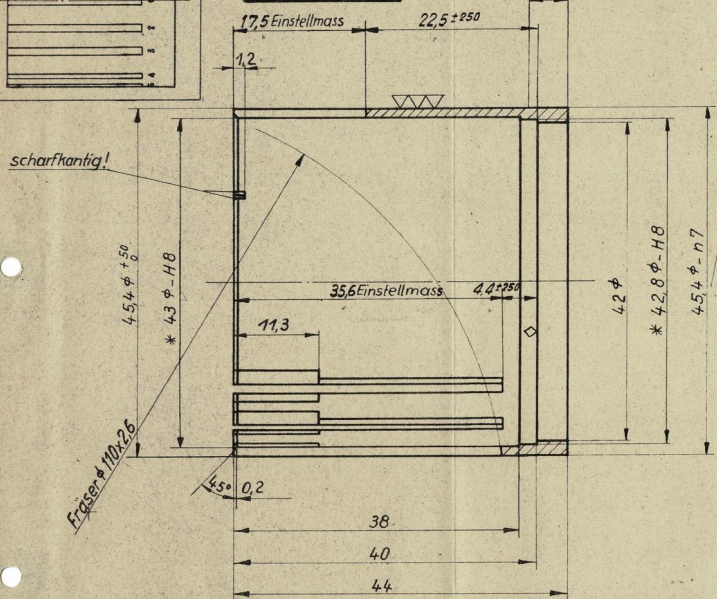


Äussere Mantelfläche gesandstrahlt

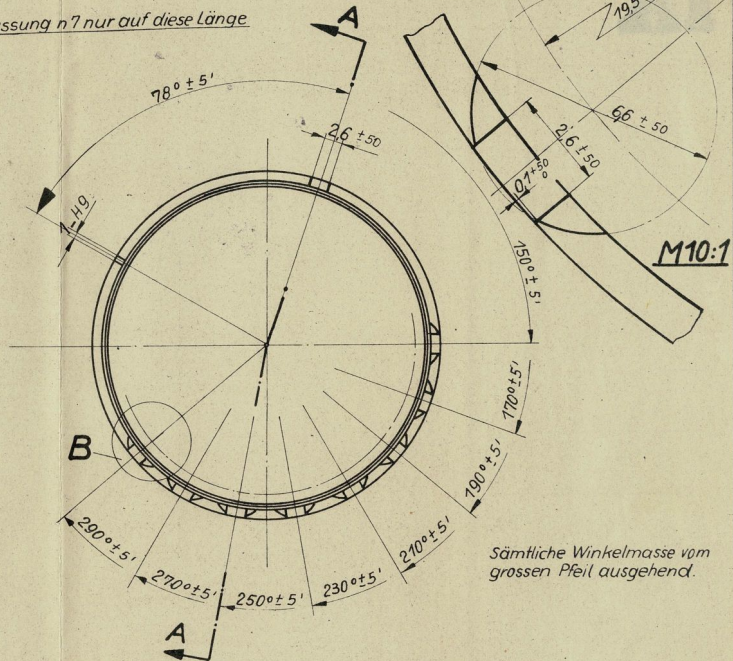
M1:1

Schnitt A÷A



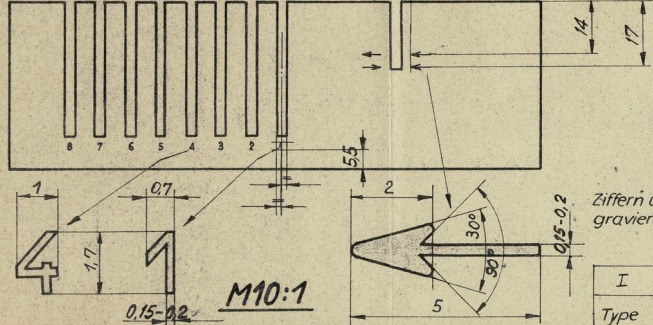
Passung n7 nur auf diese Länge

Detail B



Sämtliche Winkelmasse vom grossen Pfeil ausgehend.

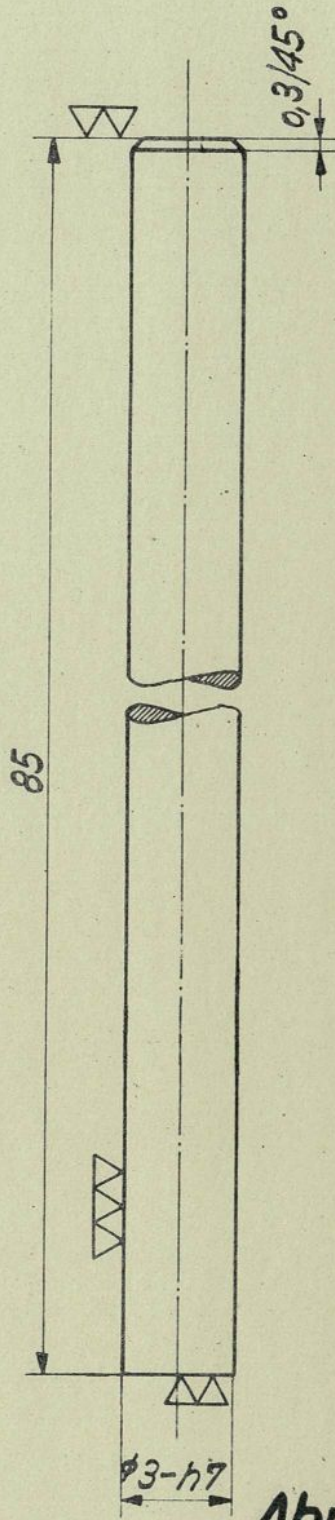
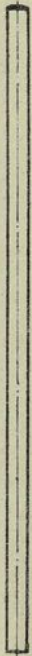
Abwicklung M1:1



Abmasse in μ = 1/1000 mm

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse ± 100 μ	42,8-HB + 39 45,4-n7 + 42								
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse ± 30'	1-H9 + 25 43-H8 + 39								
* Runds Schlag max. 20 μ ∩ Seitenschlag max. 20 μ									
Ohne * Runds Schlag max. 50 μ Ohne ∩ Seitenschlag max. 50 μ									
Ohne besond. Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm geb.									
Vorherrschende Oberflächen-güte ∇ ∇ (VVV)									
Oberflächenbehandlung schwarz eloxiert									
Wärmebehandlung									
Index 5 in 6 geändert				142	26.10.50				
Index 4 in 5 geändert				231	18.9.50				
Formel	Änderung	Änd. Nr.	Datum	Vis.					
Werkstoff Anticorodalbr B 4.6/3	Maßstab	Gezeichnet	27.1.50	HAB					
Type I	Gruppe Grundkörper	Geprüft							
Gehäuseoberteil		Gesehen							
Diese Maße werden bei Abnahme besonders kontrolliert		Ersatz für 10'002-5 (105'147)							
Kompl. Nr. 10'215	CONTINA A.G. MAUREN	10'002-6							

M 1:1

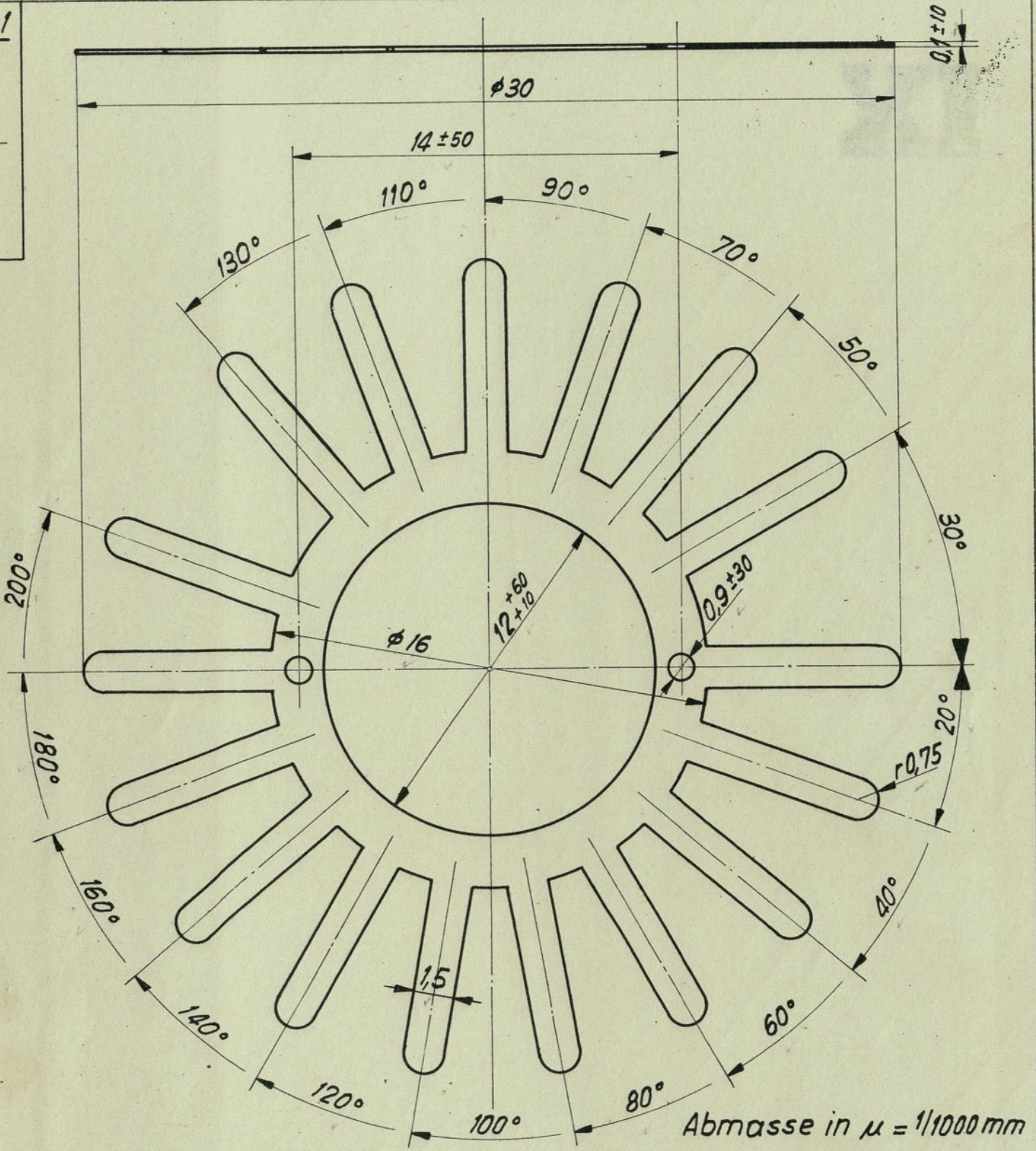


max. Ungeradheit der Achse auf Gesamtlänge 25 μ

Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm

Stück p. Masch. 1									
Type I	IIa	IIb	III						
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$	3-h7 -g			Index 2 in 3 geändert		Änd. Nr. 155		1.5.1950 <i>Schar</i>	
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung		Datum	Vis.	
* Rundschlag max. 20 μ ◇ Seitenschlag max. 20 μ	Werkstoff nichtrost. Stahl RRMD $\phi 3-h7$				Maßstab	Gezeichnet	1.5.1950 <i>Schar</i>		
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Type I Gruppe Grundkörper				5:1	Geprüft	<i>H.</i>		
Vorherrschende Oberflächengüte <i>geschliffen</i>	Hauptachse				Gesehen	<i>S.</i>			
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.				Ersatz für 10.003-2				
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10.223				CONTINA A.G. MAUREN		10.003-3		

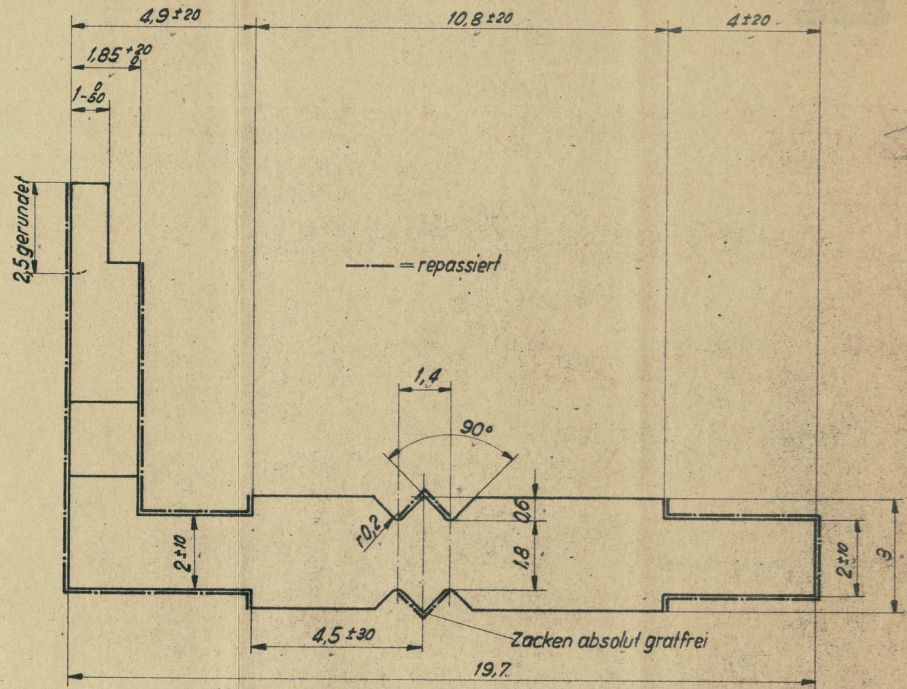
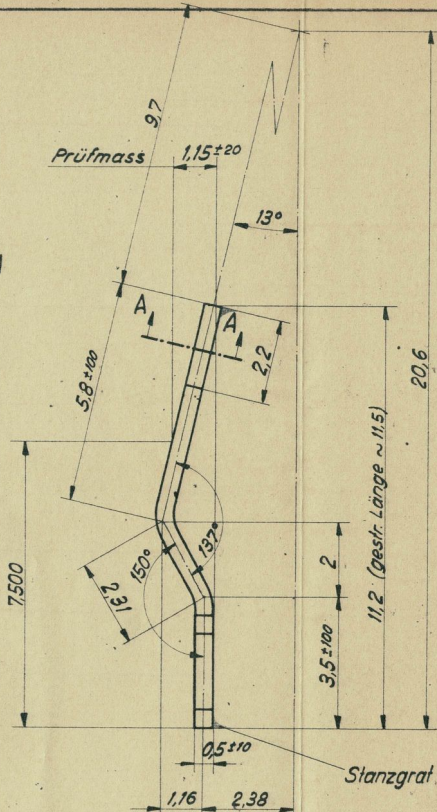
M 1:1



Stück p. Masch.	1																			
Type	I	IIa	IIb	III																
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse ± 100 μ	Index 1 in 2 geändert										159	19.9.50	fel							
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse ± 30'	Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung			Aend. Nr.	Datum	Vis.										
* Rundschlag max. — ◇ Seitenschlag max. —	Werkstoff nicht. härteb. Bandst 0,1 ± 0 Brin. 230-240.				Maßstab	Gezeichnet	19.9.1950	fel												
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Type I Gruppe Zählwerk				5:1	Geprüft		M. J.												
Vorherrschende Oberflächengüte	Federstern				Ersatz für 10.004-1															
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0.1 mm gebr.				CONTINA A.G. MAUREN			10.004-2												
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10.201																			

M. 1:1

Schnitt A-A



Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$									
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 30'$									
* Runds Schlag max. — ◊ Seitenschlag max. —	Prüfstand	Abmaß	Insch- stahl	Rechtsh- lenkung	Aenderung	Aend. Nr.	Datum	Vis.	
Ohne * Runds Schlag max. — Ohne ◊ Seitenschlag max. —	Werkstoff	nichtrost. hart. Bandstahl 0,5 ± 0,02 hart- gewalzt Brin 530-540 (für Maßstab Neuweite)				Maßstab	Gezeichnet	25.8.1950	Schnei
Ohne besond. Angaben Kanten entgratet und 0,1 mm gebt.	Type	Gruppe Druckkörper				10:1	Gepüßt		
Vorherrschende Oberflächen- güte repassiert!	Zehnerschieber Resultalseite					Gesehen			
Oberflächenbehandlung						Ersatz für	10.005-3		
Wärmebehandlung									

I	10
Type	Stückz.

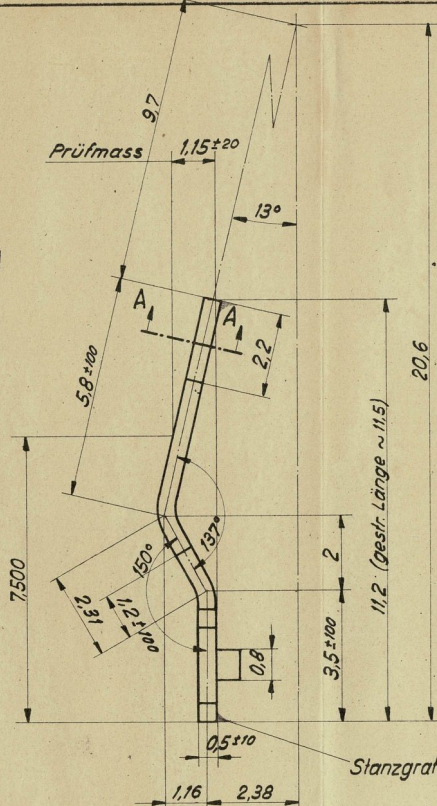
Kompl. Nr.	10.234
------------	--------

CONTINA A.G.
MAUREN

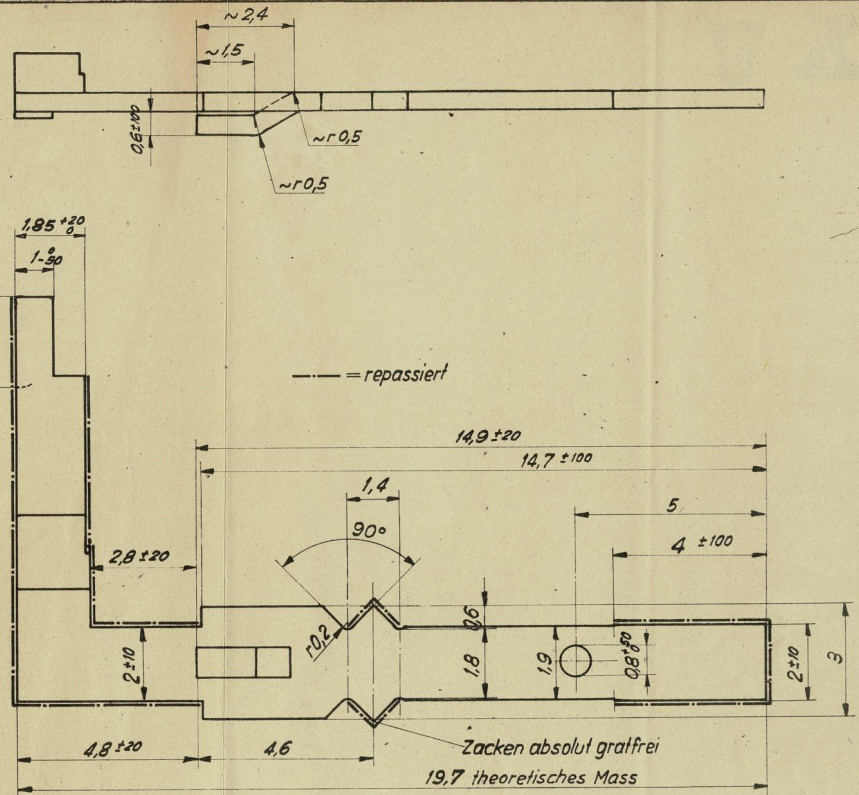
10.005-4

M. 1:1

Schnitt A-A



Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm



Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$
 Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 30'$
 * Runds Schlag max. —
 ☐ Seitenschlag max. —
 Ohne * Runds Schlag max. —
 Ohne ☐ Seitenschlag max. —
 Ohne besond. Angaben Kanten entgrätet und bis 0,1 mm gebr.
 Vorherrschende Oberflächengüte **repassiert**
 Oberflächbehandlung —
 Wärmebehandlung —

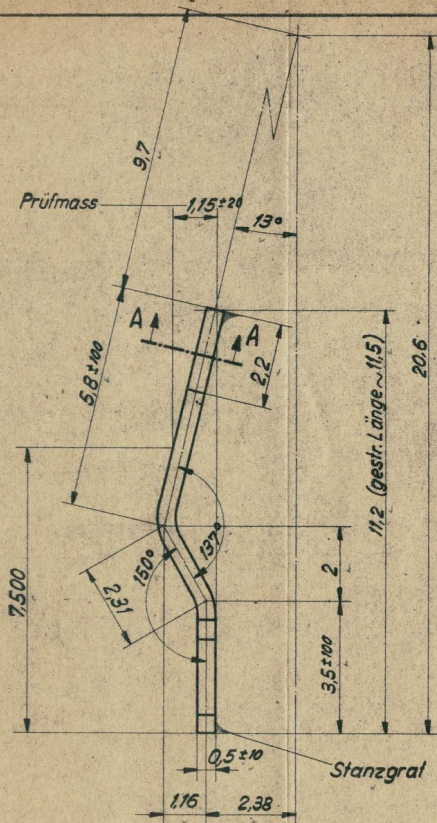
		Index 5 in 6 geändert		321	21.11.50	hcl
		Index 4 in 5 geändert		132	20.10.50	hcl
		Index 3 in 4 geändert		161	25.8.50	hcl
Paßmaß	Abmaß	Nach- stäbe	Nachhöhe konst. vor	Änderung		Änd. Nr.
Werkstoff nichtrostender Bandstahl 0,5 ± 10 hart- gewälzt Brin. 230-240				Maßstab	Gezeichnet	25.8.1950
Type 1 Gruppe Grundkörper				10:1	Geprüft	
						Gesehen
				Ersatz für 10.005-3		
Kompl. Nr. 10.234				CONTINA A.G. MAUREN		10.005-6

I	10
Type	Stückz.

