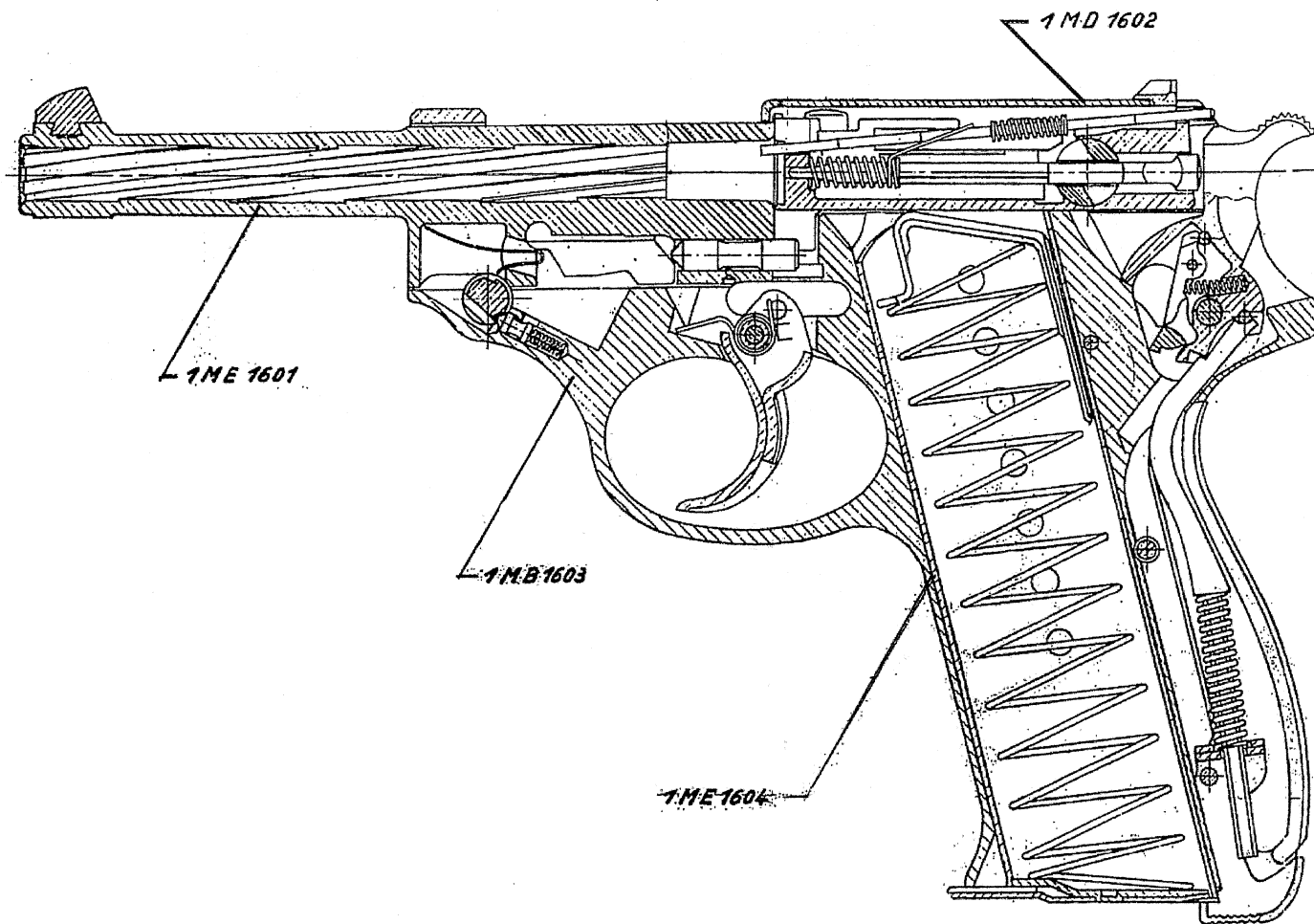
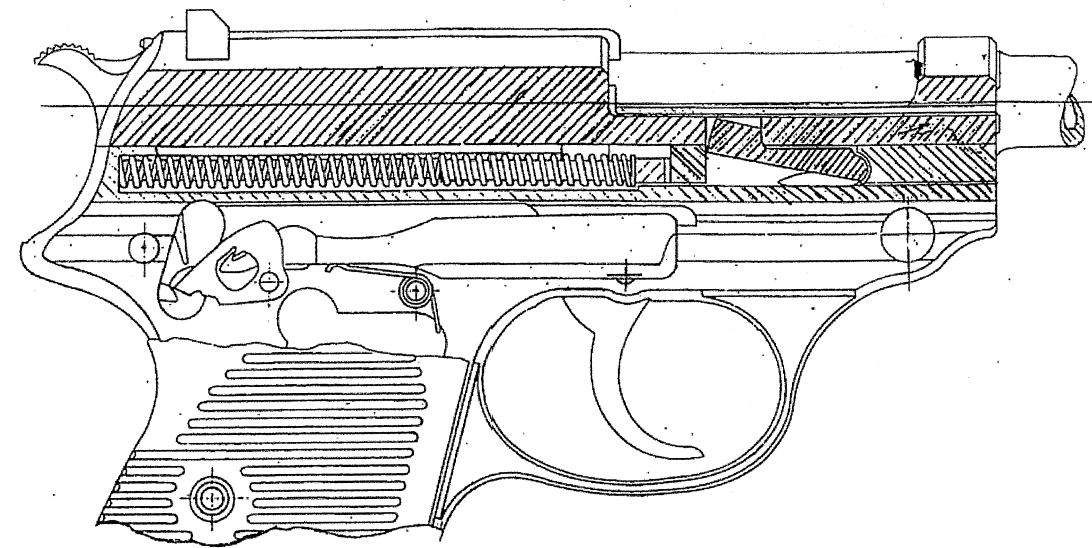


