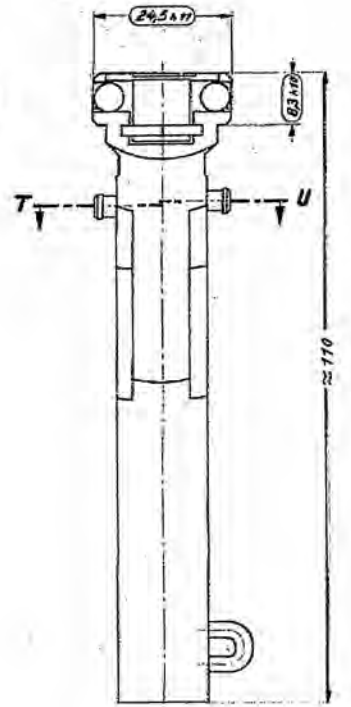
Schnitt G-H



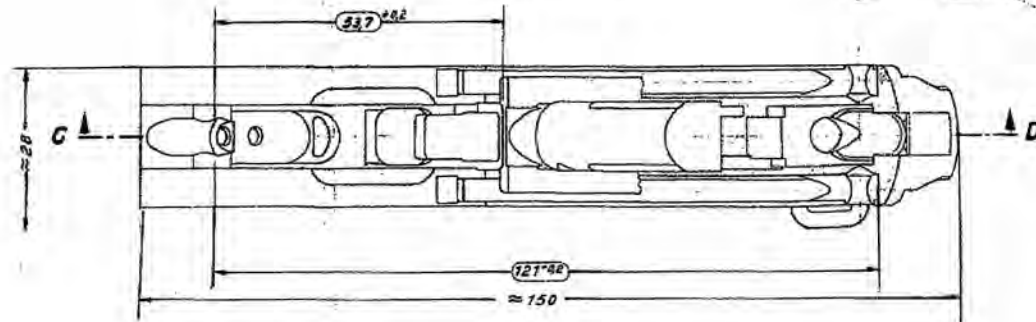
Schnitt L-M



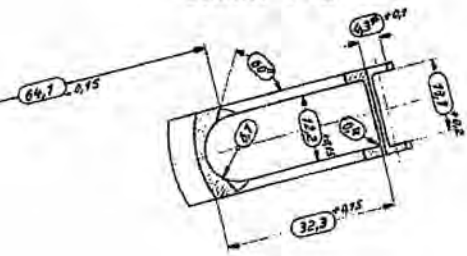
Schnitt T-U



Schnitt X-Y



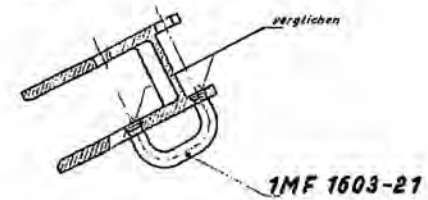
Schnitt P-Q



Schnitt V-W



Schnitt R-S



1MF 1603-30

TMF 1602-15

1MB 1603 - 19

1:1

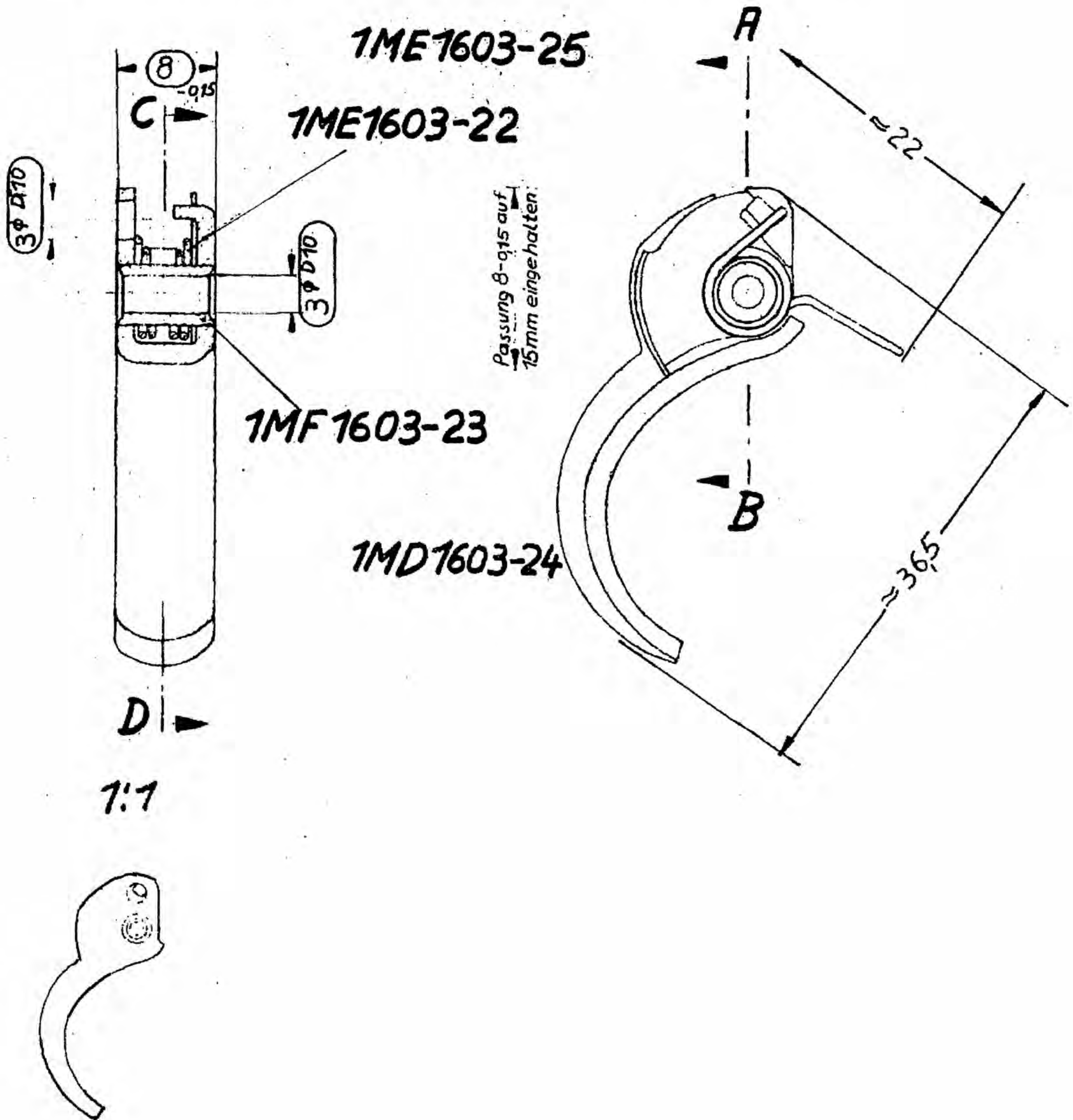
1MF 1603-20

brüniert

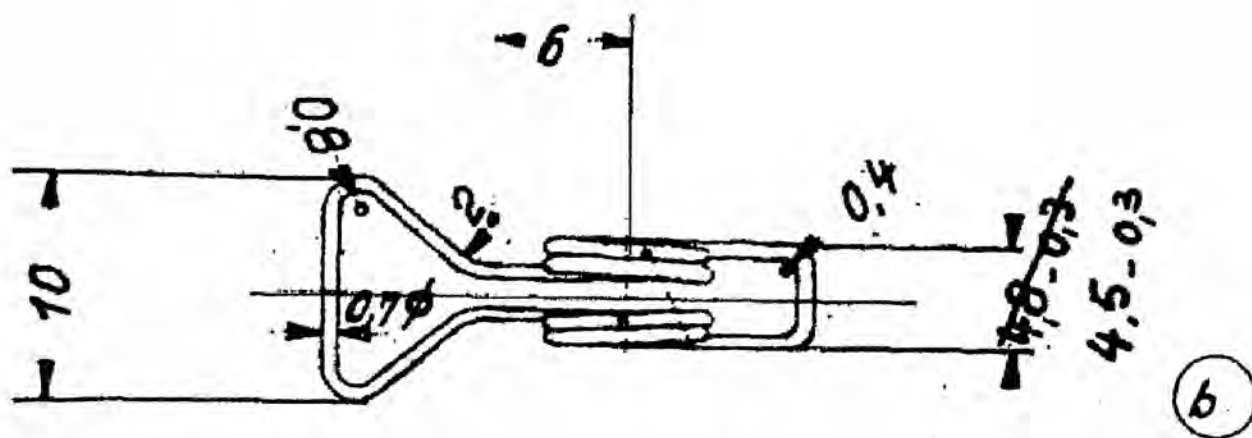
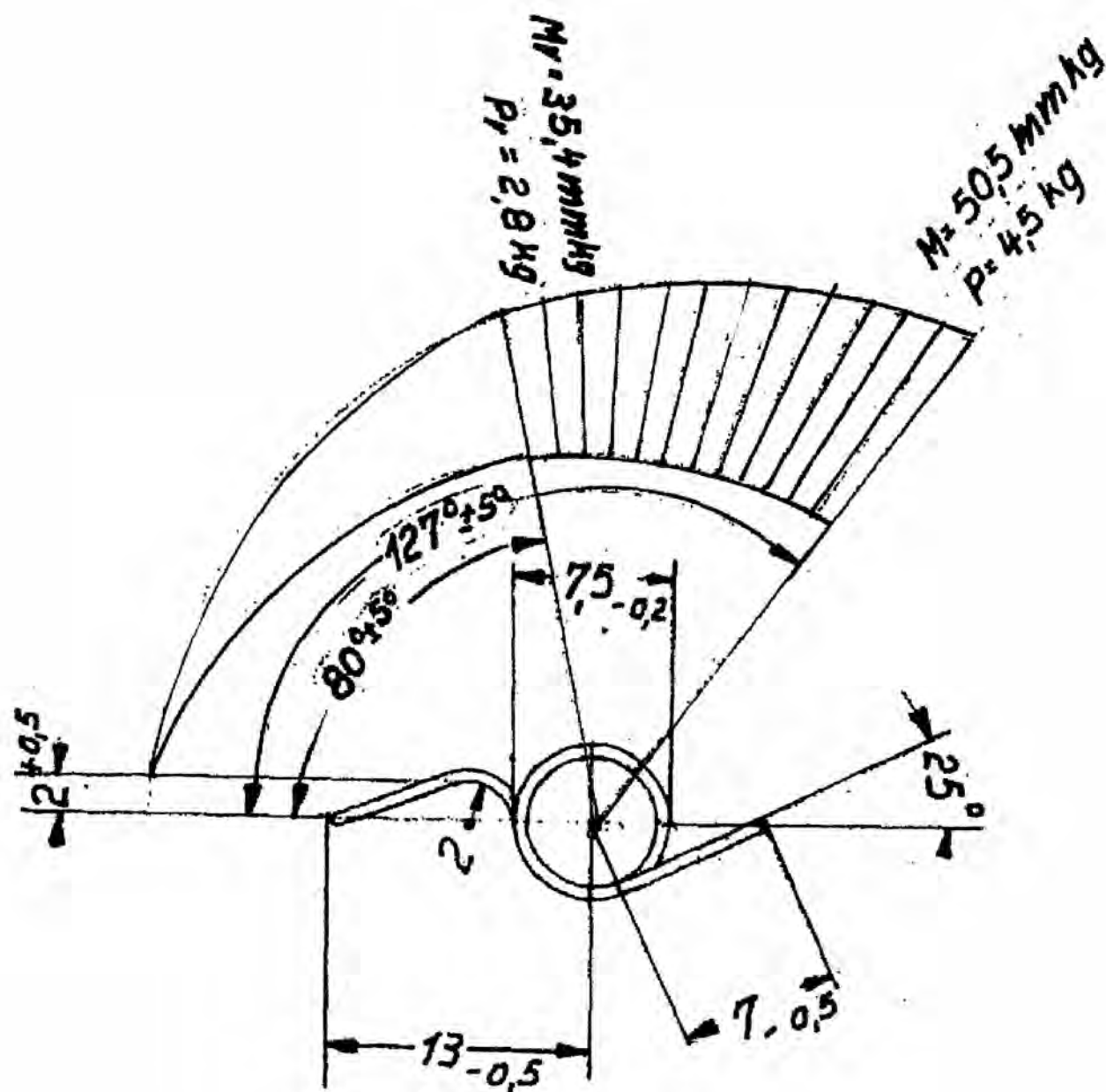
[illegible]

Schnitt A-B

Schnitt C-D



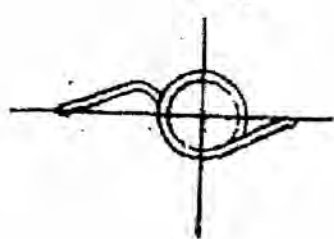
Werkstoff		b — Neue Urzchg ungeänd.		12.7.44 Fr.	
		Anderung		Tag Name	
Maßstab 2:1 1:1		Tag Name		Zeichnung-Nr	
		12.7.44 Frick		1ME1603U2	
Paßmaß		Ersatz für Urzchg gl. Nr			
		MAUSER		Abzug, vollständig (Untergruppe)	



je 2 1/4 Windungen

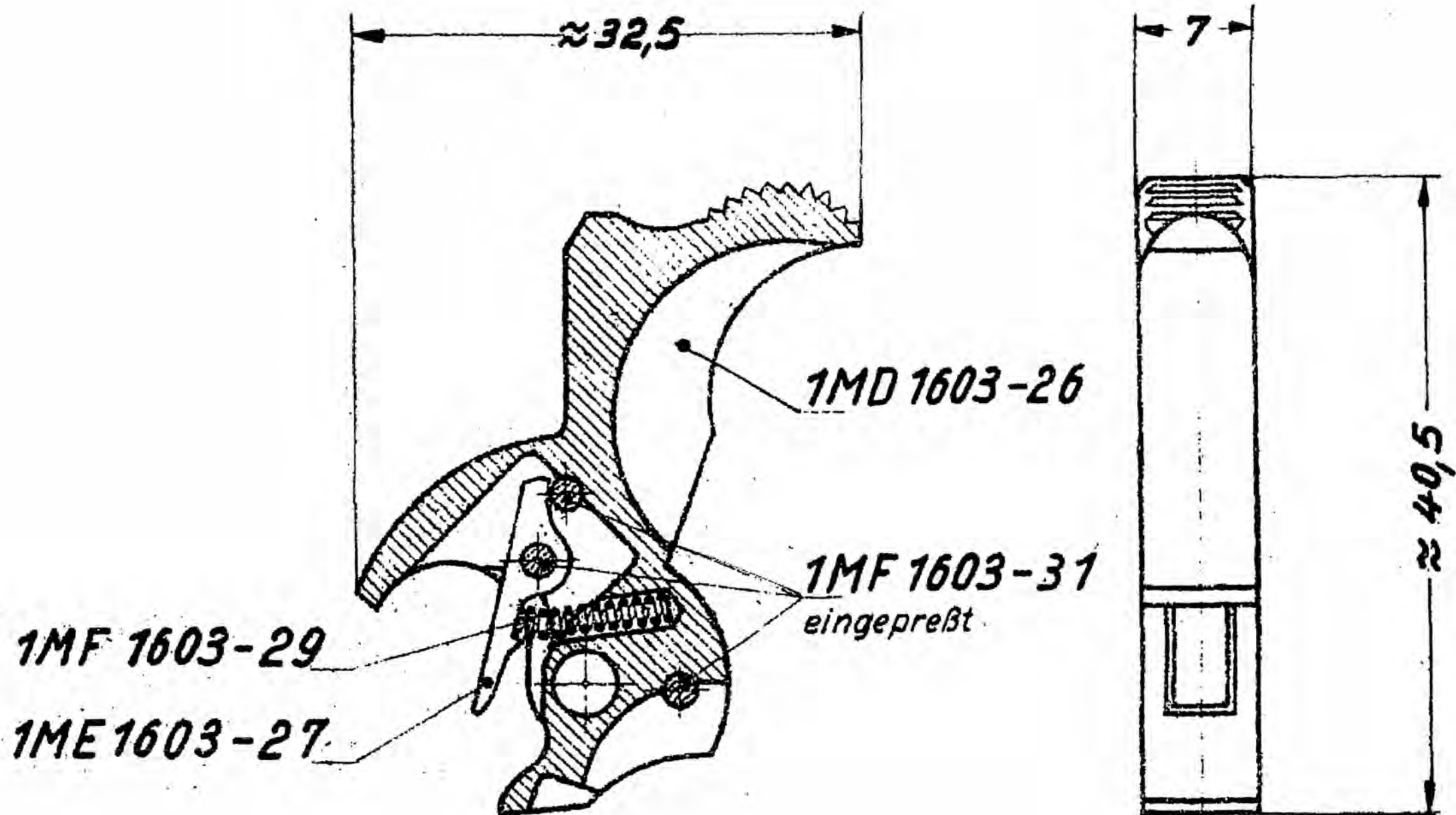
gestreckte Drahtlänge ≈ 125 mm

1:1

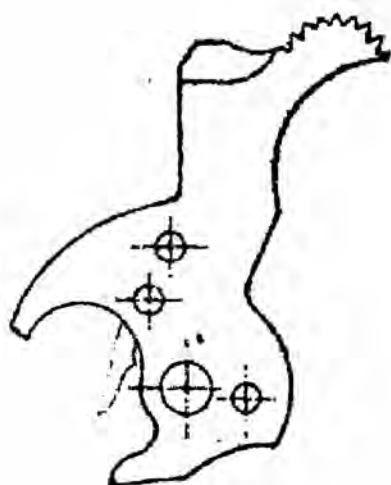


		b	1 x	Maß geändert	10.7.44	f
		a	-	Neue Urzchg. Änderungsvorschlag Nr 57 n.Zchg	-	-
		-	-	1E 1903-22 eingearbeitet	25.4.44	k.
		Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung	Tag	Name
			Tag	Name	Zeichnung-Nr	
Maßstab		Entworfen	25.4.44	Müller	1ME 1603-22	
		Geprüft	26.4.44	f.		
Paßmaß	Abmaß	Normgepr.			Ersatz für	
				Schraubenfeder f. Drehung		





1:1



Werkstoff

Maßstab **2:1 1:1**

Paßmaß Abmaße ☐ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.

Buchstabe kommt vor

Änderung

Tag Name

Tag Name

Entworfen: **25.4.44** *Graf*
Geprüft: **26.4.44** *F.*

Zeichnung-Nr

1ME 1603 U 4

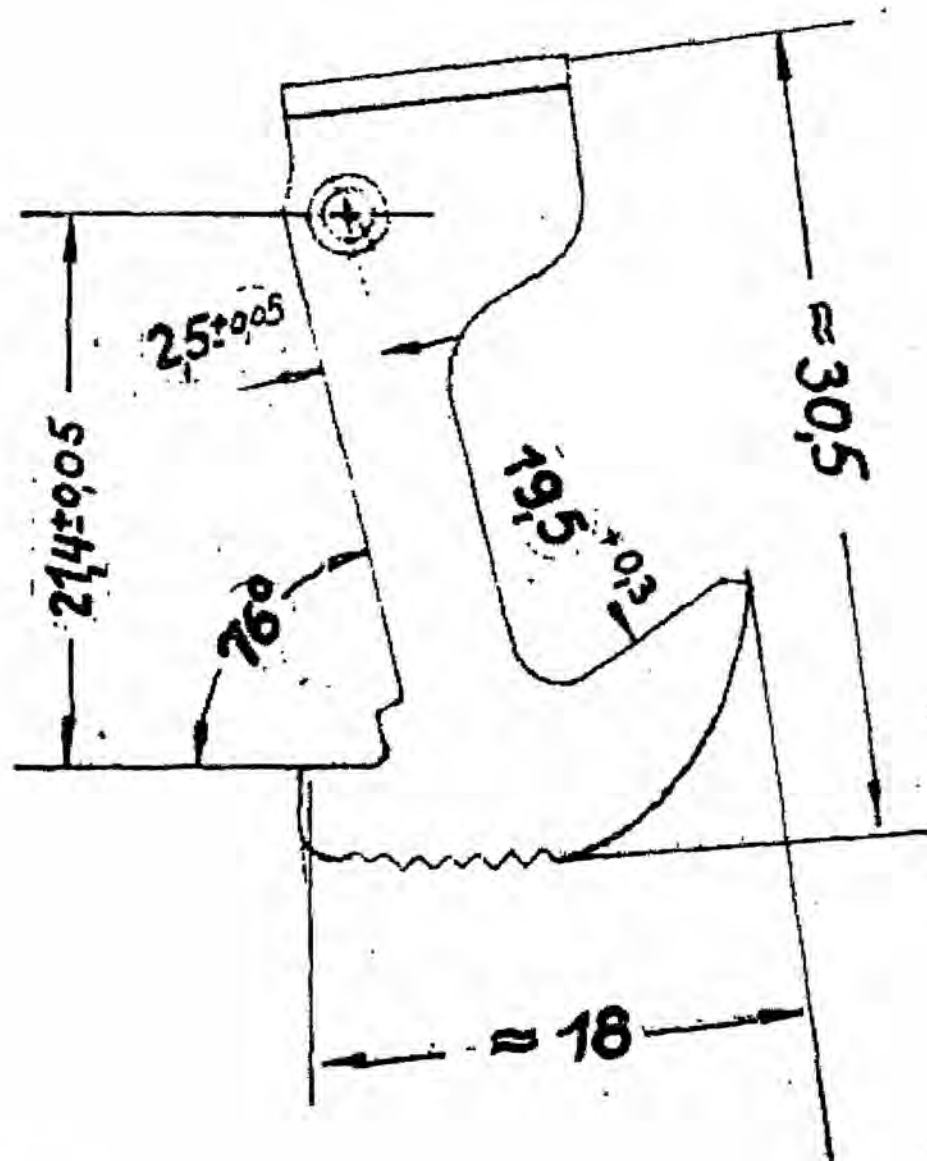
Ersatz für



Hahn, vollständig
(Untergruppe)

Technical drawing of a rectangular component, likely a battery or electronic module. The drawing shows a top-down view with a central rectangular area and a smaller rectangular area at the bottom. The overall width is dimensioned as $\approx 17,5$ and the overall height is dimensioned as $13 - 0,2$.

1MD1603-32



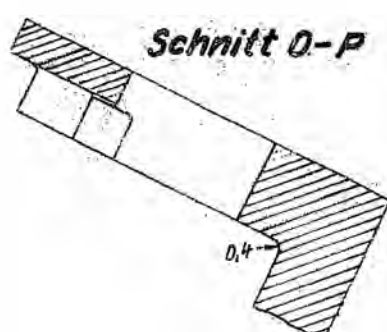
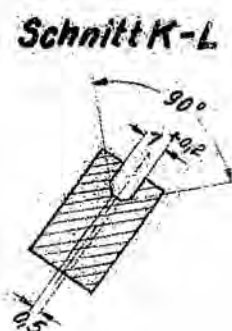
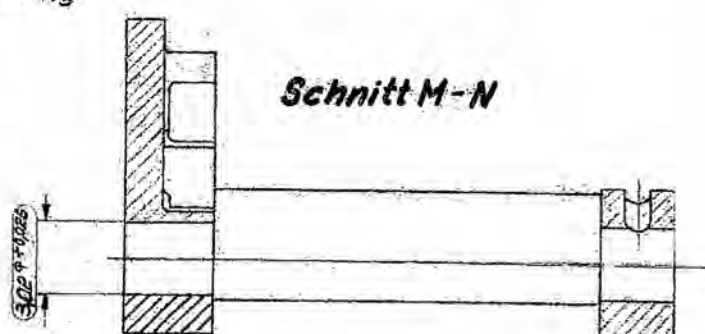
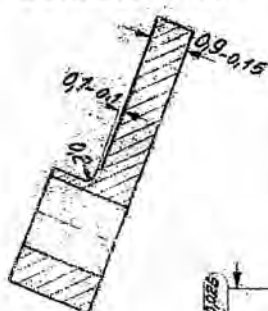
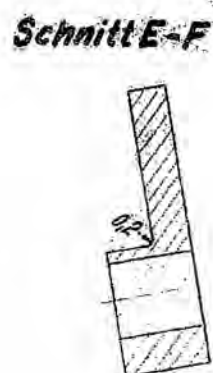
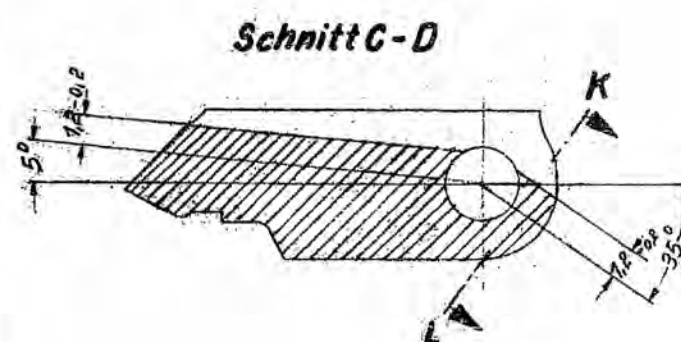
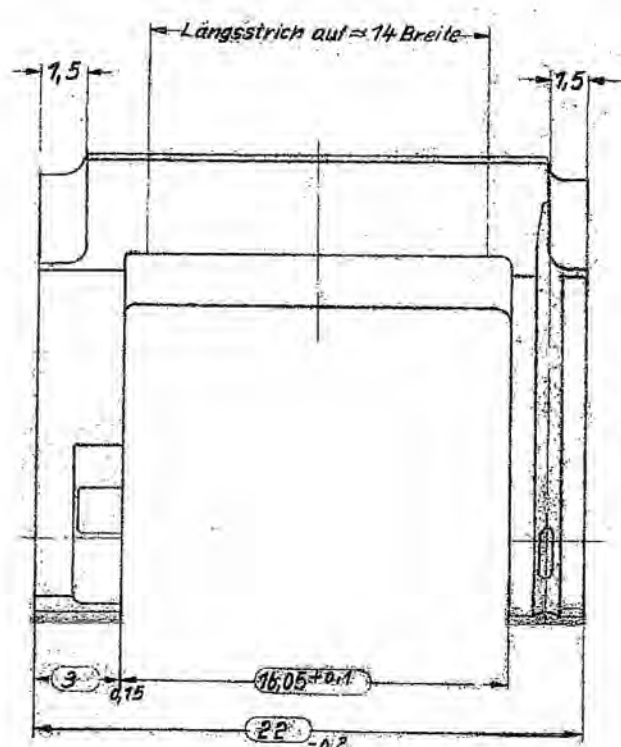
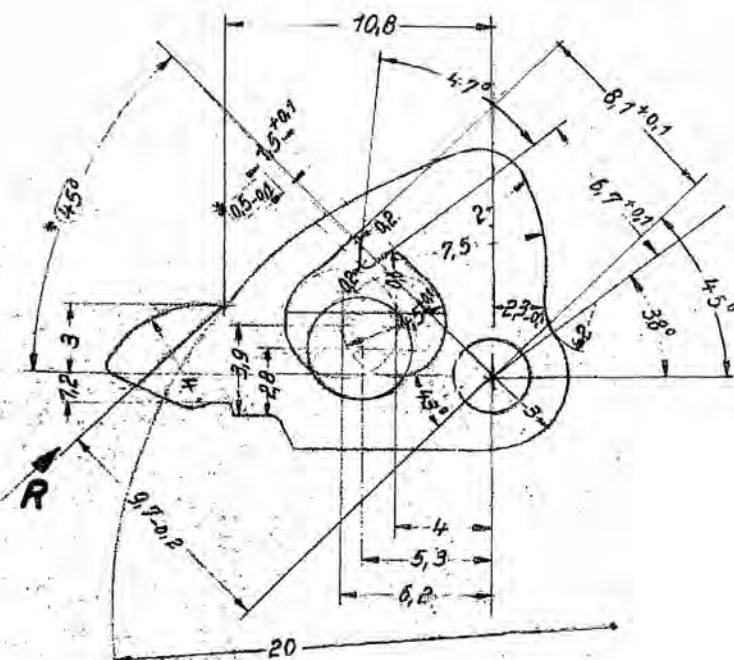
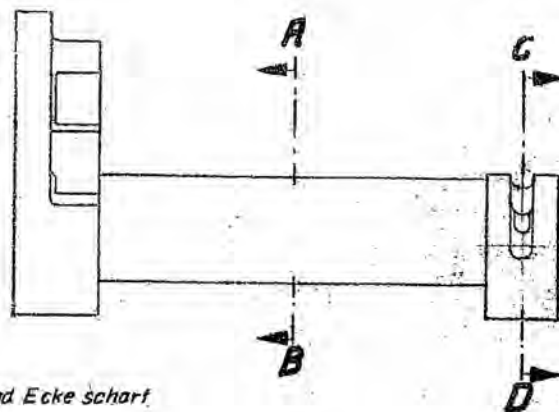
1:1

**brüniert**

Werkstoff		Buchstabe		Änderung		Tag	Name
		kommt vor					
		Tag		Name		Zeichnung-Nr.	
Maßstab 2:1 1:1		Entworfen 25.4.44		F. W. 12		1ME1603 U5	
Geprüft 26.4.44		F.					
Paßmaß Abmaße		Normgepr.		Ersatz für			
☐ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.				Magazinhalter, vollständig (Untergruppe)			

**Magazinhalter, vollständig
(Untergruppe)**

A diagram of a triangle with two angles labeled: 70° and $0,2$.