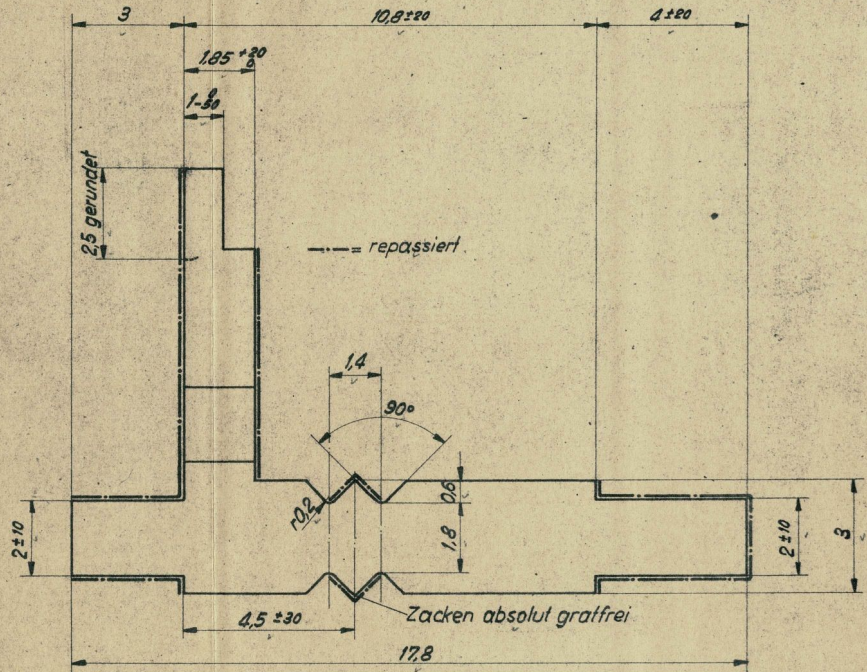
M.1:1



Schnitt A-A



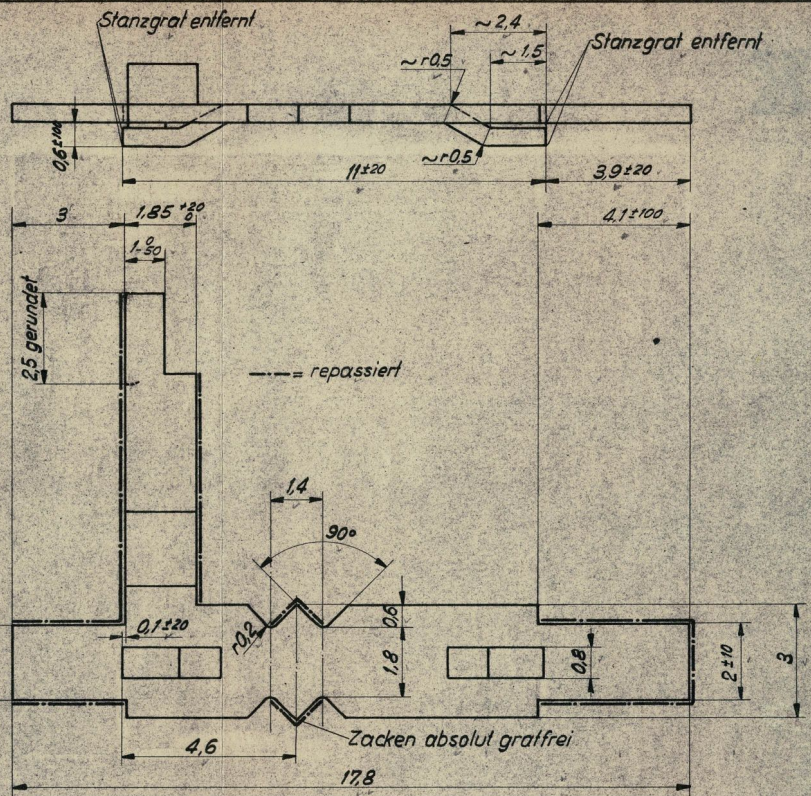
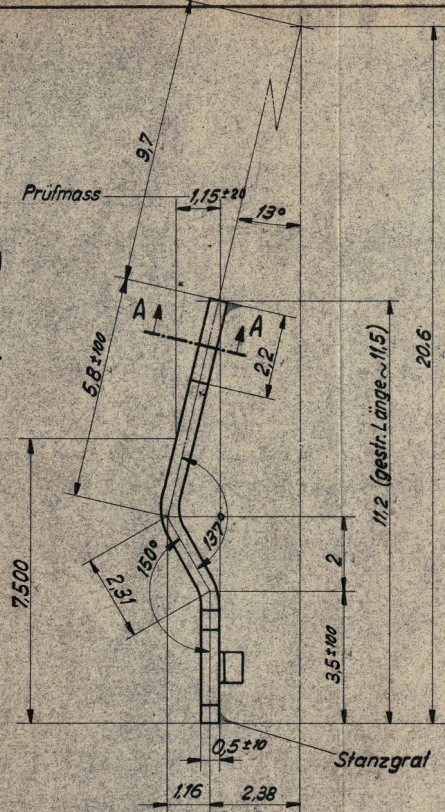
Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm



Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50\mu$									
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 30''$									
* Rundschlag max. —									
○ Seitenschlag max. —									
Ohne * Rundschlag max. —									
Ohne ○ Seitenschlag max. —									
Ohne besond. Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm geb.									
Vorherrschende Oberflächen-güte repassiert									
Oberflächenbehandlung —									
Wärmebehandlung —									
I 5									
Type Stückz.									
				Index 3 in 4 geändert		160		25.8.50	
				Aenderung		Datum		Vis.	
		Palmett		Werkstoff		Maßstab		Gezeichnet	
				nichtrost. hartb. Bandstahl 0.510 hartgewalzt Brin.230-260 (Fa. Matthey Neuveville)		10:1		25.8.1950	
				Type I				Geprüft	
				Gruppe Grundkörper				Gesehen	
				Zehnerschieber				Ersatz für	
				Guohtenseite				10.006-3	
				Kompl. Nr. 10.234		CONTINA A.G. MAUREN		10.006-4	

M.1:1

Schnitt A-A



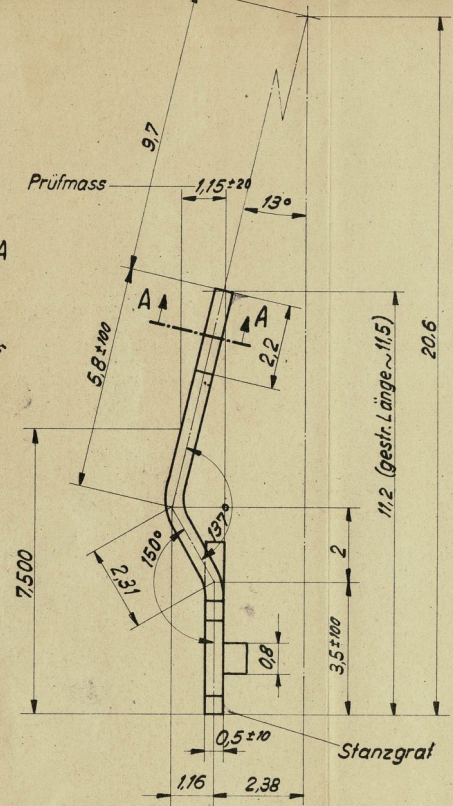
Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50\mu$									
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 30'$									
* Rundschlag max. --- <input type="checkbox"/> Seitenschlag max. ---									
Ohne * Rundschlag max. --- Ohne <input type="checkbox"/> Seitenschlag max. ---									
Ohne besond. Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm geb.									
Vorherrschende Oberflächengüte repassiert									
Oberflächenbehandlung									
Wärmebehandlung									
Index 4 in 5 geändert				133	20.10.50				
Index 3 in 4 geändert				160	25.8.50				
Paßmaß	Altmaß	Neu-	Neu-	Änderung		Änd. Nr.	Datum	Vis.	
		sch-	sch-	nichtrostender Baustahl 0,5 ± 10 Härte- gewölje Brin 230-240					
Werkstoff	Type	Gruppe Grundkörper		Maßstab	Gezeichnet	25.8.1950			
	I			10:1	Gepüft				
					Gesehen				
				Ersatz für		10.006-4			
I	5			CONTINA A.G.		MAUREN		10.006-5	
Type	Stückz.			Kompl. Nr. 10.234					

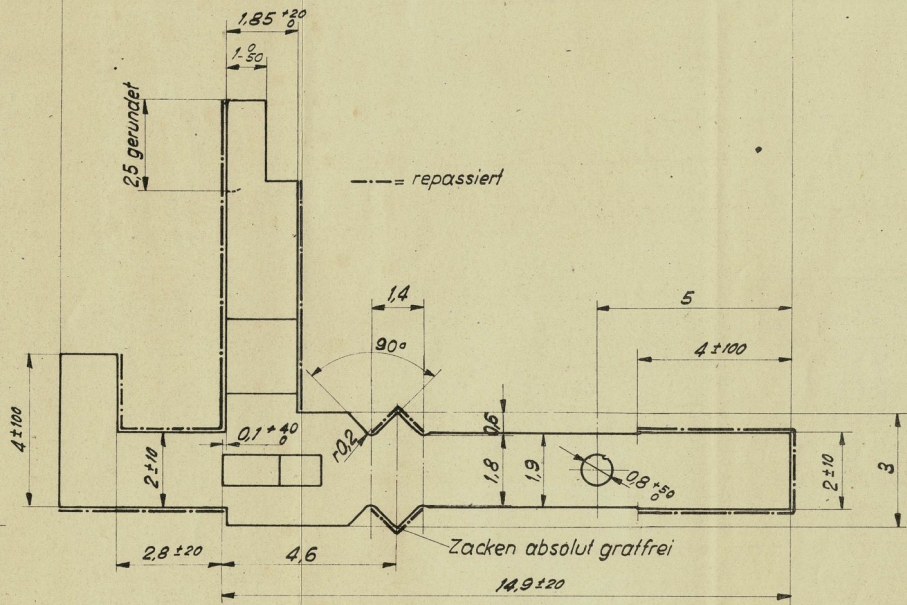
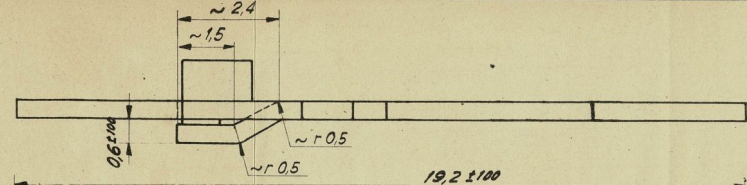
M.1:1



Schnitt A-A



Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

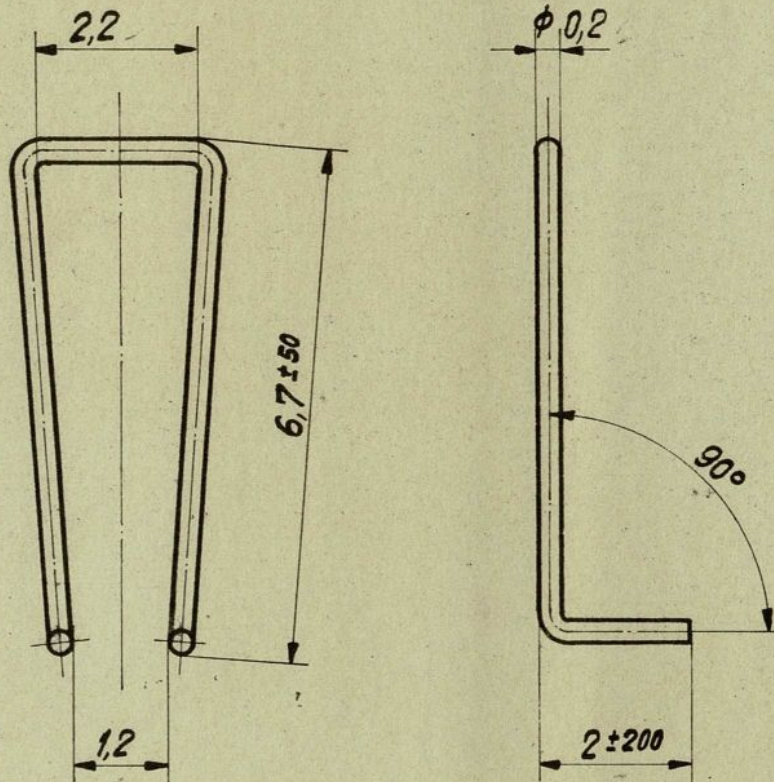


I	5
Type	Stück.

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	$\pm 50\mu$
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	$\pm 30'$
* Rundschlag max.	—
○ Seilenschlag max.	—
Ohne * Rundschlag max.	—
Ohne ○ Seilenschlag max.	—
Ohne besond. Angaben an Kanten entgratet und bis 0.1 mm gebt.	
Vorherrschende Oberflächen-güte	repassiert
Oberflächenbehandlung	
Wärmebehandlung	

		Index 5 in 6 geändert		322	21.11.50	lhp
		Index 4 in 5 geändert		133	20.10.50	lhp
		Index 3 in 4 geändert		160	25.8.50	sch
Paßmaß	Altmaß	Reichs- stapel	Reichs- kennz. vor	Änderung		Änd. Nr.
Werkstoff <i>nichtrostender Bandstahl 0.3 x 10 hart- gewalzt Brin 230-240</i>				Maßstab	Gezeichnet	25.8.1950 <i>lhp</i>
Type I Gruppe Grundkörper				10:1	Geprüft	
Zehnerschieber Buotientenseite				Gesehen		
				Ersatz für 10.006-3		
				CONTINA A.G. MAUREN		10.006-6
Kompl. Nr. 10.234						

M 1:1



gestreckte Länge ~ 19 mm

Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm

Stück p. Masch. 15										
Type I IIa IIb III										
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$										
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse										
	Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung				Datum	Vis.
* Rundschlag max. —	Werkstoff <i>nichtl. Fed St Dr</i> $\phi 0,2$				Maßstab	Gezeichnet	23.5.1950 <i>Schüt</i>			
◇ Seitenschlag max. —	Type <i>I</i> Gruppe <i>Maschinenkörper</i>				10:1	Geprüft				
Ohne * Rundschlag max. —	Zehnerschaltfeder					Gesehen				
Ohne ◇ Seitenschlag max. —									Ersatz für <i>10.007-1</i>	
Vorherrschende Oberflächengüte	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.				CONTINA A.G. MAUREN		10.007-2			
Oberflächenbehandlung	Kompl. Nr. <i>10.234</i>									
Wärmebehandlung										

Index 1 in 2 geändert

Änd.Nr. 187 23.5.50 *Schüt*

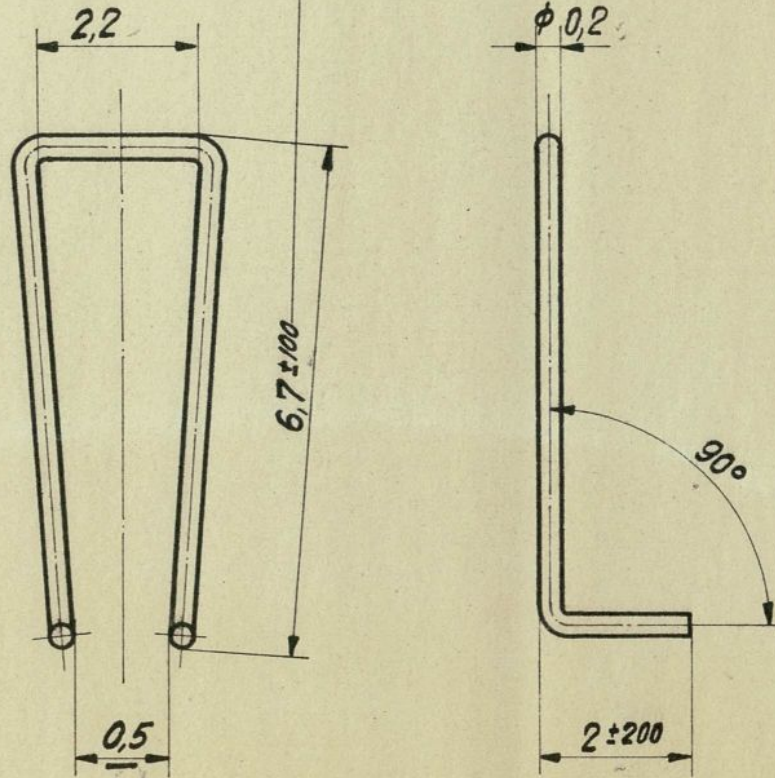
Schüt
A.

M 1:1



XI

Zul. Ungleichheit der Federarmlängen $\pm 50 \mu$

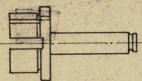


gestreckte Länge ~ 19 mm

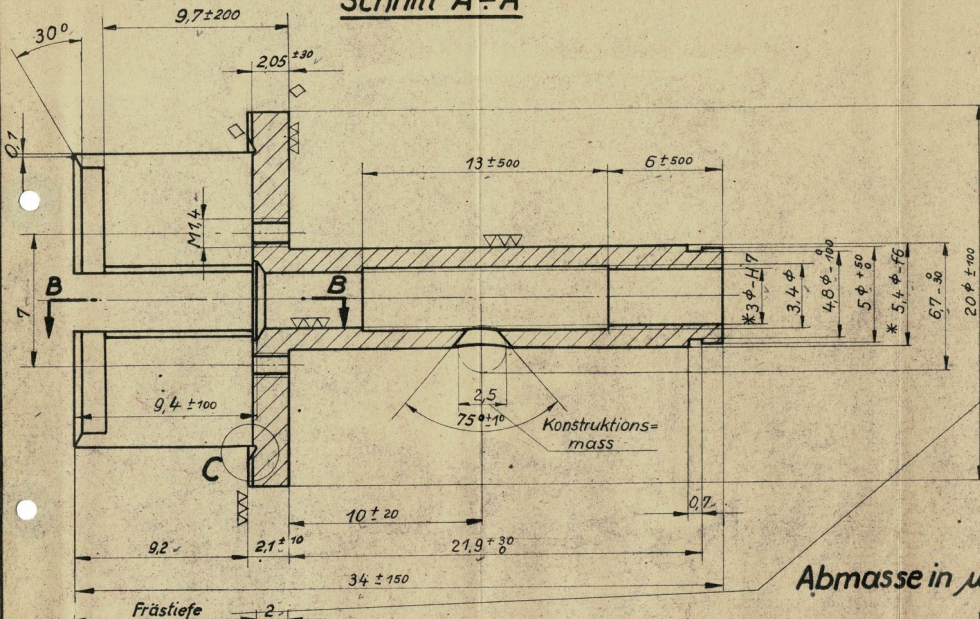
Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch.	15										
Type	I	IIa	IIb	III							
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$								Index 2 in 3 geändert	135	26.10.50	lhw
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse								Index 1 in 2 geändert	187	23.5.50	lhw
	Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung				Aend. Nr.	Datum	Vis.
* Rundschlag max. —	Werkstoff nichtr. Fed. St. Dr. $\phi 0,2$				Maßstab	Gezeichnet	23.5.1950		lhw		
◇ Seitenschlag max. —	Type I Gruppe Maschinenkörper				10:1	Geprüft			lhw		
Ohne * Rundschlag max. —	Zehnerschaltfeder					Gesehen			lhw		
Ohne ◇ Seitenschlag max. —									Ersatz für 10.007-2		
Vorherrschende Oberflächengüte											
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.				CONTINA A.G. MAUREN		10.007-3				
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10.234										

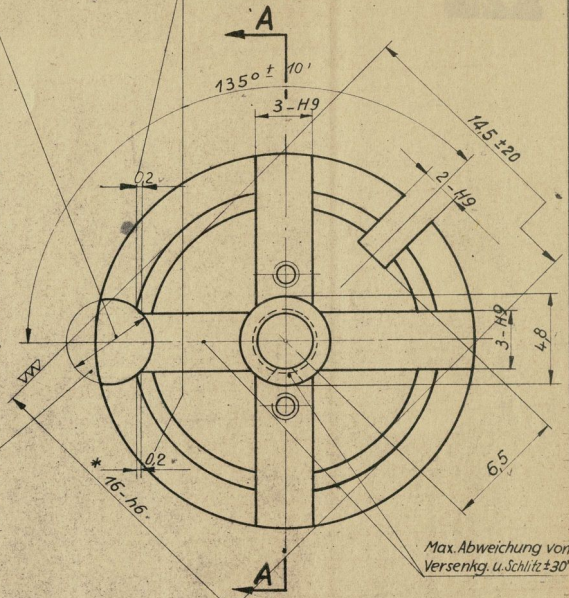
M1:1



Schnitt A÷A



Differenz der Facetten max. 50μ



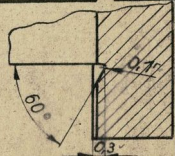
Max. Abweichung von Versenk. u. Schlitz ±30'

Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

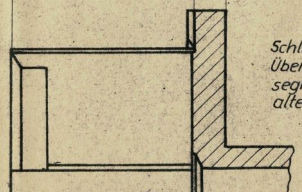
Mittigkeit der Schlitzte 3-H9 zu $\phi 16-h6 \pm 20\mu$

Schlitz 2-H9 u. Ansenkung 80° Übergangsausführung bis Zahnsegmente mit grosser Teilung und alle Sperrscheiben aufgebraucht.

Detail C M10:1

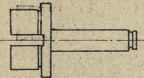


Schnitt B÷B

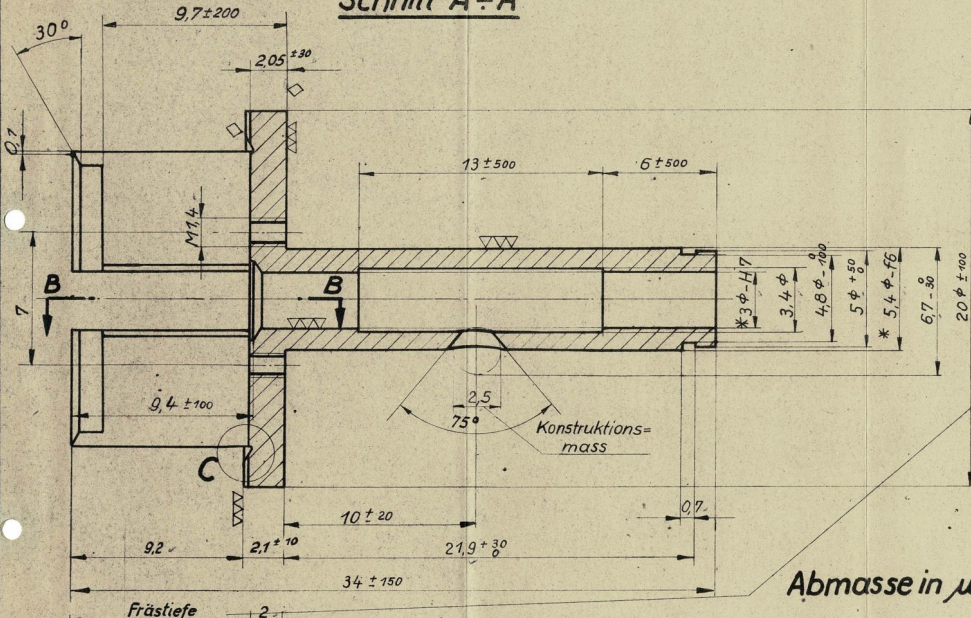


Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50\mu$	2-H9 ± 2.5	3-H9 ± 2.5	16-h6 ± 9	54-f6 ± 10	32-H7 ± 9																				
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse																									
* Rundschlag max. 20 μ																									
◇ Seitenschlag max. 20 μ																									
Ohne * Rundschlag max. 100 μ																									
Ohne ◇ Seitenschlag max. ...																									
Ohne besond. Angaben Kanten entgratet																									
Vorherrschende Oberflächen-güte V (VVV)																									
Oberflächenbehandlung eloxiert, farblos, hart																									
Wärmebehandlung																									
<table border="1"> <tr> <td>Prüfmass</td> <td>Abmaß</td> <td>Bezeichnung</td> <td>Bezeichnung</td> <td>Bezeichnung</td> </tr> <tr> <td>max.</td> <td>in μ</td> <td>max.</td> <td>max.</td> <td>max.</td> </tr> </table>										Prüfmass	Abmaß	Bezeichnung	Bezeichnung	Bezeichnung	max.	in μ	max.	max.	max.	Index 5 in 6 geändert Index 4 in 5 geändert		234	298.50	170	55.1950
Prüfmass	Abmaß	Bezeichnung	Bezeichnung	Bezeichnung																					
max.	in μ	max.	max.	max.																					
Werkstoff Decalcal $\phi 20$										Maßstab		Gezeichnet		19.12.49		Wkl.									
Type I Gruppe Grundkörper										5:1		Geprüft													
Zehnerglockenkörper												Gesehen													
Ersaetz für 10 009-5																									
Kontinua A.G. MAUREN																10'009-6									
Kompl. Nr. 10 206																									

M1:1

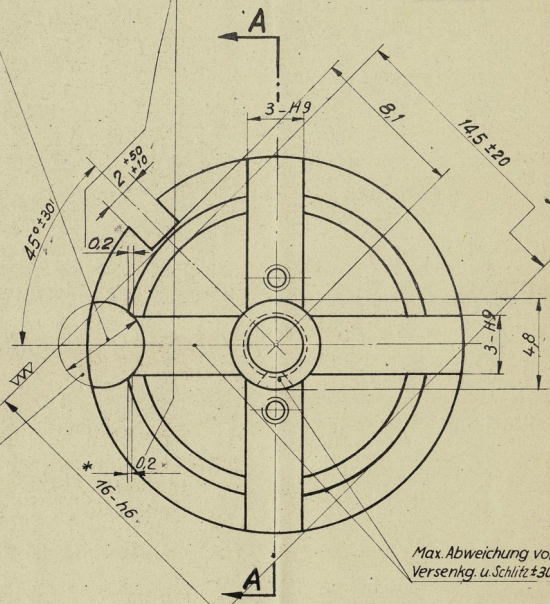


Schnitt A ÷ A



Fräser $\phi 4,5$

Differenz der Facetten max. 50 μ

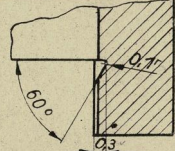


Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm

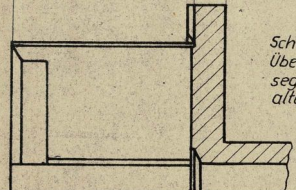
Mittigkeit der Schlitz 3-H9 zu $\phi 16-h6 \pm 20 \mu$

Schlitz 2-H9 u. Ansenkung 80° Übergangsausführung bis Zahnsegmente mit grosser Teilung und alle Sperrscheiben aufgebraucht.