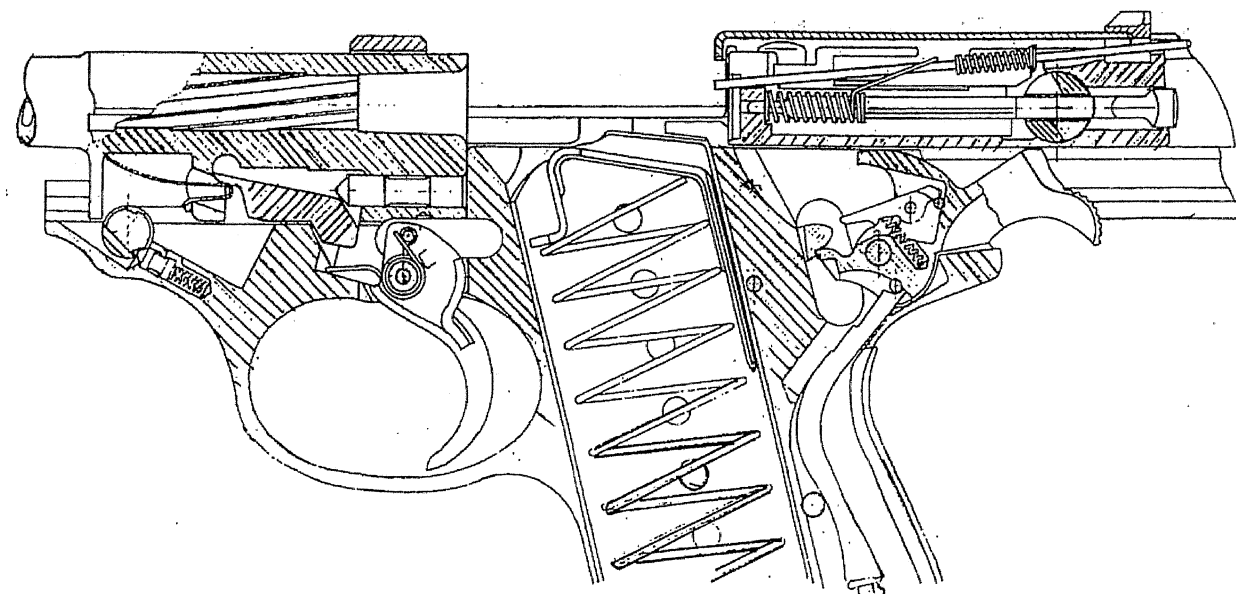
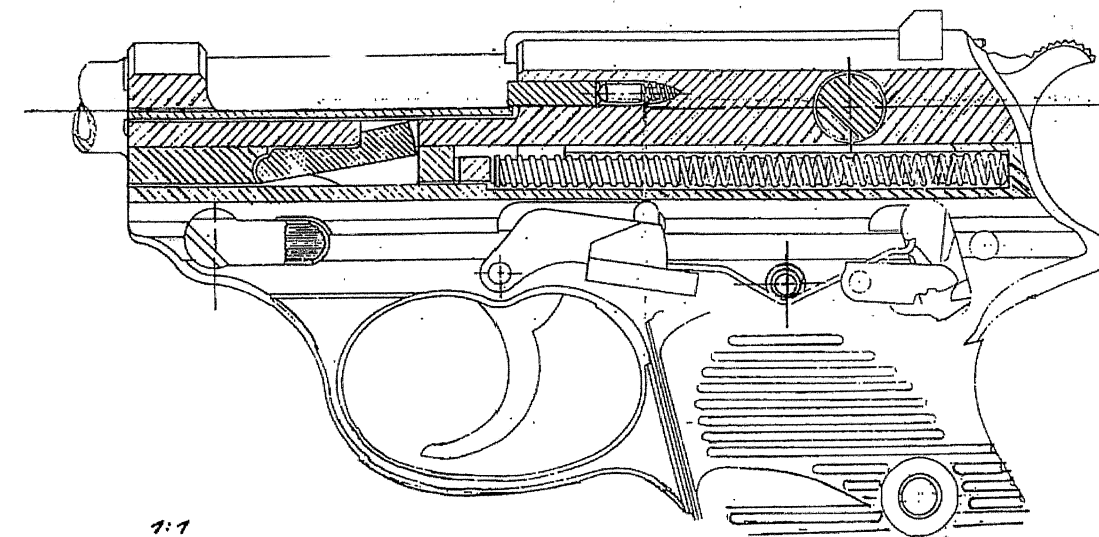
Schnitt A-B



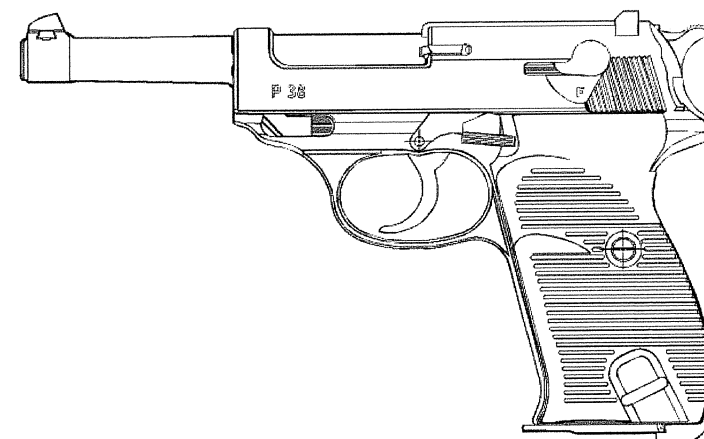
Schnitt E-F



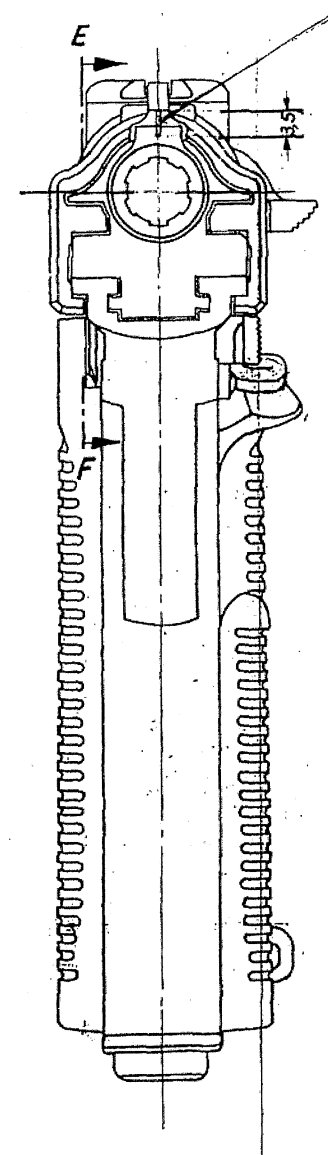
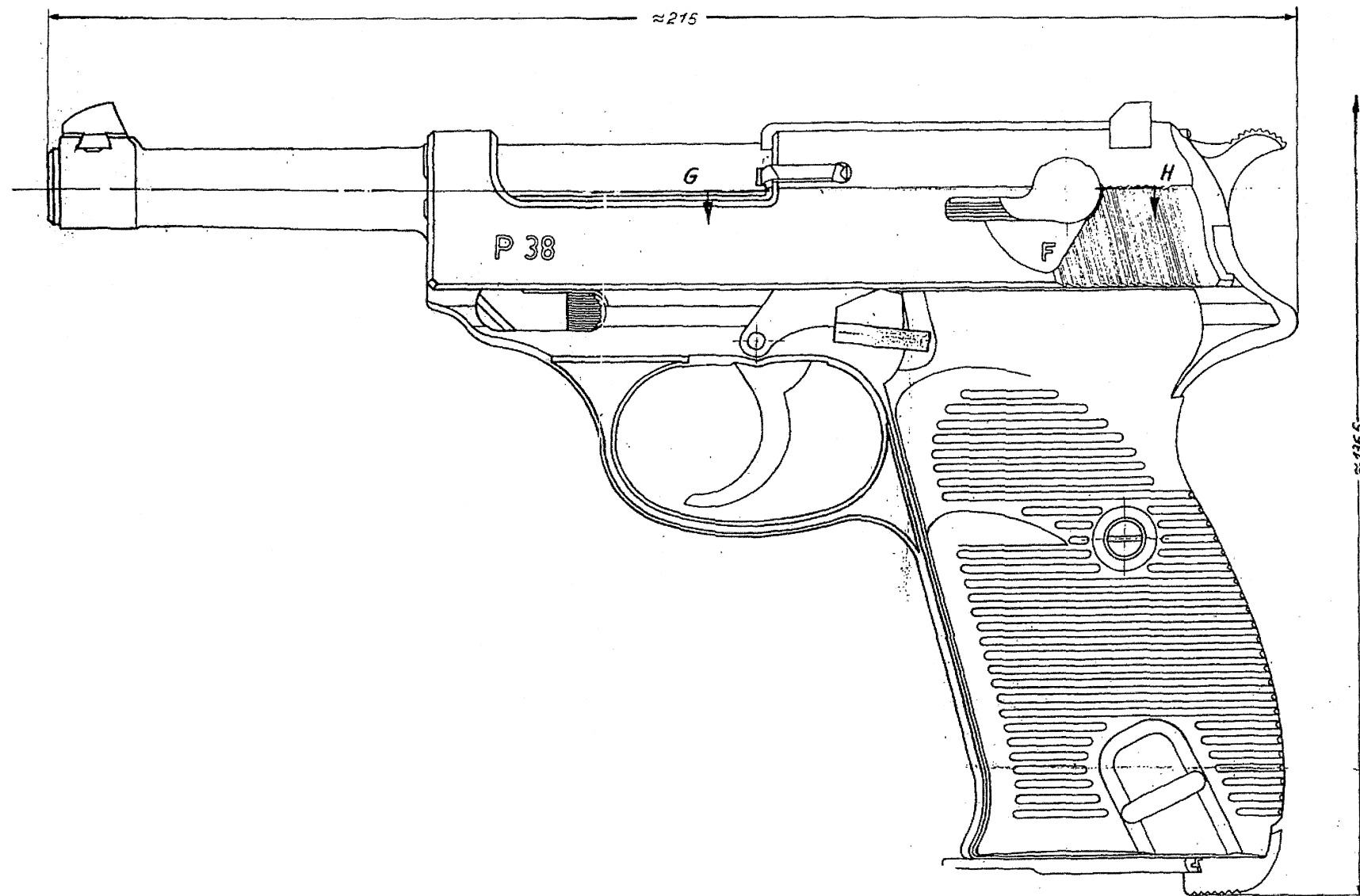
Schnitt C-D