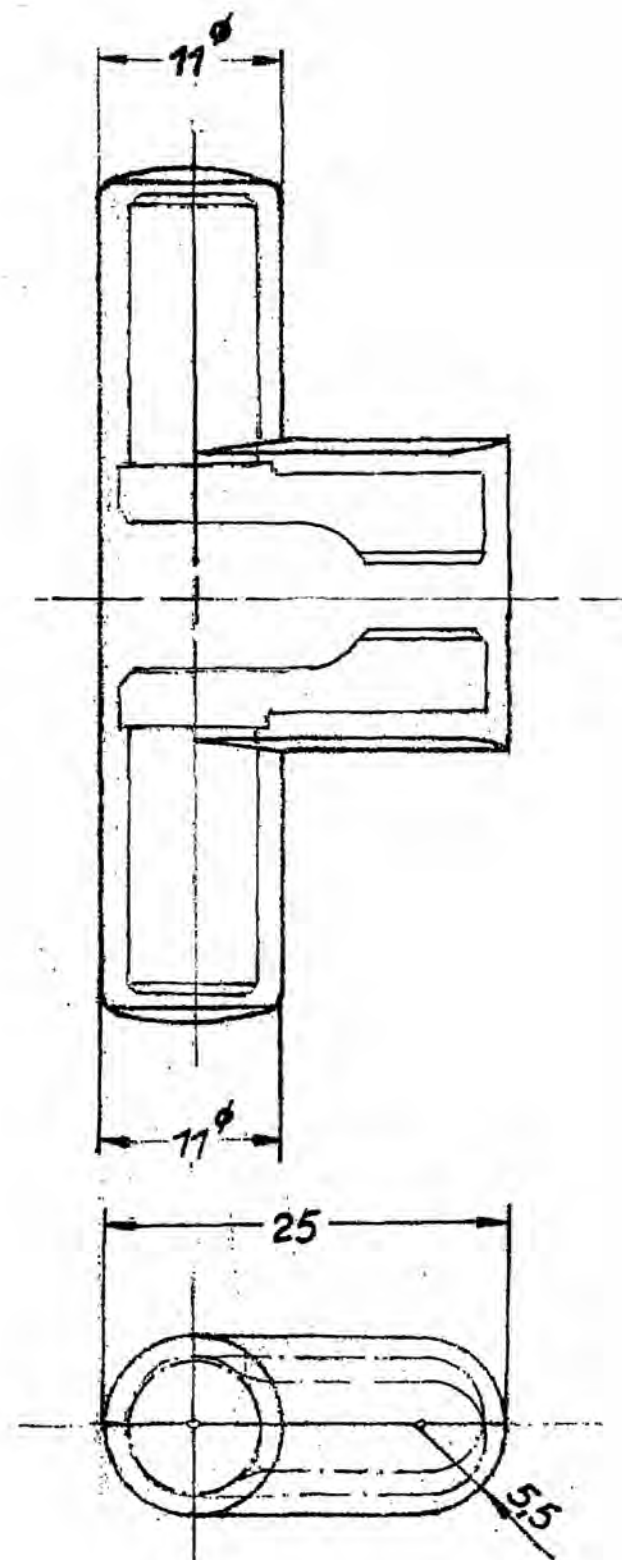
Hohlkehlen bis 0,2 gerundet

- Oberfläche gehärtet
Härtetiefe $\approx 0,5$

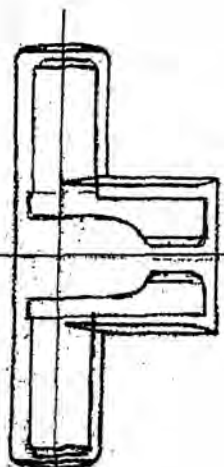


25

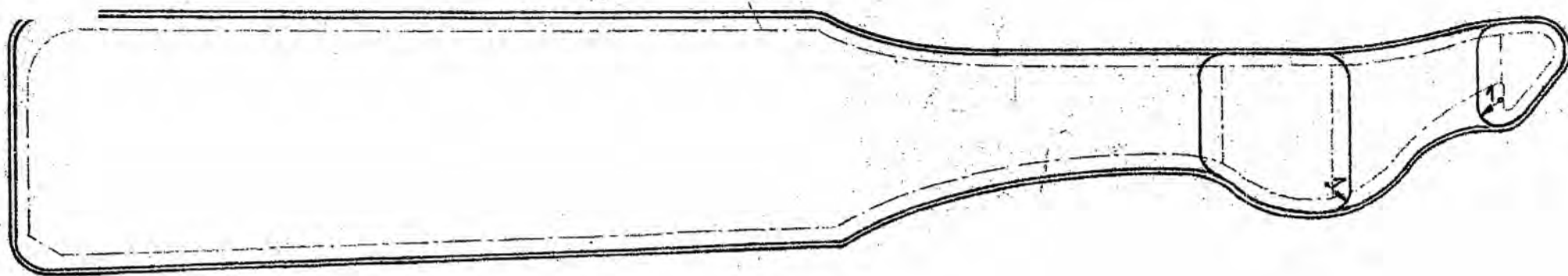
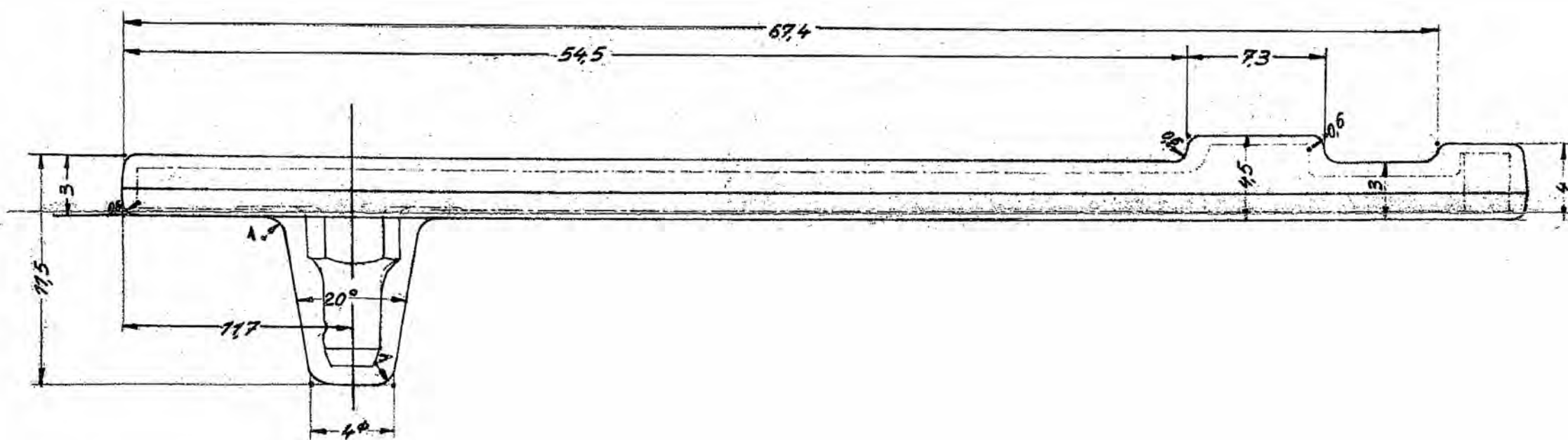
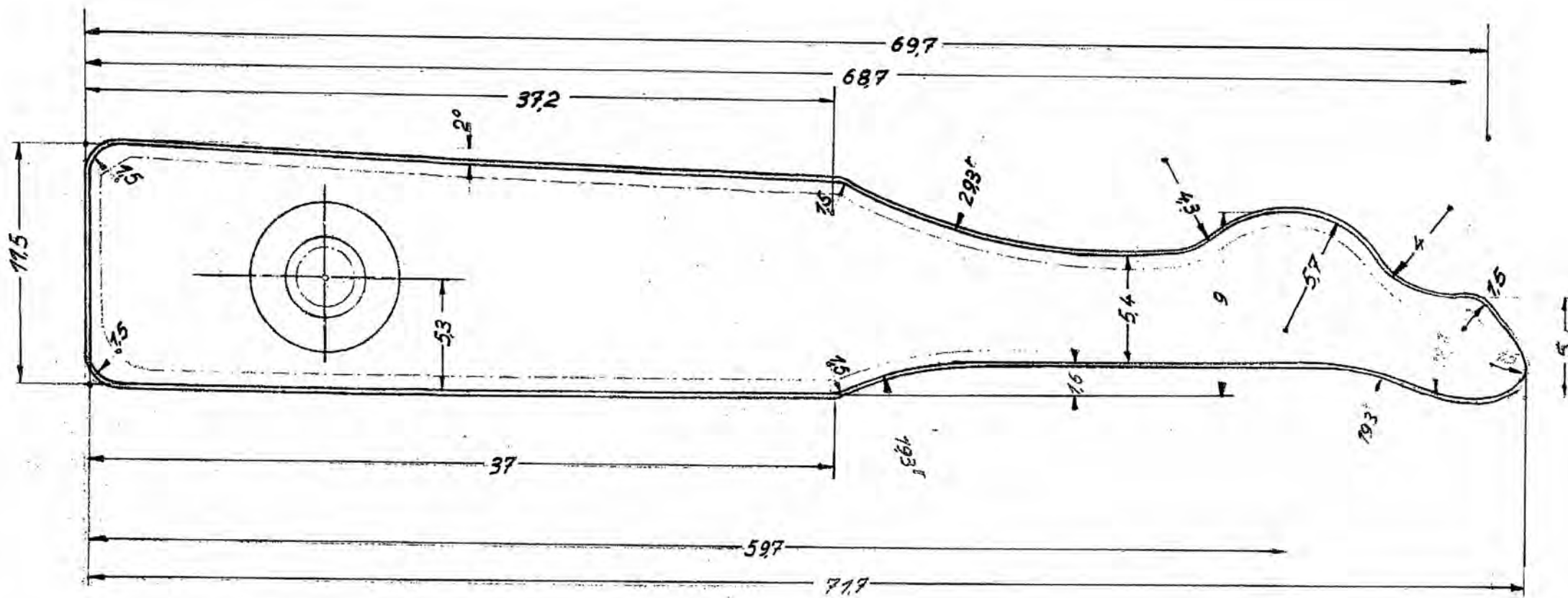
Werkstoff							
St C 16. 61		Buch- stabe	Puckseite bezeichnet von	Änderung		Tage	Namen
Maßstab 5:1 1:1 10:1		Zug	Name	Zeichnung-Nr			
		Eingetragen	geprüft	25.4.46		7MC 1603 - 4	
Probest.	Abnahme	☐ Diese Maße wurden bei Abnahme bemessen bzw.				Ersatz für	
				Spannstück			



Neigung zur Gratnaht:
außen 1:10
Fertigteil
geglüht



Werkstoff		Buchstabe, kommt vor		Änderung		Tag	Name
St C 35.61							
Maßstab		Tag		Name		Zeichnung Nr.	
2:1 1:1		25.4.44		GWR		R 1MD 1603-5	
Paßmaß		Geprüft		26.4.44		Ersatz für	
Abmaß		Normgepr.					
☐ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.				Laufhaltehebel (Rohteil)			

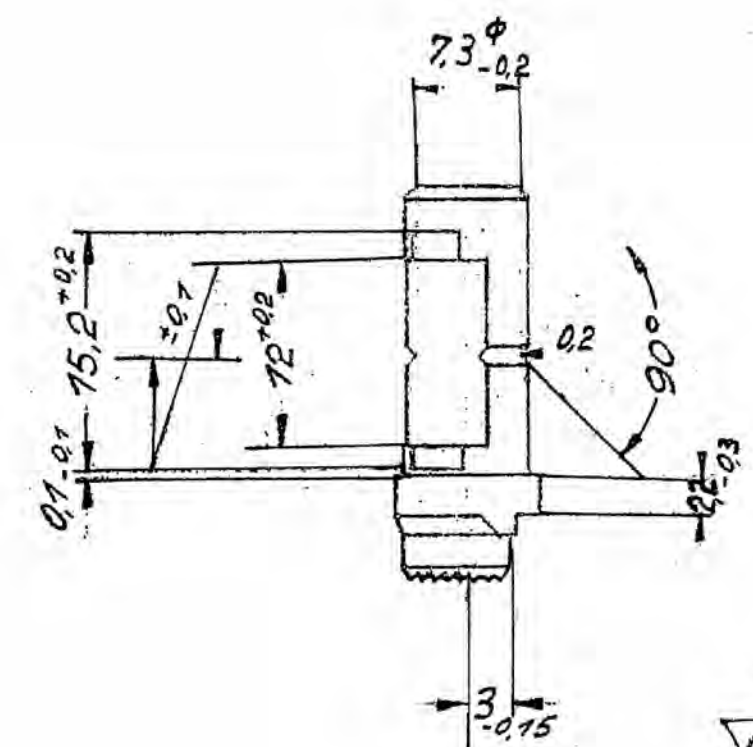
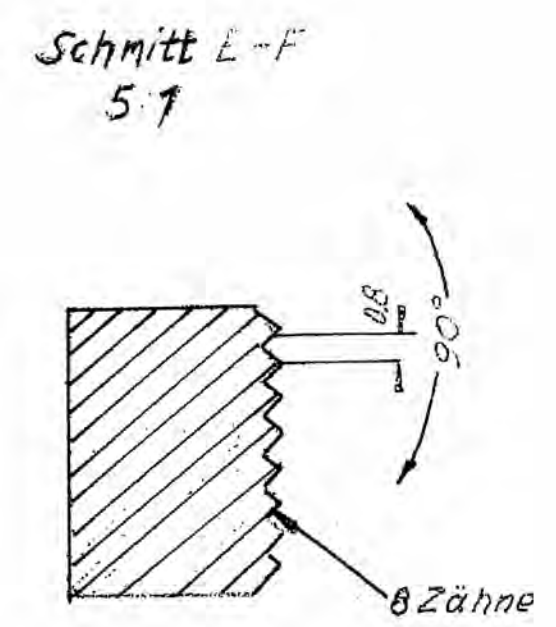
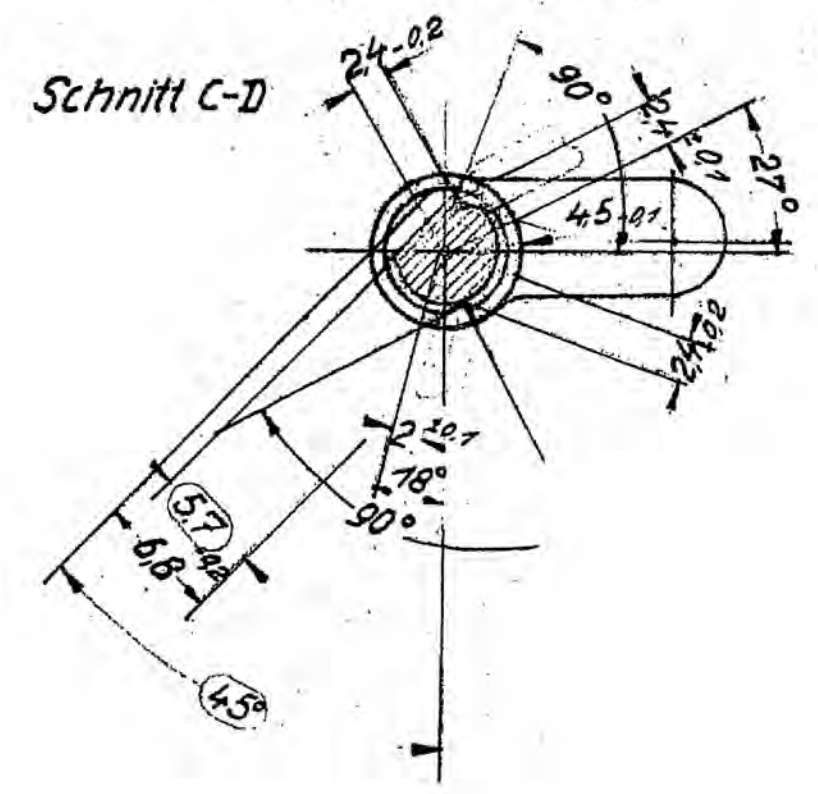
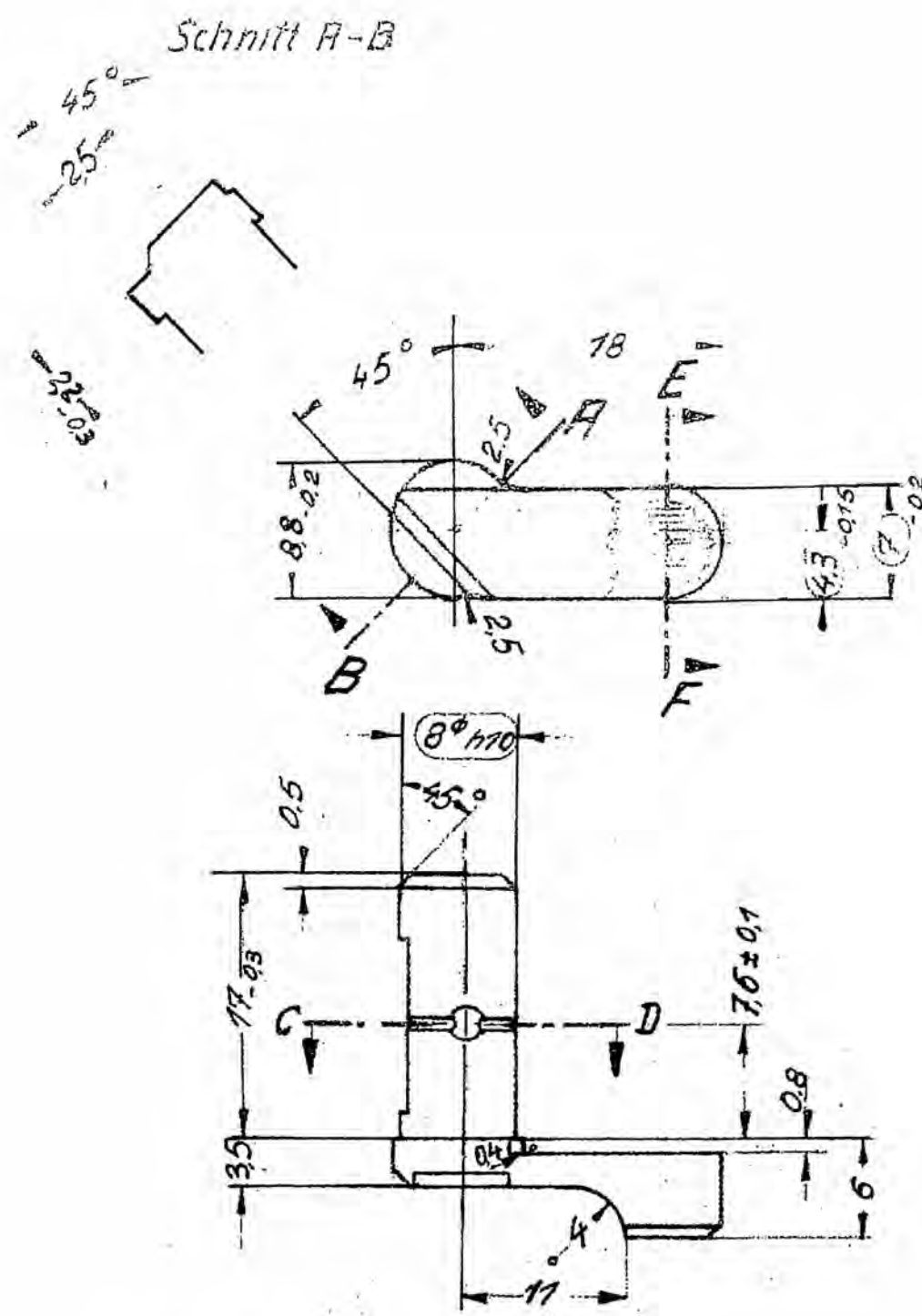


1:1



Neigung zur Gratnaht 1:10
 — Fertigteil
 — geglüht

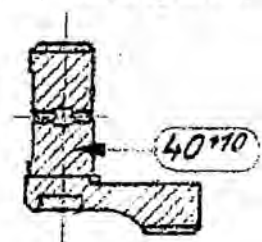
		Werkstoff			
		St C 45.61		Buckel- Buckelste- stabe! kommt vor	
				Anderung	
				Tag	
				Name	
				Tag	
				Nr.	
				Zeichnung-Nr	
		Maßstab 5:1; 1:1		R1MC 1603 -3	
		Entworfen		25.4.44 <i>Kampfer</i>	
		Geprüft		26.4.44 <i>F.</i>	
		Nerngepr.		Ersatz für	
Fertigteil		Abnahme		☐ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.	
					
				Abzugstange (Rohteil)	



W (V)
Hohlkehlen bis 0.2 gerundet
brüniert

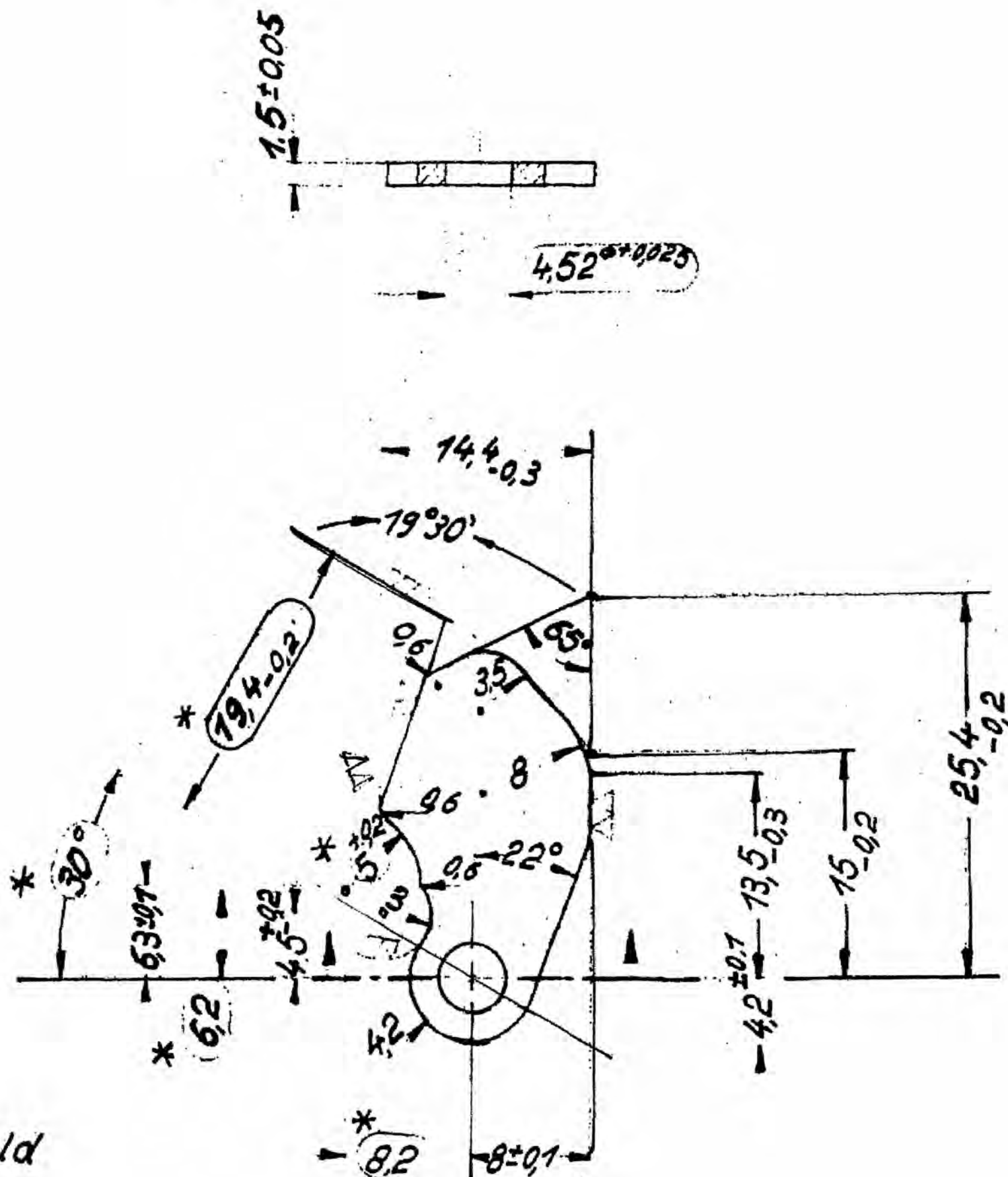
Härtebild
1:1

durchgehärtet



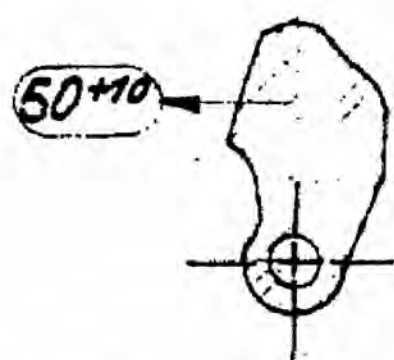
Rockwell-C-Skala
Prüflast 150 kg

Werkstoff		α		Neue Urzchg; Änderungsvorschlag Nr 62 u. Nr 68	
St C 35.61		-		n. Zchg 102 D 1903 - 5 eingearbeitet	
Buch: Buchstabe		Änderung		Tag	
Maßstab		Tag		Name	
2:1, 1:1, 5:1		Entworfen		Zeichnung Nr	
Paßmaß		geprüft		1MD 1603-5	
Abmaße		Normgepr.		Ersatz für	
Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		MAUSER		Laufhaltehebe!	