Detail C M10:1

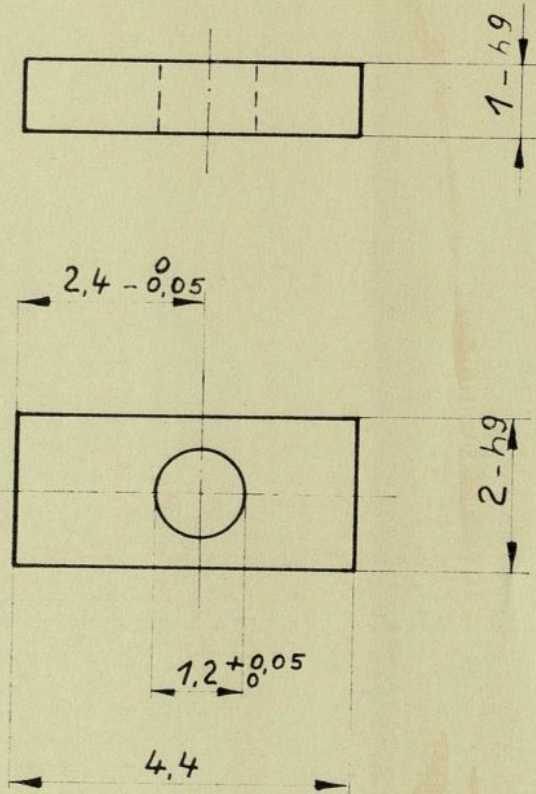


Schnitt B ÷ B



2-H9	$+ \frac{0}{-0,025}$																								
3-H9	$+ \frac{0}{-0,025}$																								
16-h6	$- \frac{0,01}{-0,01}$																								
5-h6	$- \frac{0,01}{-0,01}$																								
3-H7	$+ \frac{0}{-0,009}$																								
* Rundsclag max 20 μ ◊ Seilsclag max 20 μ Ohne * Rundsclag max 100 μ Ohne ◊ Seilsclag max. 10 μ Ohne besond. Angaben Kanten entgratet. Vorherrschende Oberflächengüte PV (XPV) Oberflächenbehandlung eloxiert, farblos, hart Wärmebehandlung										Palmod		Almod		Borststahl		Inhaltsstoffe		Aenderung		Aend.Nr.		Datum		Vis.	
Werkstoff Decolital $\phi 20$										Maßstab		Gezeichnet		19.12.49		vkl.									
Type I Gruppe Grundkörper										5:1		Geprüft													
Zehnerglockenkörper												Gesehen													
										Ersatz für		10 009-6													
I 1										CONTINA A.G.		MAUREN		10 009-7											
Type Stückz.										Kompl. Nr. 10 206															

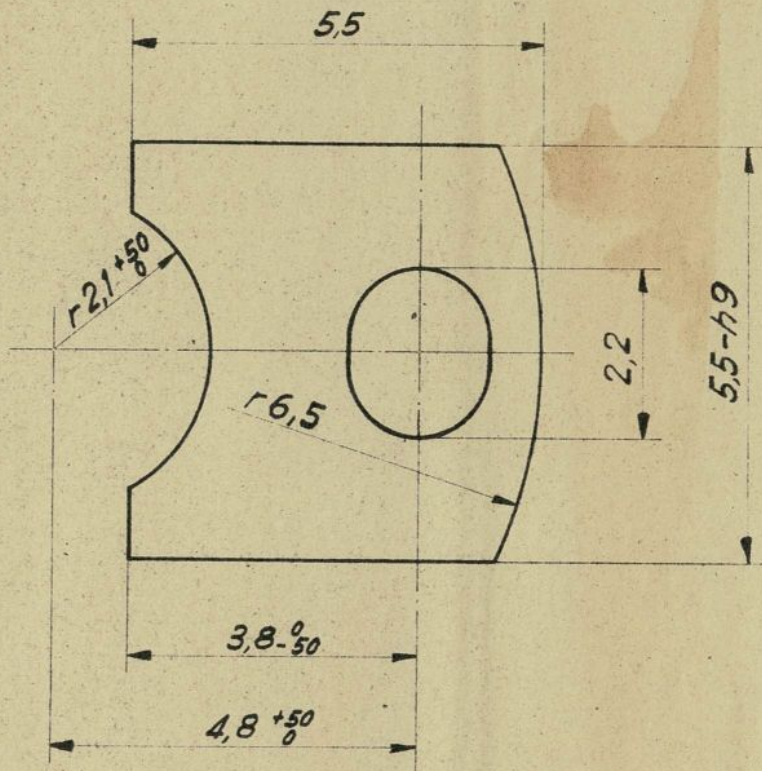
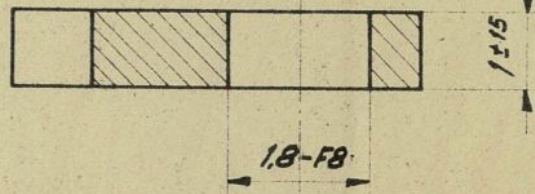
M1:1



Kantenbruch durch Trommeln

Stück p. Masch	1																		
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse ± 0.05 mm	1-h9	-0.25																	
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	2-h9	-0.25																	
* Rundschlag max. 0.02 mm ◇ Seitenschlag max. 0.02 mm	Paßmaß	Abmaß in II	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung					Datum	Vis.								
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Werkstoff Phosphorbronze				Maßstab	Gezeichnet	20.5.49	4kl.											
Vorherrschende Oberflächengüte	Type I Gruppe Grundkörper				10:1	Gepuft													
Oberflächenbehandlung	Umsteuerungsnase					Gesehen													
Wärmebehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0.1 mm gebr.				Ersatz für 10·010 - 2														
	Kontin. Nr. 10: 231				CONTINA A.G. MAUREN		10·010 - 3												

M 1:1



Stück p. Masch.	1			
Type	I	II	IIa	III

Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm
 Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 100 \mu$

1.8-F8 $\begin{matrix} +21 \\ +7 \end{matrix}$ 314 Index 4 in 5 geändert
 5.5-h9 $\begin{matrix} 0 \\ -30 \end{matrix}$ 149 Index 3 in 4 geändert

25.11.1950 *Schar*
 7.11.1950 *Schar*

Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße —

Padmaß Abmaß In μ Aend. Nr. Aenderung

Datum Visum

* Rundschlag max. 20 μ
 ◇ Seitenschlag max. 20 μ

Werkstoff *nicht r. härtb. St 1±15*

Maßstab 10:1

Gezeichnet Geprüft

7.11.1950 *Schar*

Ohne * Rundschlag max. — μ
 Ohne ◇ Seitenschlag max. — μ

Type I Gruppe Grundkörper

Gesehen

Vorherrschende Oberflächengüte ∇

Umsteuerungsnase

Ersatz für 10.010-3

Oberflächenbehandlung —

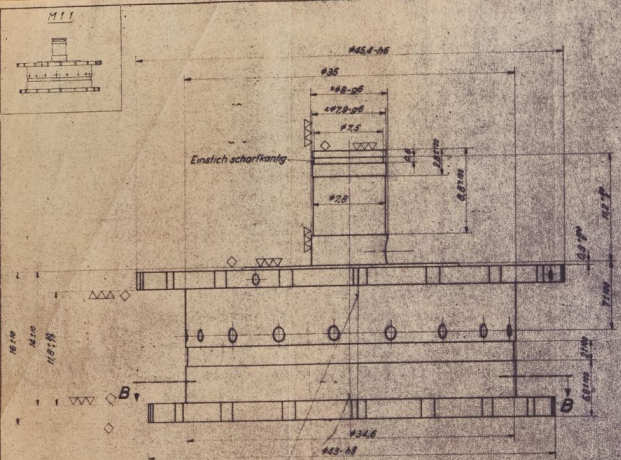
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0.1 mm gebt.

CONTINA A.G.
 MAUREN

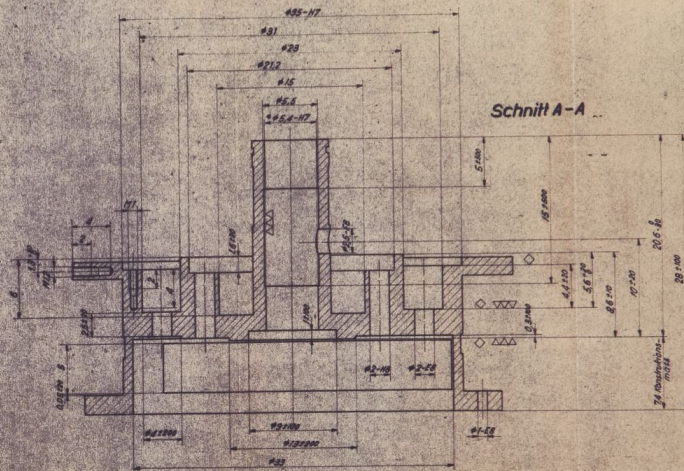
Wärmebehandlung —

Kompl. Nr. 10.231

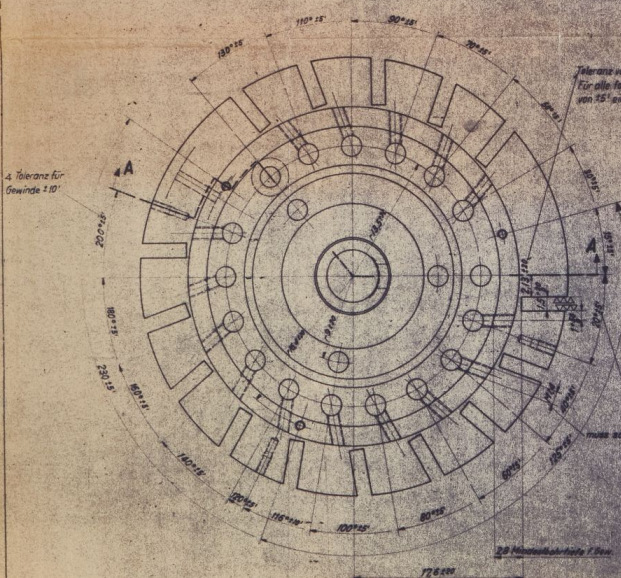
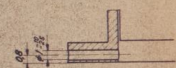
10.010-5



Parallelität jedes einzelnen Schritzes zur Hauptachse $\pm 10 \mu$



Schnitt C-C



Schnitt B-B

Toleranz von $\pm 10 \mu$ nur für den ersten Schritt. Für alle folgenden Schritte Wirtschtoleranz von $\pm 15 \mu$ annehmen

4 Toleranz für Gewinde $\pm 10 \mu$

2 Toleranz für Gewinde $\pm 10 \mu$

alle soll gehen

29 Maschinenteile / 2. Bau

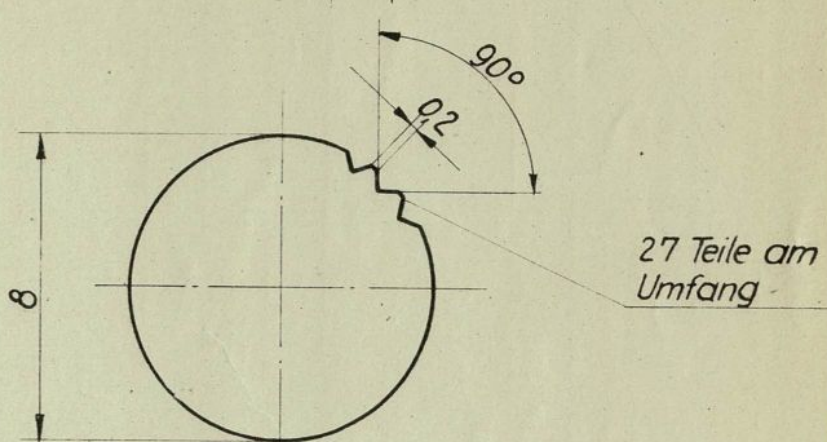
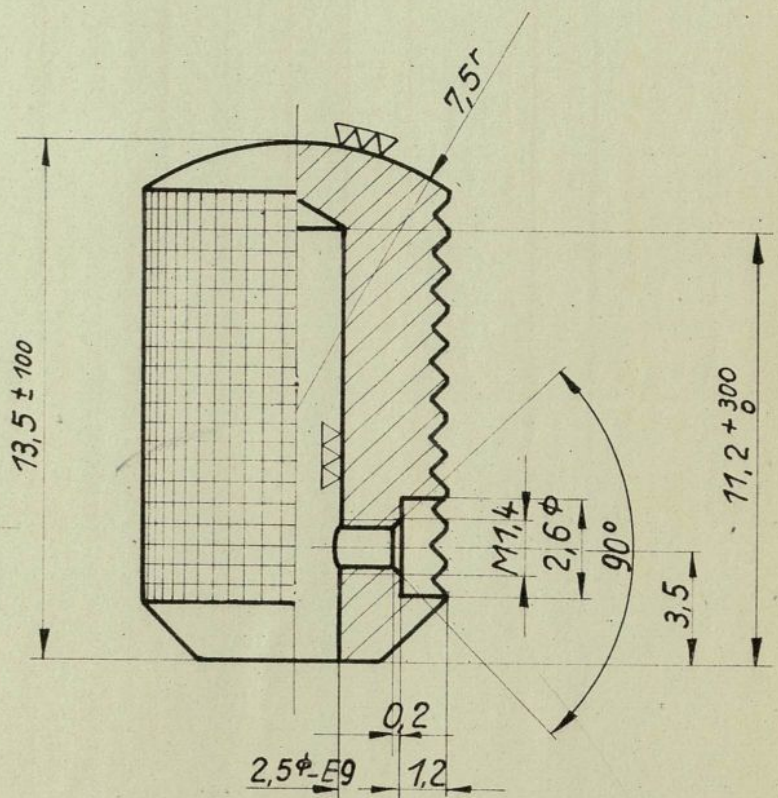
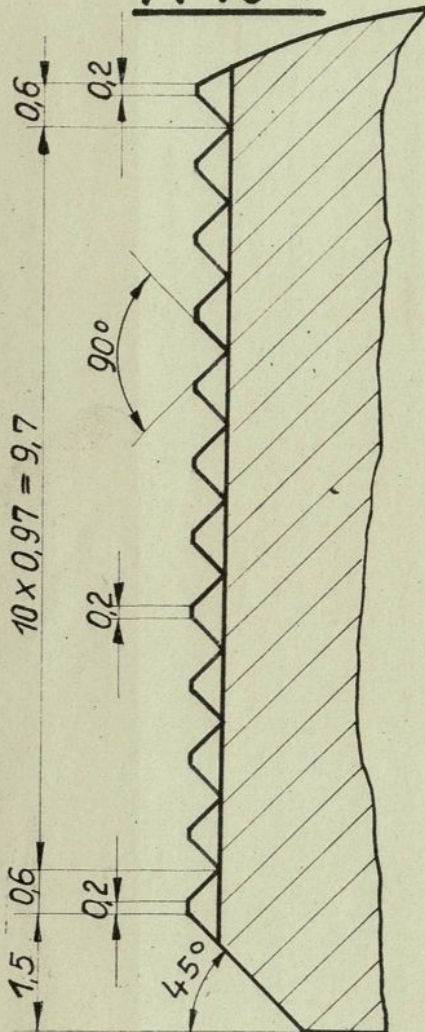
Abmaße in $\mu = 1/1000$ mm

22-28	1	217	19 750	1. Bau
28-32	1			
32-36	1			
36-40	1			
40-44	1			
44-48	1			
48-52	1			
52-56	1			
56-60	1			
60-64	1			
64-68	1			
68-72	1			
72-76	1			
76-80	1			
80-84	1			
84-88	1			
88-92	1			
92-96	1			
96-100	1			
100-104	1			
104-108	1			
108-112	1			
112-116	1			
116-120	1			
120-124	1			
124-128	1			
128-132	1			
132-136	1			
136-140	1			
140-144	1			
144-148	1			
148-152	1			
152-156	1			
156-160	1			
160-164	1			
164-168	1			
168-172	1			
172-176	1			
176-180	1			
180-184	1			
184-188	1			
188-192	1			
192-196	1			
196-200	1			
200-204	1			
204-208	1			
208-212	1			
212-216	1			
216-220	1			
220-224	1			
224-228	1			
228-232	1			
232-236	1			
236-240	1			
240-244	1			
244-248	1			
248-252	1			
252-256	1			
256-260	1			
260-264	1			
264-268	1			
268-272	1			
272-276	1			
276-280	1			
280-284	1			
284-288	1			
288-292	1			
292-296	1			
296-300	1			
300-304	1			
304-308	1			
308-312	1			
312-316	1			
316-320	1			
320-324	1			
324-328	1			
328-332	1			
332-336	1			
336-340	1			
340-344	1			
344-348	1			
348-352	1			
352-356	1			
356-360	1			
360-364	1			
364-368	1			
368-372	1			
372-376	1			
376-380	1			
380-384	1			
384-388	1			
388-392	1			
392-396	1			
396-400	1			
400-404	1			
404-408	1			
408-412	1			
412-416	1			
416-420	1			
420-424	1			
424-428	1			
428-432	1			
432-436	1			
436-440	1			
440-444	1			
444-448	1			
448-452	1			
452-456	1			
456-460	1			
460-464	1			
464-468	1			
468-472	1			
472-476	1			
476-480	1			
480-484	1			
484-488	1			
488-492	1			
492-496	1			
496-500	1			
500-504	1			
504-508	1			
508-512	1			
512-516	1			
516-520	1			
520-524	1			
524-528	1			
528-532	1			
532-536	1			
536-540	1			
540-544	1			
544-548	1			
548-552	1			
552-556	1			
556-560	1			
560-564	1			
564-568	1			
568-572	1			
572-576	1			
576-580	1			
580-584	1			
584-588	1			
588-592	1			
592-596	1			
596-600	1			
600-604	1			
604-608	1			
608-612	1			
612-616	1			
616-620	1			
620-624	1			
624-628	1			
628-632	1			
632-636	1			
636-640	1			
640-644	1			
644-648	1			
648-652	1			
652-656	1			
656-660	1			
660-664	1			
664-668	1			
668-672	1			
672-676	1			
676-680	1			
680-684	1			
684-688	1			
688-692	1			
692-696	1			
696-700	1			
700-704	1			
704-708	1			
708-712	1			
712-716	1			
716-720	1			
720-724	1			
724-728	1			
728-732	1			
732-736	1			
736-740	1			
740-744	1			
744-748	1			
748-752	1			
752-756	1			
756-760	1			
760-764	1			
764-768	1			
768-772	1			
772-776	1			
776-780	1			
780-784	1			
784-788	1			
788-792	1			
792-796	1			
796-800	1			
800-804	1			

M 1:1



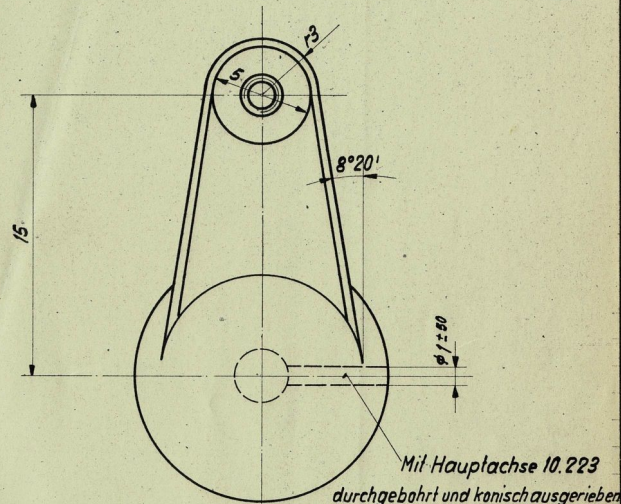
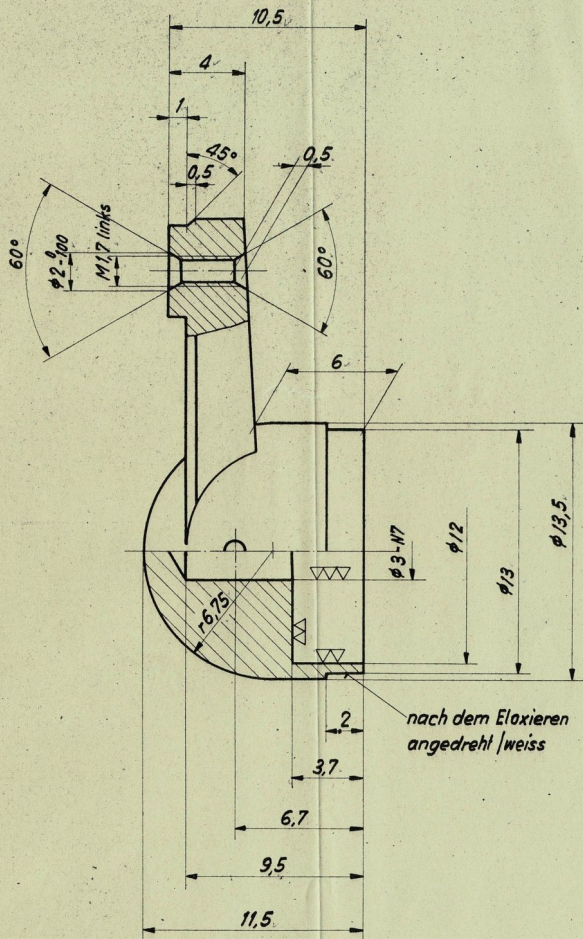
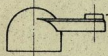
M 10:1



Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm

Stück p. Mesch	1																		
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$					2,5-E9	$\pm \frac{39}{14}$													
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse —					Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe konform		Aenderung		Datum	Vis.						
* Rundschlag max. 20μ ◇ Seitenschlag max. 20μ					Werkstoff Decoltal $\phi 9$				Maßstab	Gezeichnet	23.3.50	4/11							
Ohne * Rundschlag max. 50μ Ohne ◇ Seitenschlag max. —					Type I Gruppe Kompl. Kurbel				5:1	Geprüft									
Vorherrschende Oberflächengüte $\nabla (\nabla \nabla)$					Kurbelgriff					Gesehen									
Oberflächenbehandlung schwarz eloxiert / hart									Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.				Ersatz für 10-012 - 2						
Wärmebehandlung —					Kompl. Nr. 10-245				CONTINA A.G. MAUREN		10-012 - 3								

M 1:1



Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

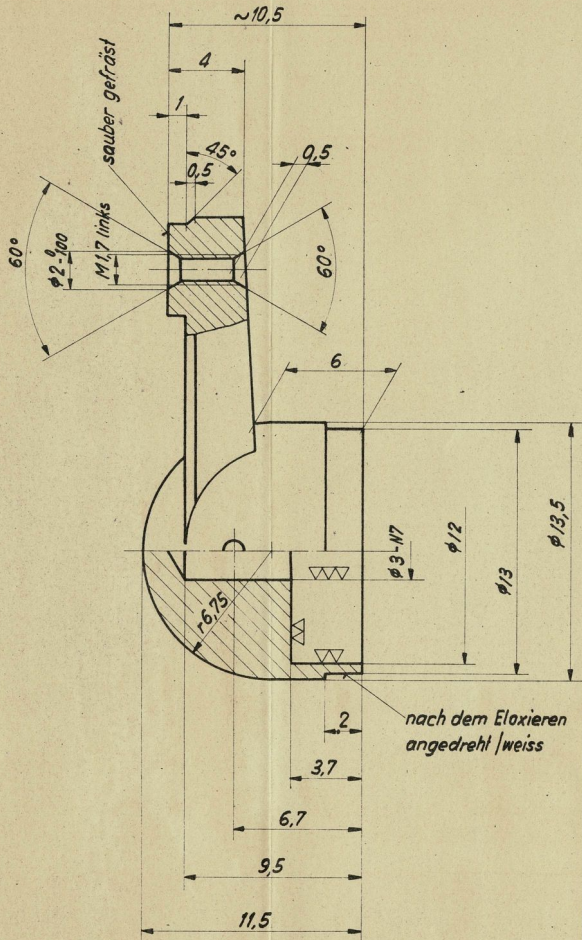
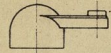
nach dem Eloxieren angedreht / weiss

Max. Abmasse für Pressling $\pm 150 \mu$
 Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$
 Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 1^\circ$
 * Rundschlag max. $\pm 20 \mu$
 ↳ Seitenschlag max. $\pm 20 \mu$
 Ohne * Rundschlag max. —
 Ohne ↳ Seitenschlag max. —
 Ohne besond. Angaben Kanten entgratet und ca. 0.1 mm gebr.
 Vorherrschende Oberflächen: güte **paltent** (▽▽▽▽)
 Oberflächenbehandlung **schwarz eloxiert**
 Wärmebehandlung —

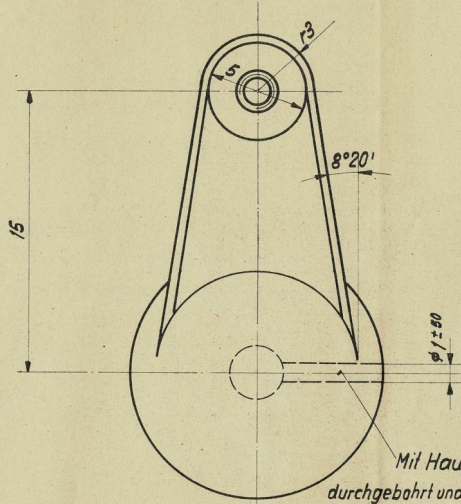
3-N7	4	13	Index 2 in 3 geändert	189	15.6.50	Seiler
Formzahl	Abmaß	Stückzahl	Bezeichnung	Aenderung	Anzahl	Datum
			Werkstoff Anticorodal B (Pressling)	Maßstab	Gezeichnet	15.6.1950
			Type I Gruppe Grundkörper	5:1	Geprüft	
			Kurbel		Gesehen	
			Kompl. Nr. 10.245	Ersatz für 10.013-2		
			CONTINA A.G. MAUREN	10.013-3		

I	1
Type	Stück

M 1:1



nach dem Eloxieren
angedreht | weiss



Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

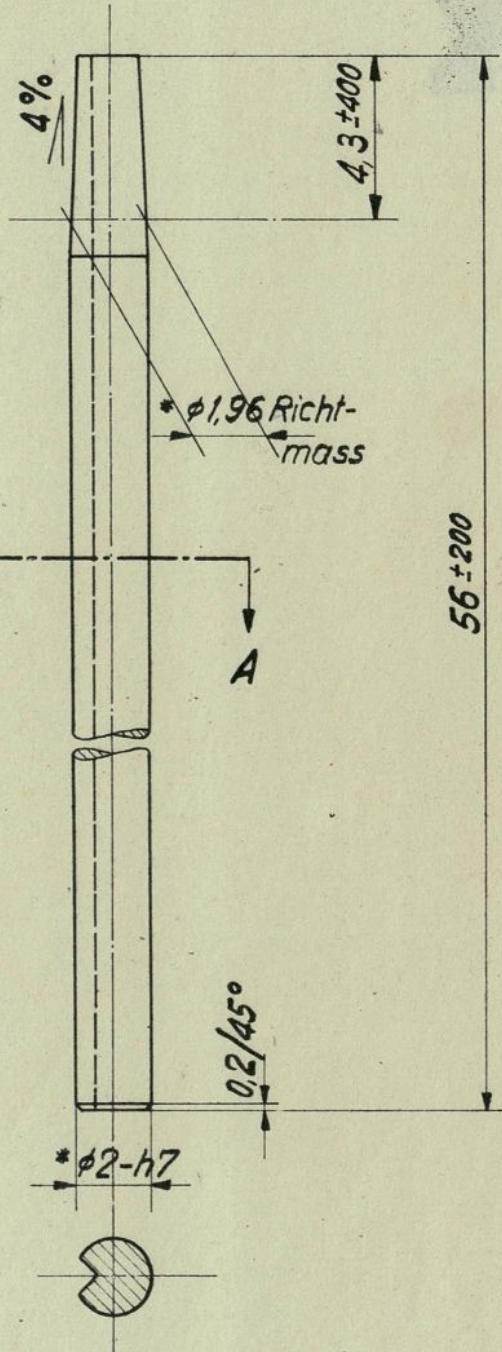
Max. Abmasse für Pressling $\pm 150 \mu$
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 1^\circ$
* Rundschlag max. $\pm 20 \mu$
◊ Seitenschlag max. $\pm 20 \mu$
Ohne * Rundschlag max. —
Ohne ◊ Seitenschlag max. —
Ohne besond. Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebt.
Vorherrschende Oberflächen-güte poliert (▽▽▽)
Oberflächenbehandlung schwarz eloxiert
Wärmebehandlung —

Index 3 in 4 geändert	329	1/12/1950	Hub
Index 2 in 3 geändert	189	15.6.50	Schwarz
Palmaß	Abmaß	Buch-stabe	Buchstabe
3-N7	4-13		
Aenderung		And. Nr.	Datum
Werkstoff Anticorodal B (Pressling)		Maßstab	Gezeichnet 15.6.1950 Hub
Type I Gruppe Grundkörper		5:1	Geprüft
Kurbel			Gesehen
Ersatz für 10.013-2			Vis.
Kompl. Nr. 10.245	CONTINA A.G. MAUREN	10.013-4	

I	1
Type	Stück

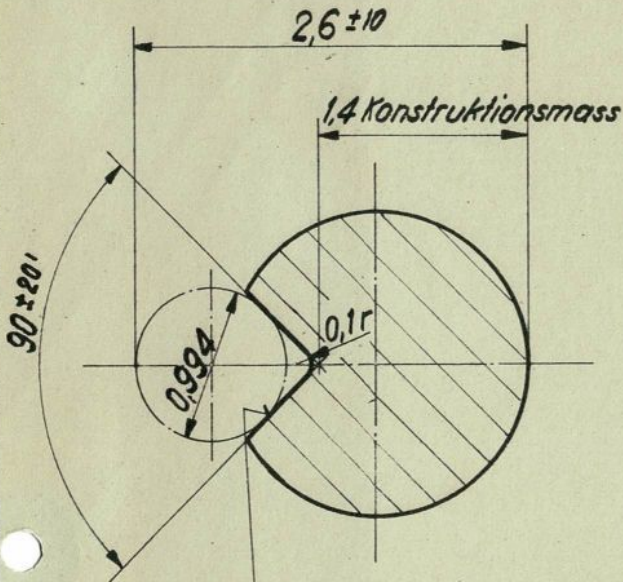
M 1:1

Zulässige Ungeradheit der Achse auf Gesamtlänge 25 μ



Schnitt A-A

M 20:1



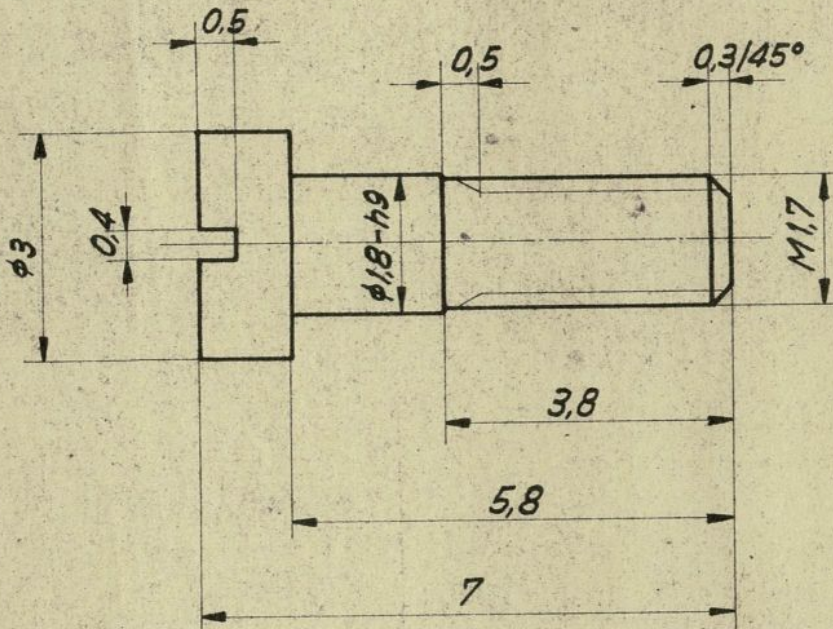
Mittigkeit der Nut zur Achse $\pm 20 \mu$

Zulässige Konizität der Nut 0,1 ‰

Abmasse in $\mu = \frac{1}{1000} \text{mm}$

Stück p. Masch.	17												
Type	I	Ila	Ilb	III									
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$										Index 6 in 7 geändert	242	18.9.50	liar
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse										Index 5 in 6 geändert	90	15.5.50	liar
* Rundschlag max. 20 μ ◇ Seitenschlag max. —					Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung	Aend. Nr.	Datum	Vis.	
Ohne * Rundschlag max. 50 μ Ohne ◇ Seitenschlag max. —													
Vorherrschende Oberflächengüte					Werkstoff nichtr. St RRMD $\phi 2-h7$ profiliert				Maßstab	Gezeichnet	15.5.1950	liar	
Oberflächenbehandlung					Type I Gruppe Grundkörper				5:1	Geprüft			
Wärmebehandlung					Fünzfackachse				20:1	Gesehen			
					Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.				Ersatz für 10.014-6				
					Kopl. Nr. 10.207/08/09/16				CONTINA A.G. MAUREN		10.014-7		

M 1:1



Stück p. Masch.	1									
Type	I	II	IIa	III						
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm										
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 100 \mu$	18-h9	$\begin{matrix} 0 \\ -25 \end{matrix}$	149	Index 5 in 6 geändert				7.11.1950	Schär	
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße	Paßmaß	Abmaß in μ	Aend. Nr.	Aenderung				Datum	Visum	
* Rundschlag max. 20 μ	Werkstoff <i>nicht</i> . St RRMD $\phi 3$						Maßstab 10:1	Gezeichnet	7.11.1950	Schär
◇ Seitenschlag max. 20 μ	Type I Gruppe Grundkörper							Geprüft		
Ohne * Rundschlag max. — μ	Anpasschraube für Umsteuerungsnase						Gesehen			
Ohne ◇ Seitenschlag max. — μ										
Vorherrschende Oberflächengüte										
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.						CONTINA A.G.		10.015-6	
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10.231						MAUREN			

IX

10. 016

U N G Ü L T I G

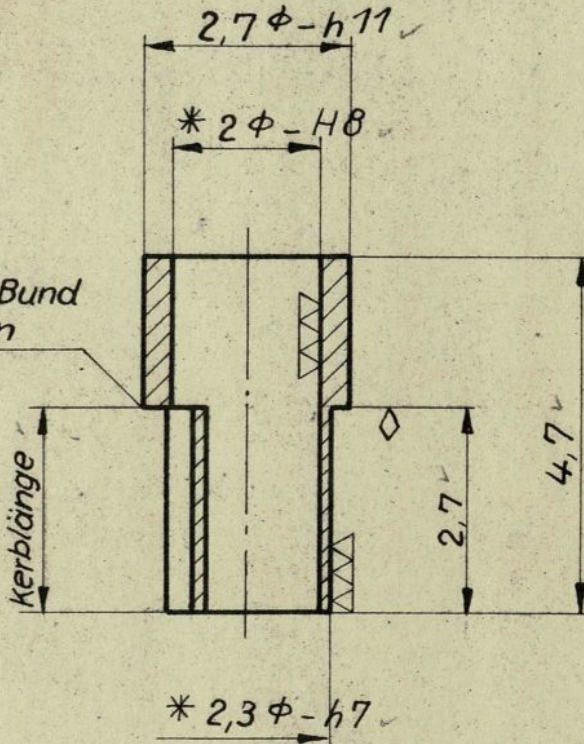
Ersetzt durch: *10. 014*

Datum: *30. 8. 50* Visum: *Swiss*

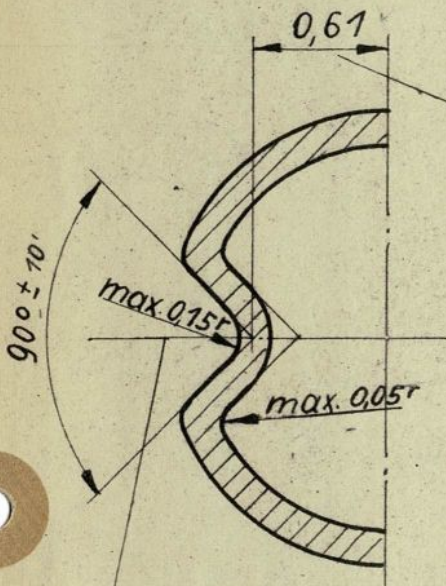
M1:1



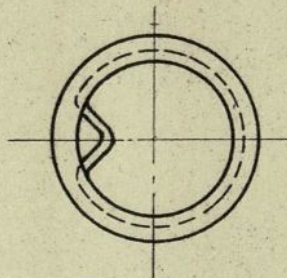
Kerbung muss mit Bund genau abschliessen



M30:1



Toleranz: straffer Schiebesitz mit Gegenstück 10·038

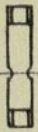


Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

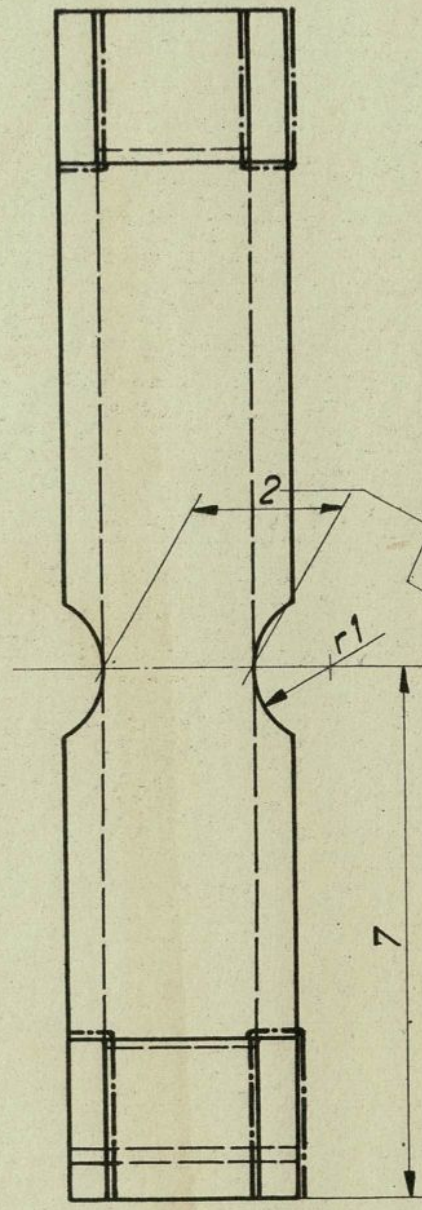
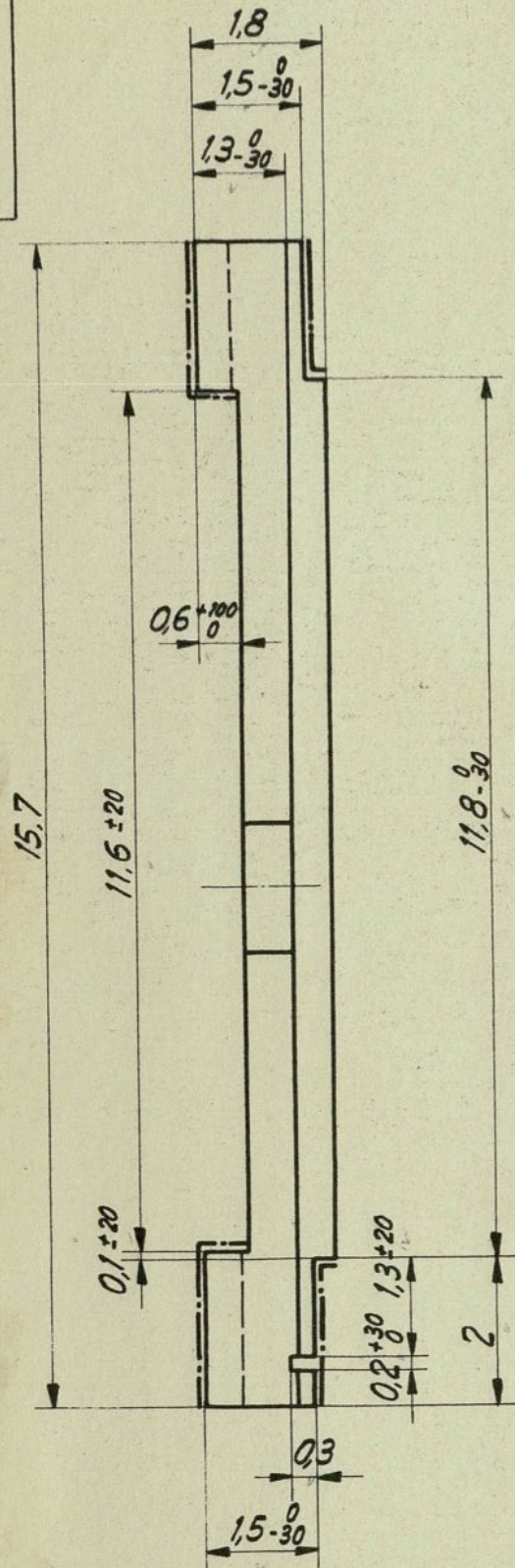
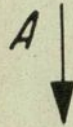
Mittigkeit der Kerbung $\pm 20 \mu$

Stück p. Masch.	12																			
Type	I	IIa	IIb	III	2,7-h11	-60														
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$					2,3-h7	-9														
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse					2-H8	+14														
					Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung				Datum	Vis.						
* Rundschlag max. 20 μ ◇ Seitenschlag max. 20 μ	Werkstoff Messing 58 Pb ϕ 3				Maßstab	Gezeichnet	14.12.49	hkl.												
Ohne * Rundschlag max. 50 μ Ohne ◇ Seitenschlag max. 50 μ	Type I Gruppe Grundkörper				10:1	Geprüft		A.												
Vorherrschende Oberflächengüte ∇ (∇∇)	Führungshülse					Gesehen		A.												
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.				Ersatz für 10·017-1															
Wärmebehandlung geglüht	Kompl. Nr. 10·217				CONTINA A.G. MAUREN								10·017-2							

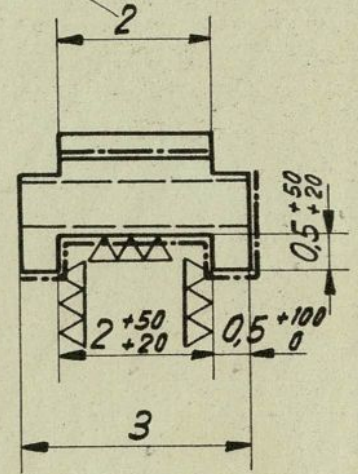
M 1:1



Grat nur an den durch
gekennzeichneten Flächen ent-
fernt. Kantenbruch max. 0,1/45°



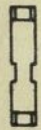
Mittigkeit zu $2^{+50}_{+20} = \pm 50 \mu$
Ansicht von A