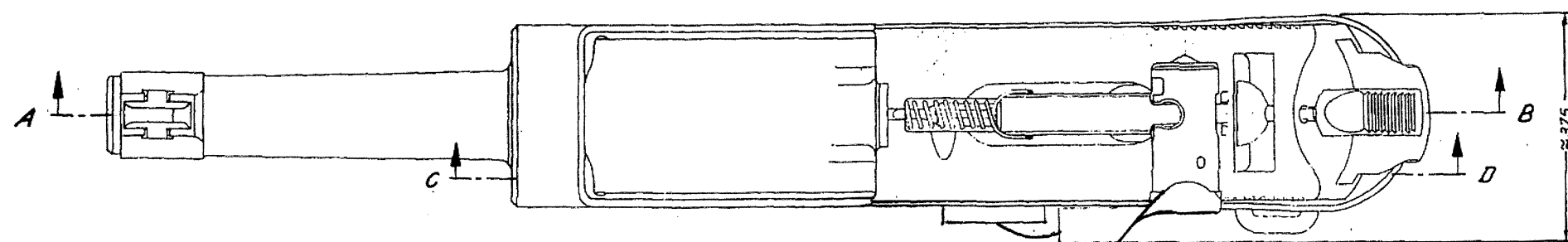
1:1

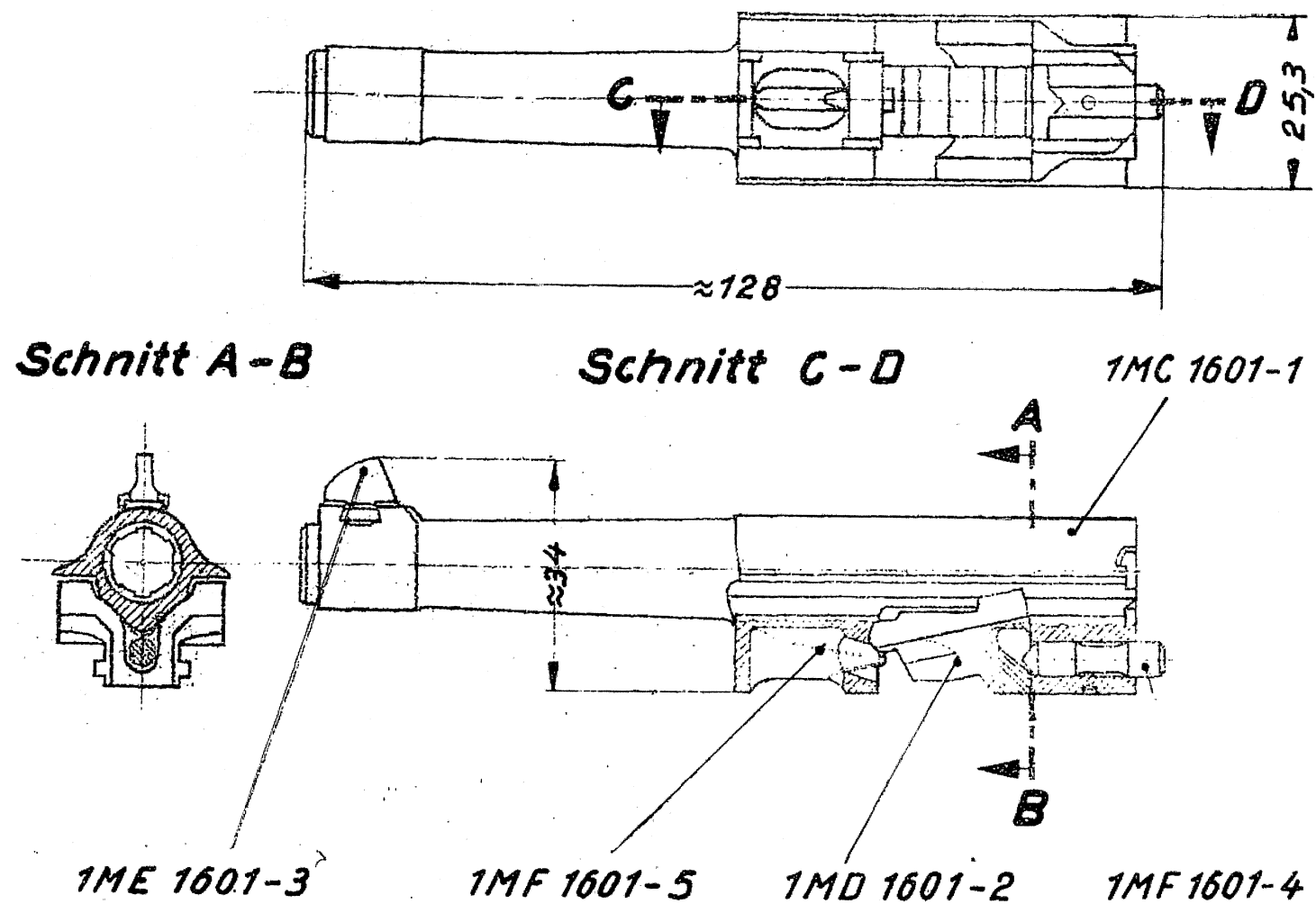


Hersteller		P. = Neue Urt. v. 2001 geändert		P. 38	
Modell		Typ		Tag	
2:1 1:1		1 MB 16			
Pistole 38					