Härtebild
1:1

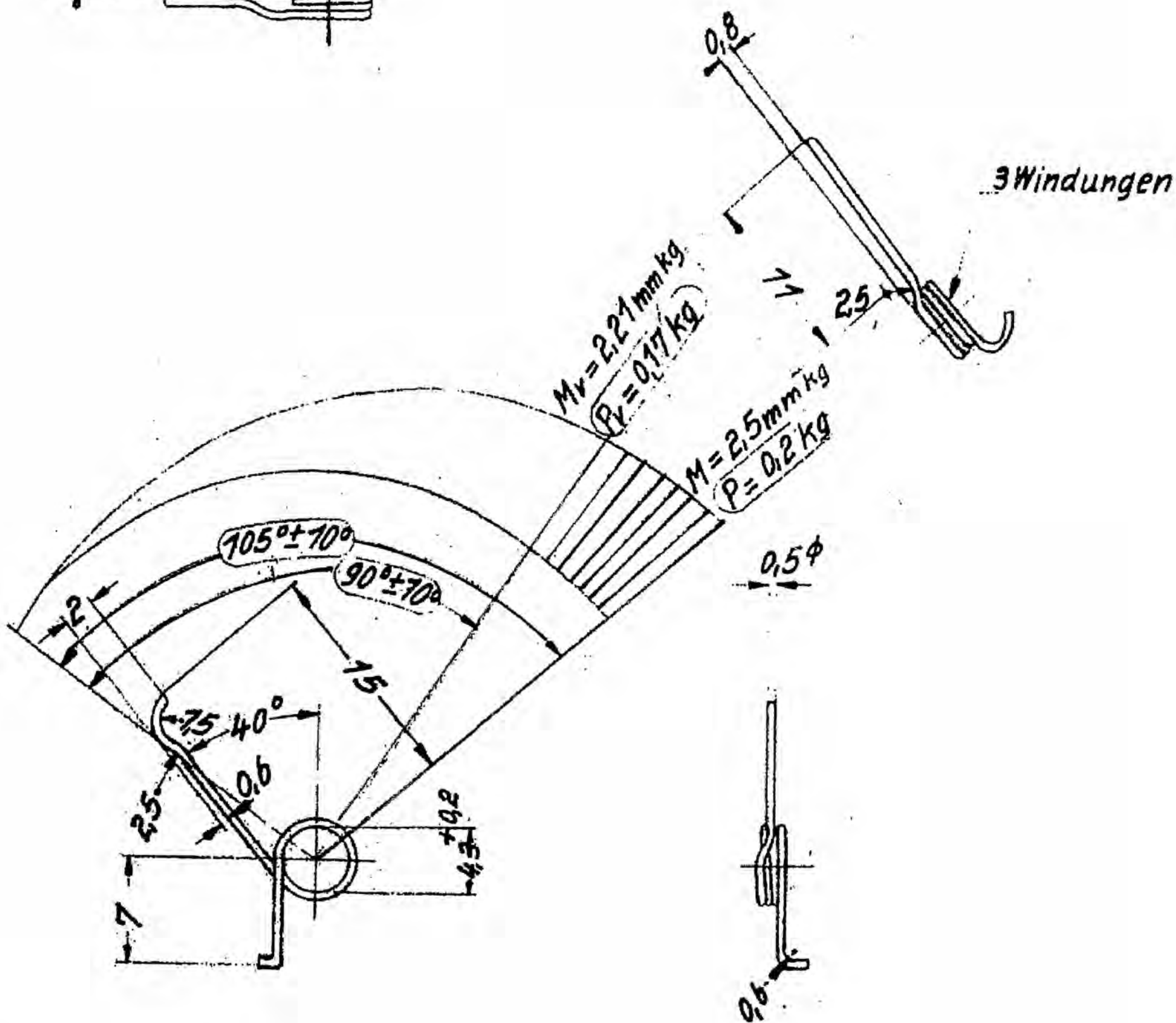
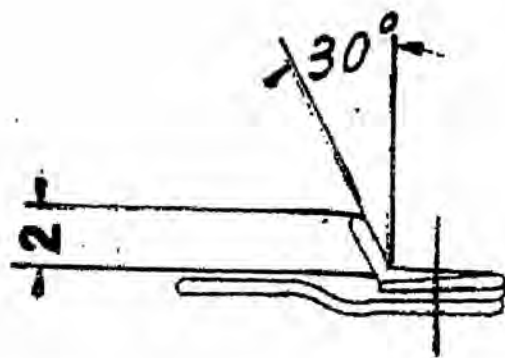
durchgehärtet



Rockwell - C - Skala
Prüflast 150 kg

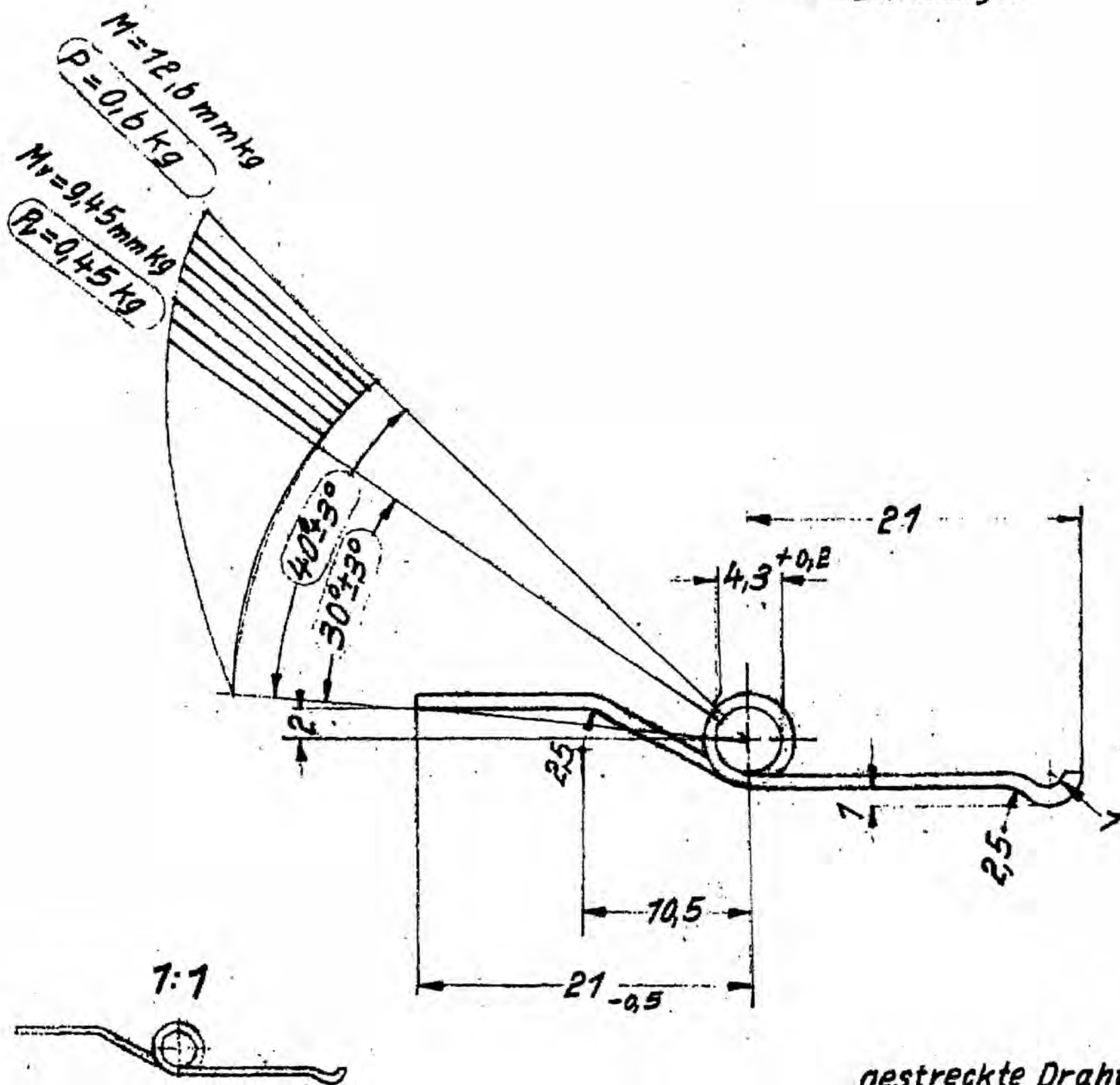
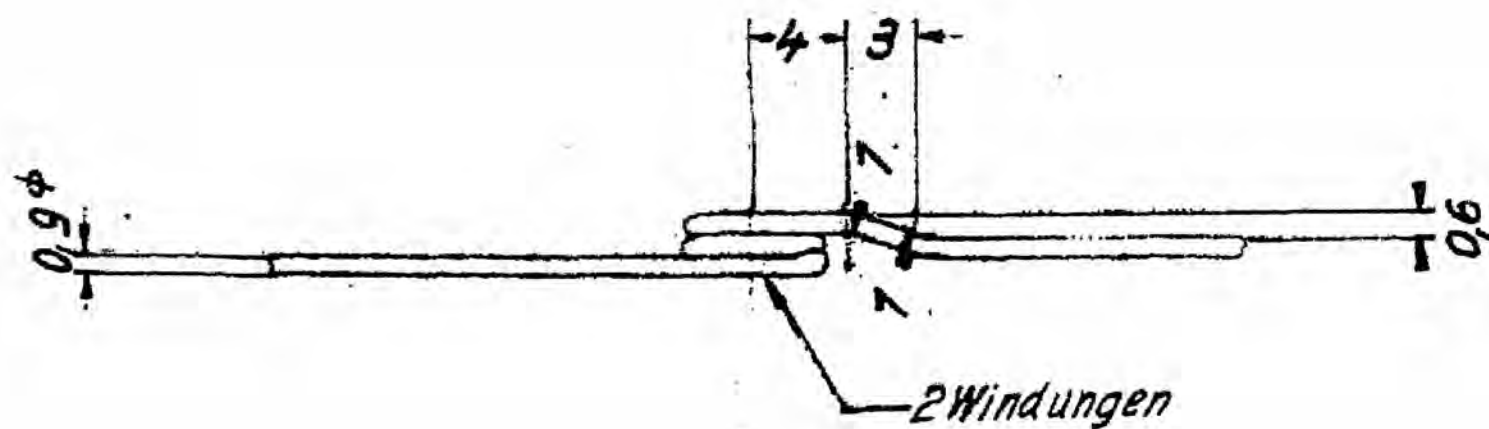
Die mit einem * versehenen Maße
beziehen sich auf Aufnahme in
4.52 ± 0.025 und Anlage an 5 ± 0.2

Werkstoff St VII 23		a — Neue Urzchg; Werkst.geänd.n.Ändvorschl.Nr.48 25.4.44 f.	
Maßstab 2:1 1:1		Buchstabe kommt vor Änderung Tag Name	
Entworfen 25.4.44 Lauinger		Zeichnung-Nr 1 ME 1603 - 7	
Geprüft 26.4.44 f.		Ersatz für	
Normgepr			
Paßmaß Abmaße		Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.	
WdA		 Auslösehebel	



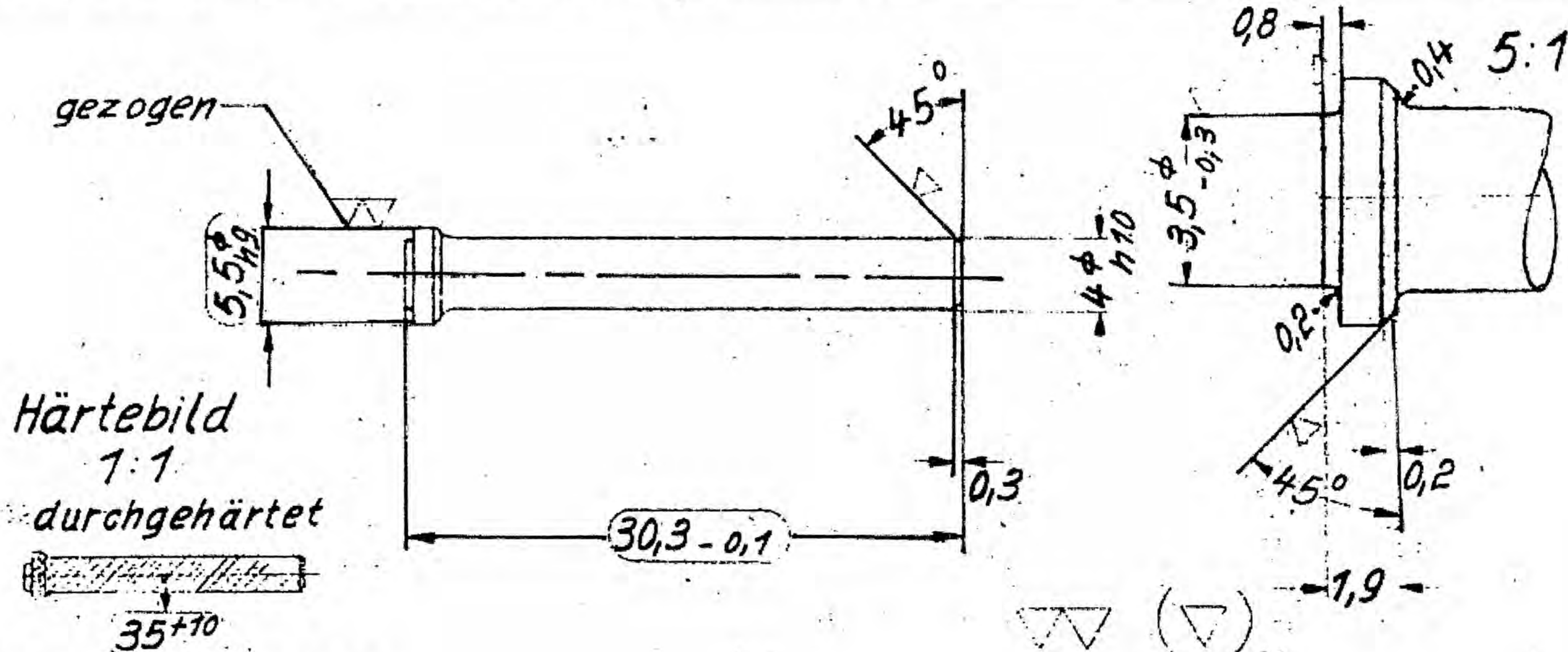
gestreckte Drahtlänge $\approx 70\text{mm}$

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

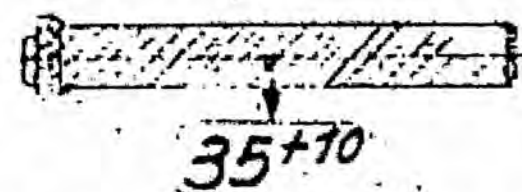


gestreckte Drahtlänge $\approx 73 \text{ mm}$

Werkstoff		a - Neue Urzchg; Änderungsvorschlag Nr 67 n. Zchg -		-	
Federstahl		- - 1E 1903-12 eingearbeitet		25.4.44	Sch.
Maßstab 2:1 1:1		Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung	
		Tag		Name	
		Entworfen 25.4.44		Schneider	
		Geprüft 26.4.44		F.	
Pedmaß		Abmaß		Diese Maße wurden bei Abnahme besond. gepr.	
		Normgepr.		Ersatz für	
		MAUSER		Schraubentfeder f. Drehung	



Härtebild
1:1
durchgehärtet



Rockwell - C - Skala
Prüflast 150 kg

Werkstoff

St 60.11

Ausgangswerkstoff

Maßstab 2:1 5:1 1:1

— Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.

Buch-
stabe

Buchstabe
kommt vor

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

1MF 1603-14

Entworfen

25.4.44

Schneider

Geprüft

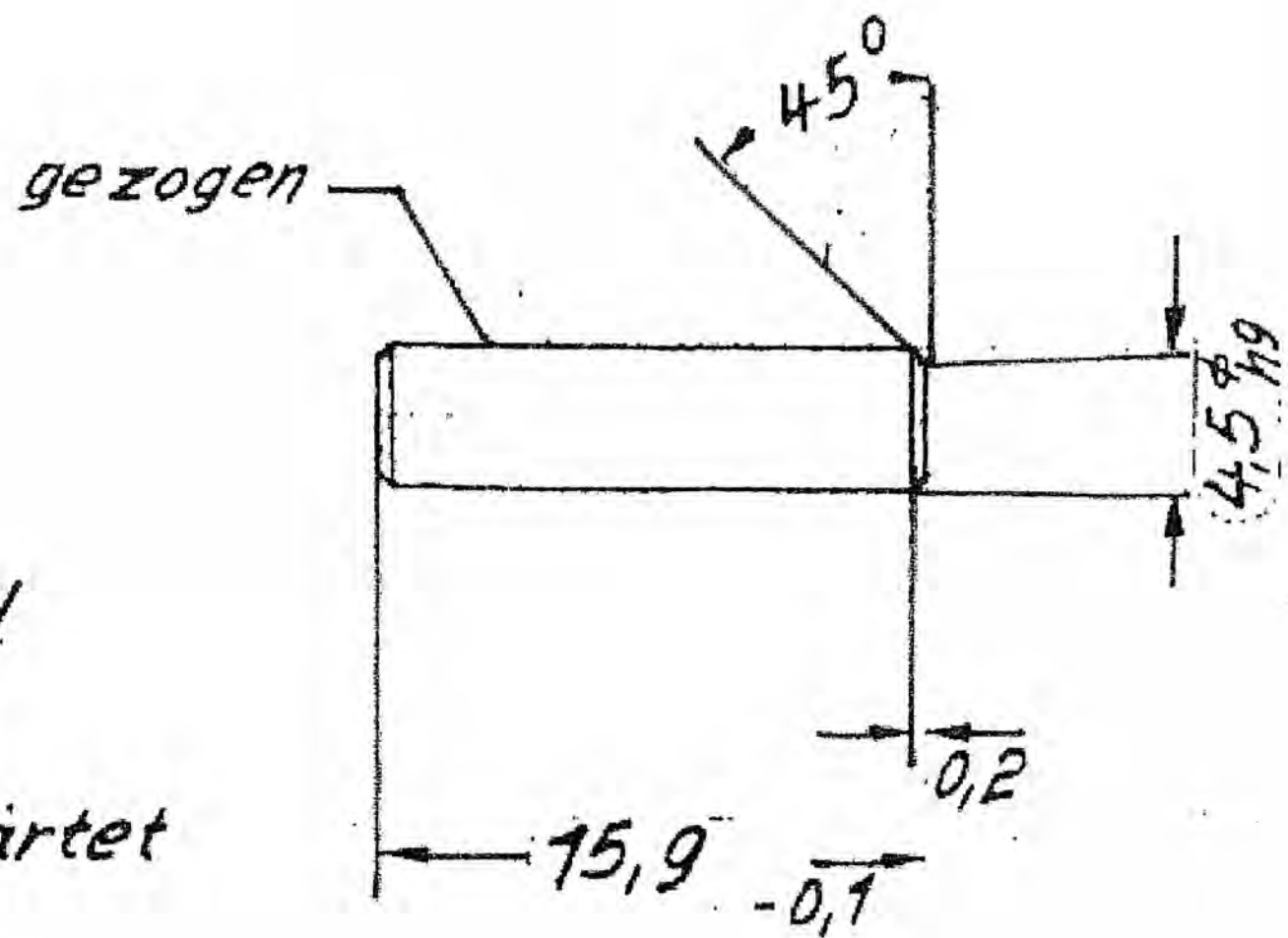
26.4.44

F.

Normgepr.

Ersatz für

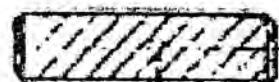
Bolzen



Härtebild

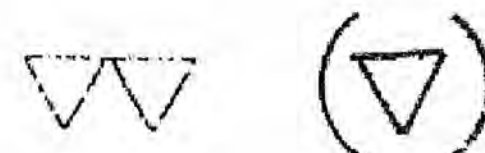
1:1

durchgehärtet



35+10

Rockwell C-Skala
Prüflast 150 kg



Werkstoff

St b0. 11

Ausgangswerkstoff

Maßstab 2:1 1:1

Buch-
stabe

Buchstabe
kommt vor

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

1MF 1603-13

Entworfen

25.4.44

Schneider

Geprüft

26.4.44

F.

Normgepr.

1,

Ersatz für

Stift



Handwritten signature or initials.

Dieze Maße werden bei Abnahme besond. gepr.

Paßmaß

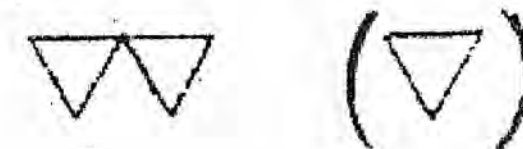
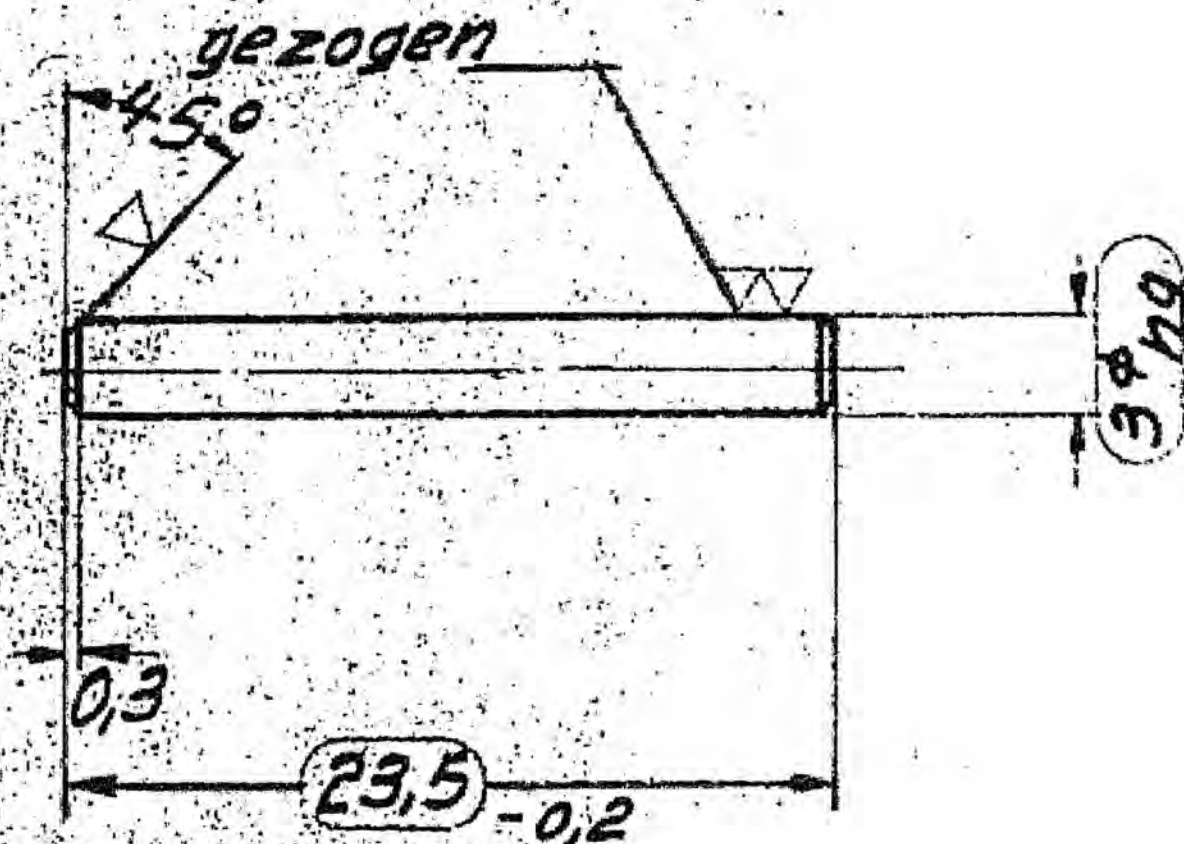
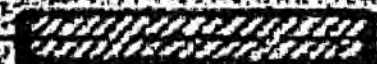
Abmaße

4,5 mm ± 0,030

Härtebild

1:1

//// durchgehärtet



Werkstoff

St 60.11

Ausgangswerkstoff

Maßstab 2:1 1:1

Buchstabe

Buchstabe
homolog vor

Änderung

Tag

Name

Entworfen

25.4.44

Schneider

Geprüft

26.4.44

F.

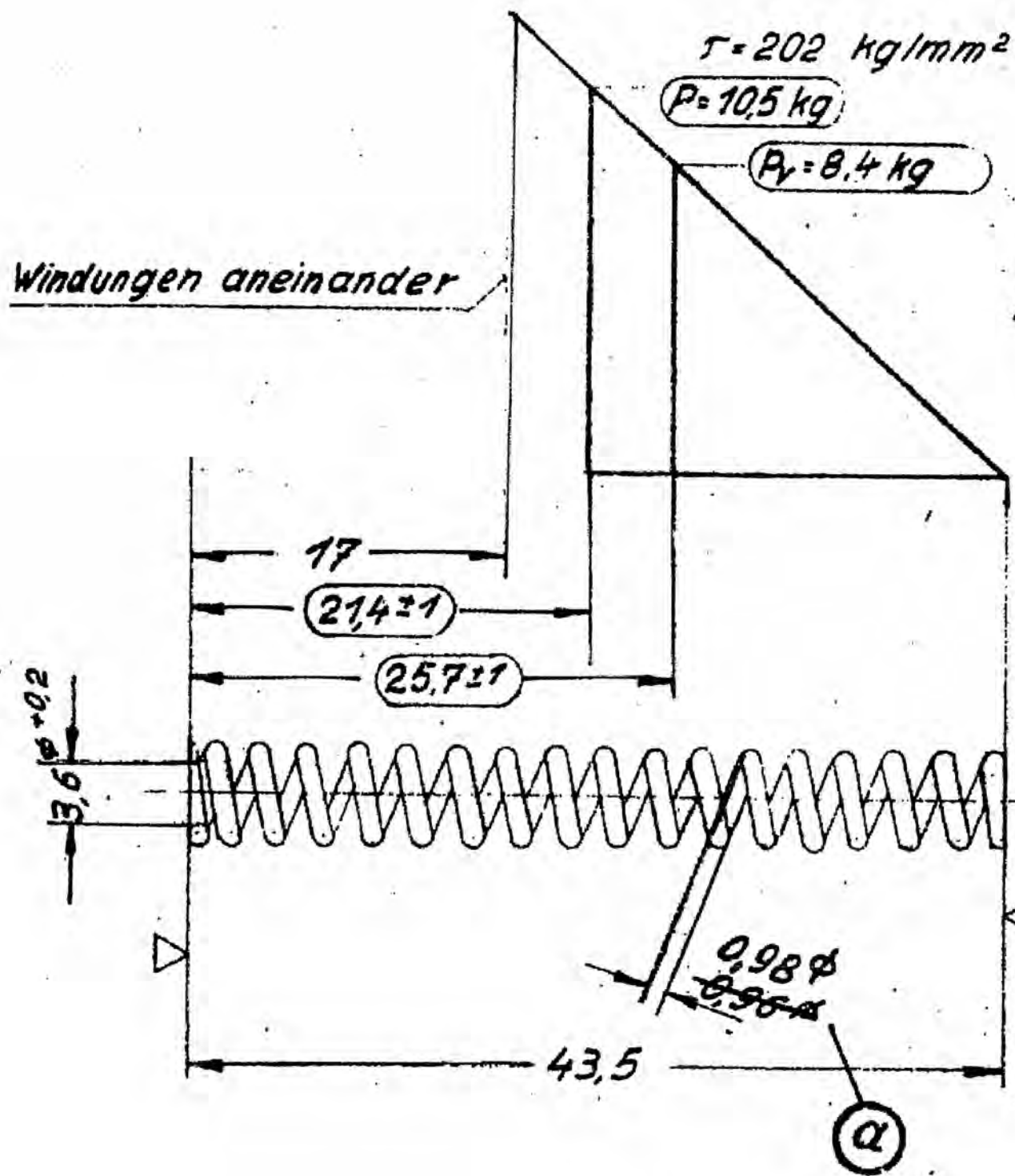
Zeichnung-Nr

1MF 1603-16

Normgröße

Ersatz für

Stift

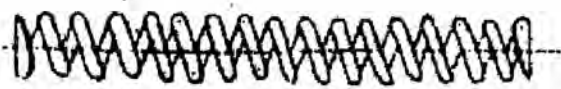


Kraftzunahme je mm Federweg = 0,488 kg
bei Gleitmaß $G = 8300 \text{ kg/mm}^2$

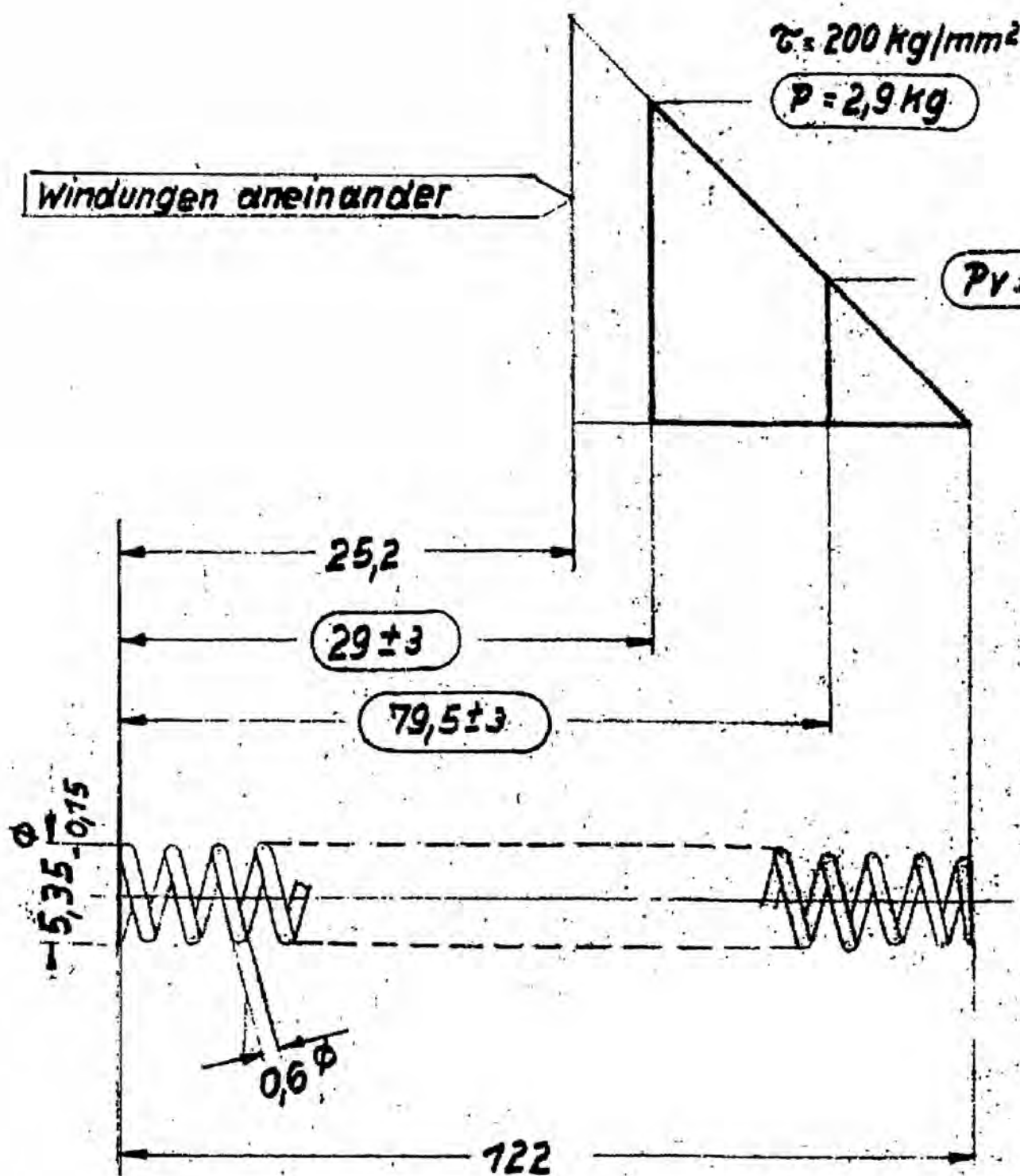
Anzahl d. federnden Windungen 16
dazu angebogen je Ende $\frac{3}{4}$ Windung
gestreckte Drahtlänge $\approx 244 \text{ mm}$