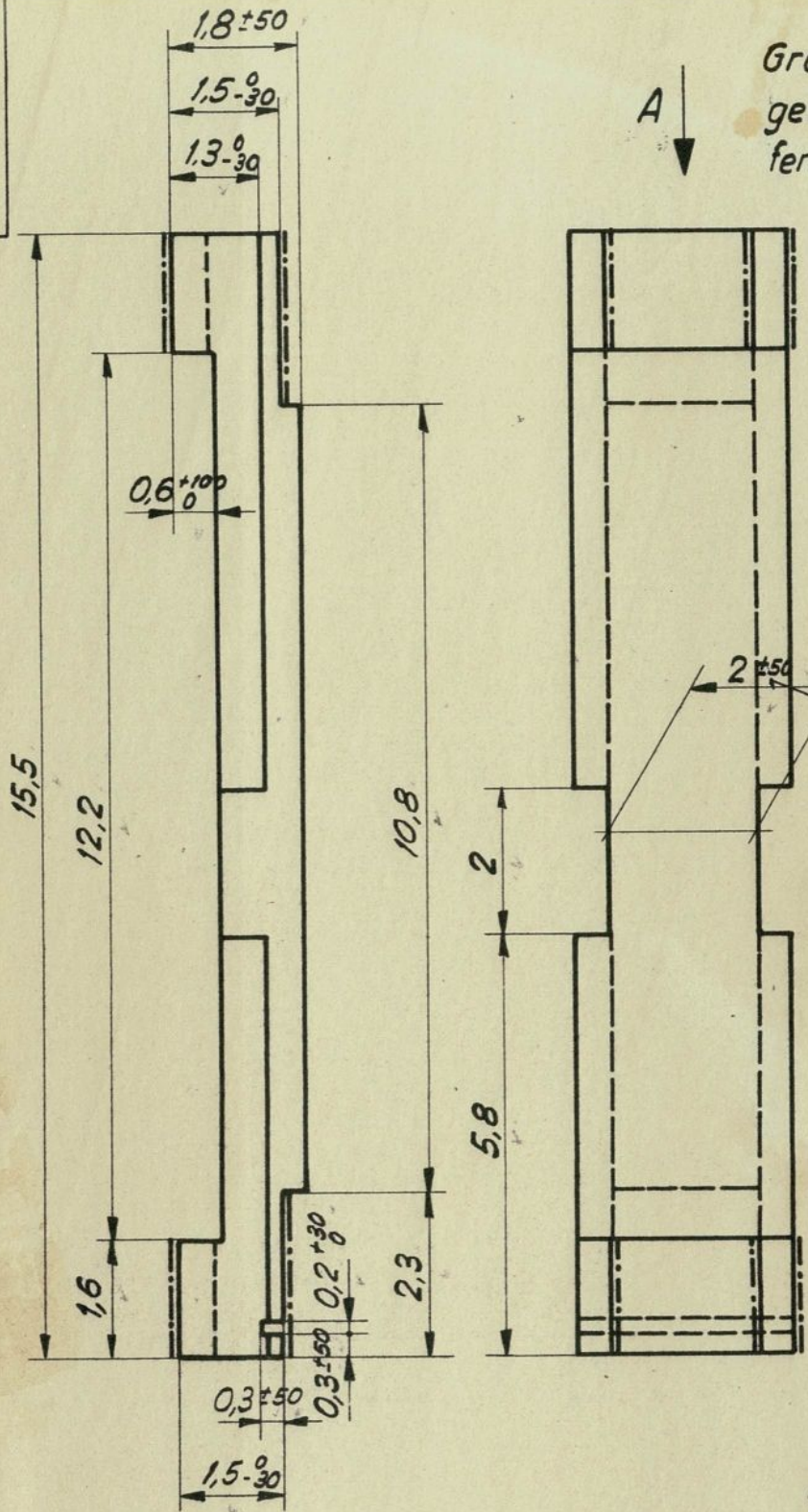
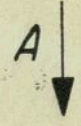
Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm

Stück p. Masch. 15										
Type I IIa IIb III										
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$										
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse										
* Rundschlag max. — ◇ Seitenschlag max. —										
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —										
Vorherrschende Oberflächengüte $\nabla(\nabla)$										
Oberflächenbehandlung										
Wärmebehandlung										
Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung			Aend. Nr.	Datum	Vis.	
Werkstoff Ms 58 Pb										
Type I										
Zehnerschieberlager				Maßstab 10:1	Gezeichnet 18.9.1950					
					Geprüft					
					Gesehen					
				Ersatz für 10.018-3						
Kompl. Nr. 10.234				CONTINA A.G. MAUREN		10.018-4				

M 1:1

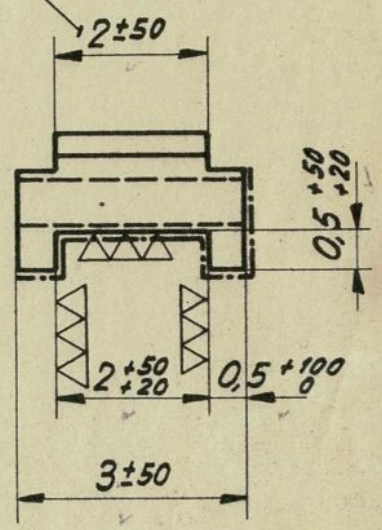


Grat nur an den durch ----- gekennzeichneten Flächen entfernt. Kantenbruch max. 0,1/45°



Mittigkeit zu $2 \overset{+50}{+20} = \pm 50 \mu$

Ansicht von A



Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch. 15									
Type I Ila Iib III									
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$									
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse									
* Rundschlag max. — ◇ Seitenschlag max. —									
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —									
Vorherrschende Oberflächengüte $\nabla(\nabla)$									
Oberflächenbehandlung									
Wärmebehandlung									
Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung	Aend.Nr.	Datum	Vis.		
Werkstoff Ms 58 Pb									
Type I				Gruppe Grundkörper					
Zehnerschieberlager				Maßstab 10:1	Gezeichnet 25.10.1950				
					Geprüft				
					Gesehen				
				Ersatz für 10.018-4					
				CONTINA A.G.					
				MAUREN					
Kompl. Nr. 10.234									
									10.018-5

Index 4 in 5 geändert

134 25.10.50 Sch

25.10.1950 Sch

10.018-5

IX

10.019

UNGÜLTIG

Ersetzt durch: *Zyl. Schr. M14 x 3*

VSM 12124

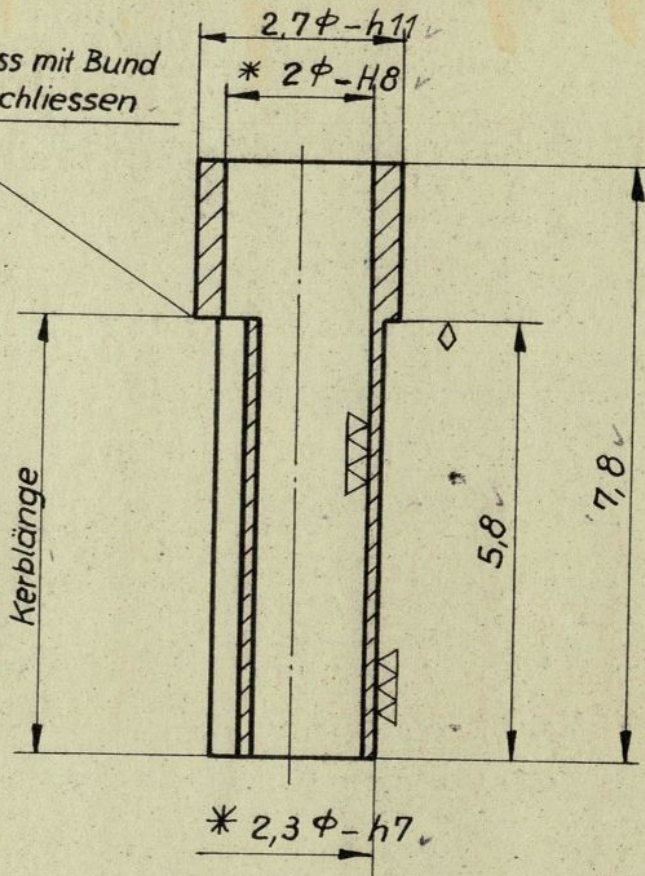
Datum: *10.1.50*

Visum: *Hol*

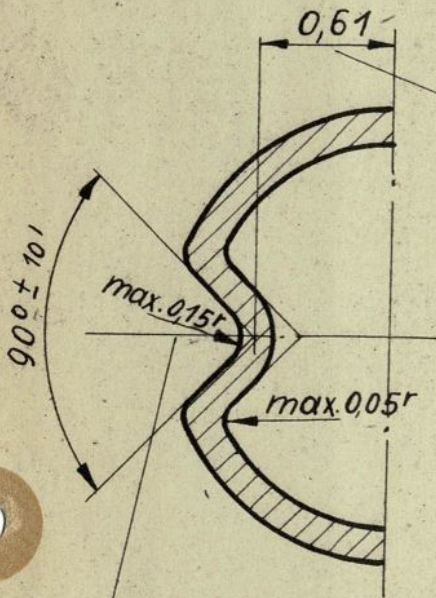
M1:1



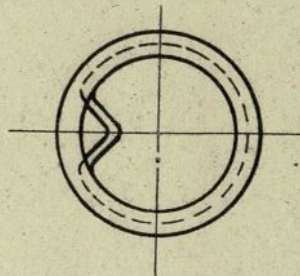
Kerbung muss mit Bund genau abschliessen



M30:1



Toleranz: straffer Schiebesitz mit Gegenstück 10'038

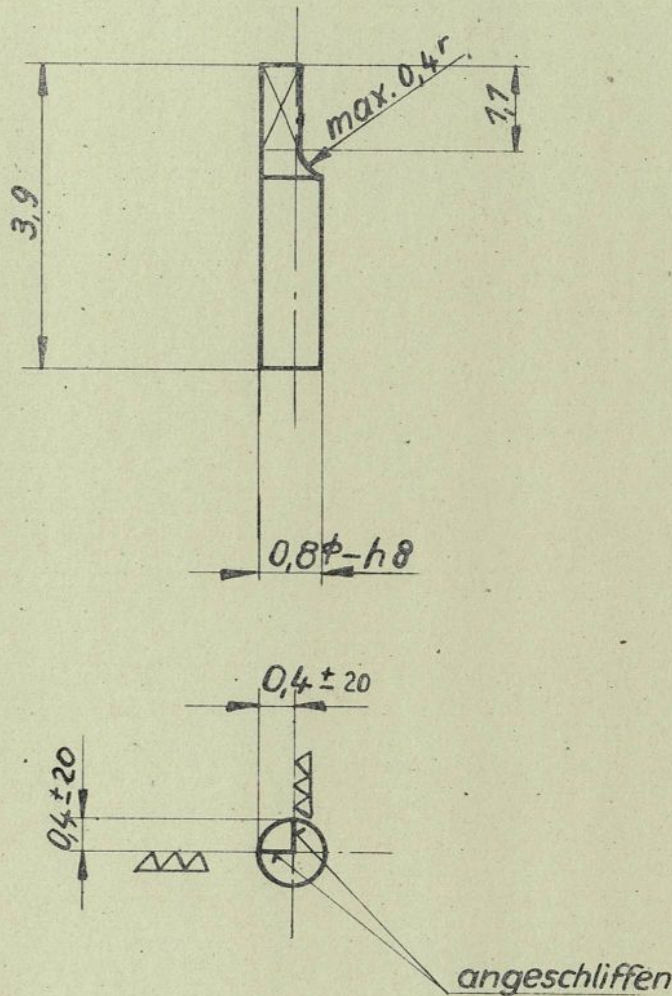


Mittigkeit der Kerbung ± 20 μ

Abmasse in μ = 1/1000 mm

Stück p. Masch.	1																		
Type	I	IIa	IIb	III	2,7-h11	-60													
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse ± 100 μ					2,3-h7	-9													
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse					2-H8	+14													
* Rundschlag max. 20 μ ◇ Seitenschlag max. 20 μ					Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung				Datum	Vis.					
Ohne * Rundschlag max. 50 μ Ohne ◇ Seitenschlag max. 50 μ					Werkstoff Messing 58 Pb φ 3				Maßstab	Gezeichnet	13.12.49	hbk.							
Vorherrschende Oberflächengüte					Type I Gruppe Grundkörper				10:1	Geprüft									
Oberflächenbehandlung					Führungshülse				Gesehen										
Wärmebehandlung					Ohne besondere Angaben Kanten entgratet				Ersatz für 10'020-1										
gegült					Kompl. Nr. 10'218				CONTINA A.G. MAUREN				10'020-2						

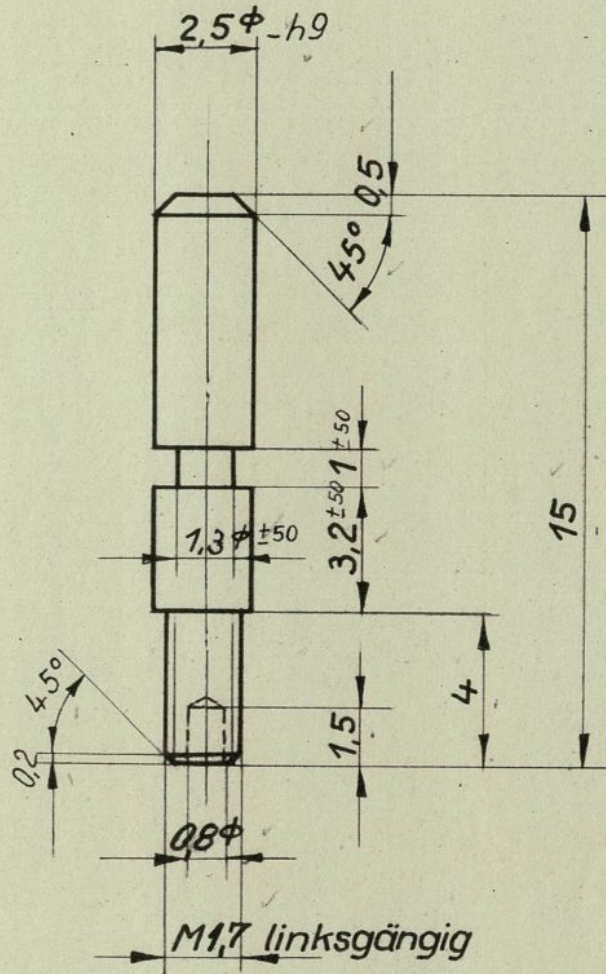
M 1:1



Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm

Stück p. Masch.	15								
Type	I	IIa	IIb	III					
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50\mu$	08-h8	-14			Index 3 in 4 geändert		Aend. Nr. 163	15.1950	W. H. A.
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung			Datum	Vis.
* Rundschlag max. 20 μ ◇ Seitenschlag max. 20 μ	Werkstoff nichtrost. Federstahldraht Sandvik 2R2 08-h8				Maßstab	Gezeichnet	18.10.49	W. H. A.	
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Type I Gruppe Zählwerk				10:1	Geprüft			4.
Vorherrschende Oberflächengüte geschliffen $\nabla\nabla$	Zahlenrollenstift					Gesehen			
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.				Ersatz für 10·021-2				
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10·203/205				CONTINA A.G. MAUREN		10·021-4		

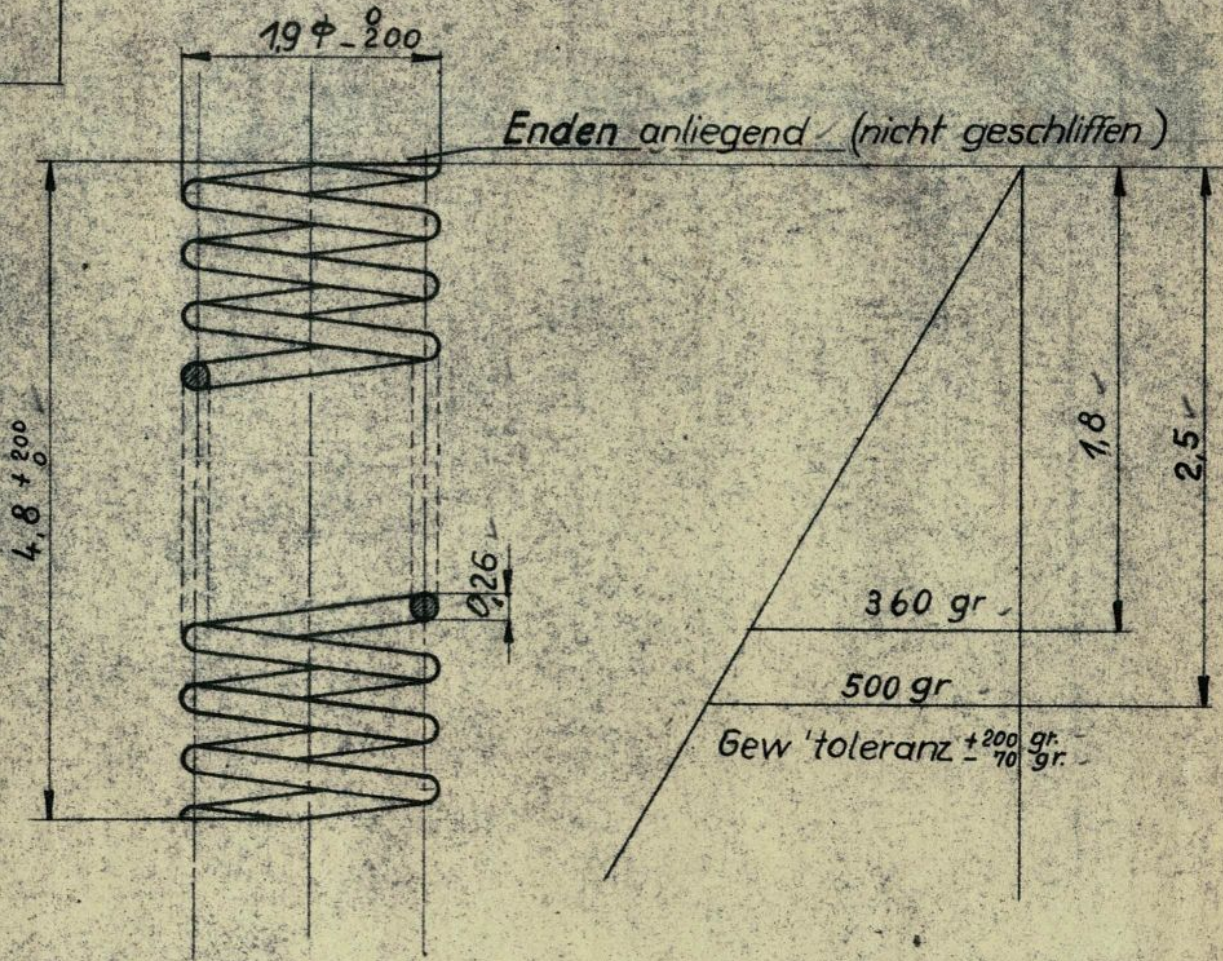
M 1:1



Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch. 1										
Type I IIa IIb III										
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$										
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung				Datum	Vis.
* Rundschlag max. 20μ ◇ Seitenschlag max. 20μ	Werkstoff	RRMD $\Phi 2,5 \text{ h9}$ nichtrost. Stahl			Maßstab	Gezeichnet	26.7.49	4kl.		
Ohne * Rundschlag max. ... Ohne ◇ Seitenschlag max. ...	Type	I Gruppe kompl. Kurbel			5:1	Geprüft				
Vorherrschende Oberflächengüte W	Kurbelbolzen					Gesehen				
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.				Ersatz für		10'022			
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10'245				CONTINA A.G. MAUREN		10'022-2			

M 1:1

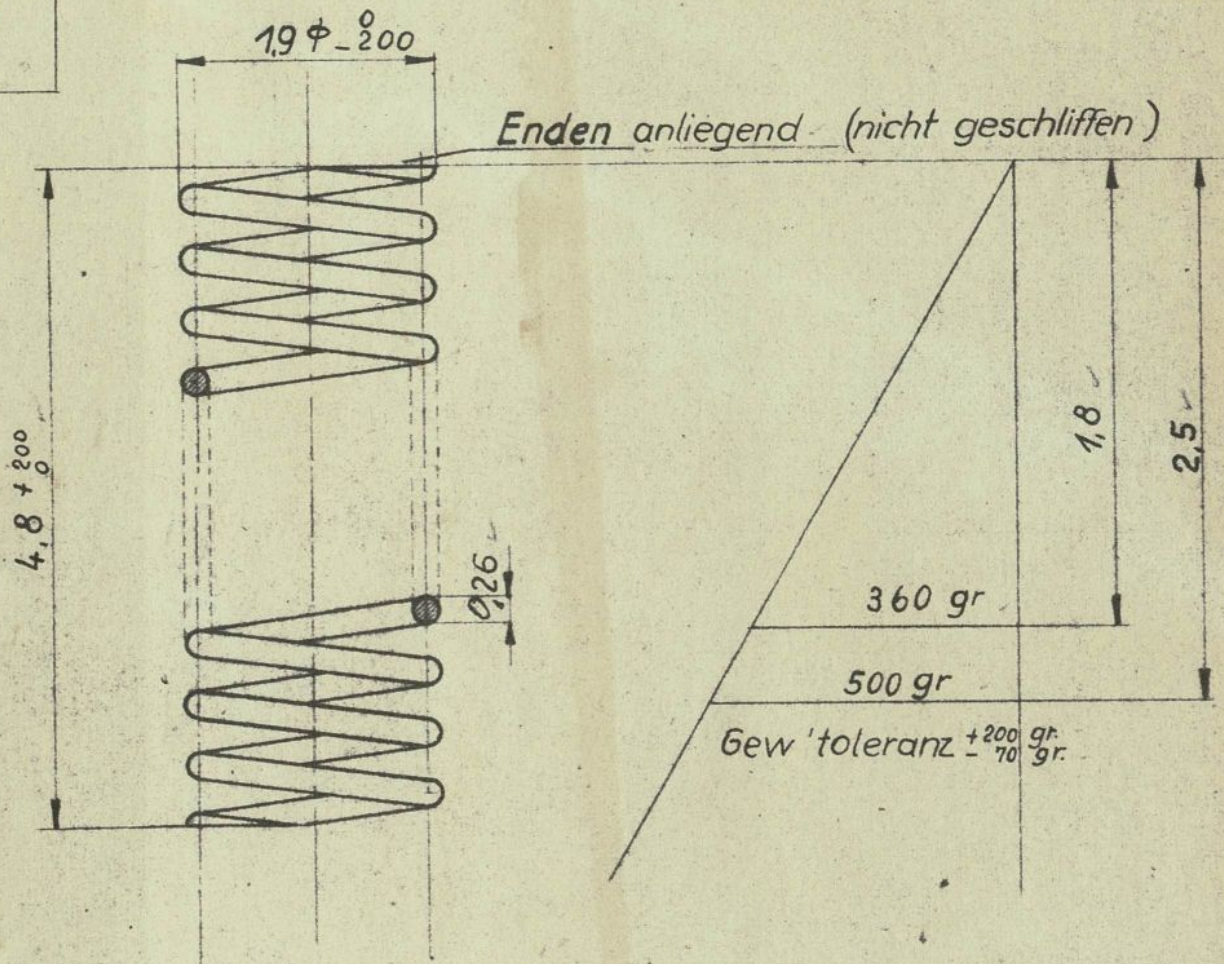


$K_d = 4500 \text{ kg/cm}^2$
 Aktive Windungszahl $n_e = 5,5$
 Endwindungen $\dots = 2$
 Totale Windungszahl $n_{tot} = 7,5$
 Einfederung pro Windung $f_w = -$

Abmasse
 in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch.	1																			
Type	I	IIa	IIb	III																
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse \pm	—																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	—																			
	Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung							Datum	Vis.							
* Rundschlag max. 0,02 mm	Werkstoff <i>Federstahldraht</i>				Maßstab	Gezeichnet	31.10.49	<i>4 Feb.</i>												
◇ Seitenschlag max. 0,02 mm	Type <i>I</i> Gruppe <i>Grundkörper</i>				/	Geprüft		<i>[Signature]</i>												
Ohne * Rundschlag max. —						Gesehen		<i>[Signature]</i>												
Ohne ◇ Seitenschlag max. —					Quotienteneinsteller-Feder															
Vorherrschende Oberflächengüte					Ersatz für <i>10:023-1</i>															
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.				CONTINA A.G. MAUREN							10:023-2								
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. <i>10:240241</i>																			