Schnitt G-H

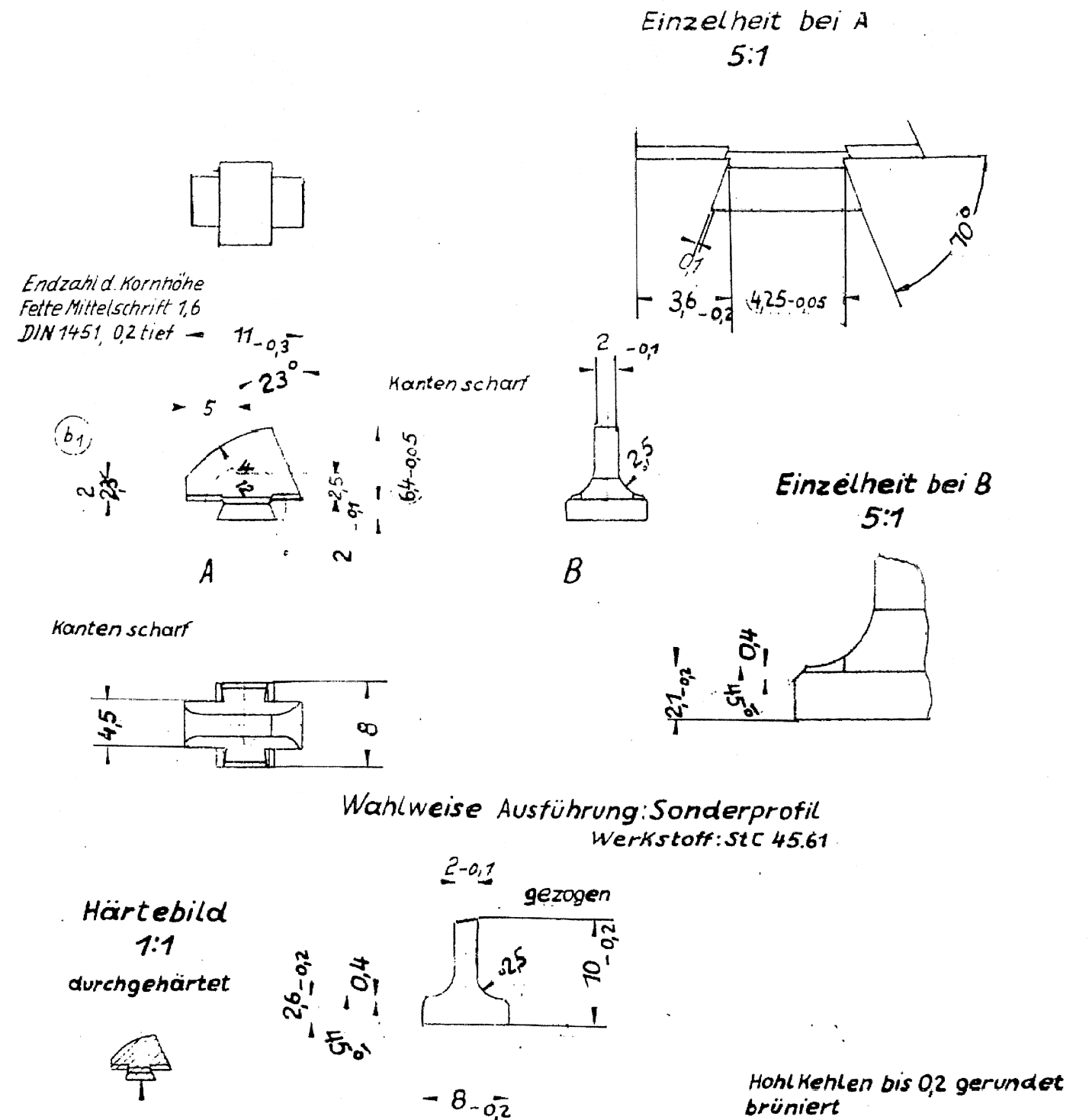




Bolzen durch Körnerschlag
leicht beweglich gesichert

Prüfung der Seitenstellung des
Kornes erfolgt mit Abnahmelehre

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



Hv: 460 ± 70 Kg/mm²
HRC: 45 ± 5

Werkstoff		Buchstabe		Änderung		Tag	Name
Maßstab 2:1 5:1 1:1		Entworfen	25.4.44	Geprüft	26.4.44	Tag	Name
Paßmaß		Abmaß		Diese Maße werden bei Abnahme besond. gepr.		Normgepr.	
		Zeichnung-Nr		1ME 1601-3		Ersatz für	
		Korn		Lauf, vollständig			

Schnitt C-D

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

Schnitt A-B

Schnitt E-F

Einzelheit bei N 5:1

Schnitt P-Q 10:1

Härtebild
1:1
durchgehärtet

HV=370 $\pm$ 45 kg/mm²
HRC=38 $\pm$ 4

Einzelheit bei O 10:1

Schnitt G-H 10:1

Schnitt K-L

Einzelheit bei M 10:1

Kanten 0,2 bis 0,4 gebrochen

25,55h9-8,052 24,3h11-0,130 Falsch: Größe	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	8.7.44 Ji.
	Maßstab 2:1 1:1 5:1 10:1	Änderung Name Zeichnung Nr.	1MD1601-2
	25,55h9-8,052 24,3h11-0,130	25,55h9-8,052 24,3h11-0,130	1MD1601-2
	Falsch: Größe	Falsch: Größe	Falsch: Größe
	Falsch: Größe	Falsch: Größe	Falsch: Größe
		VALGEE	Riegel