Prüfung von 21.4 ± 1 und 25.7 ± 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 0,96φ in 0,98φ geändert.		20.6.44 F.
Federstahl		Buchstabe	Buchstabe	Änderung
		stabe	kommt vor	Tag Name
Maßstab 2:1; 1:1		Entworfen	28.4.44 Langin fer.	Zeichnung-Nr
		Geprüft	26.4.44 F.	1 ME 1603 - 9
Paßmaß	Abmaße	Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Ersatz für
		Normgepr.		
				Schraubenfeder



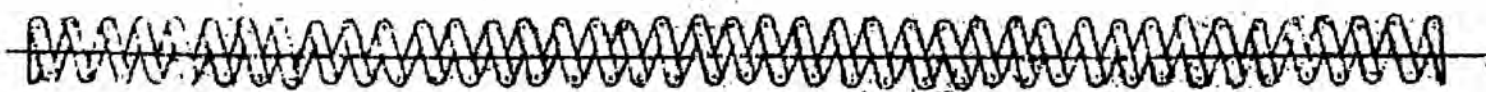
Kraftzunahme je mm Federweg 0,0307 kg
bei Gleitmaß $\delta = 8300 \text{ kg/mm}^2$

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

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

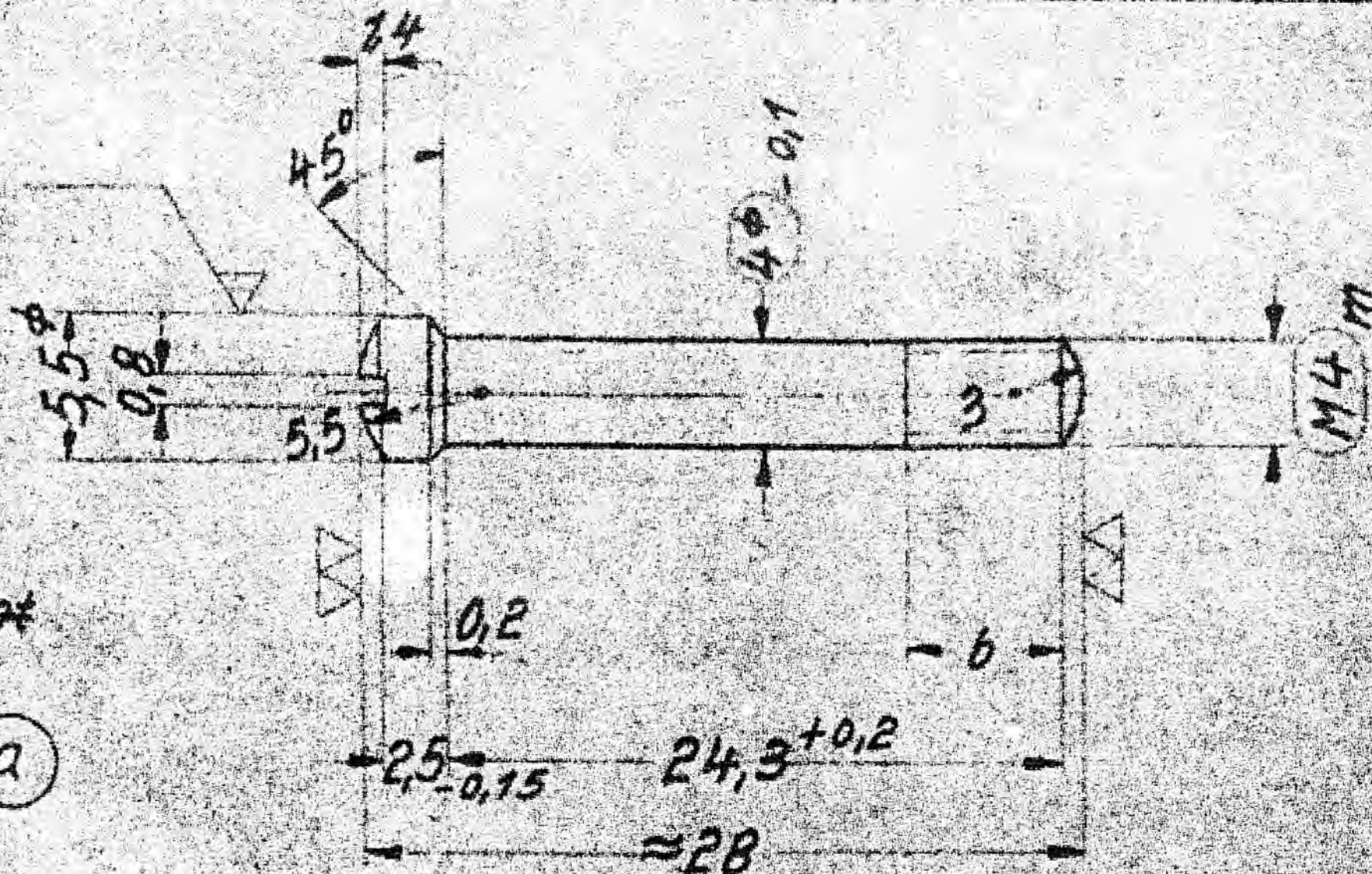
$P = 2,9 \text{ kg}$ bzw. $P_y = 1,35 \text{ kg}$ nach einer
Dauerbelastung von 24 Stunden

7:1



Werkstoff		a		Neue Urzchg. Änderungsvorschlag Nr. 54		-	-
Federstahl		-		n. Zchg. 1E 1903-10 eingearbeitet		-	10.
		Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung		Tag	Name
				Tag	Name	Zeichnung-Nr.	
Maßstab 2:1 1:1		Entworfen	25.4.44	26.4.44	f.	1 ME 1603-10	
Paßmaß		Abmaße	Diese Maße wurden bei Abnahme besond. gepr.		Normgepr.	Ersatz für	
				MAUSER		Schließfeder	

gezogen



Härtebild

1:1

~~Oberfläche gehärtet~~

~~Härtetiefe bis 0,3~~



(a)

8

brüniert

Werkstoff

St 50.11

Ausgangswerkstoff

Maßstab 2:1 1:1

a 1x

Härteangaben gestr.

20.2.45 Sch

Buch-
stabe

Buchstabe
Kontroll-Nr.

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr.

Entwurf

25.4.44. Schneider

1MF 1603-15

Gepr. Nr.

26.4.44 F.

Ersatz für

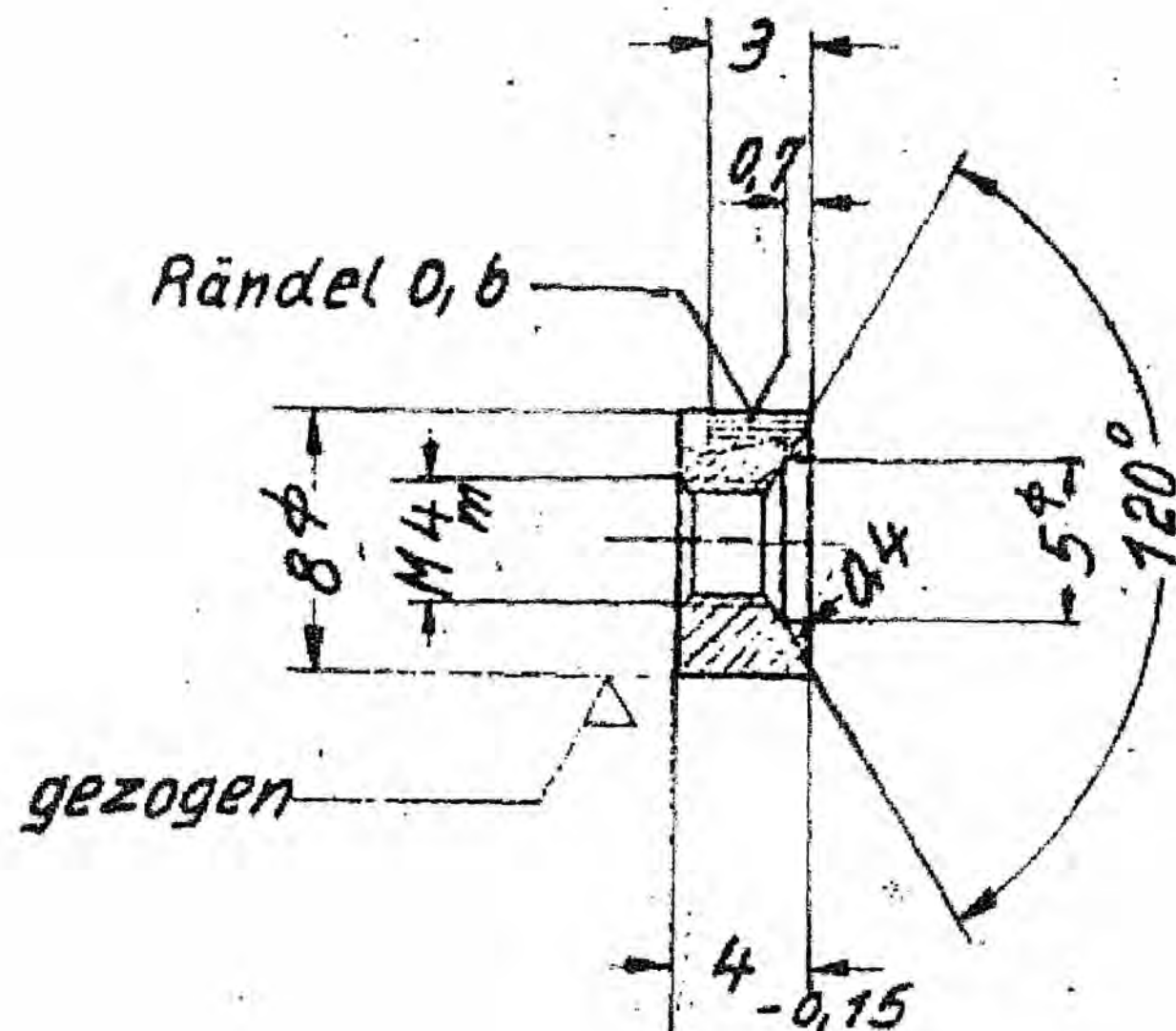
Abm. Nr.

Diese Maße werden bei Abnahme besond. genau

Notizen

Griffschalenschraube

1:7



brüniert

Werkstoff

Flußstahl

Maßstab 2:1 1:1

Buchstabe Buchstabe

Tag

Name

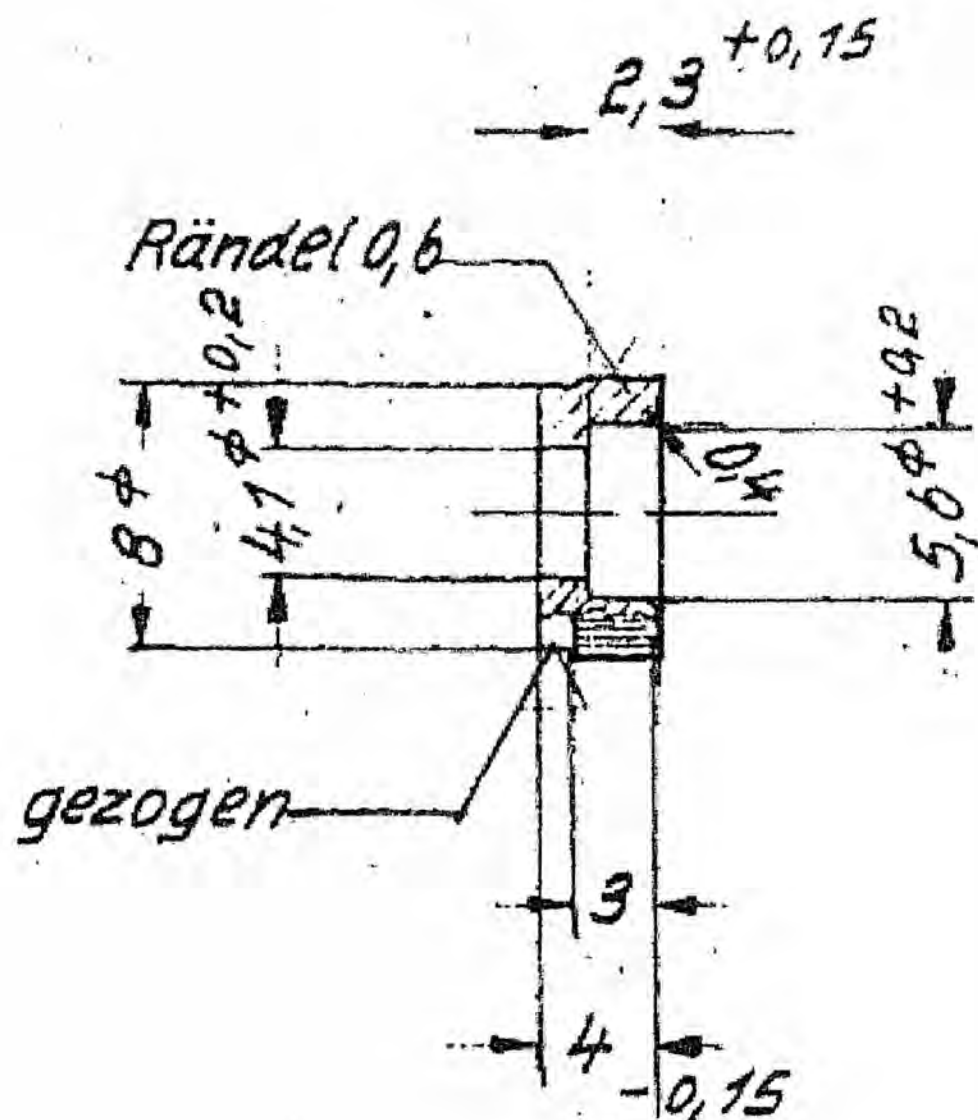
Zeichnungs-Nr.

25.4.44. Schneider
26.4.44 F.

1MF 1603 - 17

Mutter

1:1



▽
brüniert

Werkstoff

Flußstahl

Maßstab 2:1 1:1

Buch-
stabe

Buchstabe
kommt vor

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

Entworfen

25.4.44

Schneider

Geprüft

26.4.44 F.

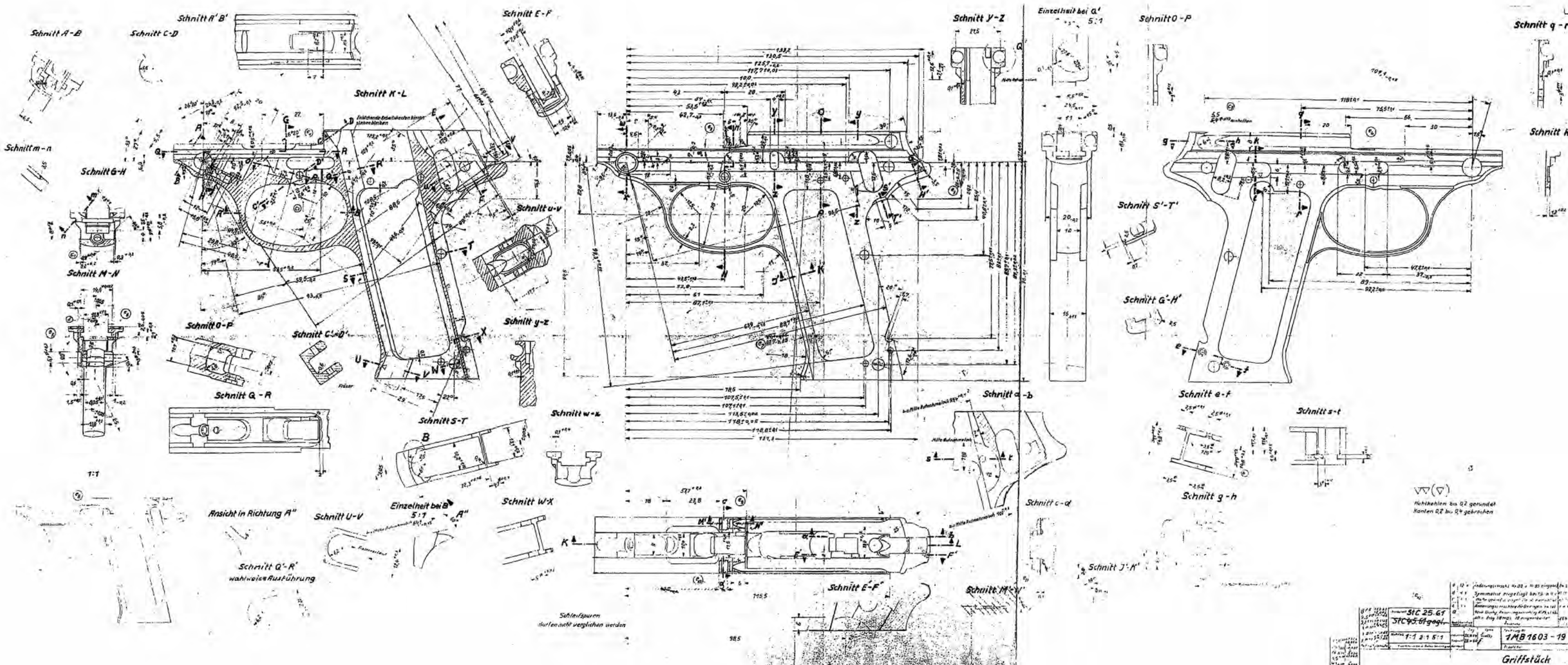
1 MF 1603-18

Normgepr.

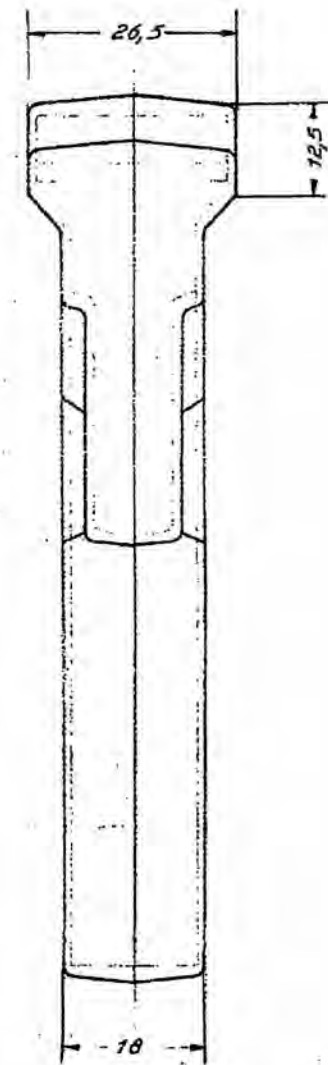
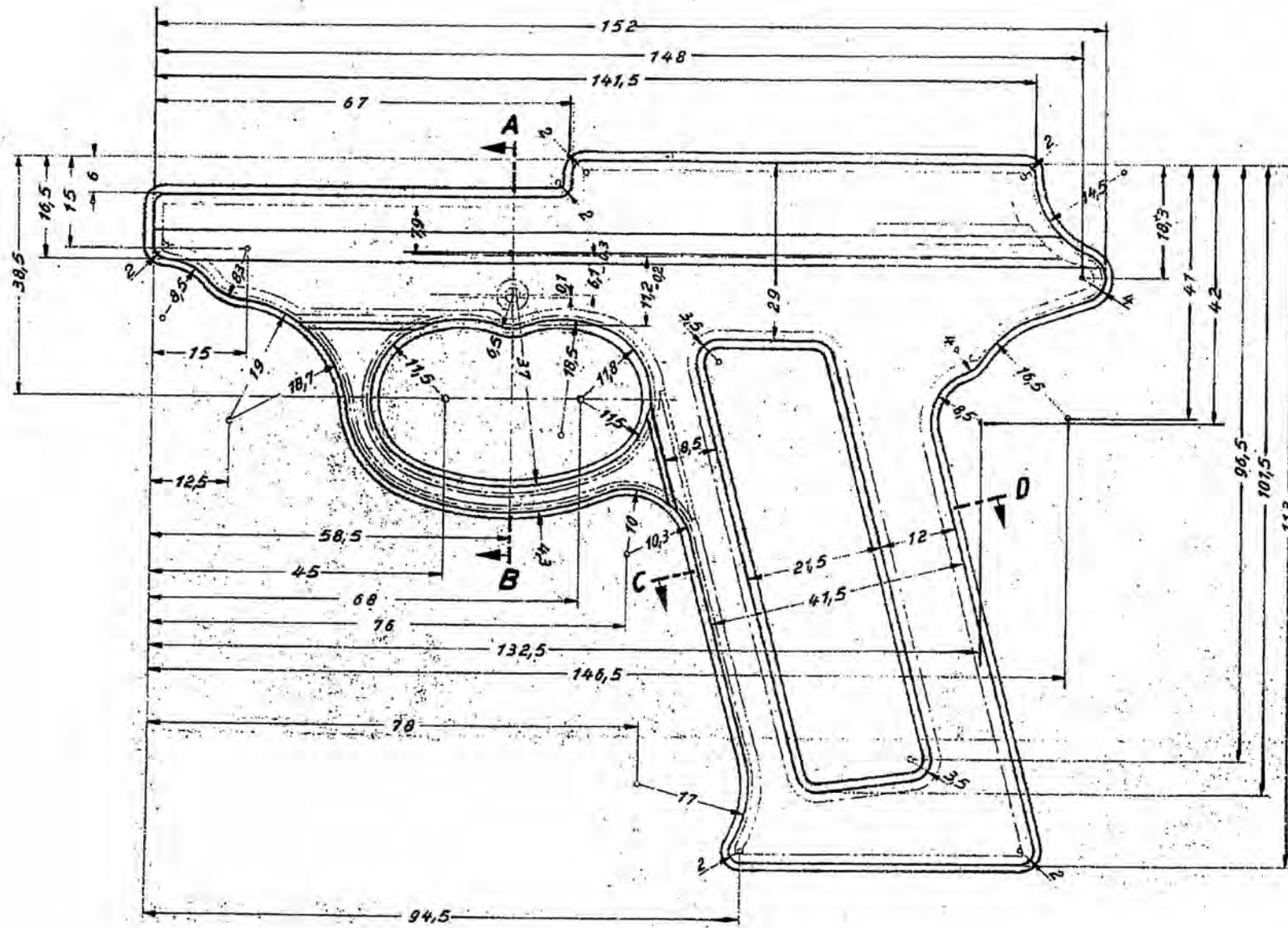
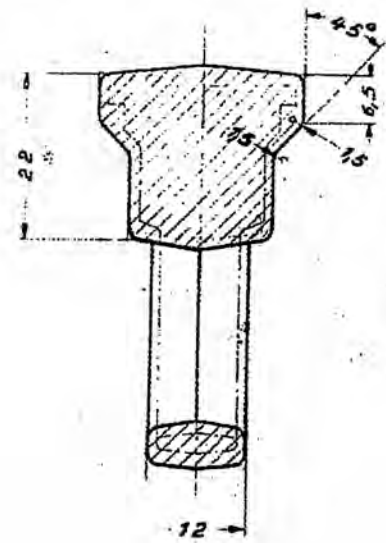
Ersatz für

Buchse

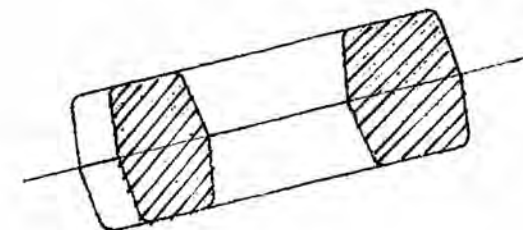




Schnitt A-B

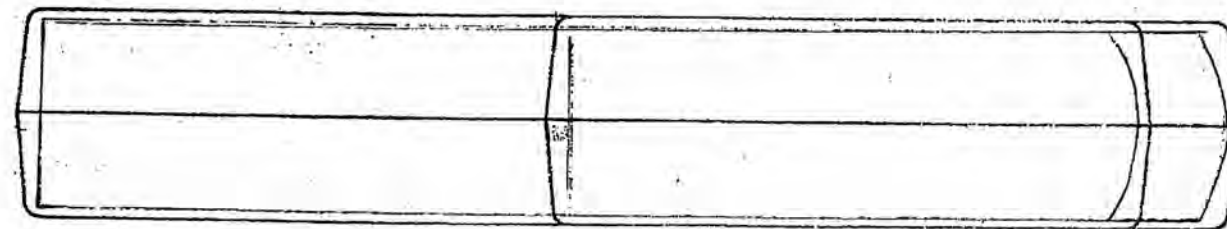


Schnitt C-D



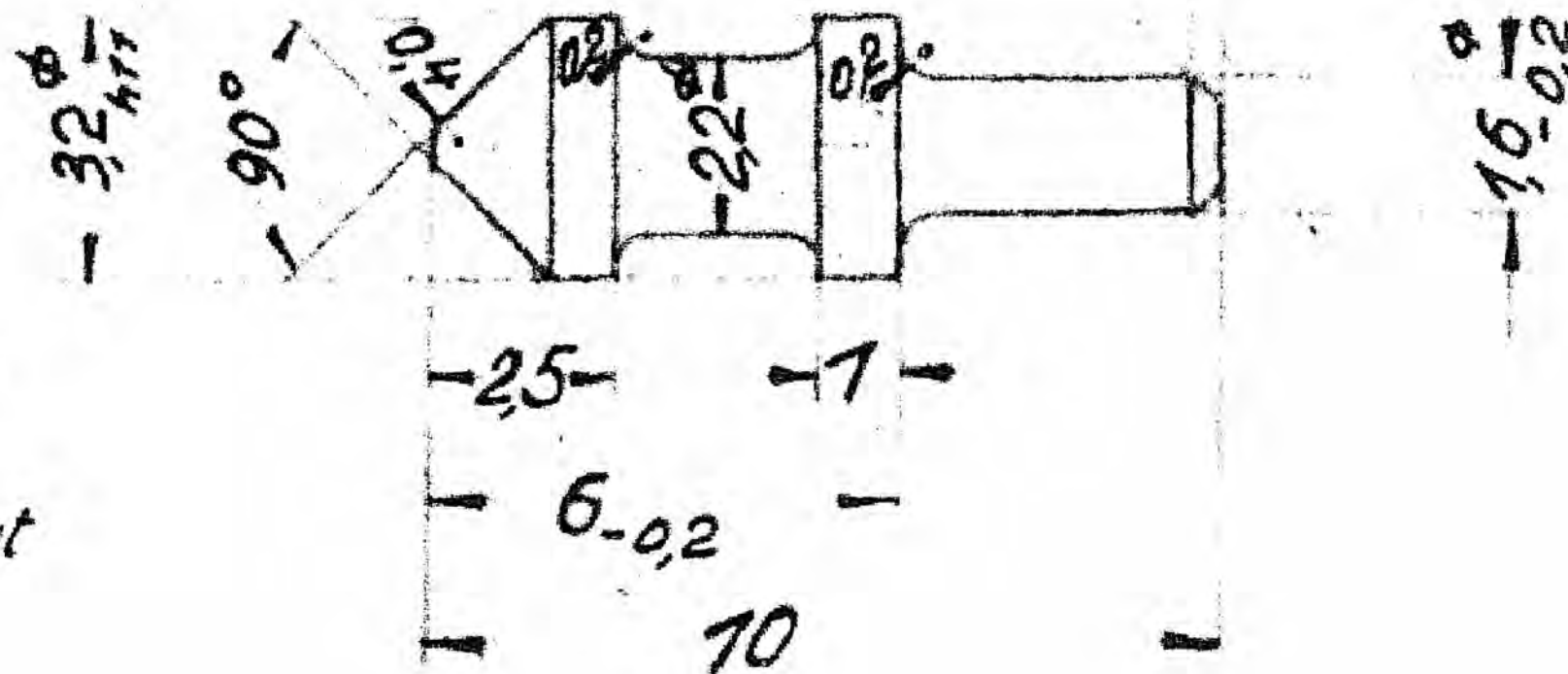
Neigung zur Gratnaht
außen 1:10 innen 1:6

geglüht Fertigteile



Rostoff StC 45:67	Name Adresse PLZ Ort
PLZ 2:1, 1:1	Name Adresse PLZ Ort
Rostoff StC 45:67	Name Adresse PLZ Ort

45°
0.5



Härtebild
1:1
durchgehärtet



3.2411 - 0.875

5:1; 1:1

Tag	Name
25.4.44	Kauzinger
26.4.44	F.