M 1:1

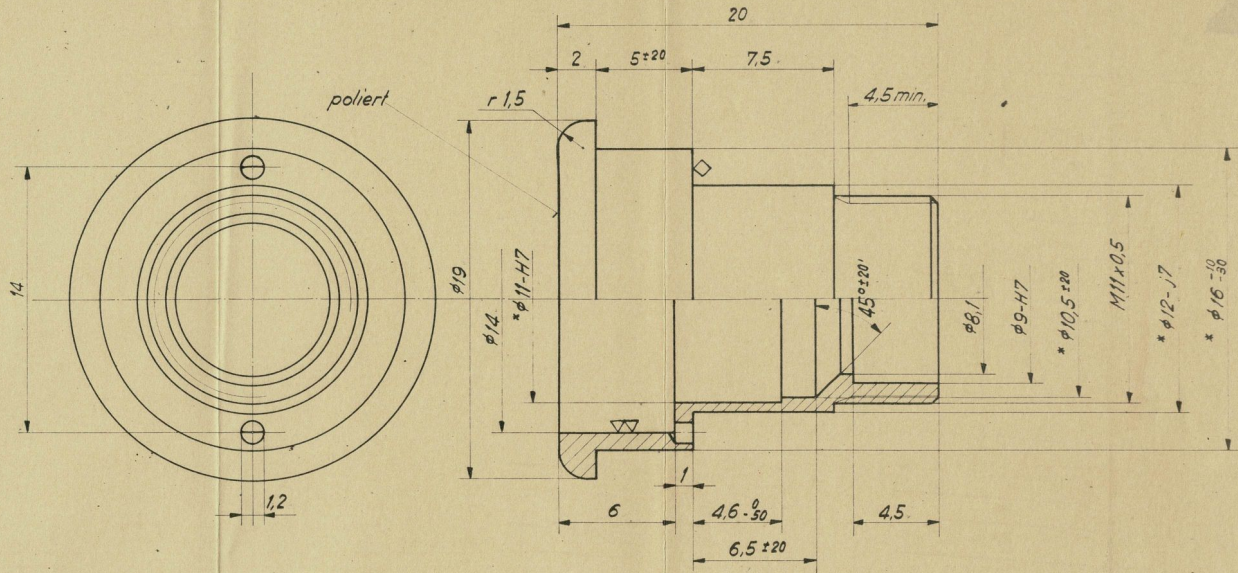


$K_d = 4500 \text{ kg/cm}^2$
 Aktive Windungszahl $n_e = 5,5$
 Endwindungen $\dots\dots\dots = 2$
 Totale Windungszahl $n_{tot} = 7,5$
 Einfederung pro Windung $f_w = -$

Abmasse
 in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Mesch.	1														
Type	I	IIa	IIb	III											
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse \pm	Index 2 in 3 geändert										129	16.10.50	Sch		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung				Aend. Nr.	Datum	Vis.				
* Rundschlag max. 0,02 mm ◇ Seitenschlag max. 0,02 mm	Werkstoff <i>nicht</i> . Fed. St Dr $\phi 0,26$				Maßstab	Gezeichnet	31.10.49	482.							
Ohne * Rundschlag max. $\dots\dots\dots$ Ohne ◇ Seitenschlag max. $\dots\dots\dots$	Type I Gruppe Grundkörper				/	Geprüft									
Vorherrschende Oberflächengüte	Quotienteneinsteller-Feder					Gesehen									
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten enigratet und ca. 0,1 mm gebr.				Ersatz für 10·023-2										
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10·241				CONTINA A.G. MAUREN		10·023-3								

M 1:1

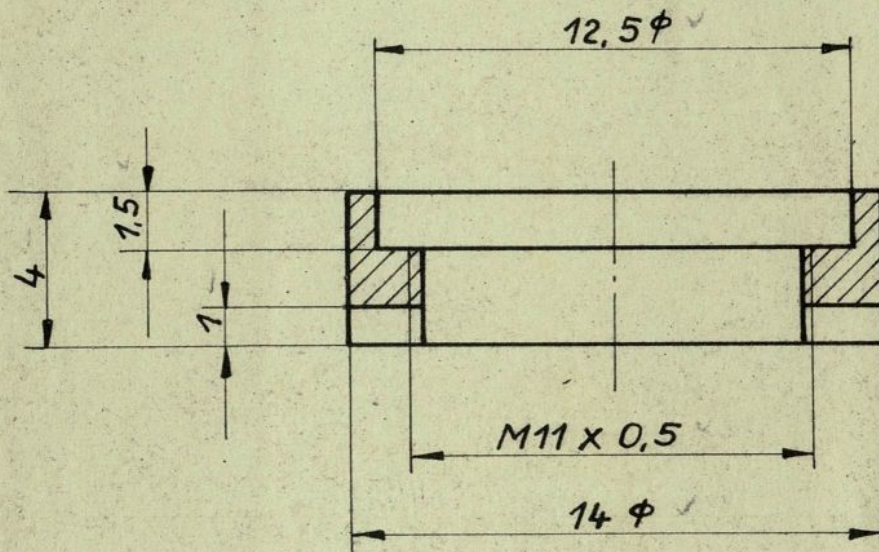
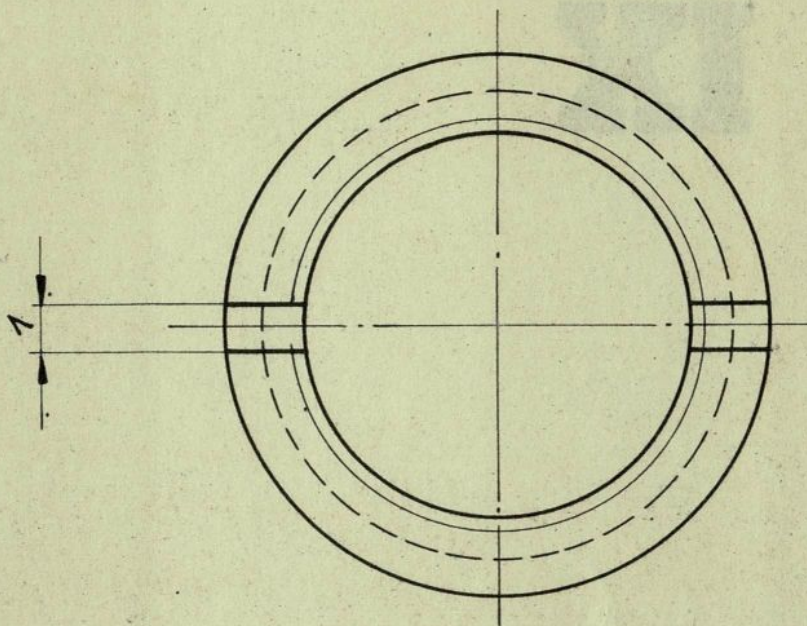
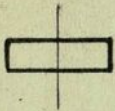


Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50\mu$	$\phi 11-H7$	$^{+18}_0$																		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	$\phi 12-J7$	$^{+12}_0$																		
	$\phi 9-H7$	$^{+18}_0$																		
* Rundschlag max. $\pm 20\mu$ ↳ Seitenschlag max. $\pm 20\mu$	Palmet	Abmaß	Bruch- state	Prüf- konst ver																
Ohne * Rundschlag max. 50μ Ohne ↳ Seitenschlag max. 50μ	Werkstoff	Decalcol $\phi 20$																		
Ohne besond. Angaben Kanten entgratet sind ca. 0,1 mm gebr.	Type	I																		
Vorherrschende Oberflächen- güte $\nabla \nabla$ ($\nabla \nabla$)	Gruppe	Zählwerk																		
Oberflächenbehandlung schwarz eloxiert	Maßstab	5:1																		
Wärmebehandlung	Gezeichnet	5.6.1950																		
	Gepöft																			
	Gesehen																			
	Ersatz für	10.025-3																		
	Kompl. Nr.	10.229																		
	CONTINA A.G. MAUREN																			
	10.025-4																			

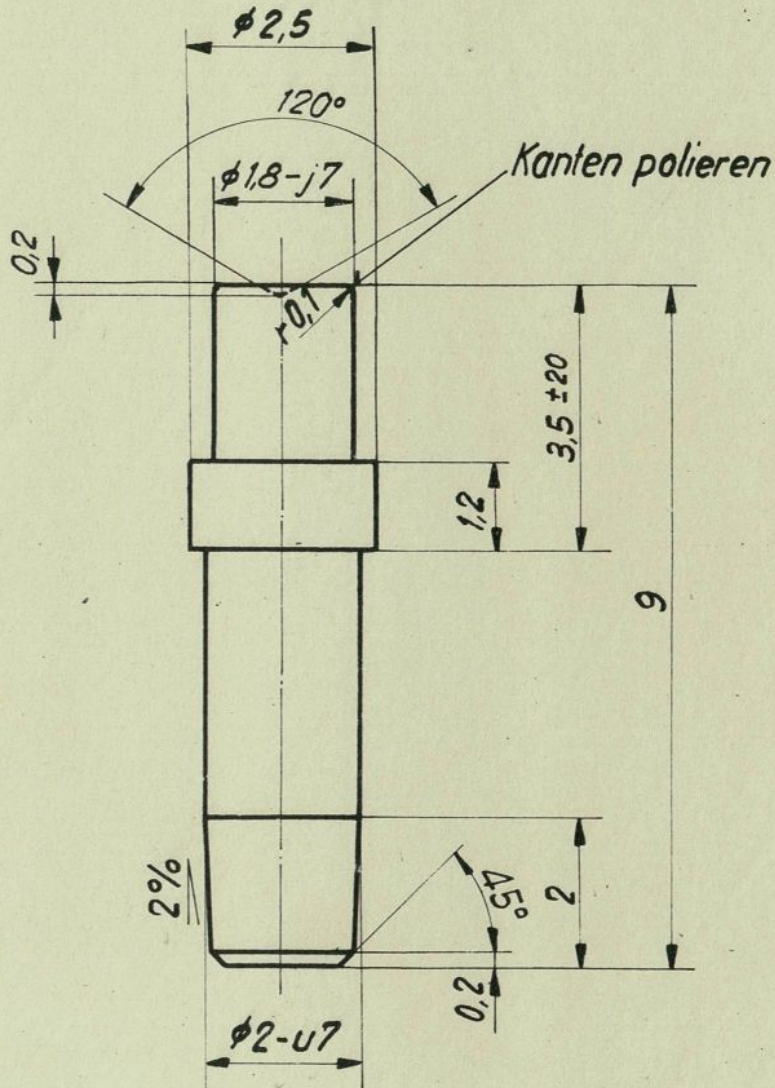
I	1
Type	Stück

M 1:1



Stück p. Masch.	1																			
Type	I	IIa	IIb	III																
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	± 0,1 mm																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	—				Paßmaß	Abmaß in /α	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung				Datum	Vis.						
* Rundschlag max. 0,02 mm	—				Werkstoff <i>Decoltal</i>				Maßstab	Gezeichnet	23.9.49	<i>hth.</i>								
◇ Seitenschlag max. 0,02 mm	—				Type <i>I</i> Gruppe <i>Zählwerk</i>				5:1	Geprüft		<i>A.</i>								
Ohne * Rundschlag max. —	—				Zählwerkshülsenmutter					Gesehen										
Ohne ◇ Seitenschlag max. —	—				Ersatz für															
Vorherrschende Oberflächengüte	▽				Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.				CONTINA A.G. MAUREN				10' 026							
Oberflächenbehandlung	farblos eloxiert (hart)				Kompl. Nr. 10' 201															
Wärmebehandlung	—																			

M 1:1

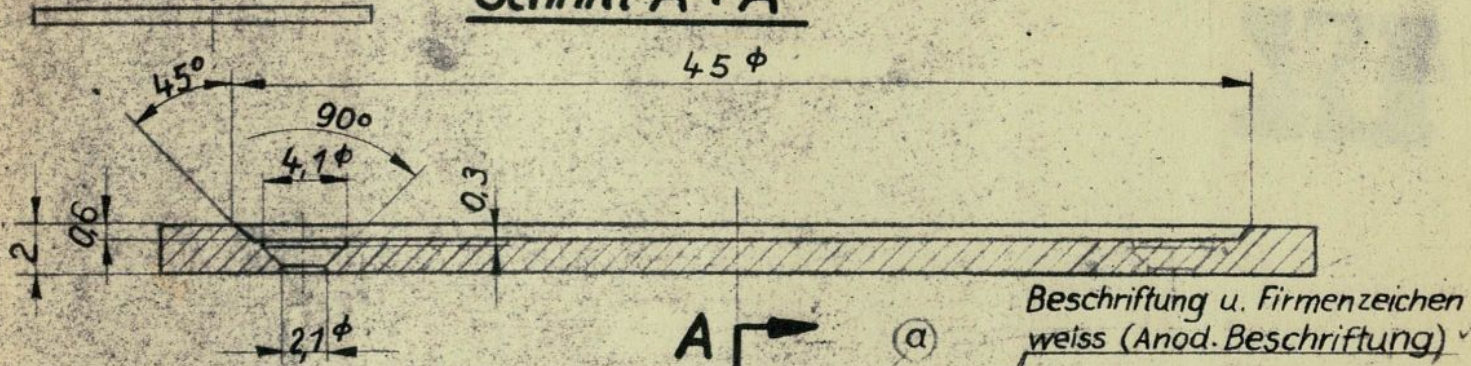


Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

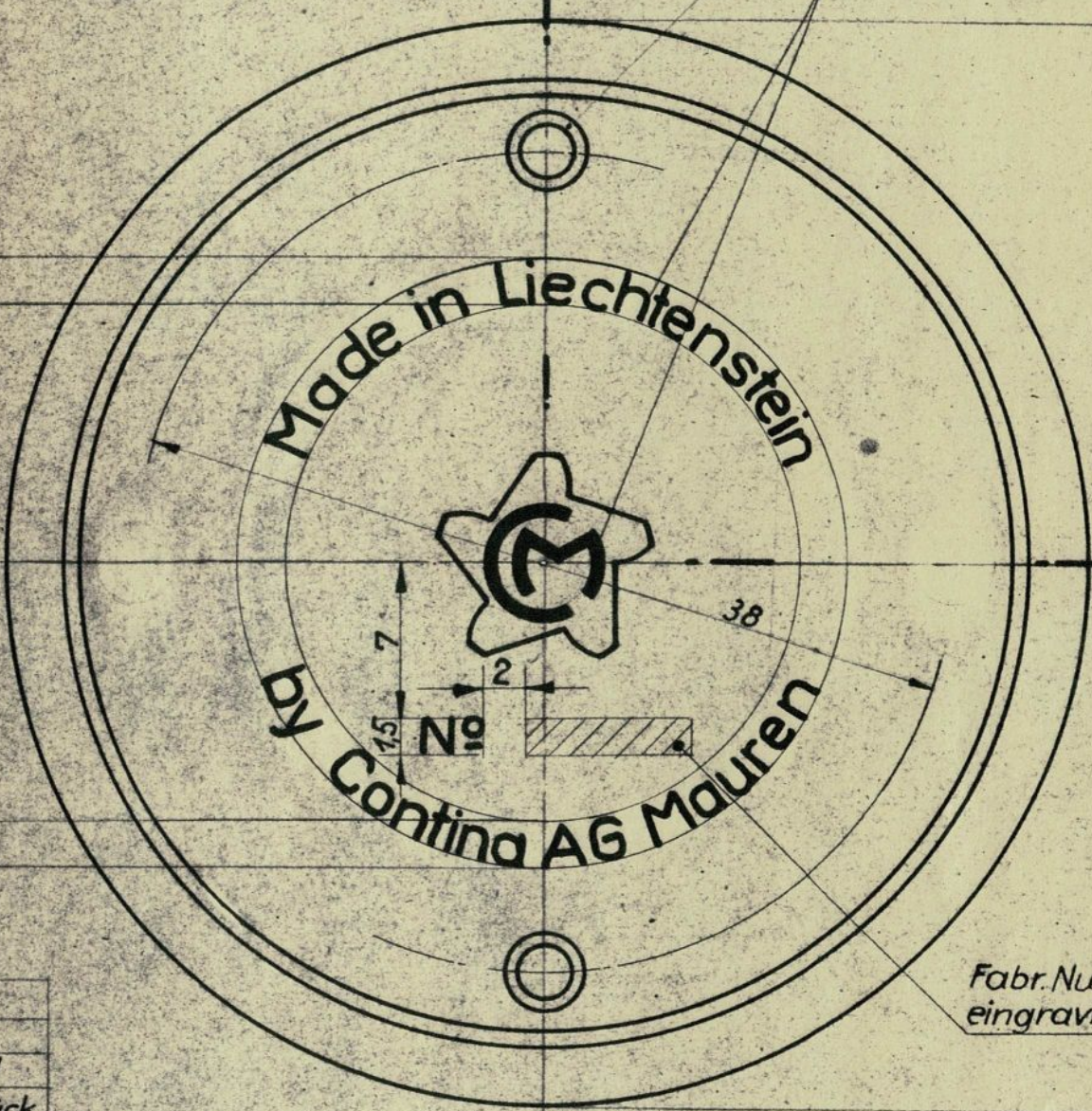
Stück p. Masch.	1																		
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$	$\phi 1.8-j7$	$-7/2$								Index 4 in 5 geändert	245	19.9.50	Leh						
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse ± 10	$\phi 2-u7$	$+27$ $+18$								Index 3 in 4 geändert	86	15.6.50	Leh						
* Rundschlag max. 20μ ◇ Seitenschlag max. 20μ	Werkstoff	Stainless 43 $\phi 2.5$			Maßstab	Gezeichnet	15.6.1950	Leh											
Ohne * Rundschlag max. 50μ Ohne ◇ Seitenschlag max. 50μ	Type	I			Gruppe	Grundkörper			10:1	Geprüft									
Vorherrschende Oberflächengüte	Zählwerksfixierstift										Gesehen								
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.										Ersatz für		10.027-4						
Wärmebehandlung	Kontin. Nr. 10.227										CONTINA A.G. MAUREN		10.027-5						

M 1:1

Schnitt A ÷ A



Beschriftung u. Firmenzeichen
weiss (Anod. Beschriftung)

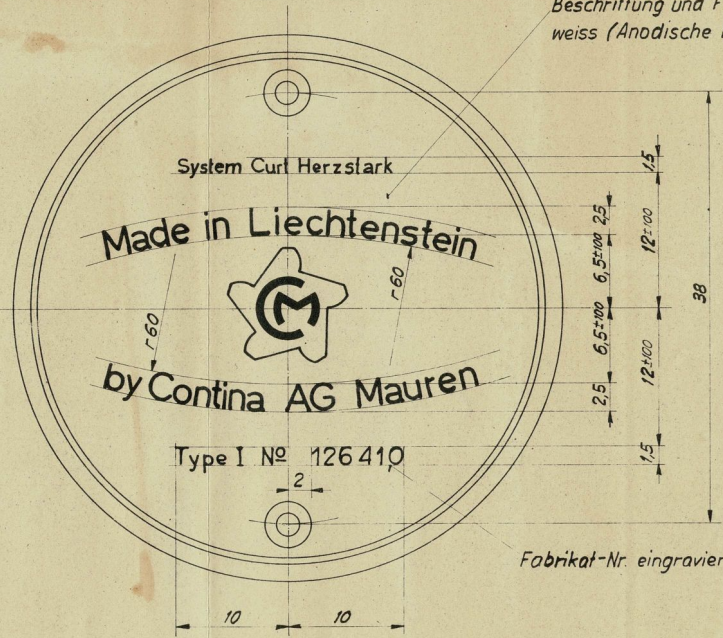
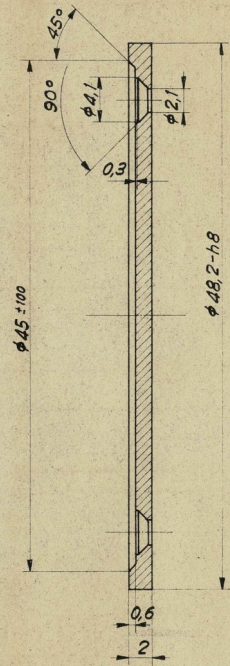


Fabr. Nummer
ingraviert

I	1
Type	Stück

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 0,05$ mm									
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	482-h8	-0,039	a	1X	Bohrungen 2,1φ um 90° versetzt			18.3.49	4.10.48
* Runds Schlag max. $\pm 0,01$ mm ◇ Seitenschlag max. $\pm 0,01$ mm	Paßmaß	Abmaß	Buchstabe	Buchstabe	Aenderung			Datum	Vis.
Ohne * Runds Schlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Werkstoff: Anticorodal B (Anodal Qual.)				Maßstab	Gezeichnet	4.10.48	4.10.48	
Ohne besond. Angaben Kanten entgrätet und ca. 0,1 mm gebt.	Type: I Gruppe: Maschinenkörper				3:1.	Geprüft			
Vorherrschende Oberflächen-güte: $\nabla \nabla$	Abschlußscheibe					Gesehen			
Oberflächenbehandlung schwarz eloxiert					⊖ Diese Maße werden bei Ab-nahme besonders kontrolliert				Ersatz für 10'028
Wärmebehandlung	Kopl. Nr. 10'210234				CONTINA A.G. MAUREN		10'028 - 2		

M 1:1

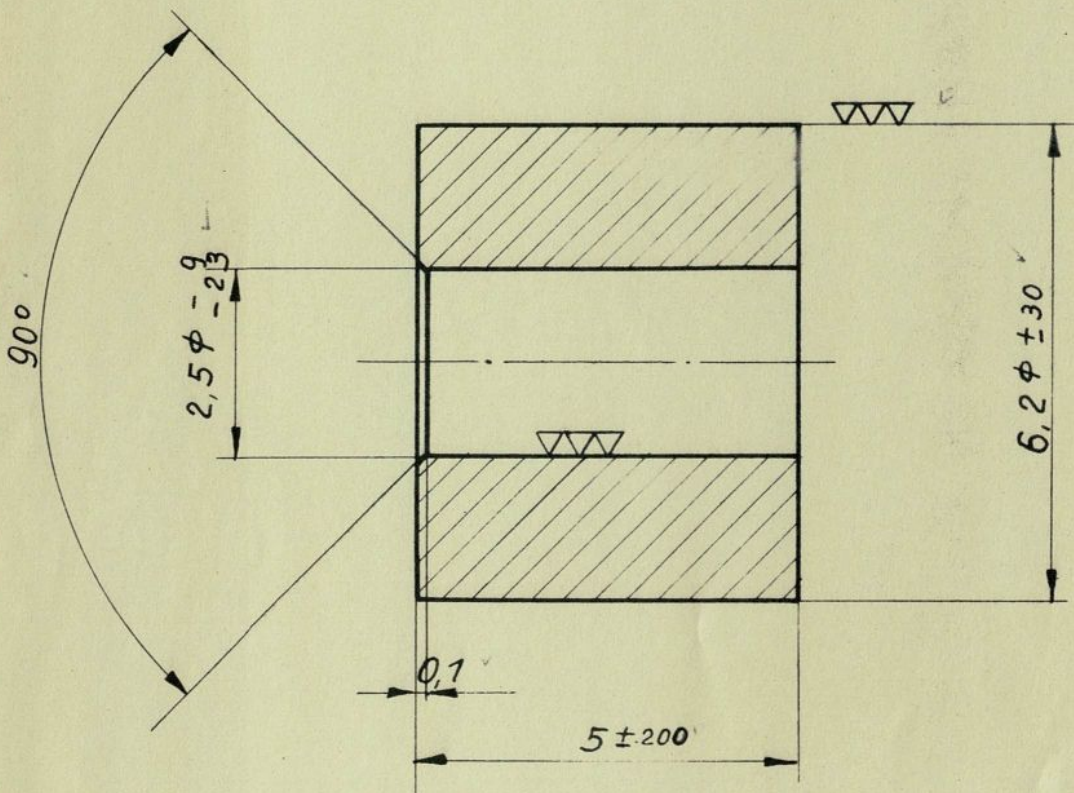


Beschriftung und Firmenzeichen weiss (Anodische Beschriftung)