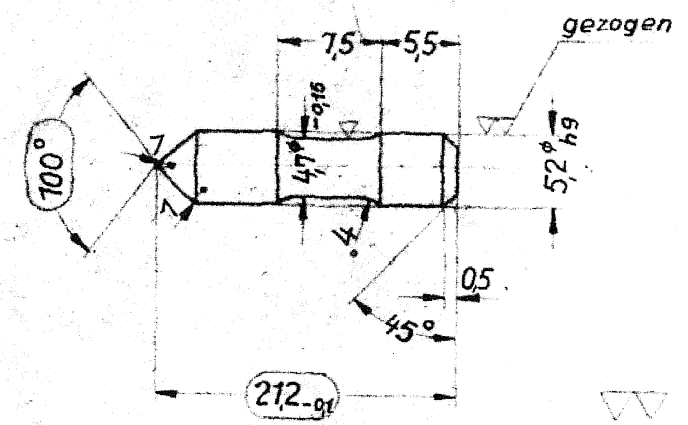
Härtebild

1:1

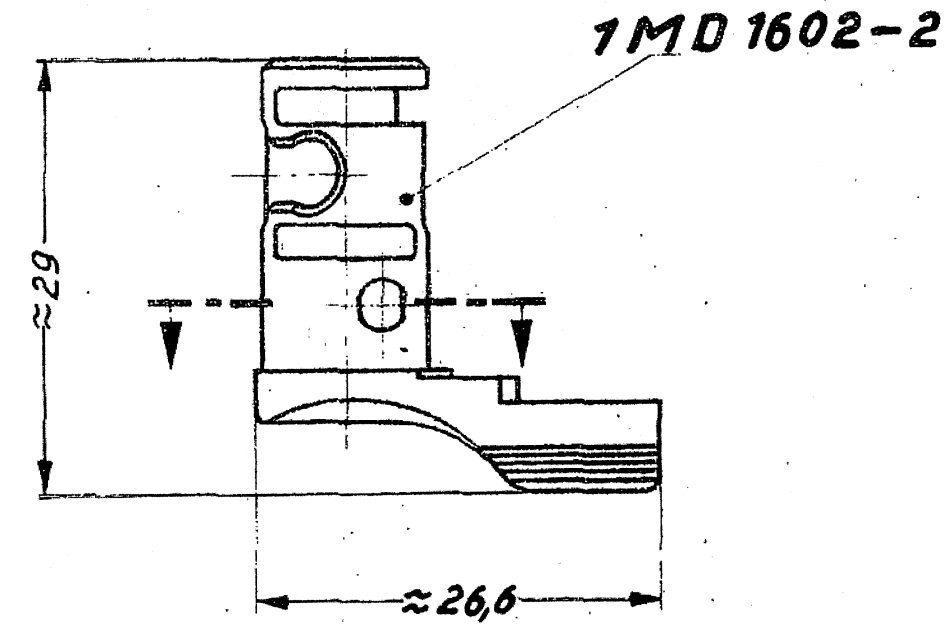
Oberfläche gehärtet
Härtetiefe ≈ 0,5



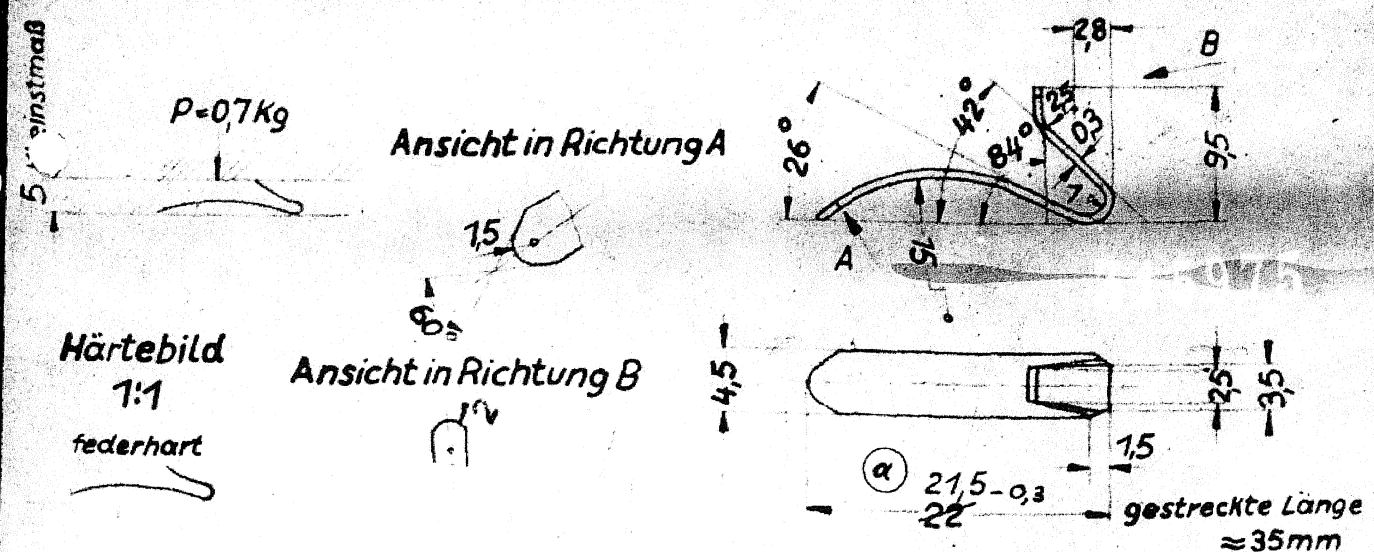
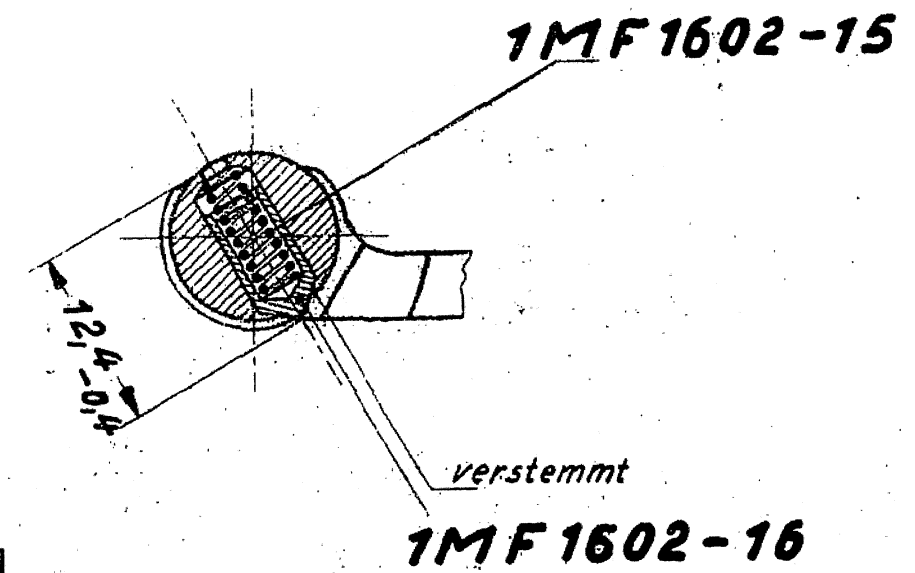
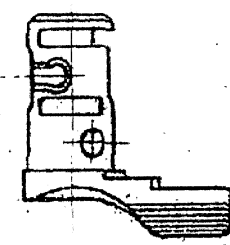
Hv 60-565 ± 215 Kgf/mm²
HRC 62,5-75 ± 7



Werkstoff		EC 60		Ausgangswerkstoff		Änderung		Tag		Name	
Maßstab		2:1 1:1		Entworfen		25.4.44		J. Graf		Zeichnung-Nr	
				Geprüft		26.4.44 F.				1 MF 1601-4	
										Ersatz für	
										Bolzen	



1:1



Härtebild

1:1

federhart

Werkstoff		Federstahl		Änderung		Tag		Name	
Maßstab		2:1 1:1		Entworfen		25.4.44		J. Graf	
				Geprüft		26.4.44 F.			
								1 MF 1601-5	
								Ersatz für	
								Feder	

Werkstoff				Änderung		Tag		Name	
Maßstab		2:1; 1:1		Entworfen		25.4.44		J. Graf	
				Geprüft					
								1 ME 1602 U1	
								Ersatz für	
								Sicherung	
								(Intercom)	

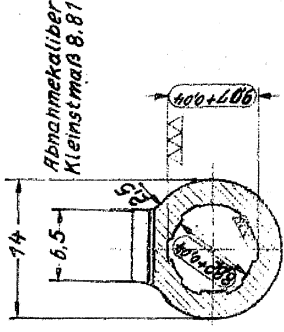


Schnitt U-V

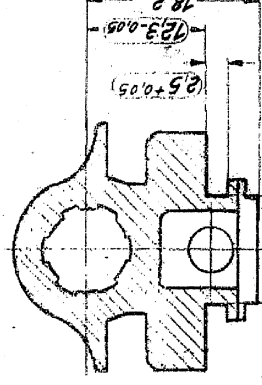
Konstanter Rechtsdraht
6 Züge, 1 Umlauf auf
250±2

Die Kanten der Züge
ausgerundet, die der
Feder abgerundet

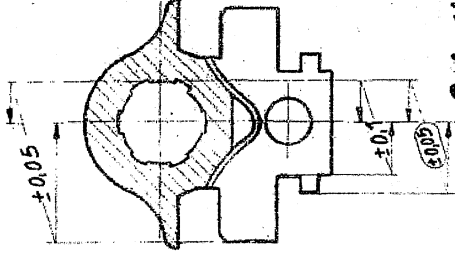
Schnitt A-B



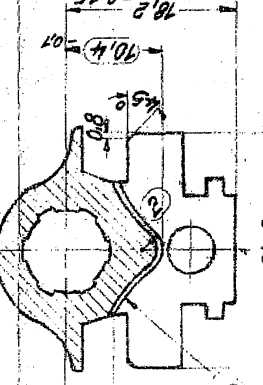
Schnitt C-D



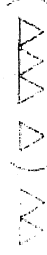
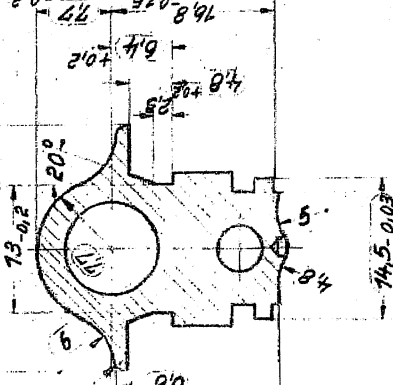
Schnitt E-F



Schnitt G-H



Schnitt J-K



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

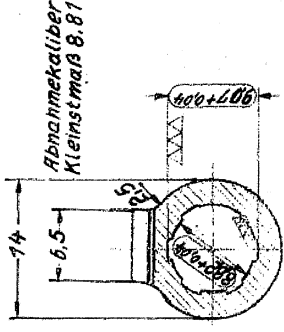
* Toleranz ± 0,01 bezieht sich
auf das Gutmaß 8,82