Anderung

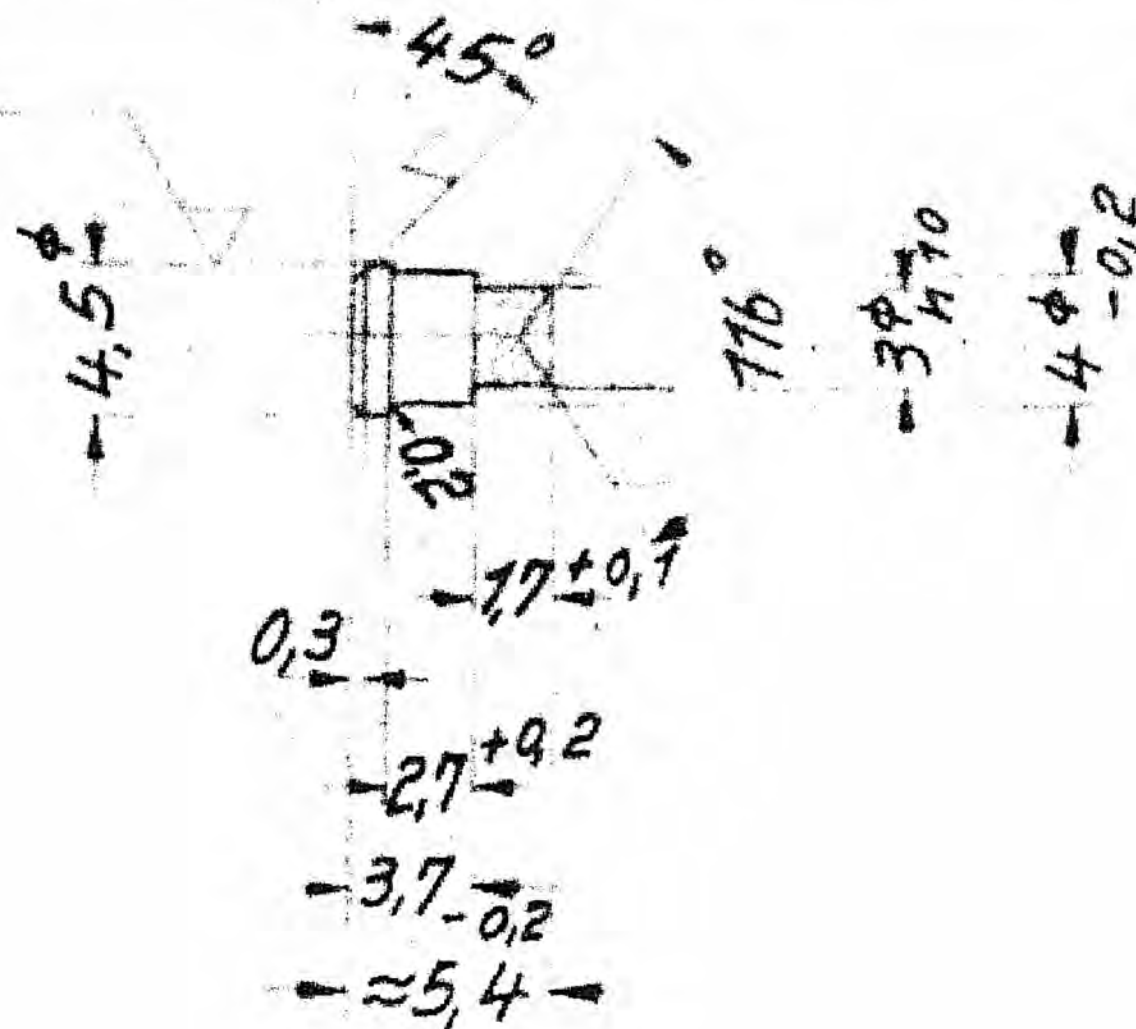
Zeichnung-Nr.

1 MF 1603-30

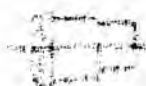
Ersatz für

Rast bolzen

gezogen



1:1



Werkstoff

Flußstahl

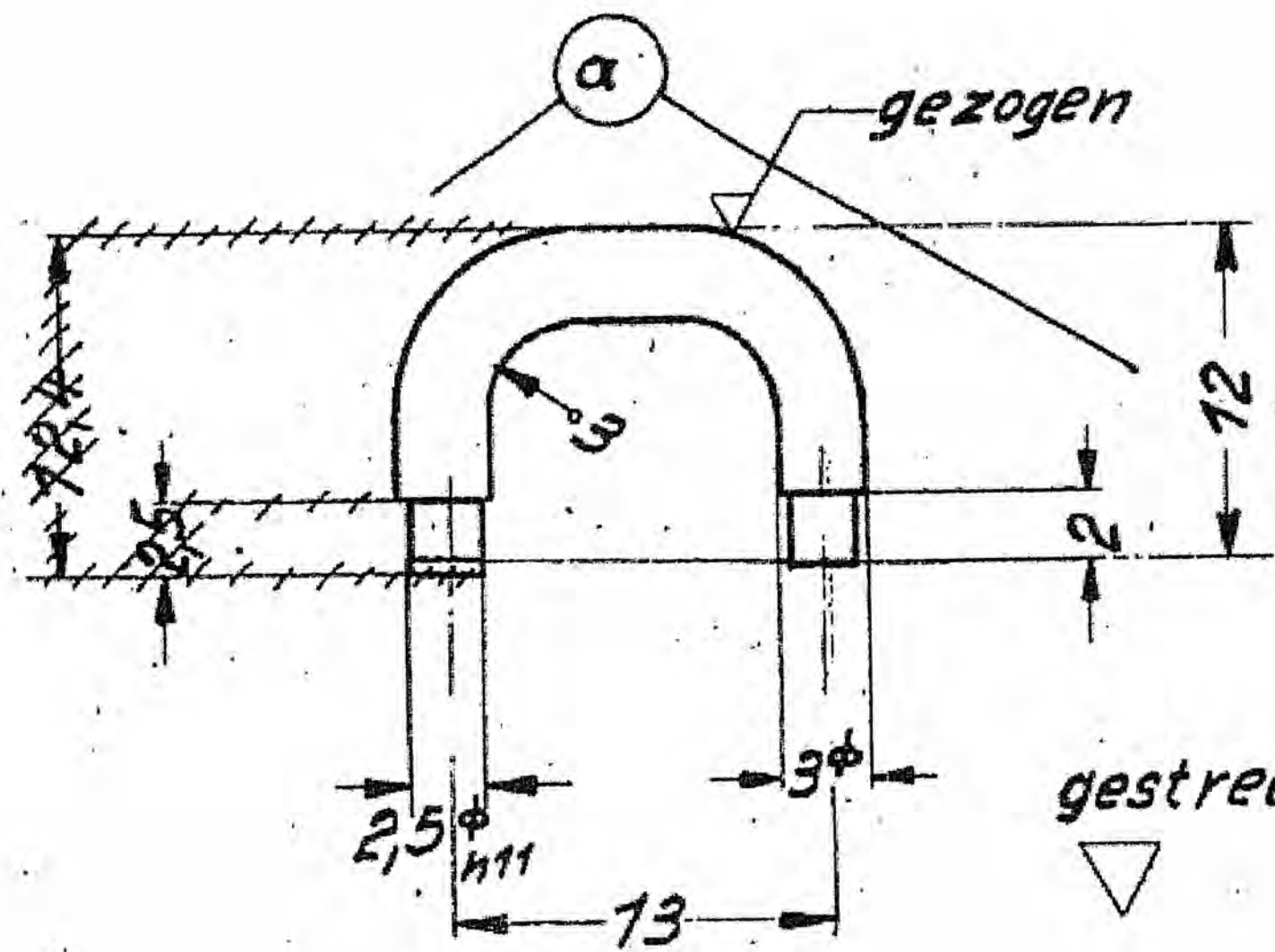
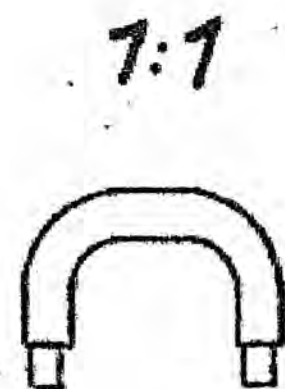
Maßstab 2:1 1:1

M 10 - 0,040

Tag 25.4.44. Schneider
Gezeichnet 26.4.44 F.

1MF 1603-20

Bolzen



Werkstoff

Flußstahl

Maßstab 2:1 1:1

2,5 -0,060

Paßmaß Abmaße

Dieze Maße werden bei Abnahme besond. gepr.

a

1x

Änderungsvorschlag Nr. 85 eingearbeitet

1.6.44

Lindley

Buchstabe

Buchstabe kommt vor

Änderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

Entworfen

25.4.44 *Schneider*

Gepprüft

26.4.44 *F.*

1MF 1603-21

Normgepr.

Ersatz für

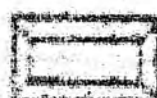


Riemenöse

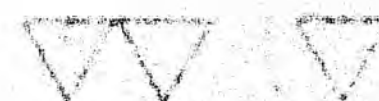
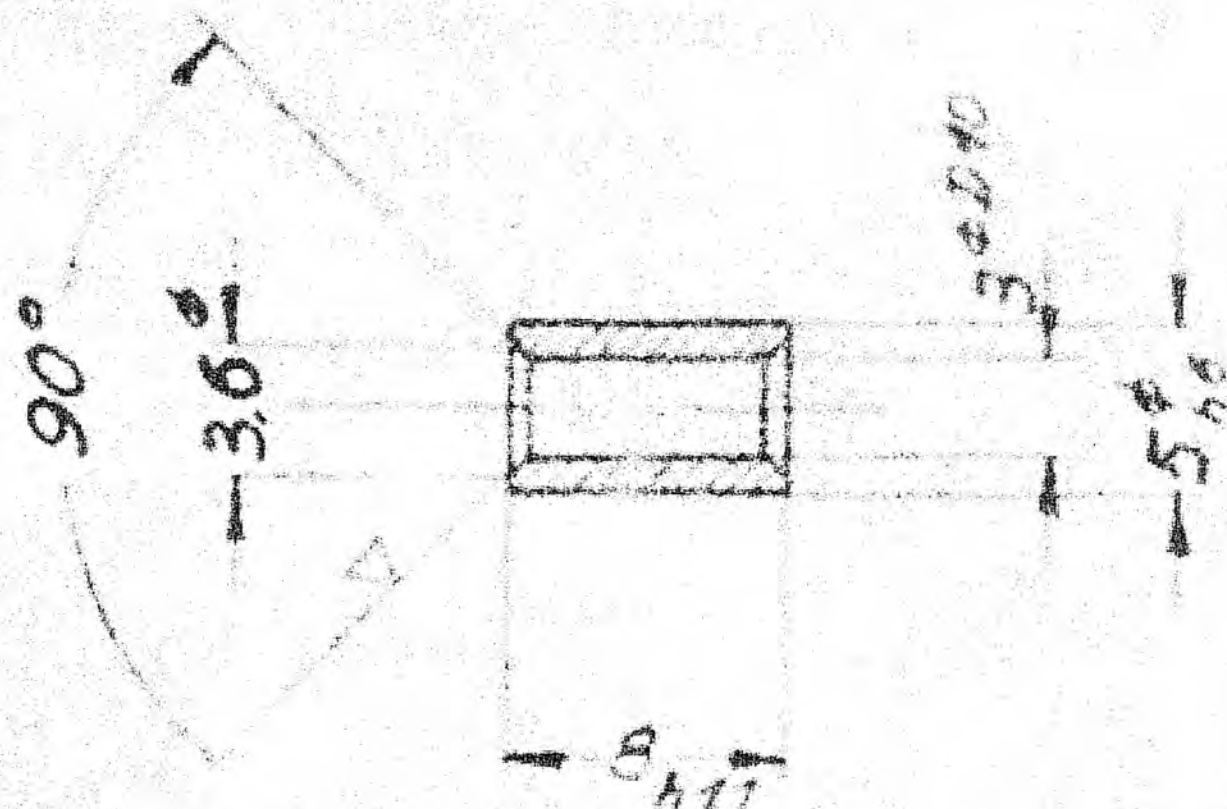
~~Härtebild~~

1:1

~~durchgehärtet~~



a



brüniert

Werkstoff

St 60.11

Ausgangswerkstoff

a 1 x Härteangaben gestr.

20245 8/1

Änderung

Änderung

Tag

Name

Zeichnung Nr.

25.4.44 2. auflage

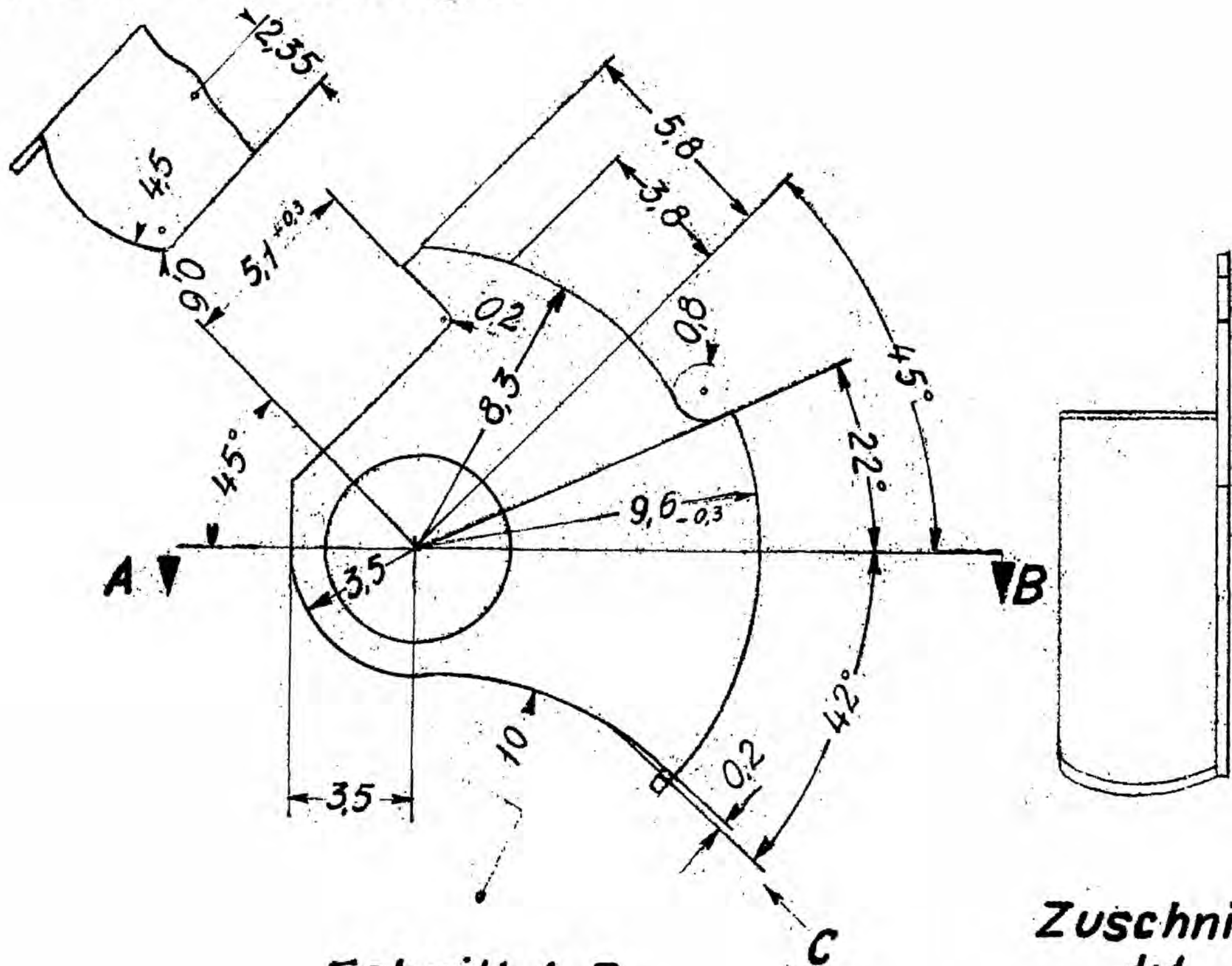
1 MF 1603-23

26.4.44 f.

Erstellt für

Buchse

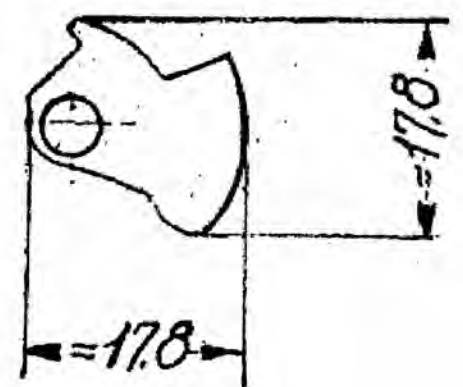
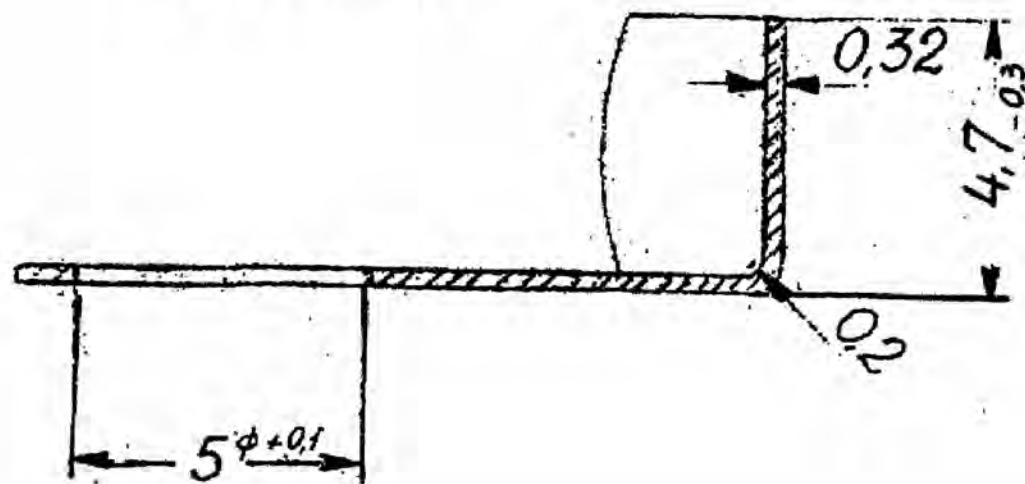
Ansicht in Richtung C



Schnitt A-B

**Zuschnitt
1:1**

1:1

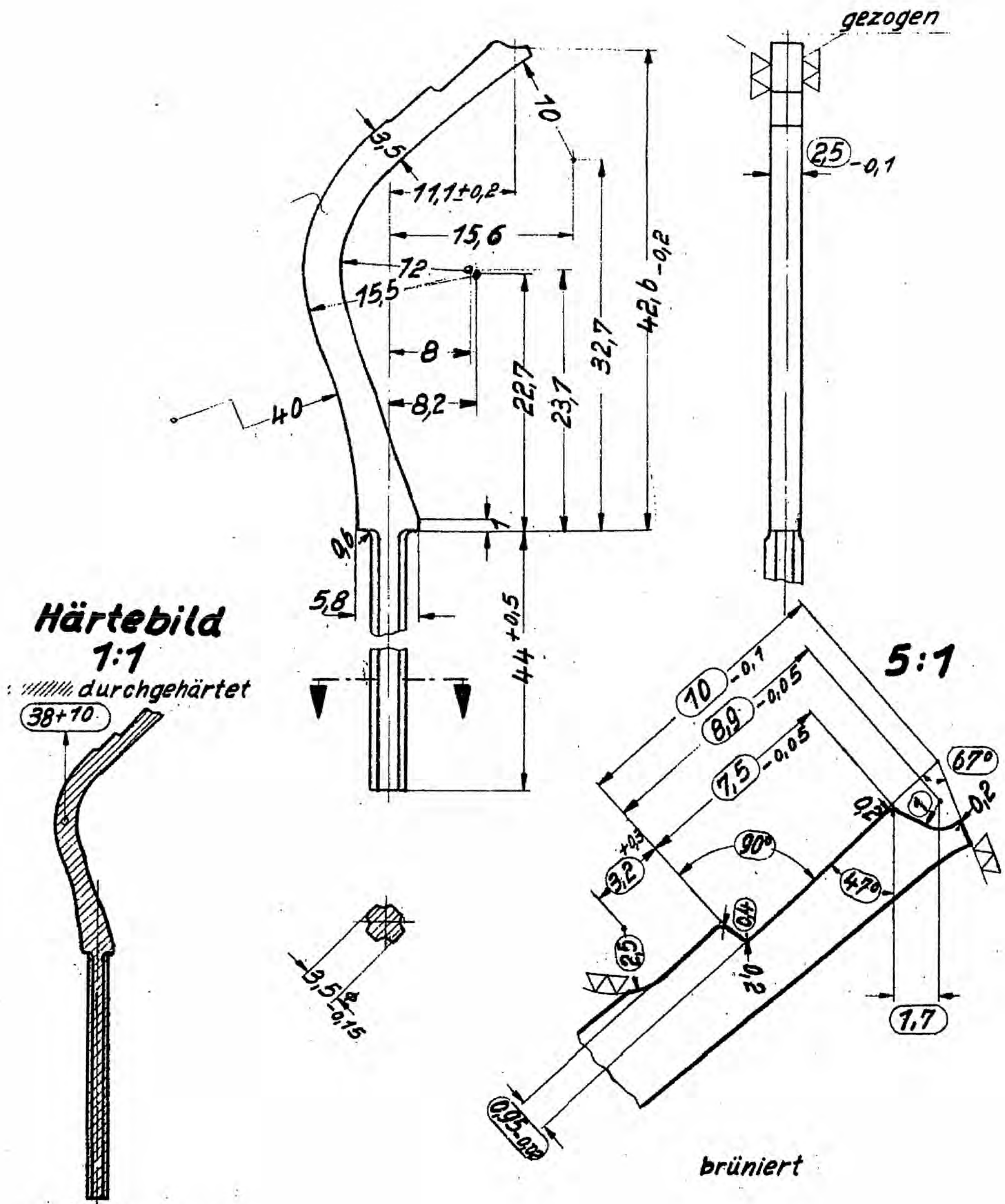


brüniert

Werkstoff St VII 23		b — Neue Urzchg ungeänd.		11.7.44 P. H. H. H.	
Maßstab 5:1; 1:1		Buchstabe kannst du		Anderung	
Paßmaß		Tag		Name	
Abmaße		Entworfen		Zeichnung-Nr	
Dieses Maße werden bei		11.7.44 P. H. H. H.		1ME 1603-25	
Vormagpr		Ersatz für			



Einlage



Rockwell-C-Skala
Prüflast 150 kg

		Werkstoff St C 60.61 Ausgangswerkstoff	α	—	Neue Urzchg; Änderungsvorschl. Nr. 78	—	—
			—	—	nach Zchg 1 E 1903-28 eingearb.	25.4.44	F.
			Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung		Tag
		Maßstab 2:1 5:1 1:1		Tag	Name	Zeichnung-Nr	
			Entworfen	25.4.44	Schneider	1ME 1603-28	
			Geprüft	26.4.44	F.		
Paßmaß	Abmaße	 Diese Maße werden bei Abnahme bezond. gepr.	Normgepr.		Ersatz für		
				Schlagstange			