Fabrikat-Nr. eingraviert (Beispiel)

Zeichn. 1 Type I II IIIa III					
Abmaße in mm Max. Abweichung nicht tolerierter Maße 30 Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße * Runds Schlag max. 20 n Seite Schlag max. 20 n Ohne * Runds Schlag max. 10 n Ohne * Seite Schlag max. 10 n Vorherrschende Oberflächengüte ▽▽▽ Oberflächenebehandlung schwarz eloxiert Wärmebehandlung		482-18 - 39 313 Index 2 in 3 geändert Werkstoff Anicorodal B $\phi 50$ (Anod. Qual.) Type I Gruppe Grundkörper Abschlusscheibe Einzelanfertige Angaben: Kanten entgrates und bis 0,1 mm tief Kompl. Nr. 10.234		1.12.1950 Datum 1.12.1950 Gezeichnet Geprüft Gesehen Ersatz für 10.028-2 10.028-3	
		Maßstab 3:1 Gezeichnet Geprüft Gesehen		Datum Visum Datum Visum	

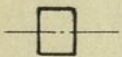
M1:1



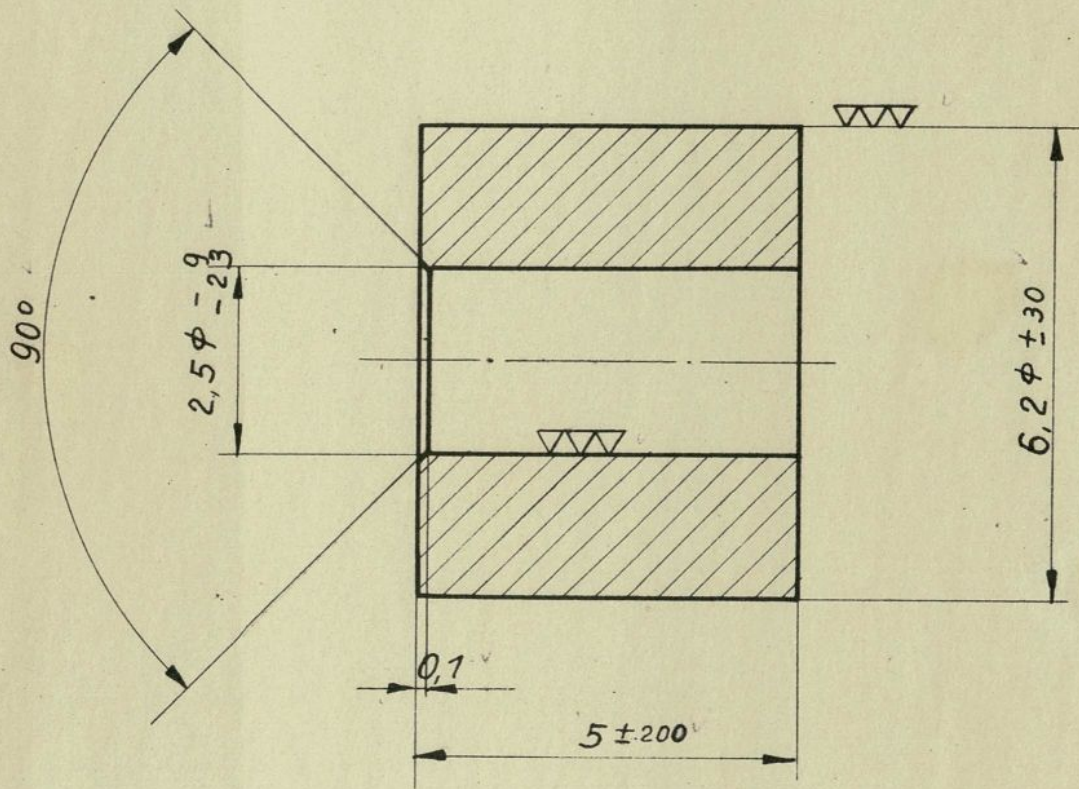
Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch. 8																			
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse																			
	Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung						Datum	Vis.							
* Rundschlag max. 0,02 mm ◇ Seitenschlag max. 0,02 mm	Werkstoff <i>Decoltal</i> $\phi 6,5$				Maßstab	Gezeichnet	5. 12. 49	<i>H. Kle.</i>											
Ohne * Rundschlag max. 40μ Ohne ◇ Seitenschlag max.	Type <i>I</i> Gruppe <i>Grundkörper</i>				1:1	Geprüft		<i>A.</i>											
Vorherrschende Oberflächengüte ▽ (▽▽)	Ziffernrolle					Gesehen													
Oberflächenbehandlung <i>schwarz eloxiert</i>					Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.				Ersatz für <i>10·0 29 -2</i>										
Wärmebehandlung	Kopl. Nr. <i>10·212</i>				CONTINA A.G. MAUREN		10·029-3												

M 1:1



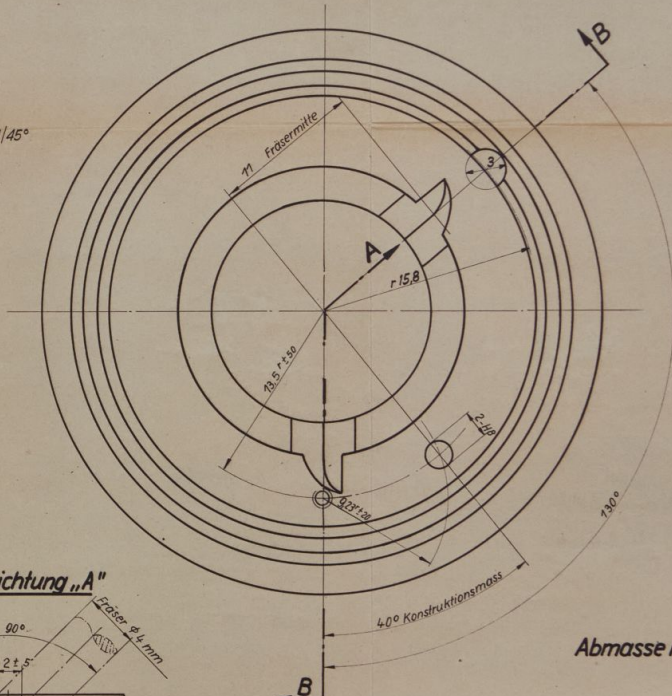
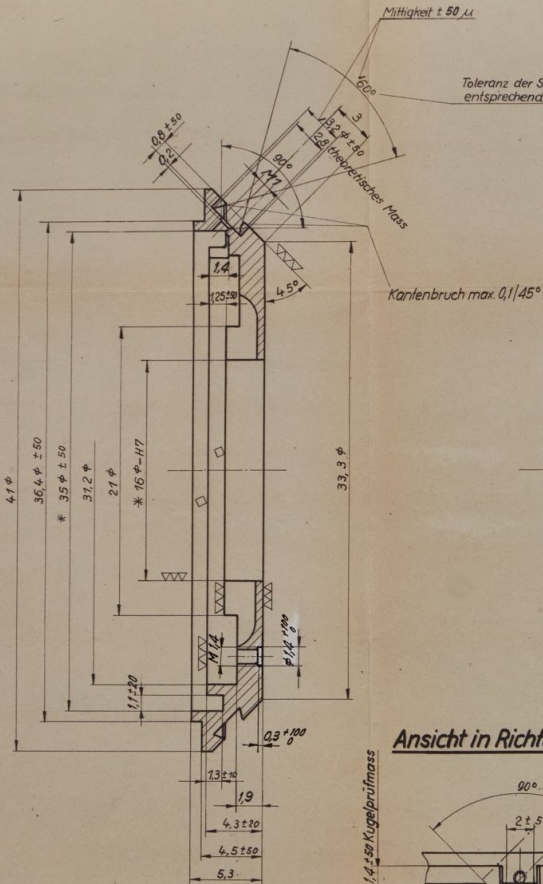
XI



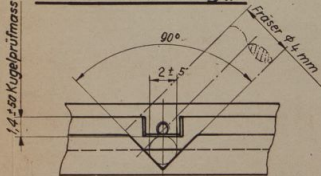
Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm

Stück p. Masch. 8										
Type I IIa IIb III										
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$										
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse										
* Rundschlag max. 0,02 mm ◇ Seitenschlag max. 0,02 mm										
Ohne * Rundschlag max. 40 μ Ohne ◇ Seitenschlag max.										
Vorherrschende Oberflächengüte ▽▽ (▽▽)										
Oberflächenbehandlung schwarz eloxiert										
Wärmebehandlung										
Index 3 in 4 geändert								140	26.10.50	fu
Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung			Aend. Nr.	Datum	Vis.	
Werkstoff Anticorodal B φ 6,5	Type I Gruppe Grundkörper			Maßstab	Gezeichnet	5.12.49	Hfel.			
Ziffernrolle				1:1	Geprüft		Ar.			
					Gesehen					
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.				Ersatz für 10'029-3						
Kompl. Nr. 10'212				CONTINA A.G. MAUREN			10'029-4			

M1:1



Ansicht in Richtung „A“



Max. Abweichung nicht tolerierter Masse: 100 μ
 Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse: ± 10
 * Rundschlag max. 20 μ
 ↳ Salterschlag max. 20 μ
 Ohne * Rundschlag max. 50 μ
 Ohne ↳ Salterschlag max. 50 μ
 Ohne besond. Angaben können angratet!
 Vorherrschende Oberflächenbeschaffenheit: V7 (VDP)
 Oberflächenbehandlung: —
 Wärmebehandlung: —

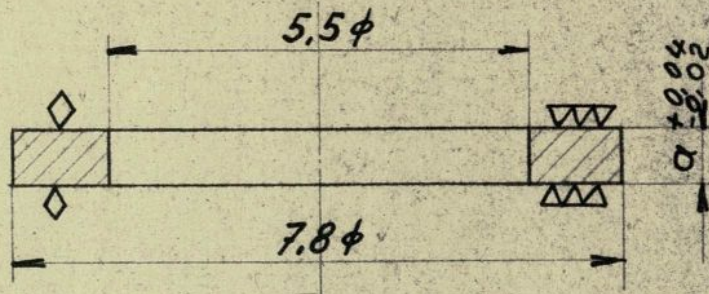
Index 6 in 7 geänder!	127	11.10.58	fl
Index 5 in 6 geänder!	123	2.10.50	fl
Index 4 in 5 geänder!	211	1.8.50	fl
Index 3 in 4 geänder!	157	15.6.50	fl

Veränd.	Gepr.	Ver.	Beauf.	Abg.	Änderung		Änd. Nr.	Datum	Via.	
Werkstoff Decalital φ 42		Type I		Gruppe Zählwerk		Maßstab		Gezeichnet	19.1.50	fl
						5:1		Geprüft		fl
								Geschen		fl
								Ersatz für 10 030-6 (105 035)		

Löscherkappenkörper
 Diese Maße werden bei Abnahme besonders kontrolliert
 CONTINA A.G. MAUREN
 10° 0' 30" 7

I	1
Type	Stück

Kompl. Nr. 10 202



Pos.	α
1	0,68
2	0,70
3	0,72
4	0,74

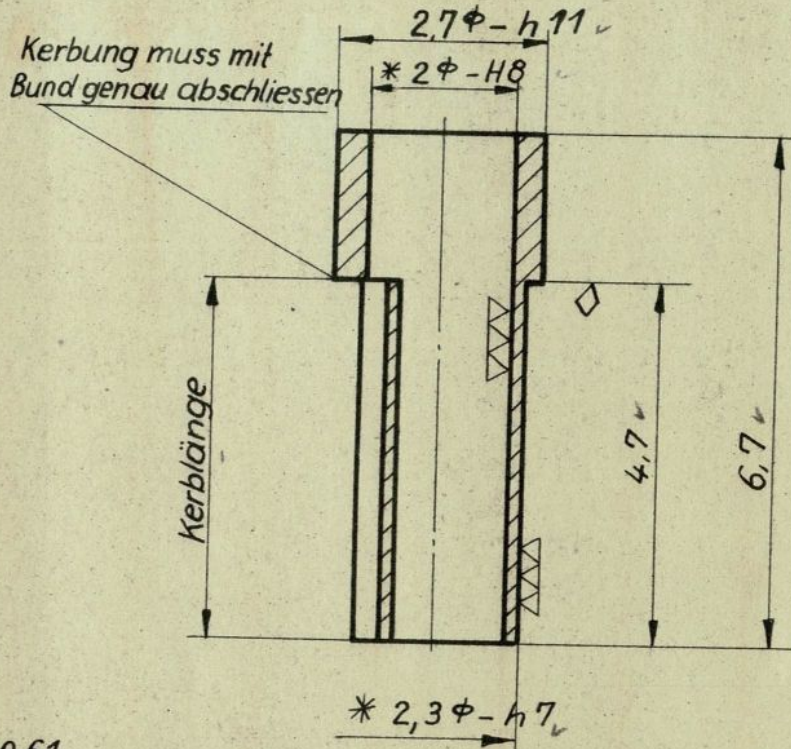
Nach Pos. von 0,02 zu 0,02 mm sortieren!

M. 1:1

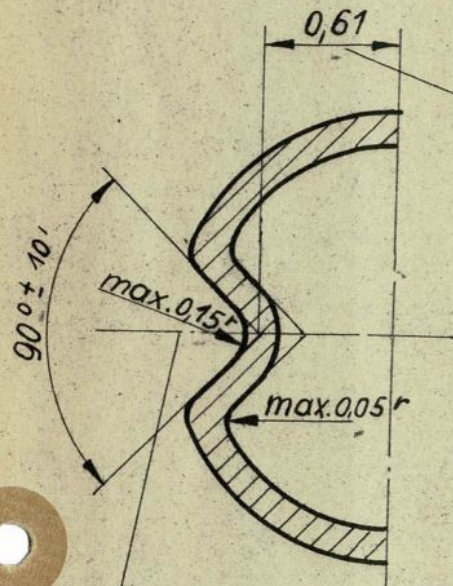
I	1
Type	Stück

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 0,05$ mm									
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse —									
* Rundschlag max. 0,02 mm ◇ Seitenschlag max. 0,02 mm	Paßmaß	Abmaß	Buch- slabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung	Datum	Vis.		
Ohne * Rundschlag max. 0,1 Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Werkstoff MS 58				Maßstab	Gezeichnet	29.8.47		
Ohne besond. Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.	Type I; Gruppe Grundkörper				10:1	Geprüft			
Vorherrschende Oberflächen- güte ∇ ($\nabla\nabla$)	Haltering für Zehnerschaltglocke				Ersatz für				
Oberflächenbehandlung —					o Diese Maße werden bei Ab- nahme besonders kontrolliert		CONTINA A.G. MAUREN		10'031 - 1
Wärmebehandlung —	Kompl. Nr. 10'210227								

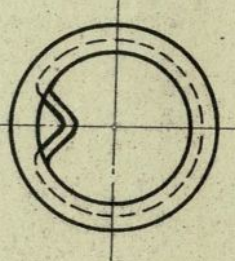
M1:1



30:1



Toleranz: straffer Schiebesitz mit Gegenstück 10·038

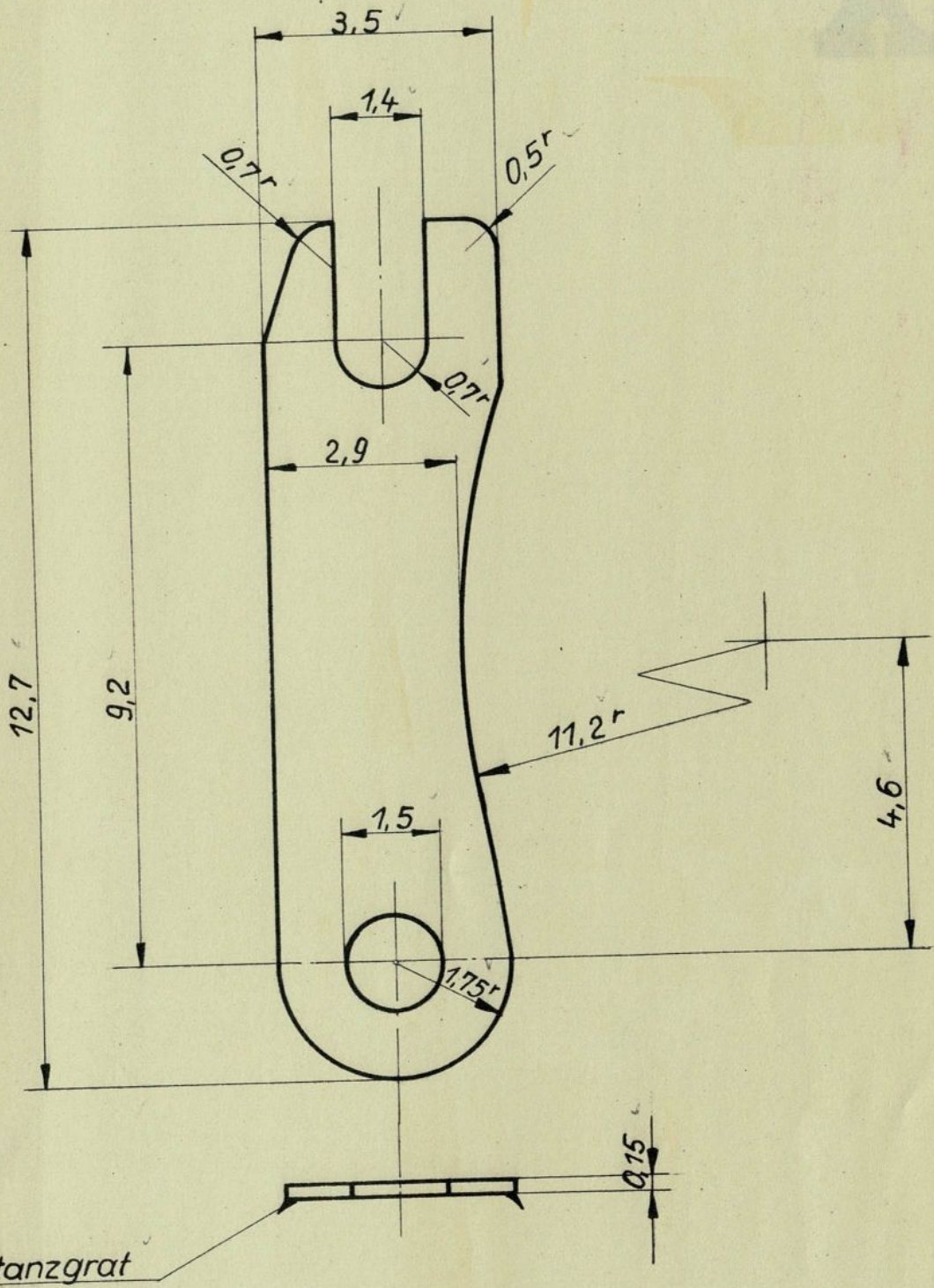
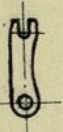


Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Mittigkeit der Kerbung $\pm 20 \mu$

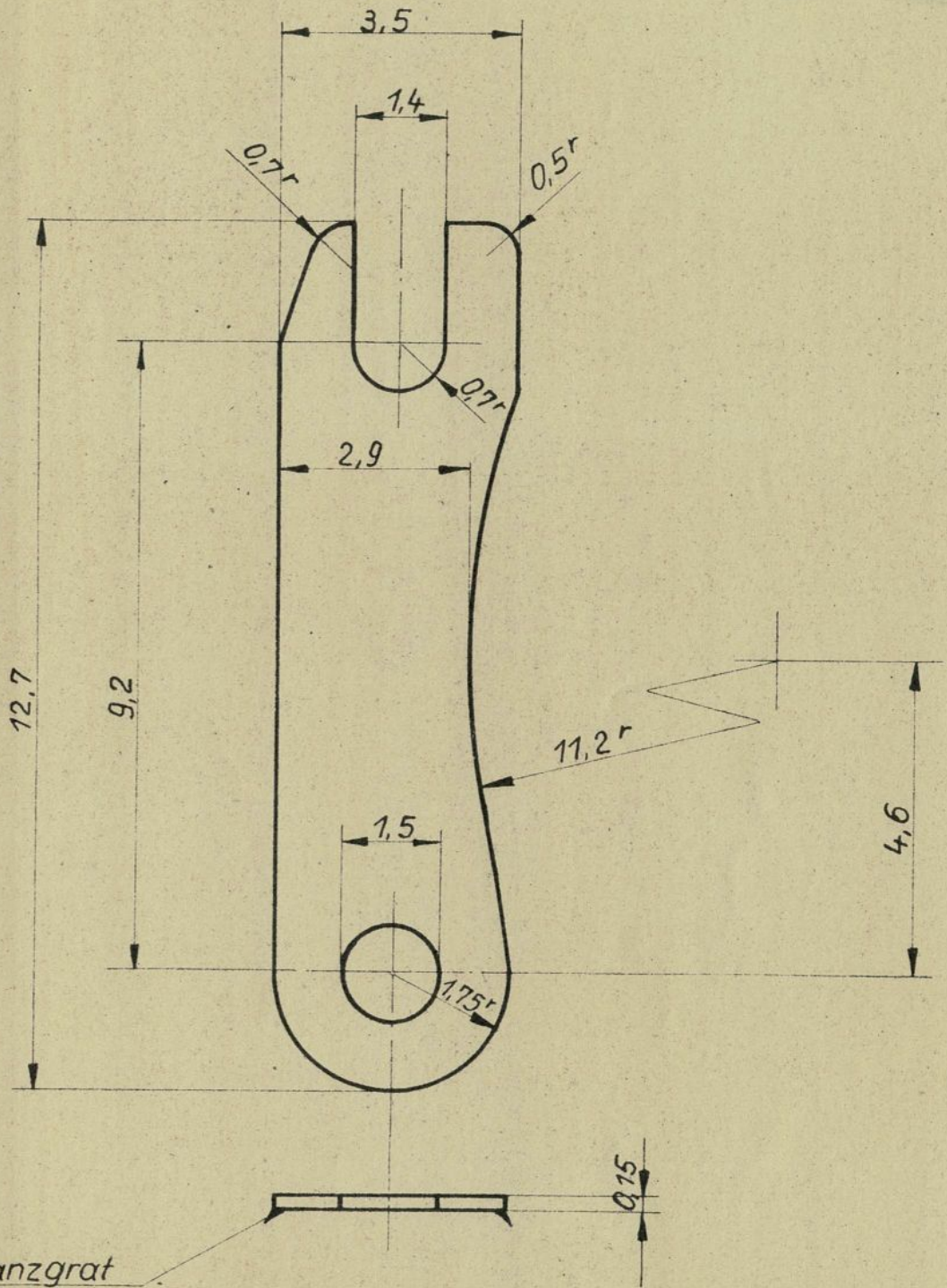
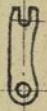
Stück p. Masch.	1																				
Type	I	IIa	IIb	III	2,7-h11	-60															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$					2,3-h7	-9															
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse					2-H8	+14															
Werkstoff	Messing 58	Pb	$\phi 3$																		
Type	I																				
Gruppe	Grundkörper																				
Führungshülse										Maßstab	Gezeichnet	14.12.49	4.12.								
										10:1	Geprüft										
											Gesehen										
										Ersatz für 10·032-1											
Oberflächenbehandlung					Ohne besondere Angaben Kanten entgratet					CONTINA A.G. MAUREN		10·032-2									
Wärmebehandlung gegläht					Kompl. Nr. 10·219																