Schnitt U-V

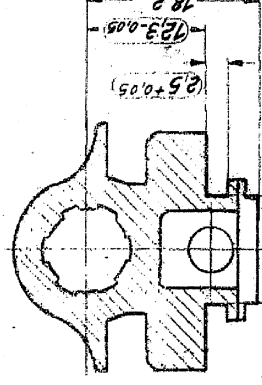
Konstanter Rechtsdraht
6 Züge, 1 Umlauf auf
250±2

Die Kanten der Züge
ausgerundet, die der
Feder abgerundet

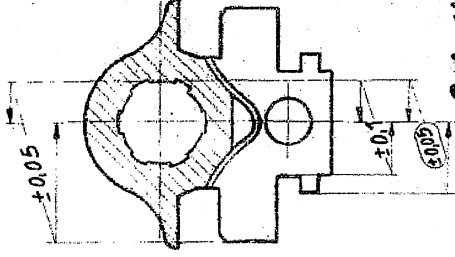
Schnitt A-B



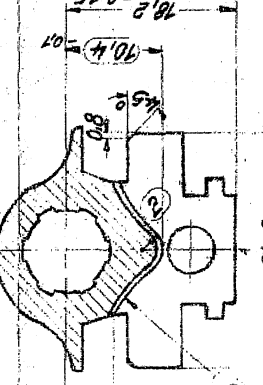
Schnitt C-D



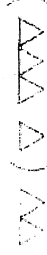
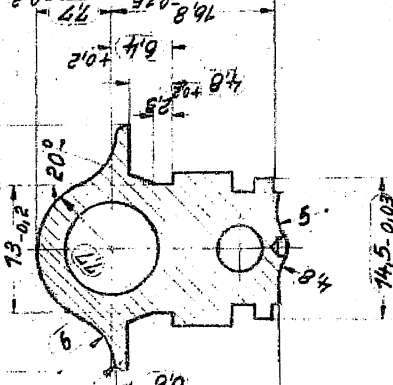
Schnitt E-F



Schnitt G-H



Schnitt J-K



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

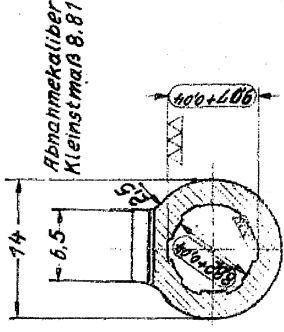
* Toleranz ± 0,01 bezieht sich
auf das Gutmaß 8,82

Schnitt U-V

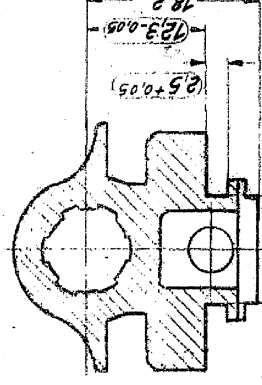
Konstanter Rechtsdraht
6 Züge, 1 Umlauf auf
250±2

Die Kanten der Züge
ausgerundet, die der
Feder abgerundet

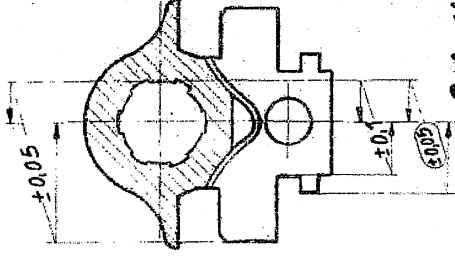
Schnitt A-B



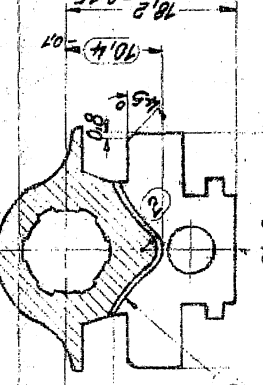
Schnitt C-D



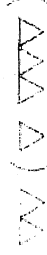
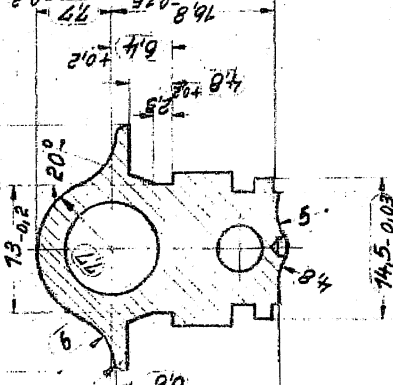
Schnitt E-F



Schnitt G-H



Schnitt J-K



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

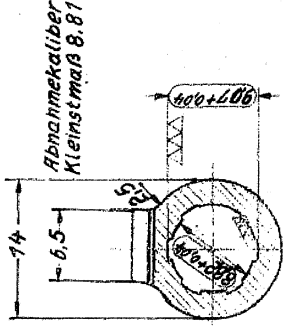
* Toleranz ± 0,01 bezieht sich
auf das Gutmaß 8,82

Schnitt U-V

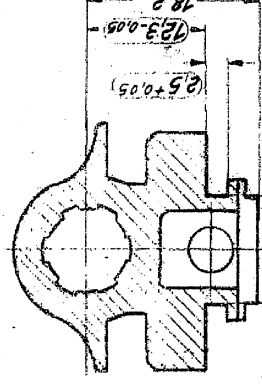
Konstanter Rechtsdraht
6 Züge, 1 Umlauf auf
250±2

Die Kanten der Züge
ausgerundet, die der
Feder abgerundet

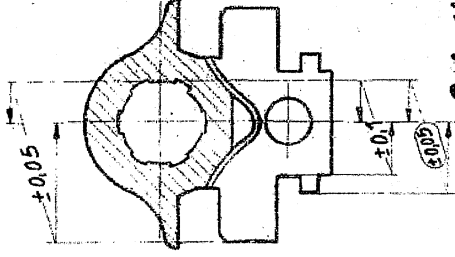
Schnitt A-B



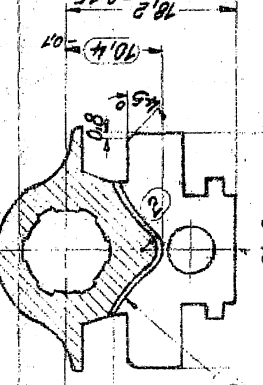
Schnitt C-D



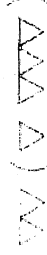
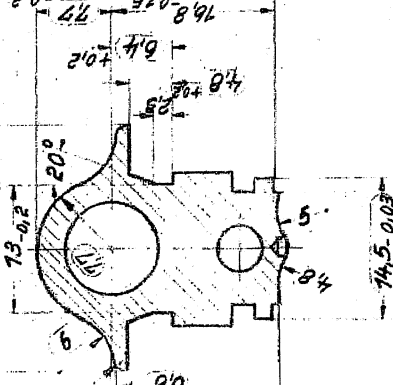
Schnitt E-F



Schnitt G-H



Schnitt J-K



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

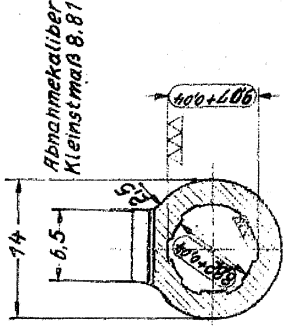
* Toleranz ± 0,01 bezieht sich
auf das Gutmaß 8,82

Schnitt U-V

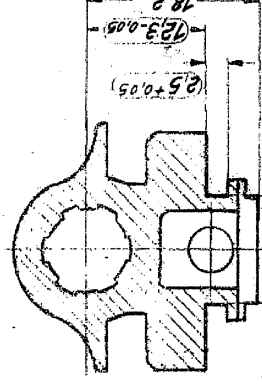
Konstanter Rechtsdraht
6 Züge, 1 Umlauf auf
250±2