Einzelheit bei T
5:1

Schnitt P-Q

Schnitt K-L

Schnitt R-S

Schnitt G-H

Schnitt A-B

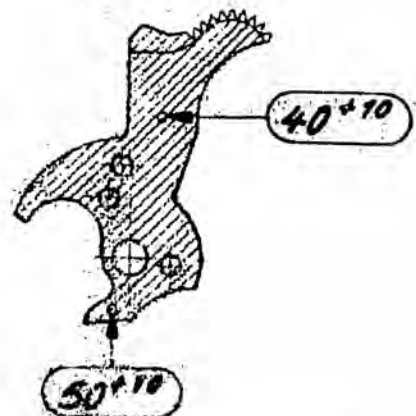
Schnitt E-F

Schnitt C-D

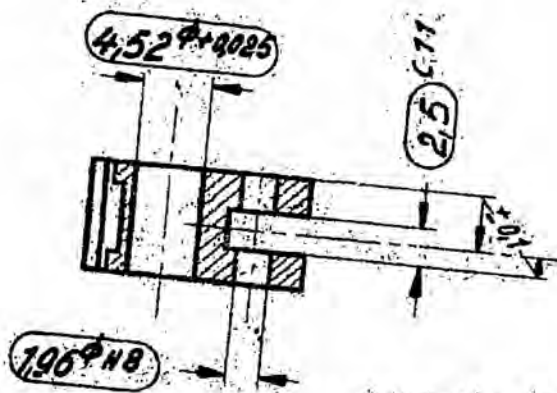
Schnitt N-O

Härtebild
1:1

durchgehärtet



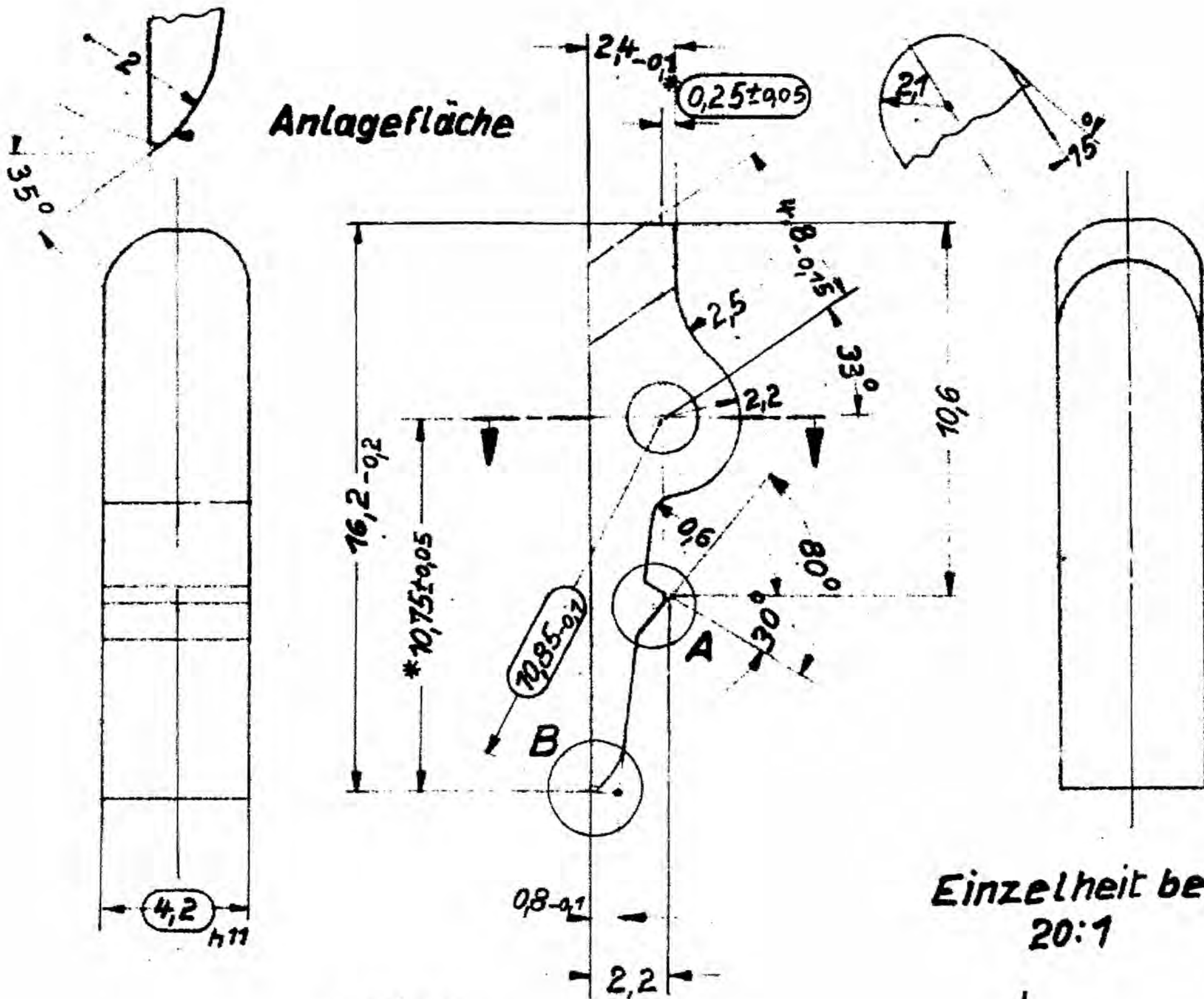
Rockwell C-Skala
Prüflast 150 kg



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

Werkstoff		Buchstabe		Änderung		Tag	Name
StC 45.61		Kommt vor					
Maßstab		Tag		Name		Zeichnung Nr.	
2:1 1:1 5:1		Entworfen		25.4.44		1MD 1603-26	
Paßmaß		Geprüft		26.4.44		Ersatz für	
Abmaße		Normgepr.					
		MAUSER				Hahn	

Einzelheit bei B
10:1



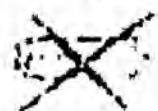
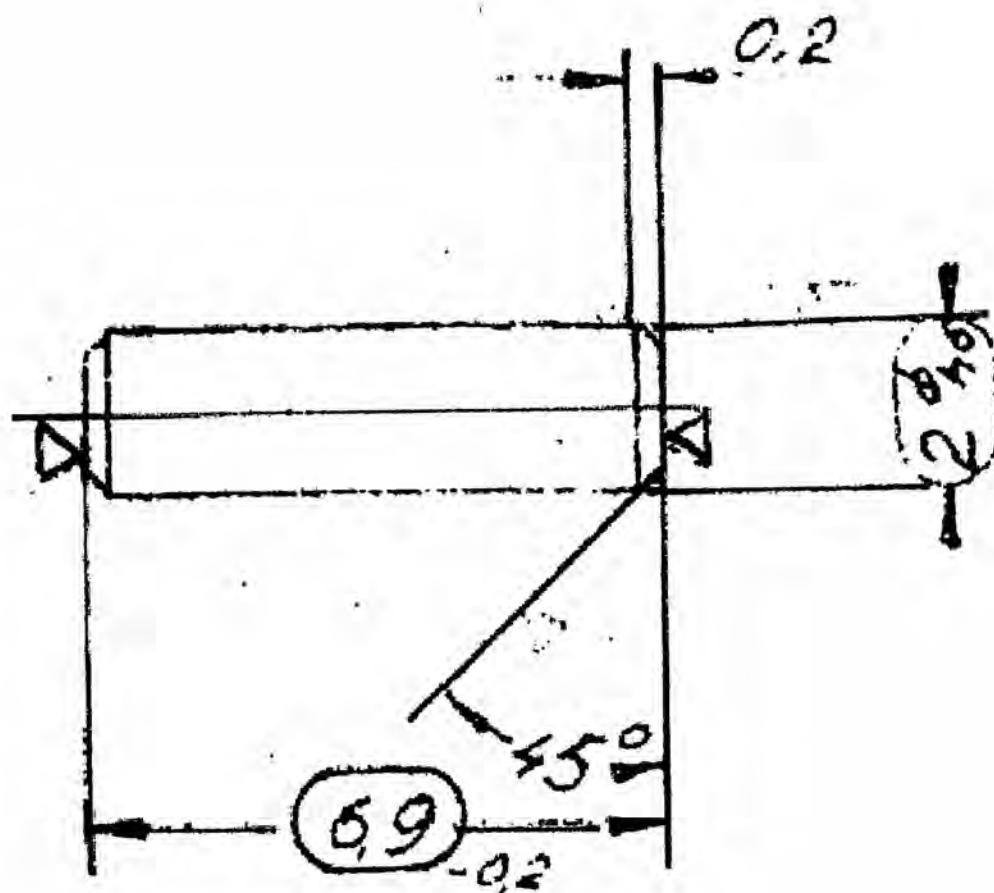
Werkstoff		Buchstabe		Änderung		Tag	Name
5tC 60.61		Buchstabe kommt vor					
Ausgangswerkstoff				Zeichnung-Nr			
Maßstab 5:1 1:1 10:1 20:1		Entwerfer		25.4.44 H. Müller		1ME 1603-27	
		Geprüft		26.4.44 F.			
☐ Diese Maße werden bei Abnahme bezogen gedr.		Normgepr.				Ersatz für	
				Hahnklappe			

~~Härtebild~~

1:1

~~durchgehende~~

(a)



C.D

St 60.11

Ausgangswerkstoff

5.1; 1:1

a 1x Härteangaben gestr

20245 Sch

25.444 Ausgangs
26.444 f

1 MF 1603-31

Stift

Windungen aneinander

$$\tau = 82,5 \text{ kg/mm}^2$$

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

$$P_v = 0,24 \text{ kg}$$

3,3

$6,3 \pm 0,5$

$9,5 \pm 0,5$

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

$\phi 2,4 \pm 0,2$

$\phi 0,31$

1:1

12

Federstahl

5:1 1:1

Buchstabe Buchstabe kommt vor

Änderung

Tag

Tag

Name

Zeichnung-Nr

Erworfen

25.4.44

Werner

1 MF 1603-29

Gepflicht

26.4.44

F.

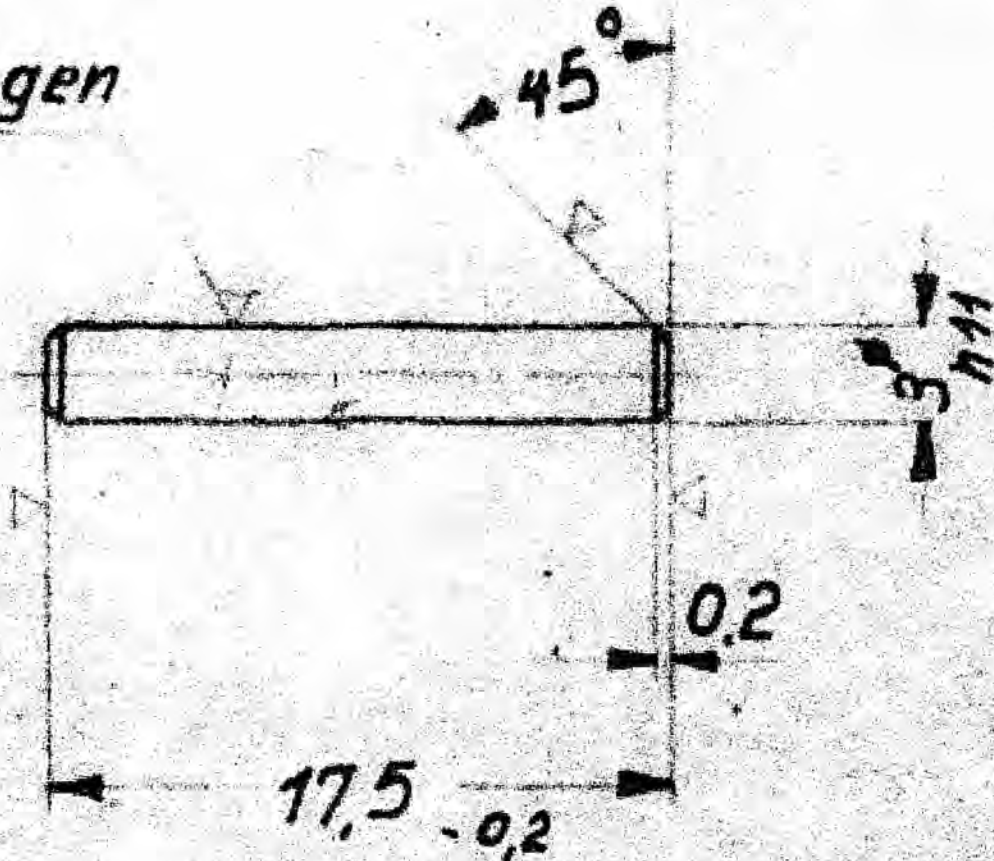
Ersatz für

Schraubenfeder

gezogen

45°

1:1



160254

Werkstoff
St 60.11

a	-	Neue Urzchg; Änderungsvorschlag N52	-	-
-	-	n. Zchg 1F 1903-33 eingearbeitet	25.4.44	K.
Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung	Tag	Name

Maßstab **2:1 1:1**

Entworfen	25.4.44	Krümmel	Zeichnung-Nr 1MF 1603-33	
Geprüft	26.4.44	F.		
Reifungspr.			Ersatz für:	

Stift

Technical drawing of a mechanical part, likely a shaft or pipe, showing dimensions and annotations. The drawing includes a cross-section view on the left and a side view on the right.

Dimensions and Annotations:

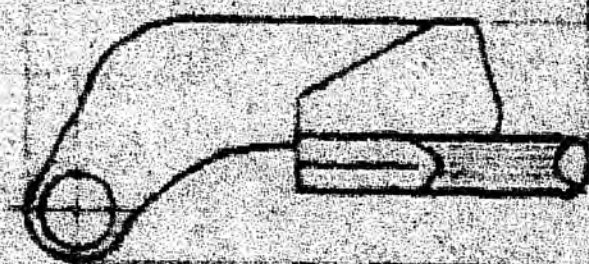
- Top Left:** Dimensions 5 , h_{11} , $2,7$, and h_{11} are indicated.
- Bottom Left:** A dimension of $0,2$ is shown.
- Center:** A dimension of $1,7$ is shown.
- Right Side:** A dimension of $14,1 + 0,2$ is shown.
- Far Right:** A dimension of $19 - 0,2$ is shown.
- Annotations:**
 - A 45° angle is indicated.
 - A dimension of $0,2$ is shown near the center.
 - A dimension of $0,2$ is shown near the right side.

Denne tegning er ikke kopieret blandt de andre tegningene. pga. for svak blåkopi

1 MF. 1603-35

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

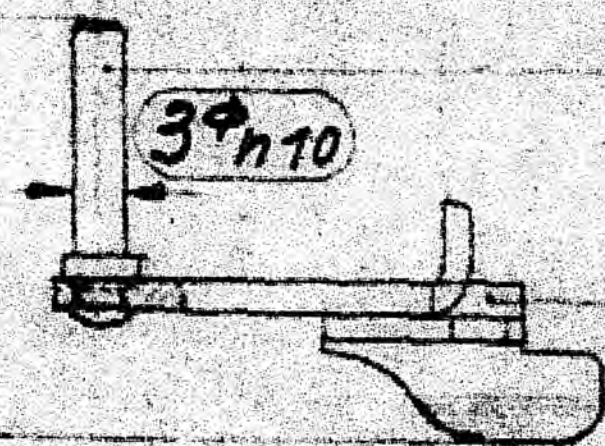
~33~



~25,5~

0,15
20,6 ± 0,1 (a)

~25,5~



3^h10

315975

1MF1603-35

1MD1603-34

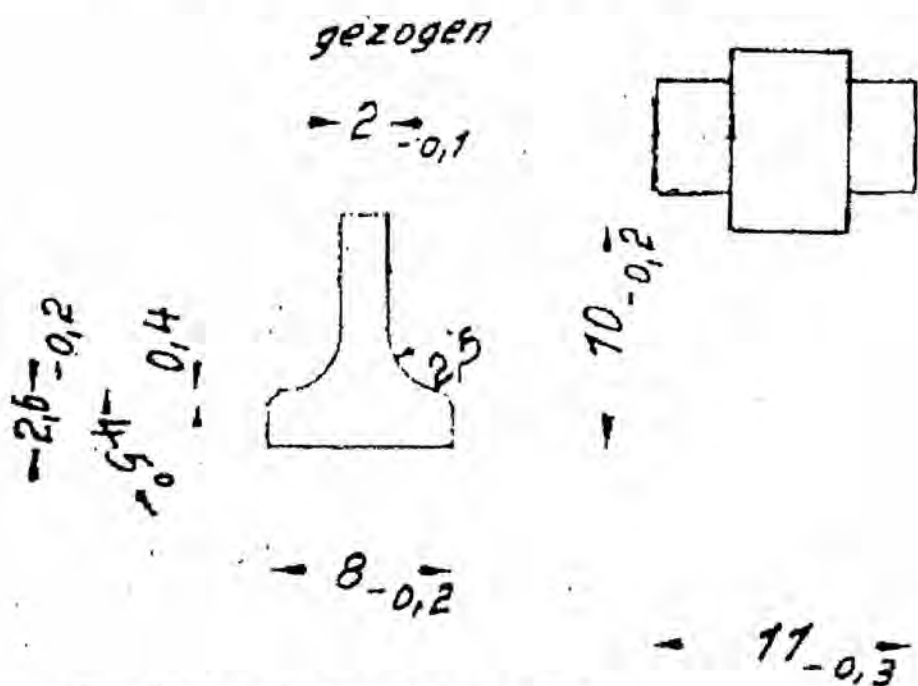
brüniert

Werkstoff		a	1x	Maßänderung nach And. Vorschl. Nr. 46	10.7.44	✓
Buchstabe	Buchstabe	Änderung		Tag	Name	
Maßstab	Vergrößerung	Tag	Name	Zeichnung-Nr.		
3h70 - 0,040	1:1	25.4.44	Schneider	1MF1603 U6		
		26.4.44	F.			
Firma		Fanghebel, vollständig (Untergruppe)				

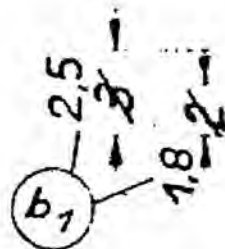
Sonderprofil

Werkstoff: StC 45.61

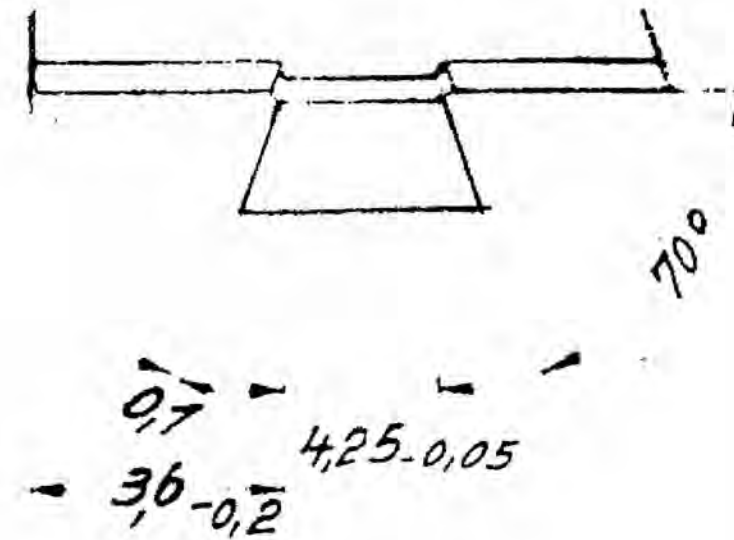
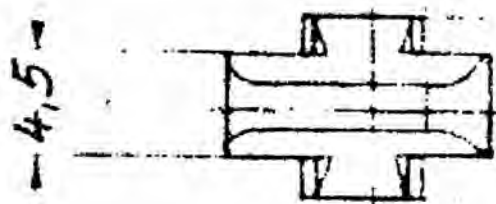
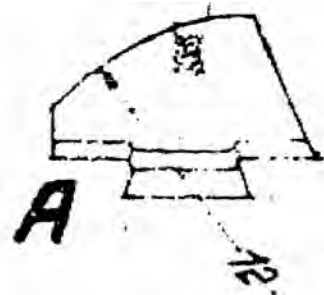
Einzelheit bei A
5:1



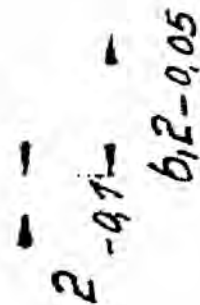
Endzahl der Kornhöhe
für Übermaß - Korn
Fette Mittelschrift 1,6
DIN 1451; 0,2 tief



Kanten scharf



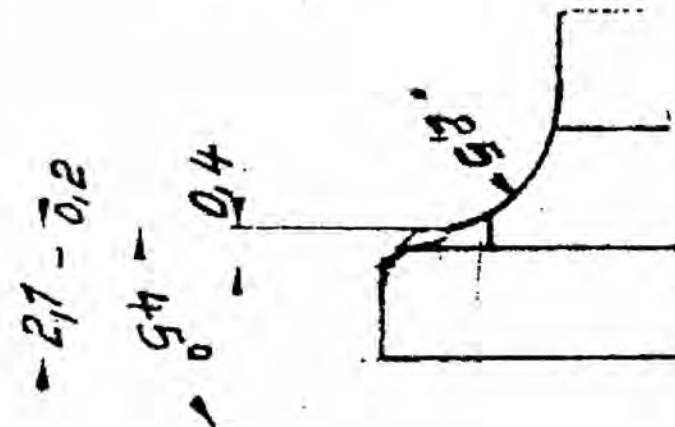
Kanten scharf



B



Einzelheit bei B
5:1



Härtebild

1:1

durchgehärtet



40x70

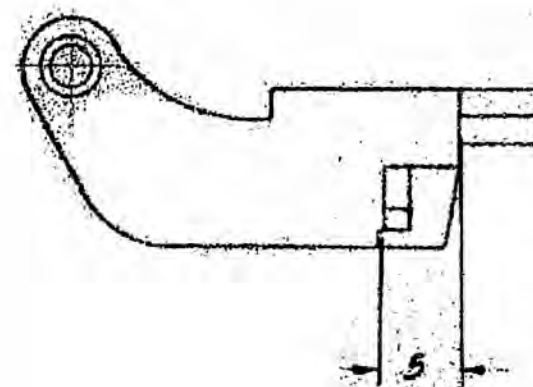
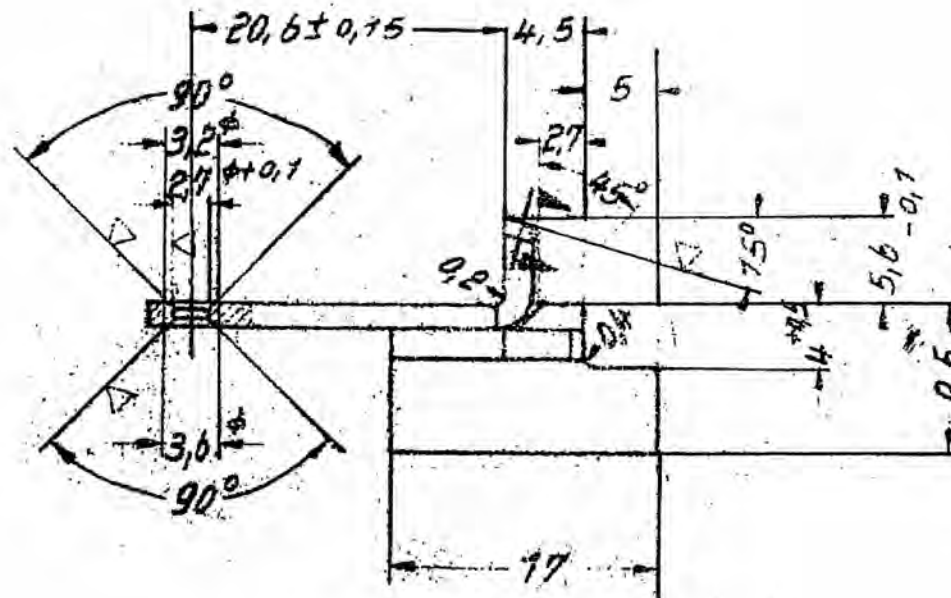
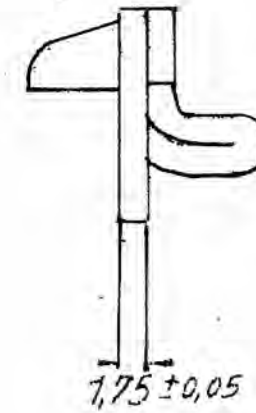
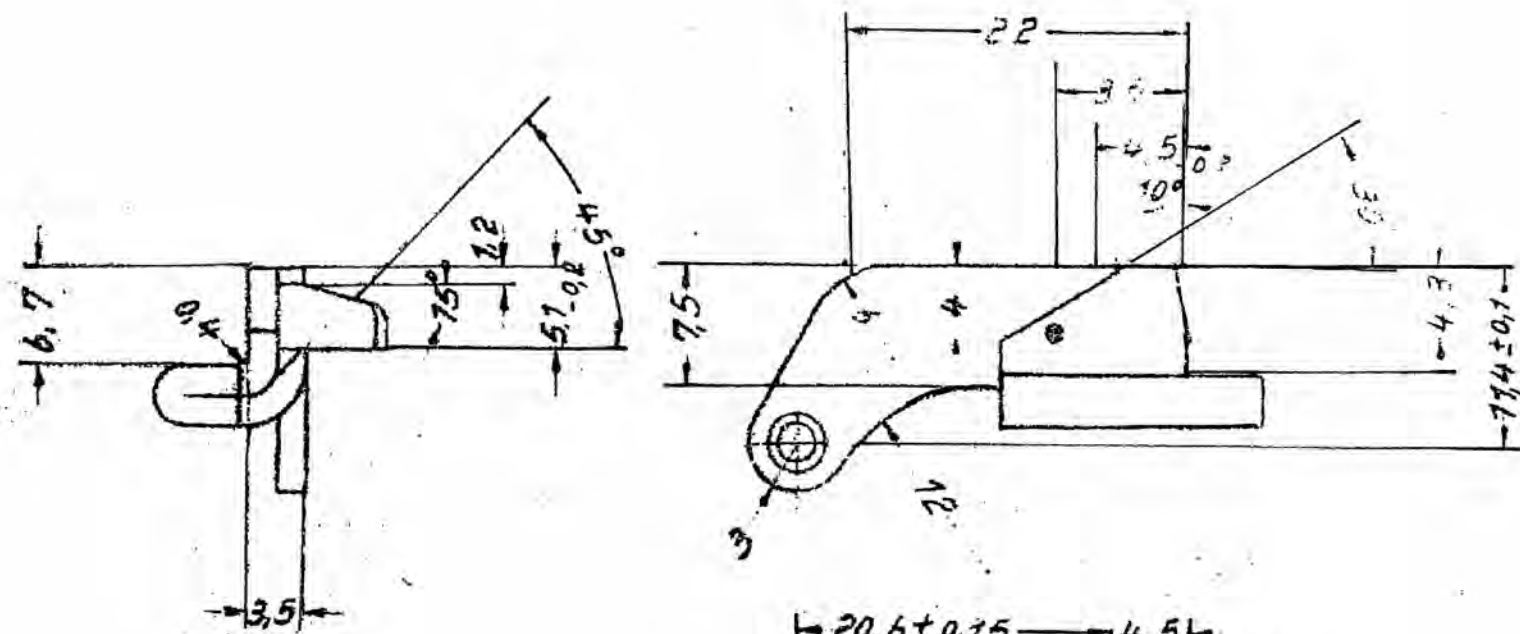
Rockwell C-Skala
Prüflast 150 kg

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

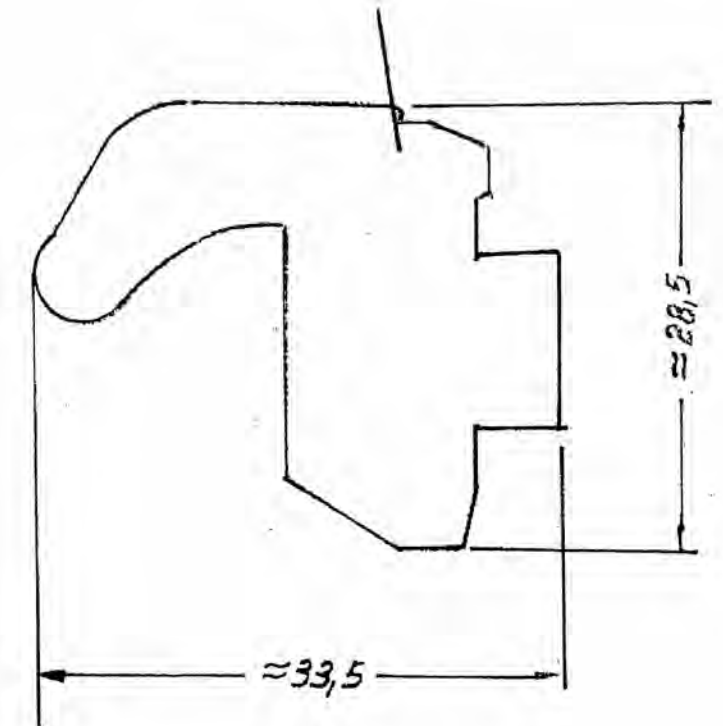
Hohlkehlen bis 0,2 gerundet
brüniert

Werkstoff StC 60.61		b 2x Zeichnungs-Nr u. Maße geändert 8.7.44 J.																					
Maßstab 2:1 5:1 1:1		a — Neue Urzchg; Änderungsvorschl. Nr 37, 51 u. b eingearb. 25.4.44 J.																					
Paßmaß	Abmaß	<table border="1"> <tr> <th>Buchstabe</th> <th>Buchstabe kommt vor</th> <th>Änderung</th> <th>Tag</th> <th>Name</th> </tr> <tr> <td>Entworfen</td> <td>25.4.44</td> <td>Schneider</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Geprüft</td> <td>26.4.44</td> <td>F.</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Normgepr.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>		Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung	Tag	Name	Entworfen	25.4.44	Schneider			Geprüft	26.4.44	F.			Normgepr.				
Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung	Tag	Name																			
Entworfen	25.4.44	Schneider																					
Geprüft	26.4.44	F.																					
Normgepr.																							
Einiges Maße werden bei Abnahme besond. gepr. MAUSER		Zeichnung-Nr 1ME 1698-X 4 Ersatz für																					

Korn



Zuschnitt



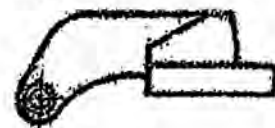
• punktgeschweißt

Härtebild

7:1

— Oberfläche gehärtet
Härte tiefe bis 0.1

(C)



c	1x	Härteangaben gestr.	20.2.45.8h
b	—	Ändvor. Nr. 48 durch Radieren in 46 geändert.	14.7.44 J.
a	—	Neue Unz. chg. Ändvorschl. Nr. 79 u. Nr. 46 eingearb.	25.4.44 J.
Buchstabe	Buchstabe	Änderung	
steht	kommt vor	Tag	Name
Maßstab		Entworfen	25.4.44 Schneider
		Geprüft	26.4.44 J.
Zeichnung-Nr		1MD 1603-34	
Ersatz für			
Maßstab		2:1 1:1	
Abmaß		Diese Maße werden bei Abnahme bestand, gepr.	
		Normgepr.	
		MAUSER	
		Fanghebel	

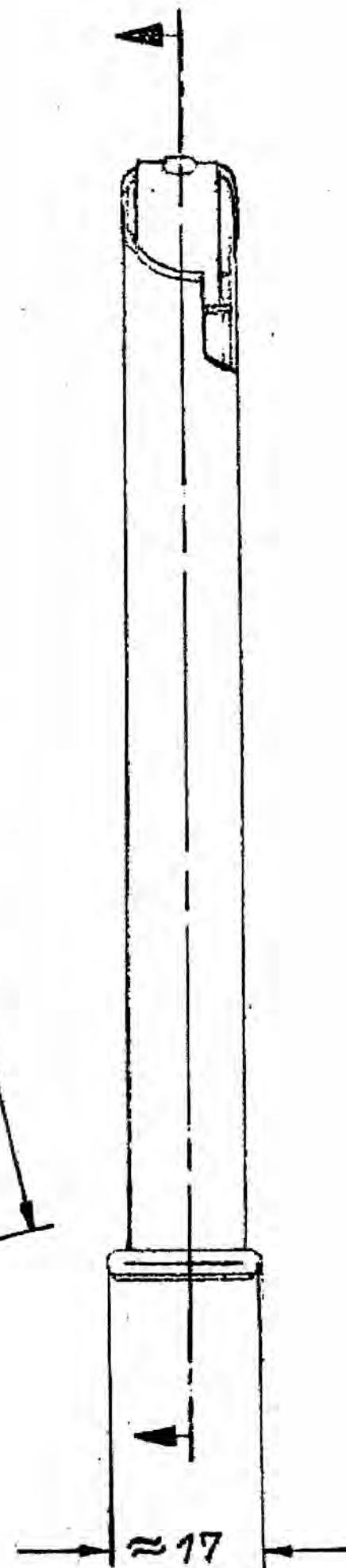
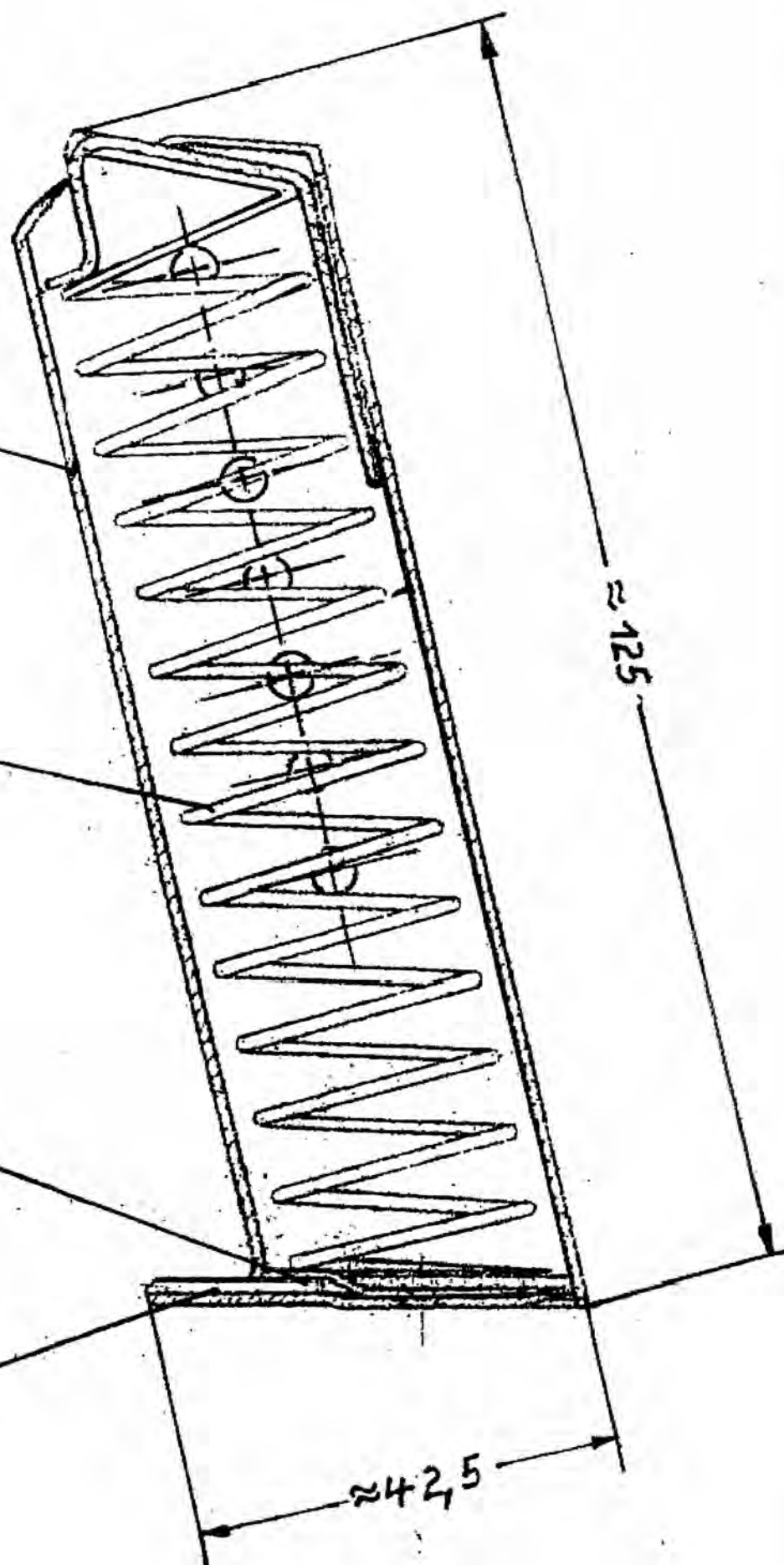
1ME 1604-2

1MC 1604-1

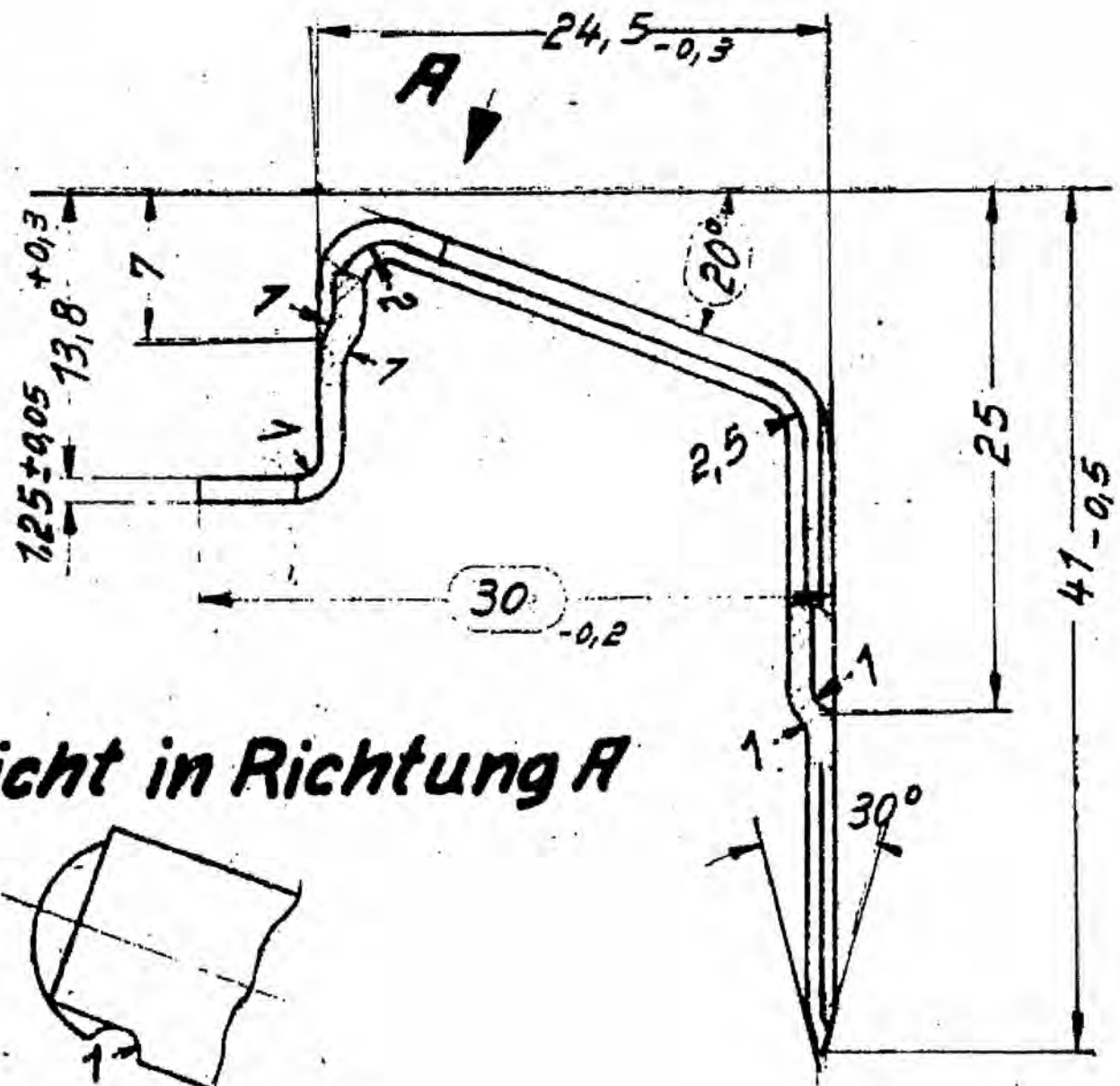
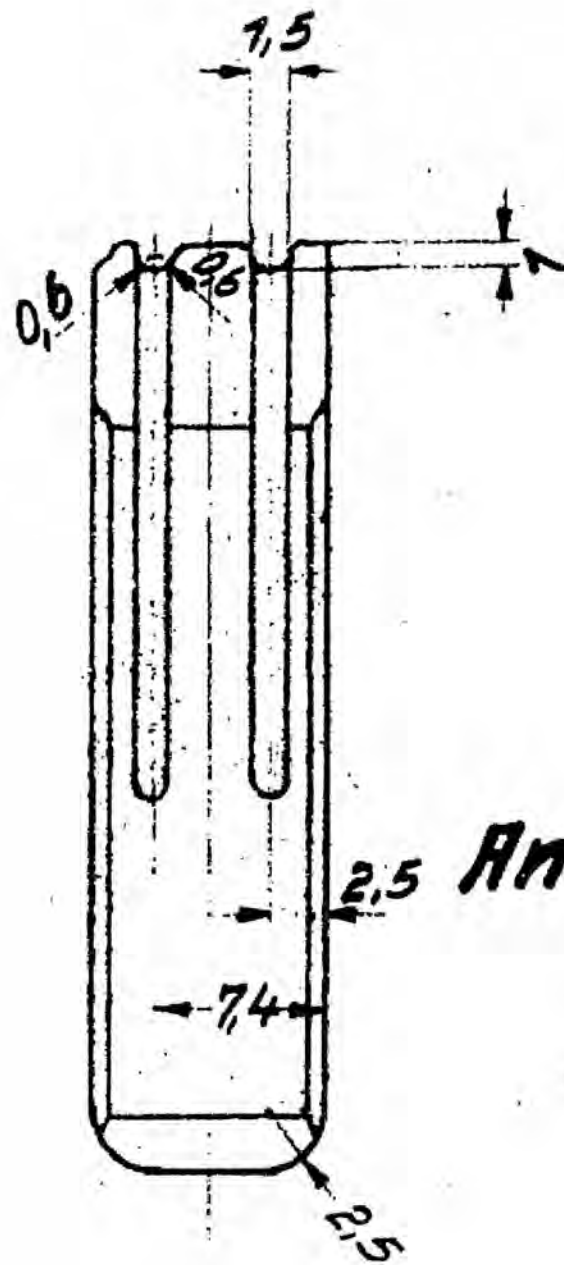
1ME 1604-3

1ME 1604-4

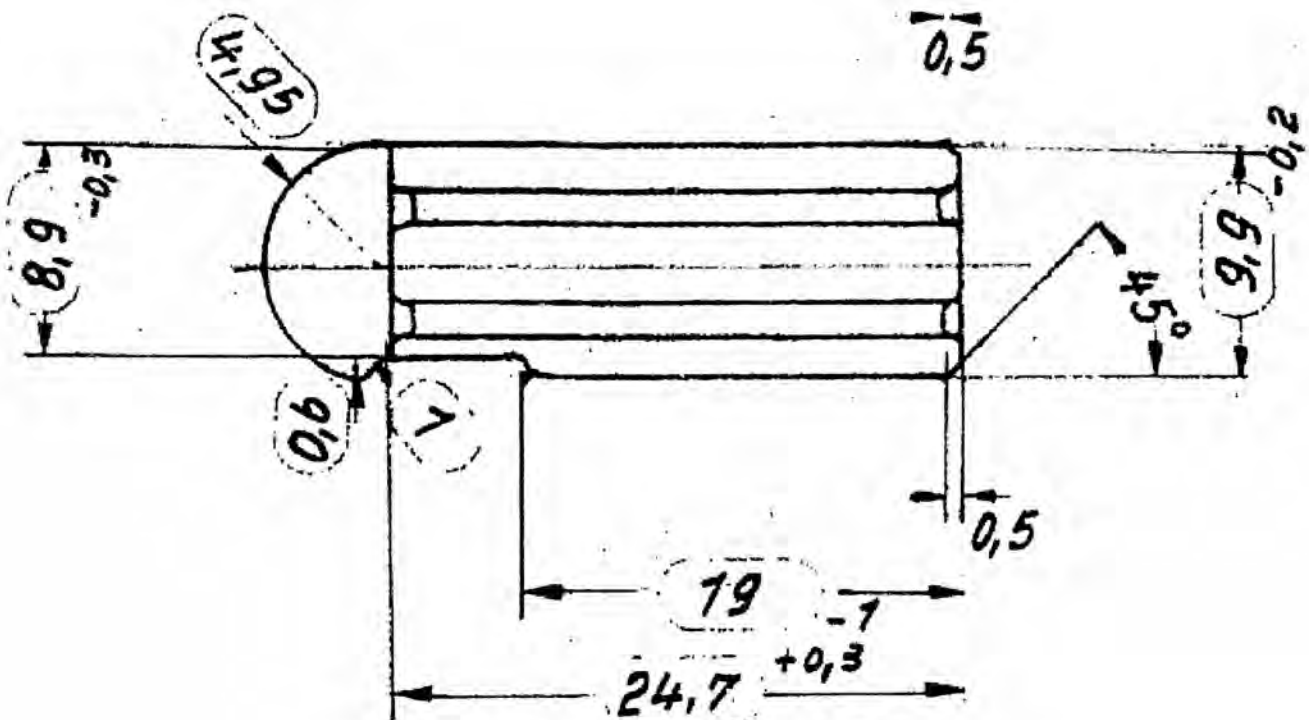
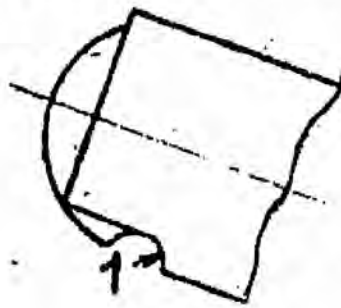
1ME 1604-5



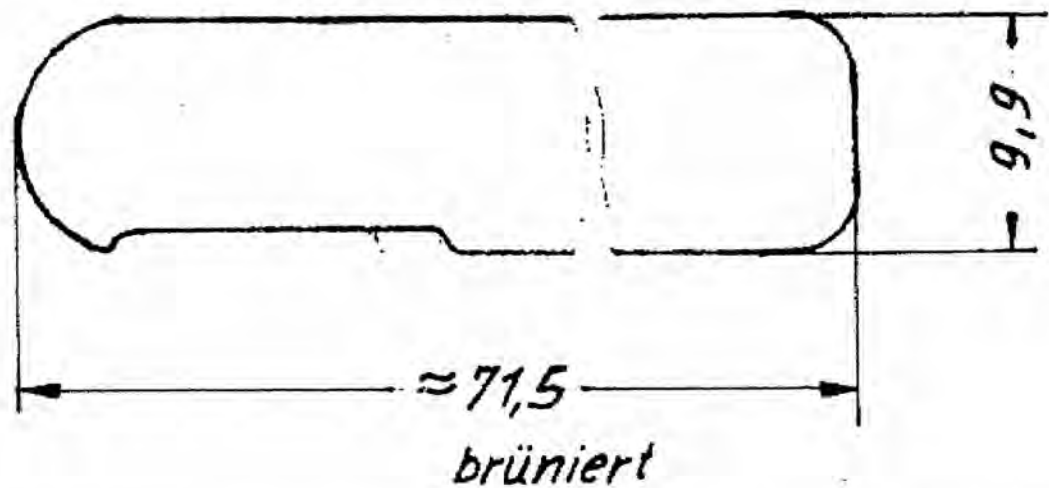
Werkstoff		Buchstabe		Buchstabe kommt vor		Änderung		Tag	Name
Maßstab 1:1		Entworfen	25.4.44	20cm		Zeichnung-Nr		1ME 1604	
Geprüft		26.4.44	F.		Ersatz für				
Normgepr.									
Dieses Maß wurde bei Abnahme besond. gepr.									
		Magazin							



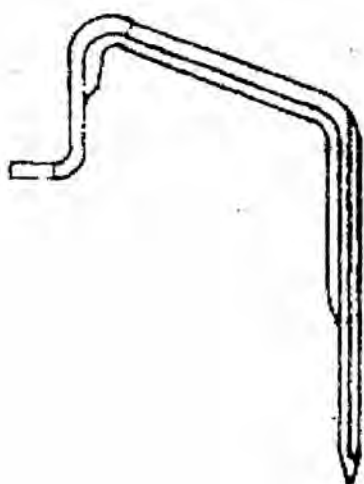
Ansicht in Richtung A



Zuschnitt



1:1



Werkstoff

St VII 23

Maßstab **2:1 1:1**

a — Neue Urzchg; Ändvorschlg Nr 75 eingearbeitet

Buch- Buchstabe
stabe kommt vor

Änderung

Tag N

Tag Name

Zeichnung-Nr

Entworfen 25.4.44 Schneider

1ME 1604-2

Geprüft 26.4.44 F.

Normgepr

Ersatz für

Paßmaß Abmaße

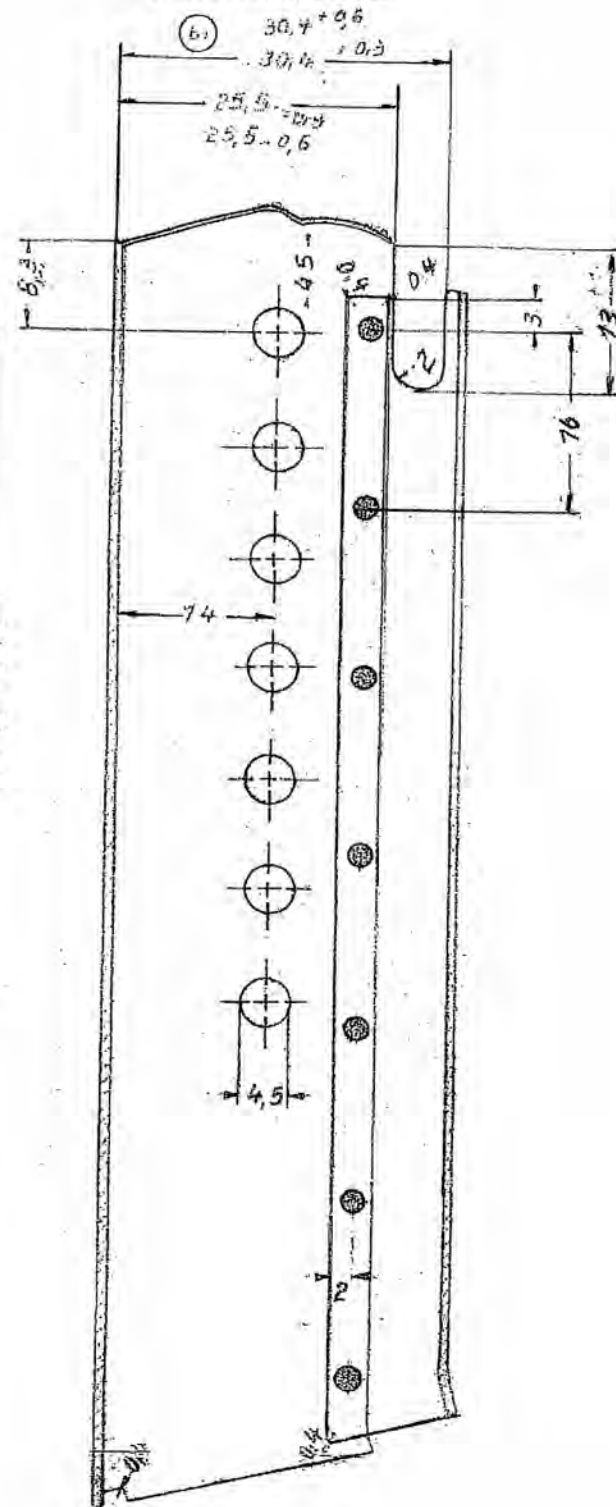
— Diese Maße werden bei Abnahme besond gepr.