Die Kanten der Züge
ausgerundet, die der
Feder abgerundet

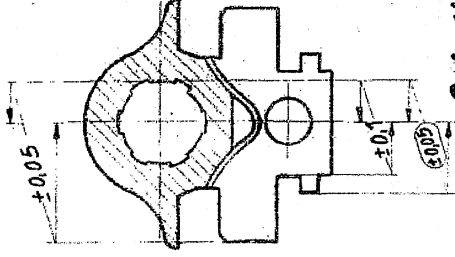
Schnitt A-B



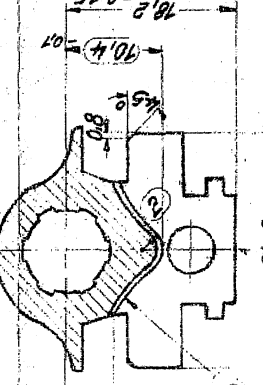
Schnitt C-D



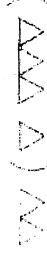
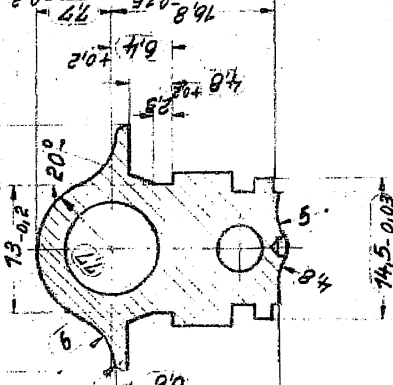
Schnitt E-F



Schnitt G-H



Schnitt J-K



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

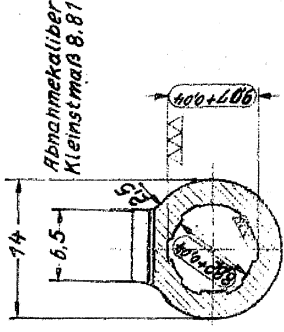
* Toleranz ± 0,01 bezieht sich
auf das Gutmaß 8,82

Schnitt U-V

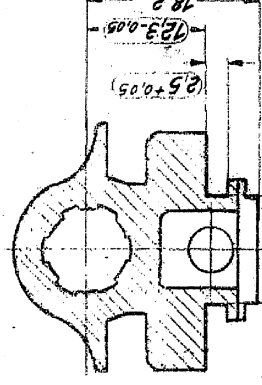
Konstanter Rechtsdraht
6 Züge, 1 Umlauf auf
250±2

Die Kanten der Züge
ausgerundet, die der
Feder abgerundet

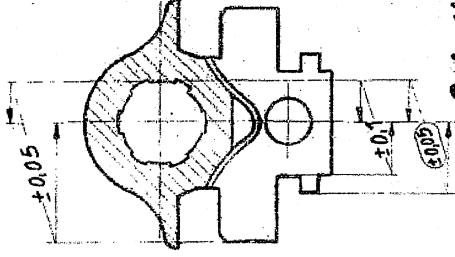
Schnitt A-B



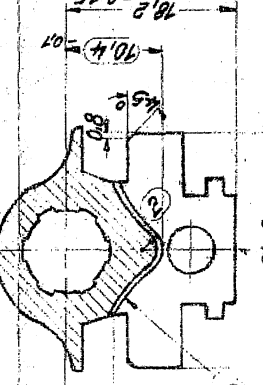
Schnitt C-D



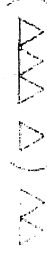
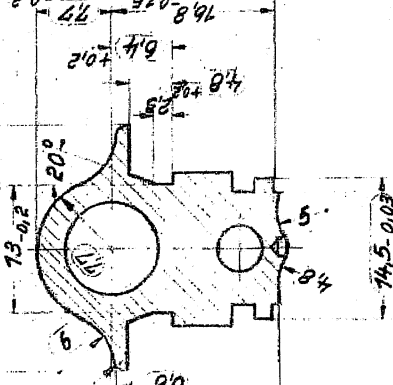
Schnitt E-F



Schnitt G-H



Schnitt J-K



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

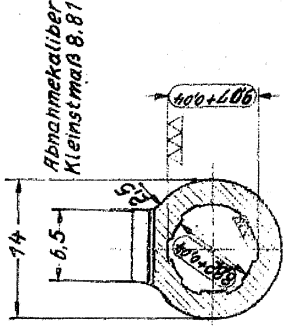
* Toleranz ± 0,01 bezieht sich
auf das Gutmaß 8,82

Schnitt U-V

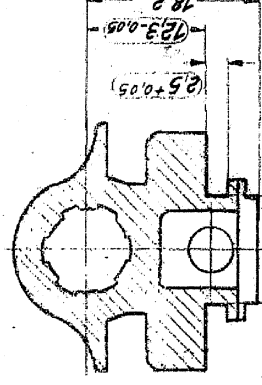
Konstanter Rechtsdraht
6 Züge, 1 Umlauf auf
250±2

Die Kanten der Züge
ausgerundet, die der
Feder abgerundet

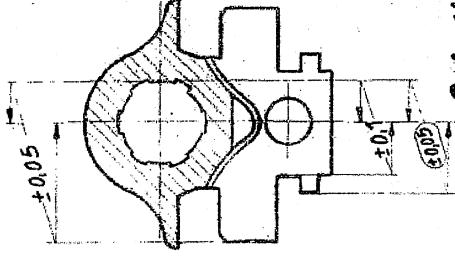
Schnitt A-B



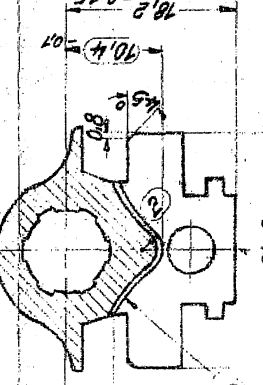
Schnitt C-D



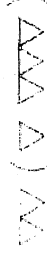
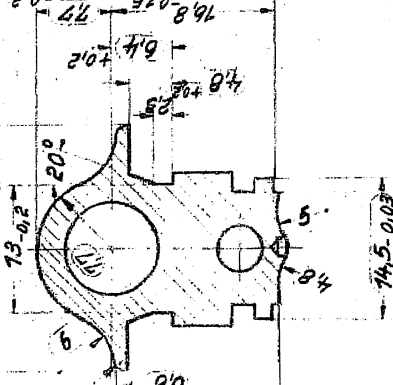
Schnitt E-F



Schnitt G-H



Schnitt J-K



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

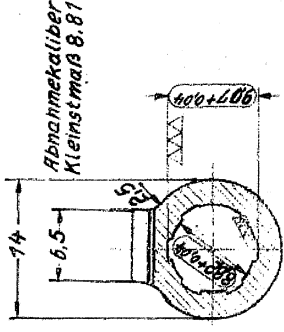
* Toleranz ± 0,01 bezieht sich
auf das Gutmaß 8,82

Schnitt U-V

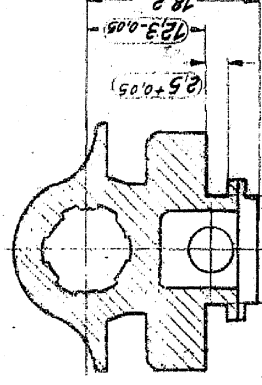
Konstanter Rechtsdraht
6 Züge, 1 Umlauf auf
250±2