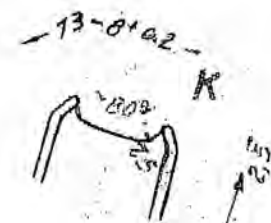
Zubringer

unter Magazinlippen auf Länge 26 mm
wie in Einzelheit bei K angegeben angedeutet

Schnitt A-B



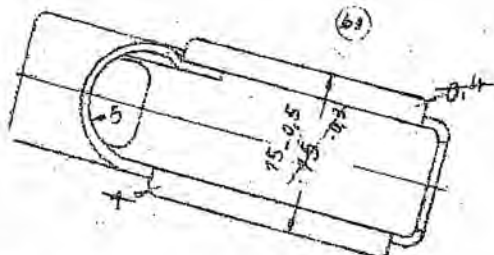
Schnitt E-F



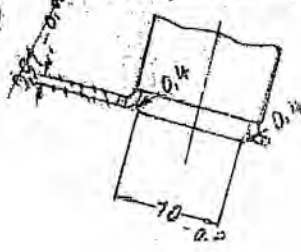
Einzelheit bei K 10:1



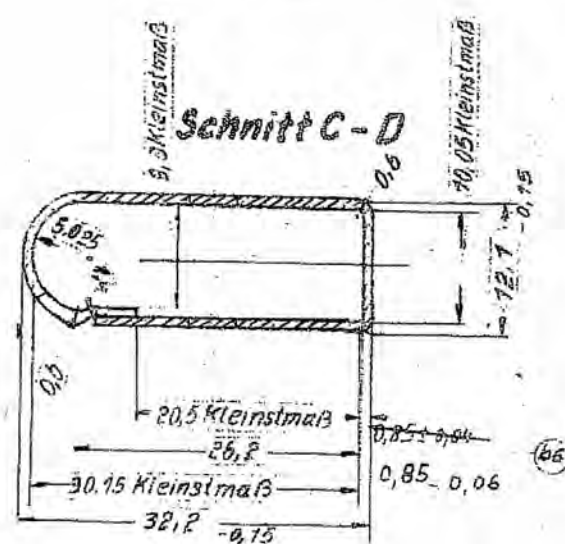
Ansicht in Richtung J



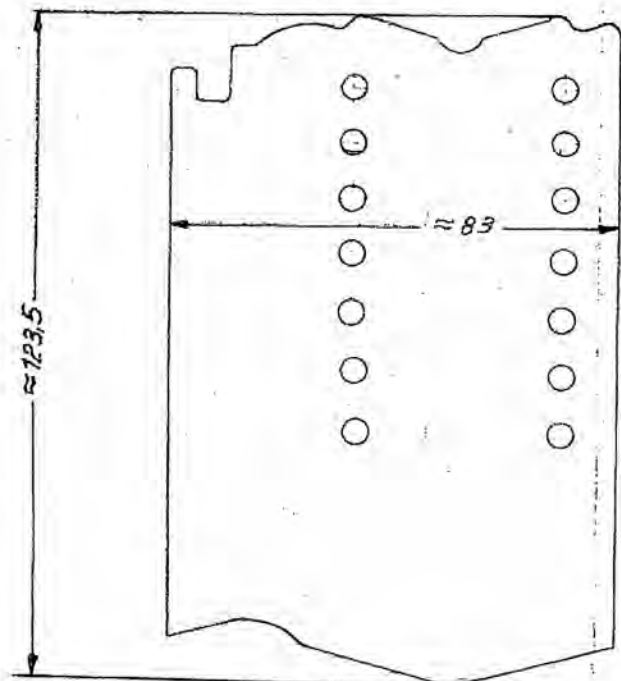
Ansicht in Richtung H



Schnitt C-D

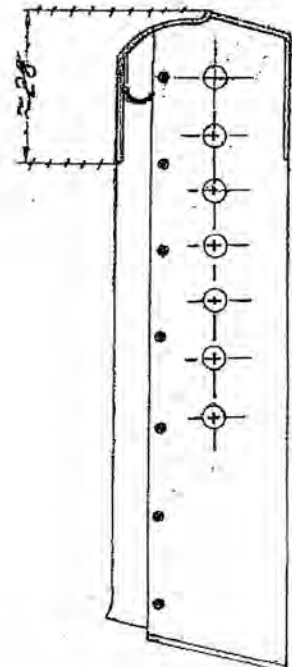


Zuschnitt 1:1



Härtetbild 1:1

oberfläche gehärtet
Härte bis 61,2



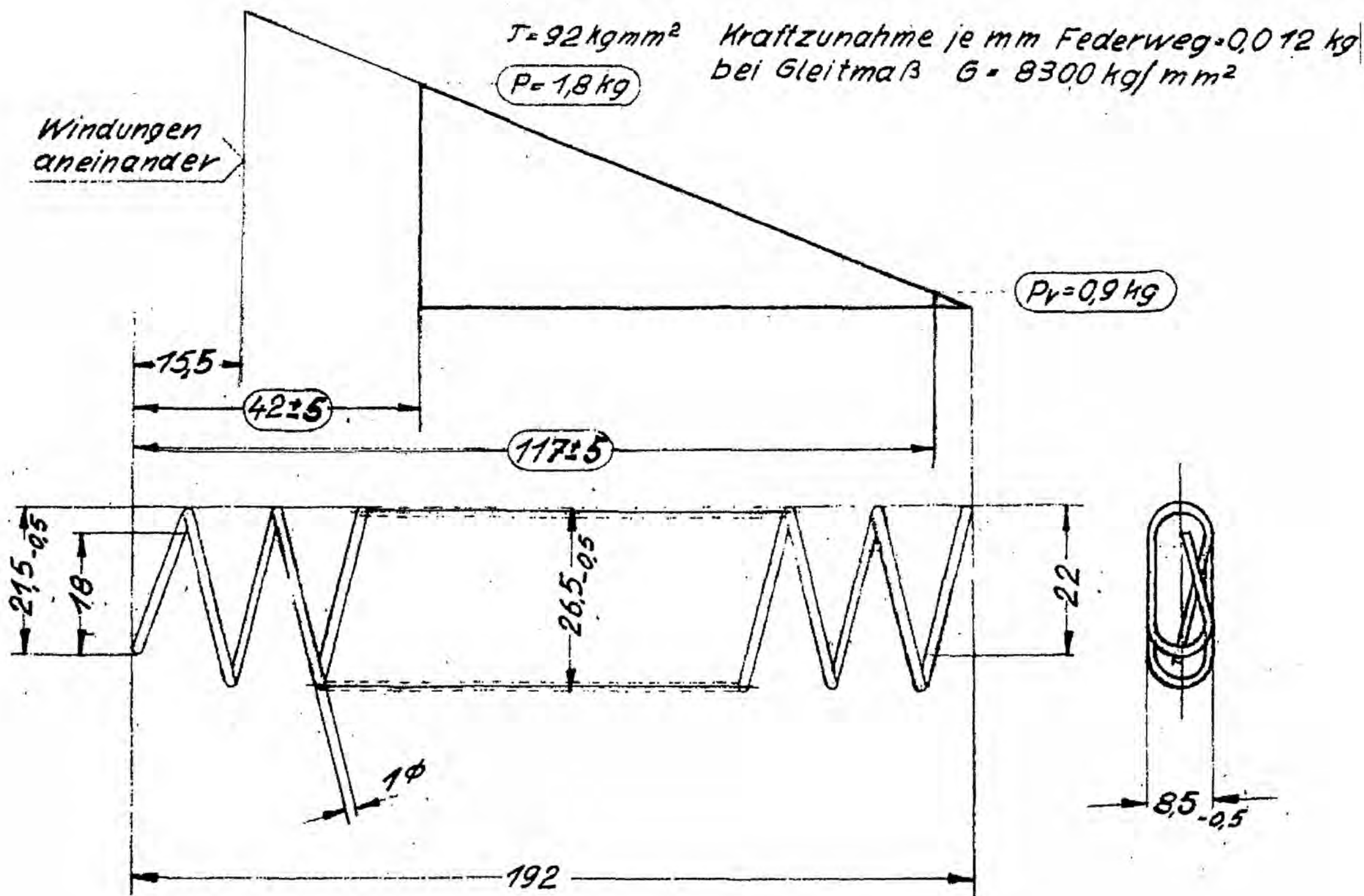
punktgeschweißt

Fette Mittelschrift 2,5 DIN 14 51

Ansicht in Richtung B

bruniert

Schnitt 22	21 5 1 10 1 21 5 1 10 1
21 5 1 10 1	21 5 1 10 1 21 5 1 10 1
Gehäuse	Gehäuse



Anzahl der federnden Windungen $14 \frac{1}{2}$
 dazu angebogen je Ende $\frac{1}{2}$ Windung
 gestreckte Drahtlänge $\approx 955 \text{ mm}$.
 Prüfung von 42 ± 5 und 117 ± 5 bei
 $P = 1,8 \text{ kg}$ bzw. $P_v = 0,9 \text{ kg}$ nach einer
 Dauerbelastung von 24 Stunden.

Werkstoff

Federstahl

Maßstab 1:1

Paßmaß Abmaße

○ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.

Buch-
stabe

Buchstabe
kommt vor

Anderung

Tag

Name

Tag

Name

Zeichnung-Nr

Entworfen

25.4.44

Langen

Geprüft

26.4.44

F.

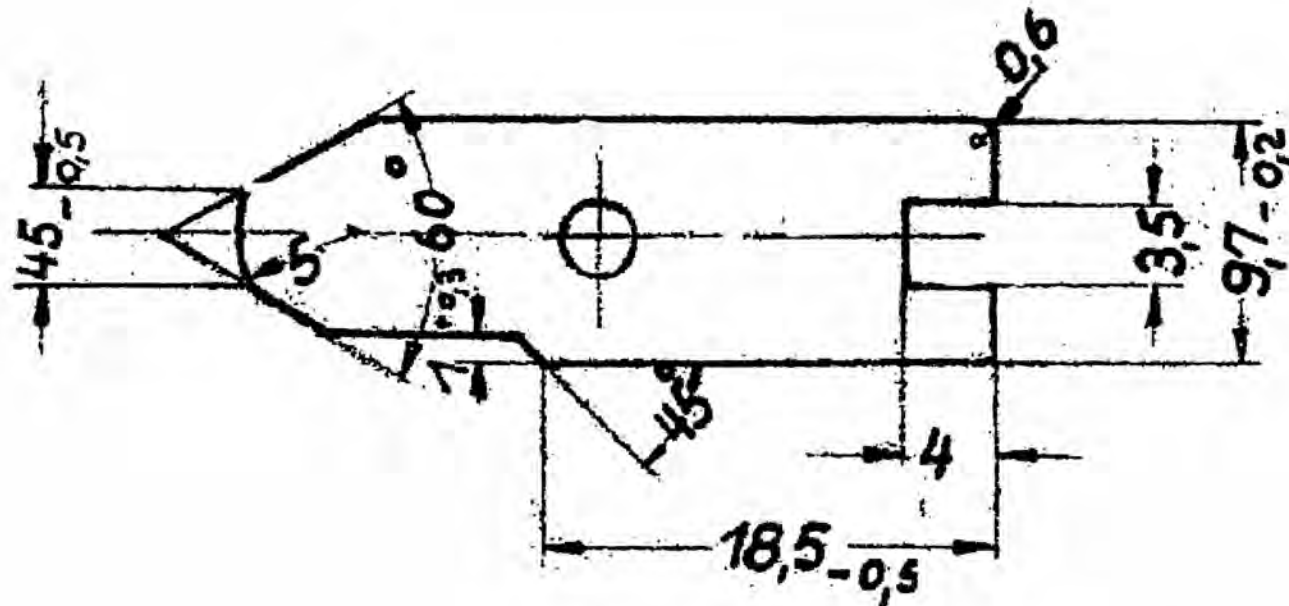
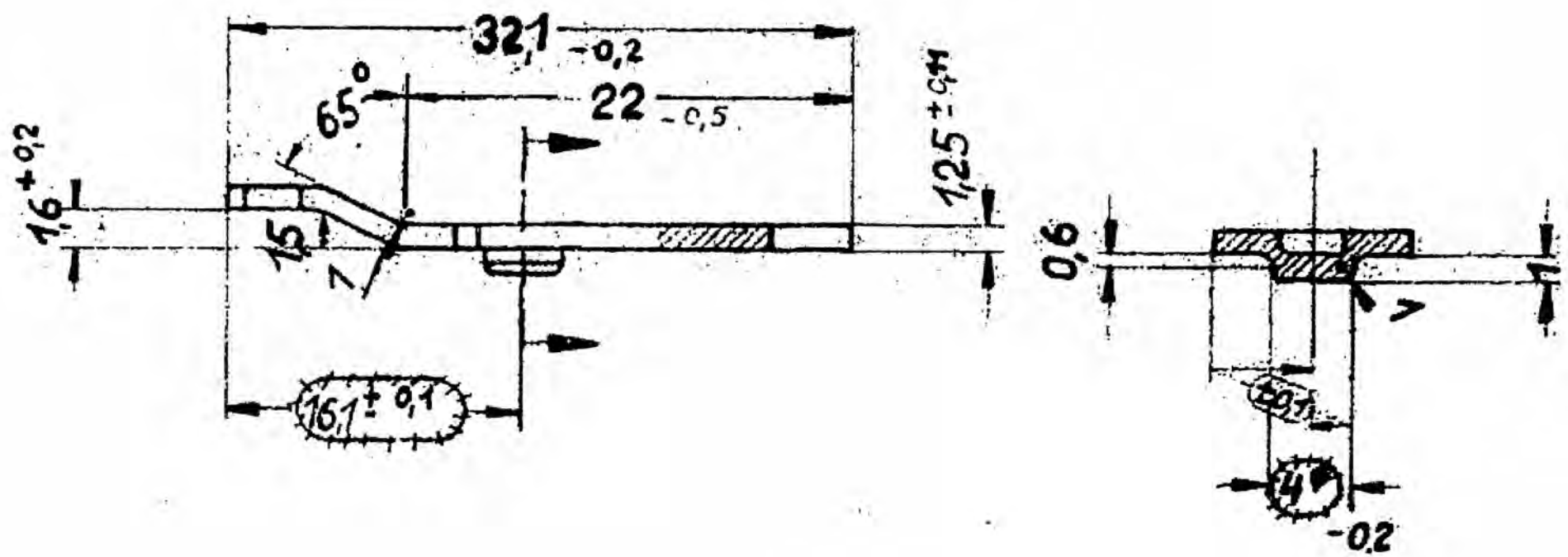
1ME 1604-3

Normgepr.

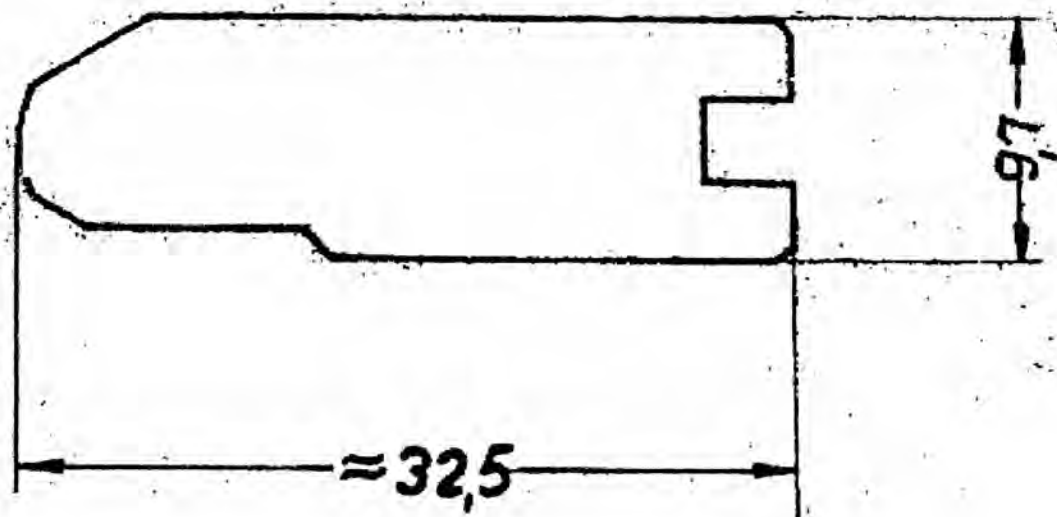
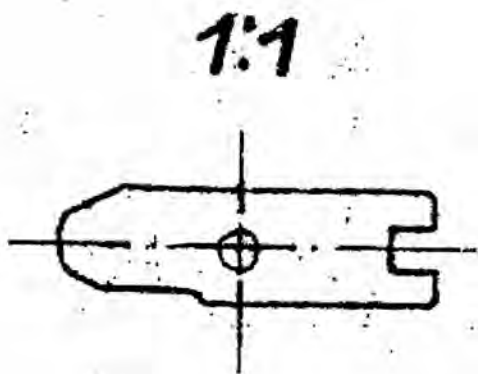
Ersatz für



Zubringerfeder



Zuschnitt

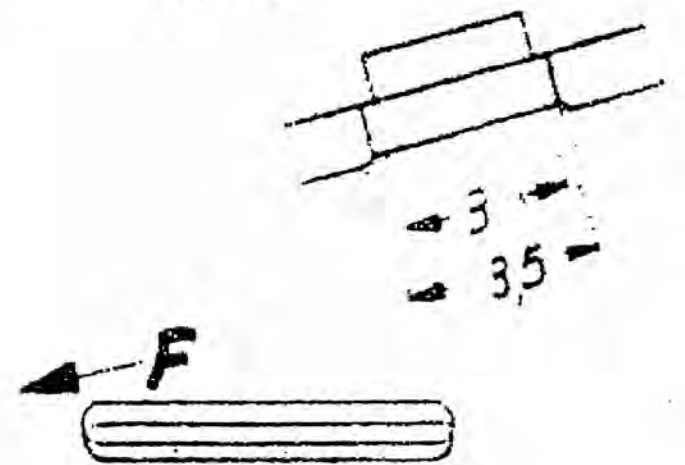
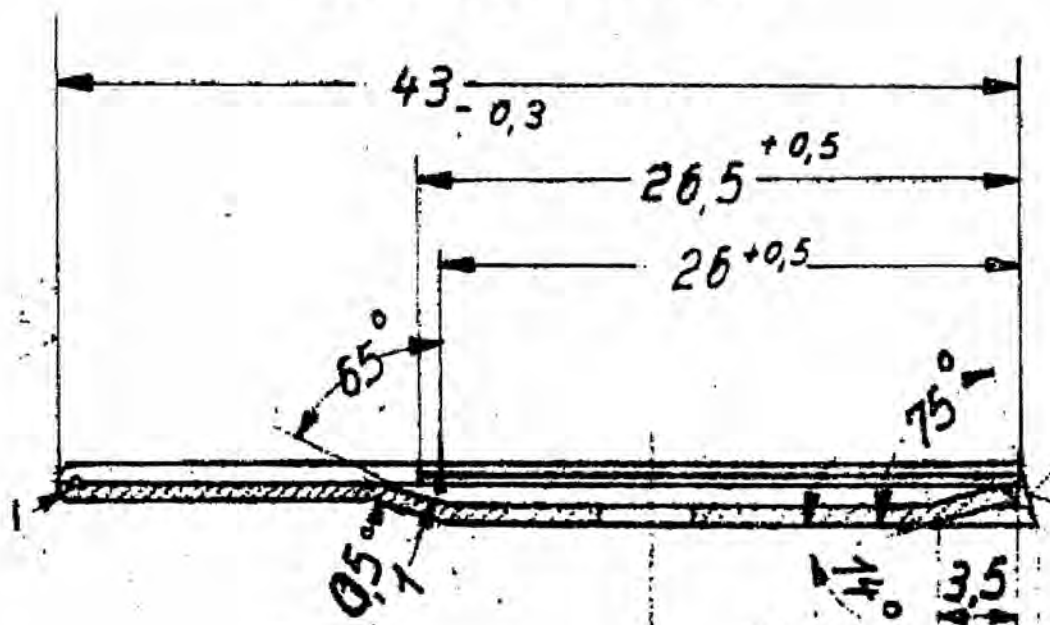


brüniert

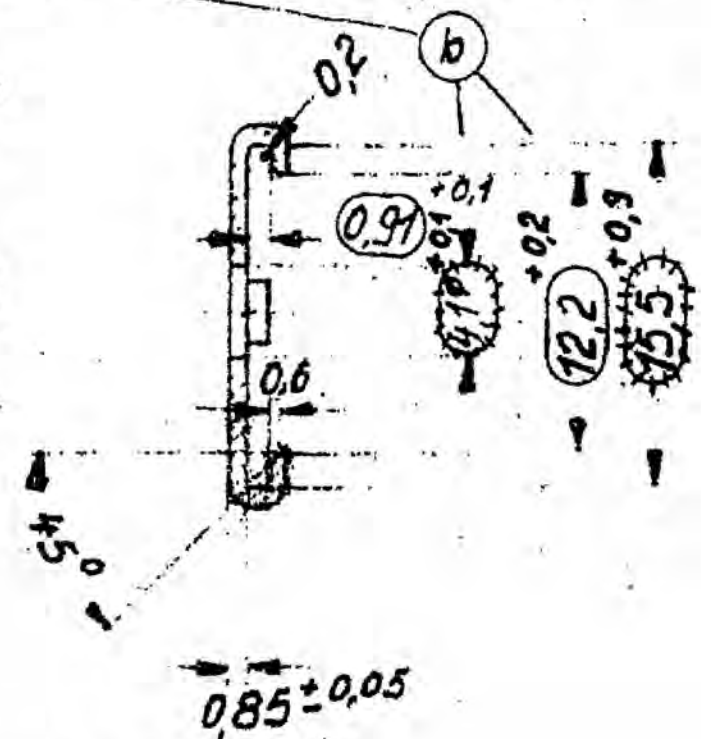
Werkstoff		b 1 x		Abnahme gestrichen nach Änd. Vor. 83/10.9.44 f.	
St VII 23		a -		Neue Urzchg; Werkst.-geänd. n. Änderungschl. Nr. 48 25.4.44 f.	
		Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung	Tag Name
			Tag	Name	Zeichnung-Nr 1ME1604-4
Maßstab 2:1 1:1		Entworfen	25.4.44	f. w. r.	
		Gep. prüft	26.4.44	f.	
Paßmaß	Abmaß	☐ Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Normgepr.	Ersatz für
				Bodenhalter	

Schnitt A-B

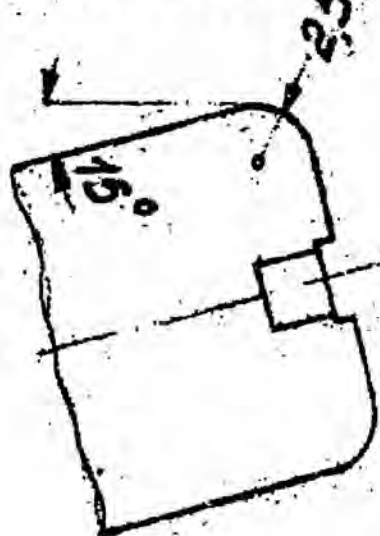
Ansicht in Richtung F 5:1



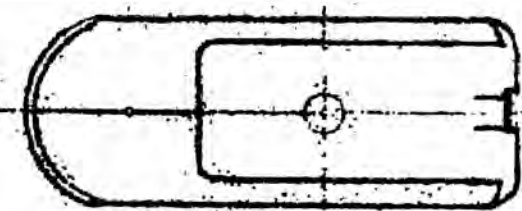
Schnitt C-D



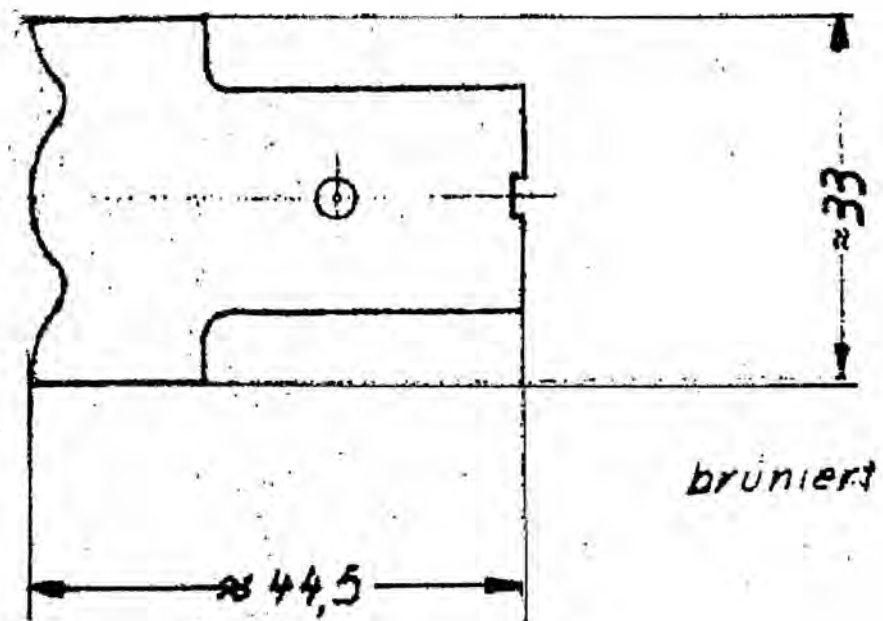
Ansicht in Richtung E



1:1



Zuschnitt 1:1

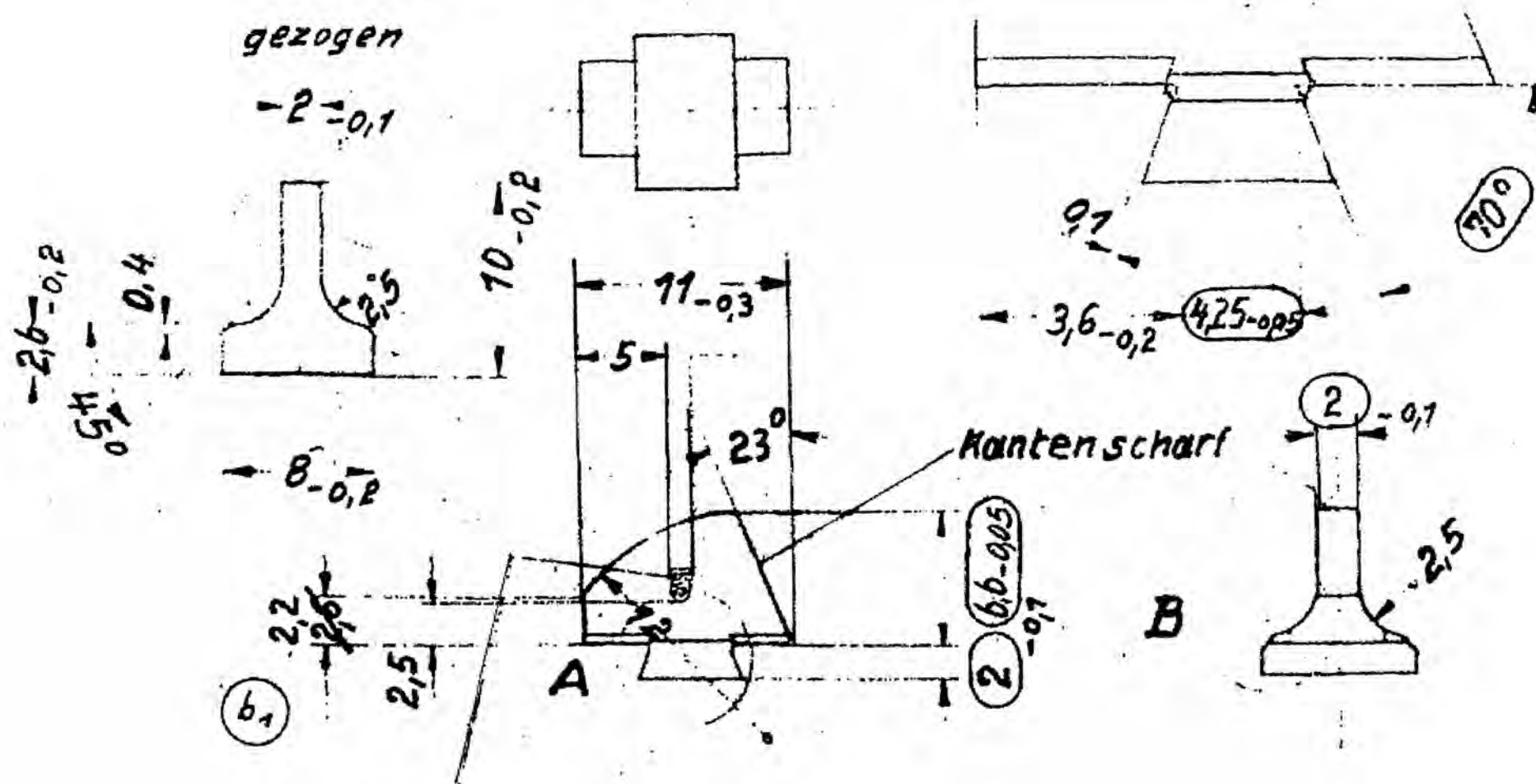


Werkstoff St V11/23		b 1 x Abnahme gestr; nach Andvorschl. Nr. 82 14 744 J.	
		a - Neue Urzchg; Werkst. geänd. n. Andvorschl. Nr. 48 25 444 J.	
Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung	Tag Name
		Tag Name	Zeichnung-Nr
Maßstab	2:1 1:1 5:1	Entworfen	25. 4. 44 K. K. K.
Geprüft	26. 4. 44 F.	Geprüft	26. 4. 44 F.
Normgepr.		Normgepr.	
Ersatz für		1ME 1604-5	
Ersatz für		Boden	

Sonderprofil

Werkstoff: St C 45.61

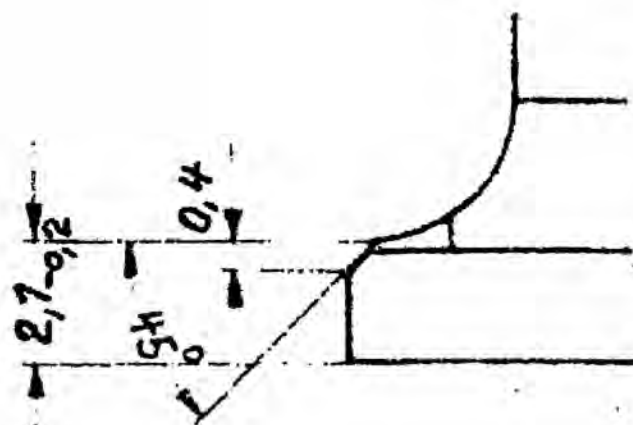
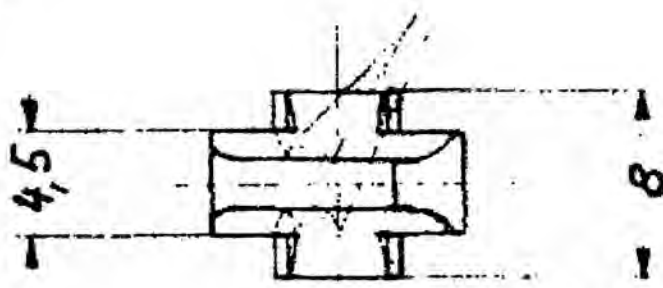
Einzelheit bei A
5:1



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

Kanten scharf

Einzelheit bei B
5:1



Härtebild
1:1

durchgehärtet



40+10

Rockwell C-Skala
Prüflast 150 kg

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

Werkstoff		b 2x Zeichnungs-Nr. u. Maß geändert		8.7.44 f.	
St C 60.61		a — Neue Urzchg; Andvorschl Nr 37.51 u. bb eingearb		25.4.44 f.	
		Buchstabe kommt vor	Anderung	Tag	Name
		Tag	Name	Zeichnung-Nr	
Maßstab 2:1 5:1 1:1		Ertw. v. 25.4.44	Körner	1ME 1698 - 2 1	
		Geprüft 26.4.44	F.		
Peßmaß	Abmaße	Dreis. Maße werden, bei Abnahme besond. gepr.		Ersatz für	
		Normgepr.			
		KORNER		Korn	