Die Kanten der Züge
ausgerundet, die der
Feder abgerundet

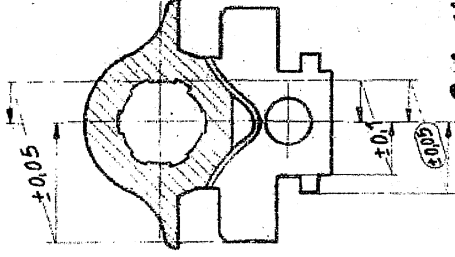
Schnitt A-B



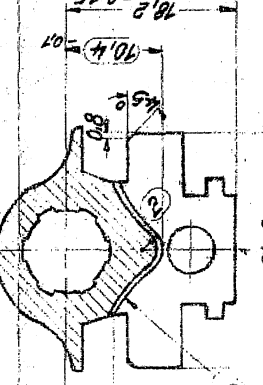
Schnitt C-D



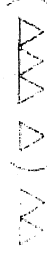
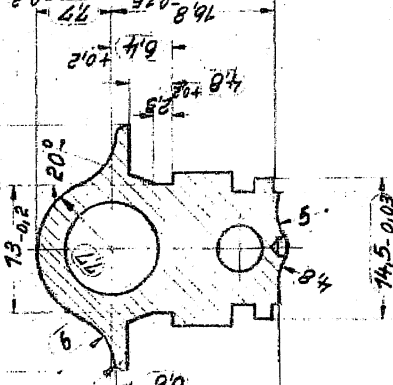
Schnitt E-F



Schnitt G-H



Schnitt J-K



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

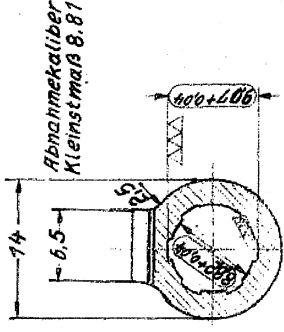
* Toleranz ± 0,01 bezieht sich
auf das Gutmaß 8,82

Schnitt U-V

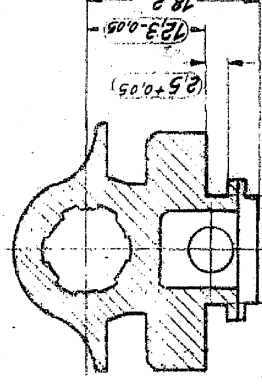
Konstanter Rechtsdraht
6 Züge, 1 Umlauf auf
250±2

Die Kanten der Züge
ausgerundet, die der
Feder abgerundet

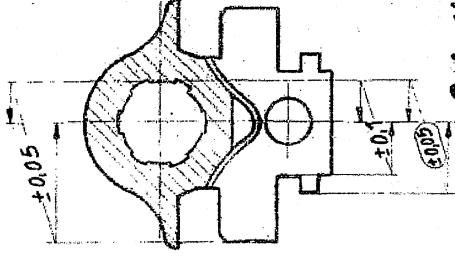
Schnitt A-B



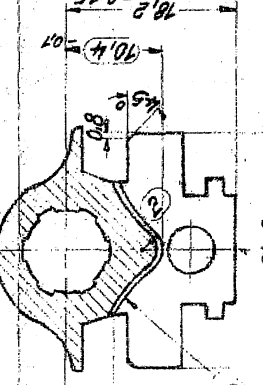
Schnitt C-D



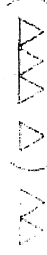
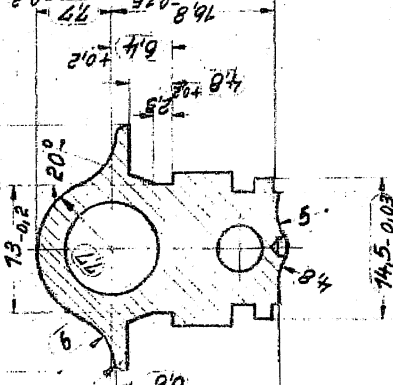
Schnitt E-F



Schnitt G-H



Schnitt J-K



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

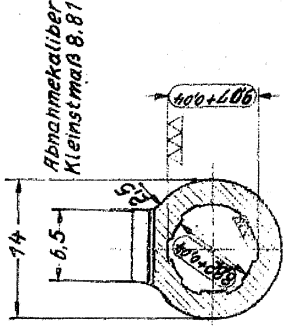
* Toleranz ± 0,01 bezieht sich
auf das Gutmaß 8,82

Schnitt U-V

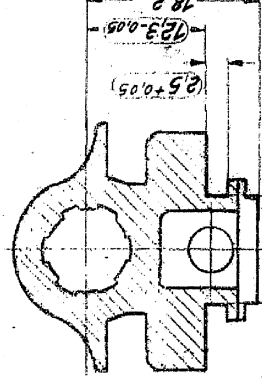
Konstanter Rechtsdraht
6 Züge, 1 Umlauf auf
250±2

Die Kanten der Züge
ausgerundet, die der
Feder abgerundet

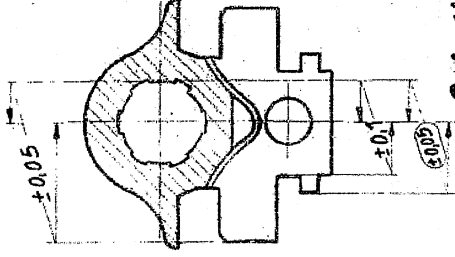
Schnitt A-B



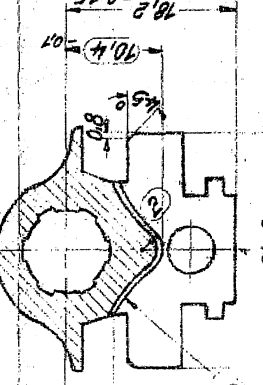
Schnitt C-D



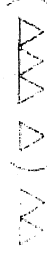
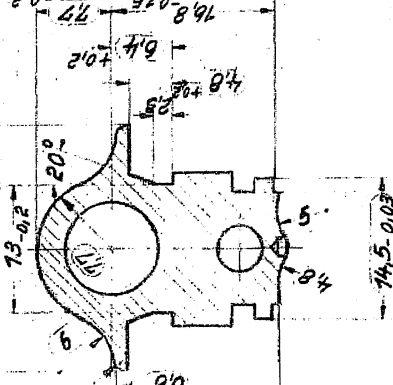
Schnitt E-F



Schnitt G-H



Schnitt J-K



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

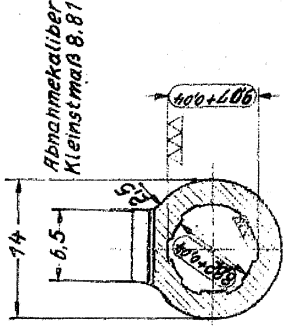
* Toleranz ± 0,01 bezieht sich
auf das Gutmaß 8,82

Schnitt U-V

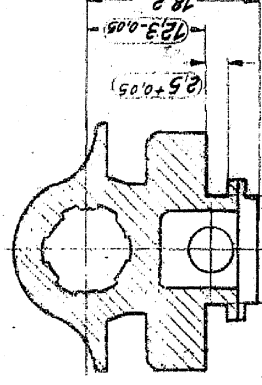
Konstanter Rechtsdraht
6 Züge, 1 Umlauf auf
250±2

Die Kanten der Züge
ausgerundet, die der
Feder abgerundet

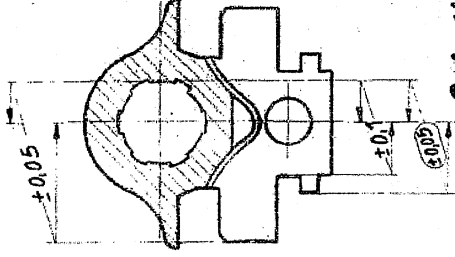
Schnitt A-B



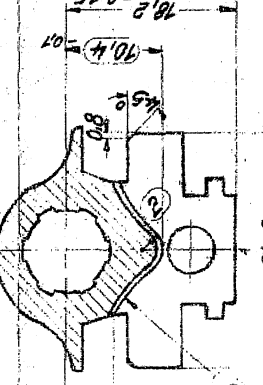
Schnitt C-D



Schnitt E-F



Schnitt G-H



Schnitt J-K