M 1:1



Stück p. Masch.	1																		
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse \pm 0,05 mm																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse																			
* Rundschlag max. 0,02 mm ◇ Seitenschlag max. 0,02 mm																			
Ohne * Rundschlag max. ... Ohne ◇ Seitenschlag max. ...																			
Vorherrschende Oberflächengüte - cadmiert																			
Oberflächenbehandlung																			
Wärmebehandlung																			
Paßmaß	Abmaß in /u	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung				Datum	Vis.										
Werkstoff	Federbandstahl 0,15 (Sandvik)				Maßstab	Gezeichnet	5.12.49	wkl.											
Type	I				Gruppe	Zählwerk	10:1	Geprüft											
Blattfeder										Ersatz für		10·033-1							
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.				Kontin A.G. MAUREN						10·033-4-2									
Kompl. Nr. 10·201244																			

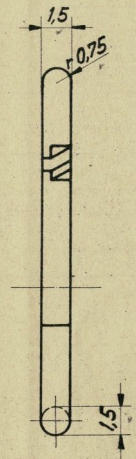
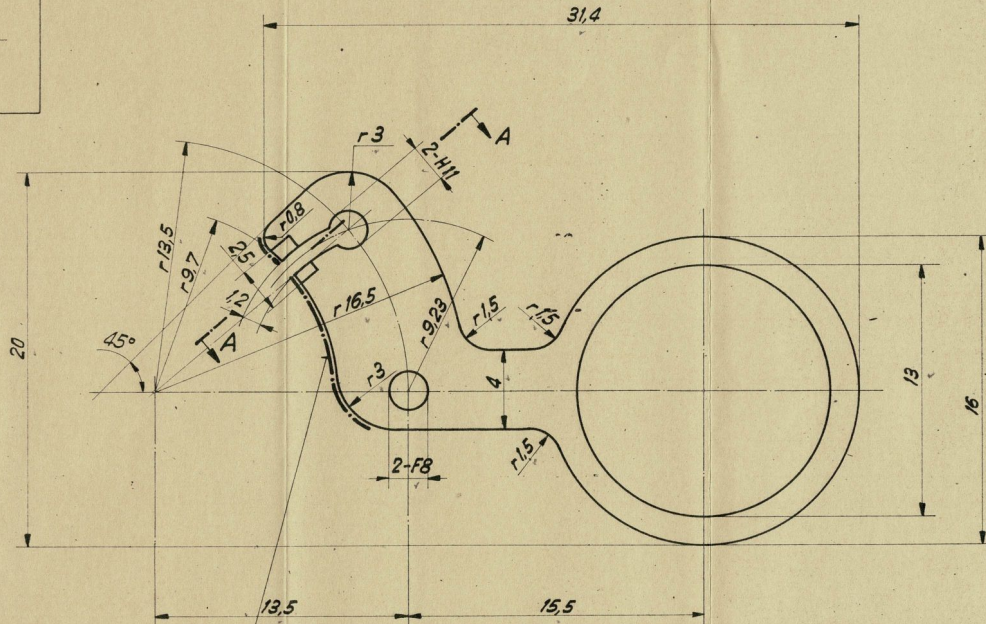
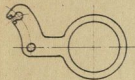
M 1:1



Stanzgrat

Stück p. Masch.	1																				
Type	I	IIa	IIb	III																	
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 0,05$ mm																					
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse																					
* Rundschlag max. 0,02 mm ◇ Seitenschlag max. 0,02 mm																					
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —																					
Vorherrschende Oberflächengüte																					
Oberflächenbehandlung																					
Wärmebehandlung																					
Index 2 in 3 geändert					325	30.11.50															
Index 1 in 2 geändert					166	18.9.50															
Paßmaß	Abmaß in / u	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung				Aend. Nr.	Datum	Vis.											
Werkstoff <i>nicht. härth. Bd St 0,15 Brin. 230-240</i>										Maßstab	Gezeichnet	5.12.49	Wkl.								
Type I Gruppe Zählwerk										10:1	Geprüft										
Blattfeder											Gesehen										
										Ersatz für 10 033											
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.					CONTINA A.G. MAUREN					10 033-3											
Kompl. Nr. 10 244																					

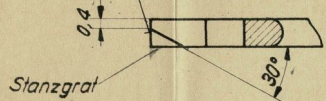
M 1:1



Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm

Diese Partie nicht runden

Schnitt A-A



Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$										
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 10'$	2-H11 $+80$									
	2-F8 $+21$									
	2-F8 $+7$									
* Rundschlag max. 20μ ↳ Seitenschlag max. 20μ	Feinmaß	Alumaß	Stichstahl	Reibschleife	konvent. vor					
Ohne * Rundschlag max. 50μ Ohne ↳ Seitenschlag max. 50μ	Werkstoff Anticorodal B					Aenderung		216	17.8.50	Handwritten initials
Ohne besond. Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.	Type I					Gruppe Grundkörper		Maßstab 5:1	Gezeichnet 17.8.1950	Handwritten initials
Vorherrschende Oberflächenrauhigkeit $\sqrt{\sqrt{\sqrt{\quad}}}$	Löscherhebel							Geprüft		Handwritten initials
Oberflächenbehandlung mattiert/schwarz eloxiert								Gesehen		
Wärmebehandlung								Ersatz für 10.034-1		

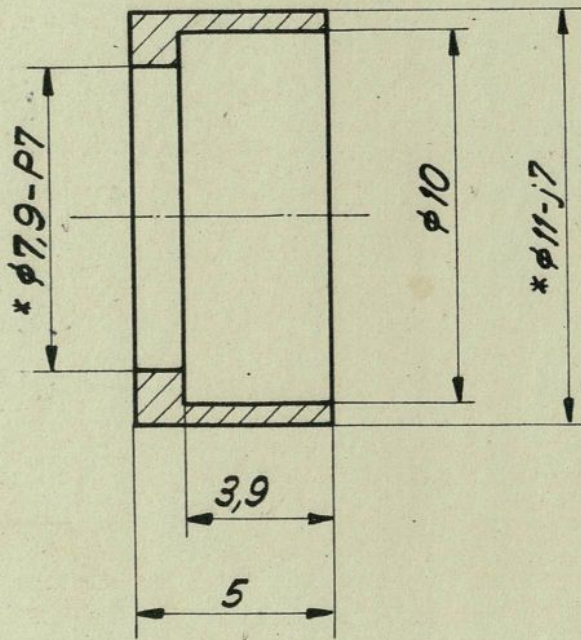
I	1
Type	Stück

Kompl. Nr. 10.294

CONTINA A.G. MAUREN

10.034-2

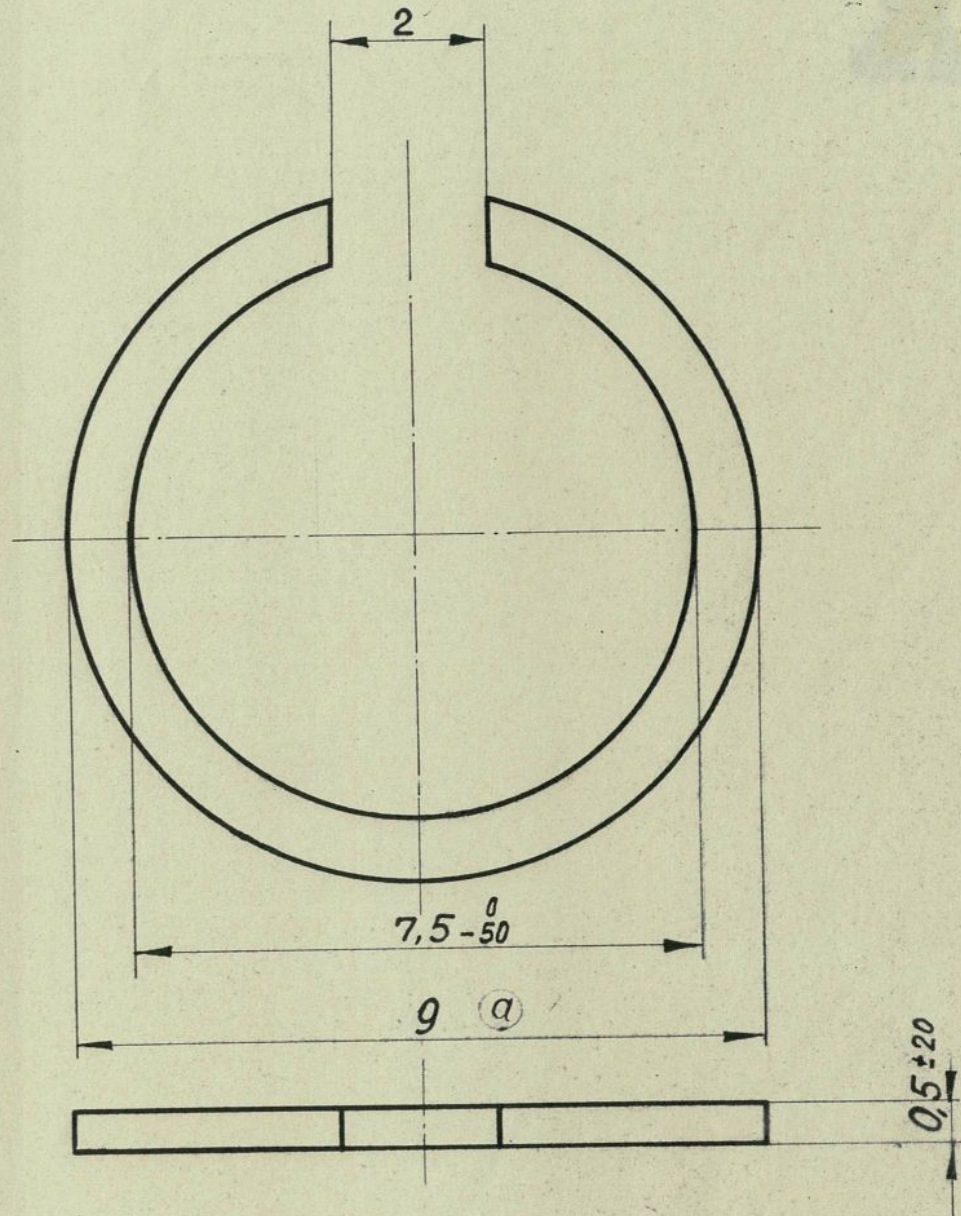
M 1:1



Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch.	1										
Type	I	IIa	IIb	III							
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50\mu$	11-j7	± 12			Index 3 in 4 geändert	62	18.9.50	Heu			
	8-P7	± 24			Index 2 in 3 geändert	218	22.8.50	Schwar			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung	Aend. Nr.	Datum	Vis.			
* Rundschlag max. 20μ ◇ Seitenschlag max. 20μ	Werkstoff Ms 58 Pb				Maßstab	Gezeichnet	12.7.1950	Heu			
Ohne * Rundschlag max. _____ Ohne ◇ Seitenschlag max. _____	Type I Gruppe Kompl. Maschine				5:1	Geprüft		Heu			
Vorherrschende Oberflächengüte	Federhülse					Gesehen		Heu			
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm geb.				Ersatz für 10.035-3						
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10.210				CONTINA A.G. MAUREN		10.035-4				

M. 1:1



Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch.	1												
Type	I	IIa	IIb	III									
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$													
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse													
* Rundschlag max. — ◇ Seitenschlag max. —													
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —													
Vorherrschende Oberflächengüte													
Oberflächenbehandlung													
Wärmebehandlung													
gehärtet, blau angelass.													
Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung				Aend. Nr.	Datum	Vis.			
		(a)	1x	Index 2 in 3 geändert Maß 8,5 in 9 geändert.				248	18.9.50	Leh			
Werkstoff: <i>Stainless 32</i> $0,5 \pm 20$						Maßstab	Gezeichnet	13.1.49	Wol.				
Type <i>I</i> Gruppe <i>Kpl. Maschine</i>						10:1	Geprüft						
Sprengring							Gesehen						
						Ersatz für <i>10.036-2</i>							
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.						CONTINA A.G. MAUREN		10.036 - 3					
Kompl. Nr. 10.210													

IX

10. 087

U N G Ü L T I G

Ersetzt durch: 10. 014

Datum: 30. 8. 50

Visum: *Lehrer*

M1:1

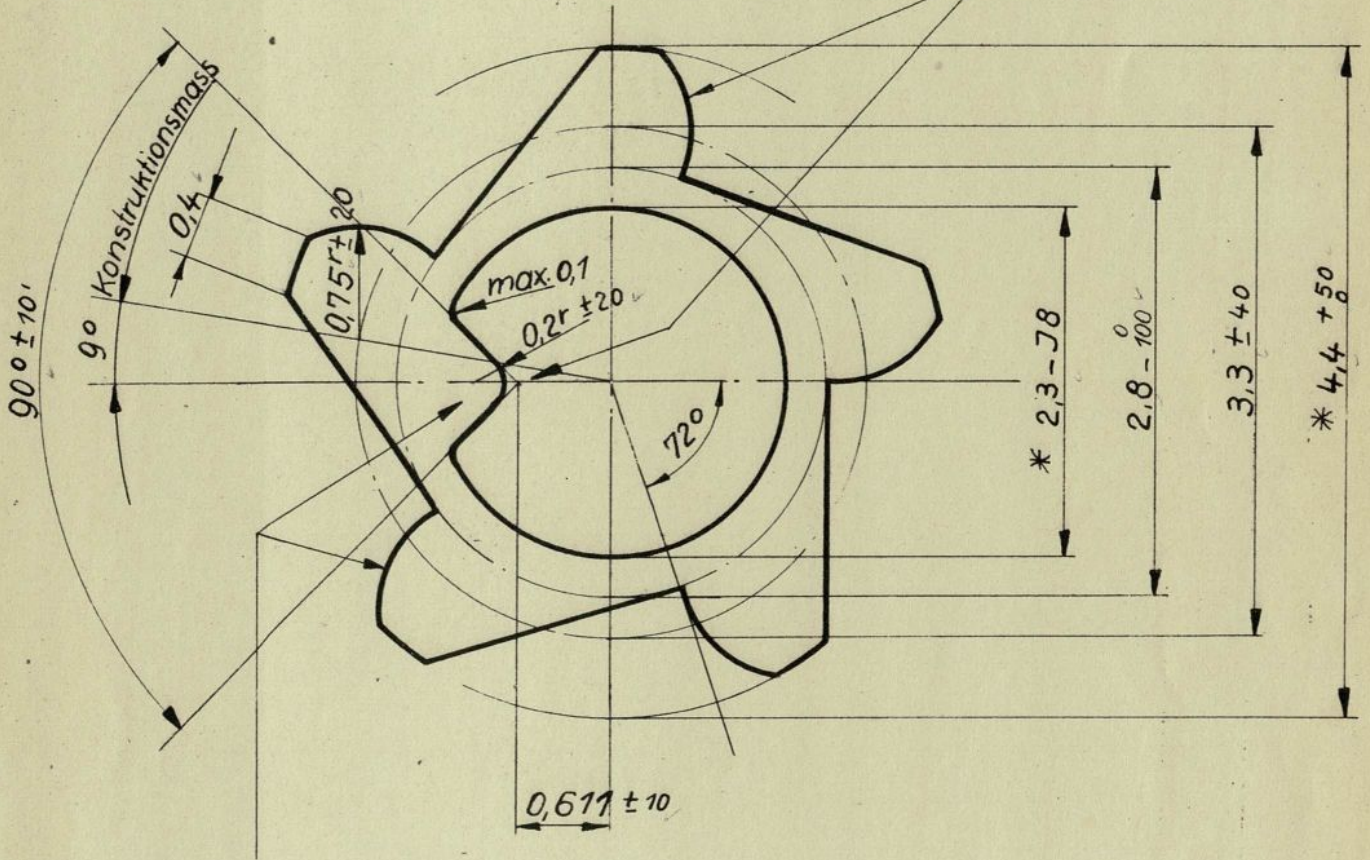


Stanzgrat entfernt

plan

0,5 ± 20

Zahnkurve, Loch und Nase repassiert

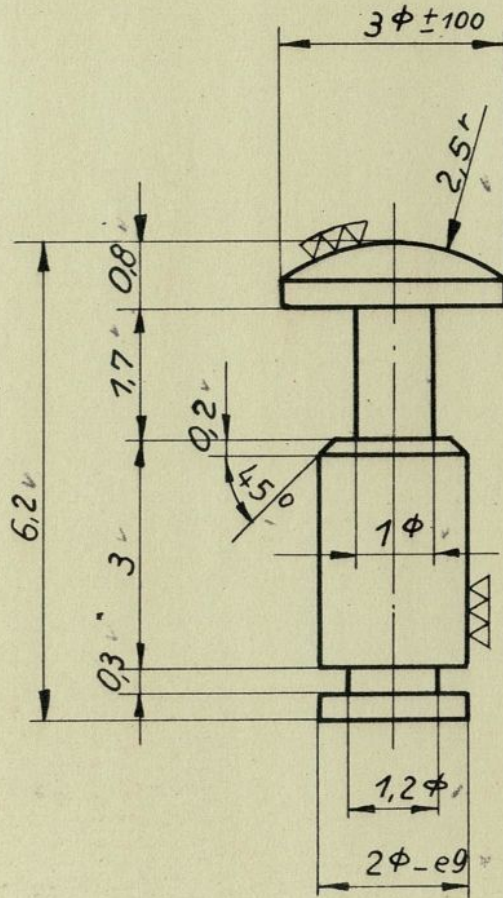


Max. Abweichung der Nase zu jeder einzelnen Zahnkurve ± 30'

Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch.	20																				
Type	I	IIa	IIb	III																	
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse ± 50 μ					2,3-78	± 7															
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse ± 20'					Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung					Datum	Vis.						
* Rundschlag max. 20 μ ◇ Seitenschlag max. 20 μ					Werkstoff nichtrostend, härtpbarer Bandstahl, 0,5 ± 20 hartgew. Brin. 230-240 (Firma Matthey Neuveville)				Maßstab	Gezeichnet	20:1.50	4/62									
Ohne * Rundschlag max. 50 μ Ohne ◇ Seitenschlag max. 50 μ					Type I Gruppe Grundkörper				20:1	Geprüft											
Vorherrschende Oberflächengüte VV (VVV)					Schaltrad I					Gesehen											
Oberflächenbehandlung					Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.				Ersatz für 10-038-2 (105-133)												
Wärmebehandlung					Kompl. Nr. 10-217/18/19/30				CONTINA A.G. MAUREN		10-038-3										

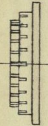
M1:1



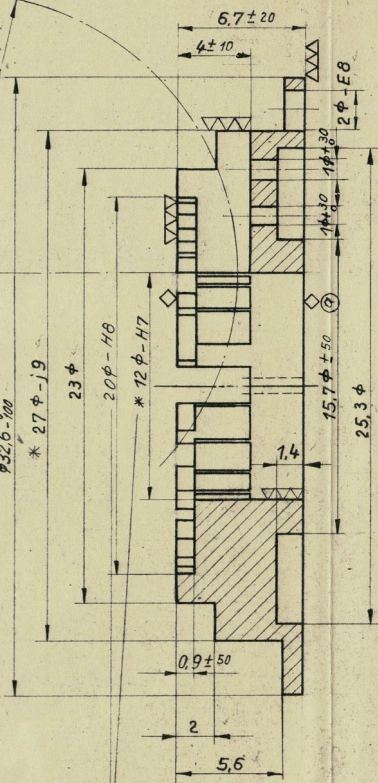
Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch. 1																			
Type I IIa IIb III																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse ± 10																			
* Rundschlag max. 20μ ◇ Seitenschlag max. 20μ																			
Ohne * Rundschlag max. 50μ Ohne ◇ Seitenschlag max. 50μ																			
Vorherrschende Oberflächengüte $\nabla (VV)$																			
Oberflächenbehandlung schwarz brüniert																			
Wärmebehandlung																			
Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung				Datum	Vis.										
				Werkstoff Automatenweichstahl FH $\phi 3 \text{ mm}$				Maßstab	Gezeichnet	19.1.50	Ktbl.								
				Type I Gruppe Zählwerk				10:1	Geprüft		H.								
				Auslösebolzen					Gesehen										
								Ersatz für 10·039											
				Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.				CONTINA A.G. MAUREN		10·039-1									
				Kompl. Nr. 10·201 244															

M1:1



Fräser = 35 φ



Schnitt A-A

φ 32.6 - 100

* 27 φ - J9

23 φ

20 φ - H8

* 12 φ - H7

15.7 φ ± 50

14

0.9 ± 50

2

5.6

25.3 φ

14 ± 30

14 ± 30

1 φ ± 30

2 φ - E8

6.7 ± 20

4 ± 10

29.04 ± 20

23 ± 20

18 ± 20

20 ± 5'

4.0 ± 5'

6.0 ± 5'

8.0 ± 5'

10.0 ± 5'

12.0 ± 5'

14.0 ± 5'

16.0 ± 5'

18.0 ± 5'

20.0 ± 5'

22.0 ± 5'

24.0 ± 5'

26.0 ± 5'

28.0 ± 5'

30.0 ± 5'

32.0 ± 5'

34.0 ± 5'

36.0 ± 5'

38.0 ± 5'

40.0 ± 5'

42.0 ± 5'

44.0 ± 5'

46.0 ± 5'

48.0 ± 5'

50.0 ± 5'

52.0 ± 5'

54.0 ± 5'

56.0 ± 5'

58.0 ± 5'

60.0 ± 5'

62.0 ± 5'

64.0 ± 5'

66.0 ± 5'

68.0 ± 5'

70.0 ± 5'

72.0 ± 5'

74.0 ± 5'

76.0 ± 5'

78.0 ± 5'

80.0 ± 5'

82.0 ± 5'

84.0 ± 5'

86.0 ± 5'

88.0 ± 5'

90.0 ± 5'

92.0 ± 5'

94.0 ± 5'

96.0 ± 5'

98.0 ± 5'

100.0 ± 5'

102.0 ± 5'

104.0 ± 5'

106.0 ± 5'

108.0 ± 5'

110.0 ± 5'

112.0 ± 5'

114.0 ± 5'

116.0 ± 5'

118.0 ± 5'

120.0 ± 5'

122.0 ± 5'

124.0 ± 5'

126.0 ± 5'

128.0 ± 5'

130.0 ± 5'

132.0 ± 5'

134.0 ± 5'

136.0 ± 5'

138.0 ± 5'

140.0 ± 5'

142.0 ± 5'

144.0 ± 5'

146.0 ± 5'

148.0 ± 5'

150.0 ± 5'

152.0 ± 5'

154.0 ± 5'

156.0 ± 5'

158.0 ± 5'

160.0 ± 5'

162.0 ± 5'

164.0 ± 5'

166.0 ± 5'

168.0 ± 5'

170.0 ± 5'

172.0 ± 5'

174.0 ± 5'

176.0 ± 5'

178.0 ± 5'

180.0 ± 5'

182.0 ± 5'

184.0 ± 5'

186.0 ± 5'

188.0 ± 5'

190.0 ± 5'

192.0 ± 5'

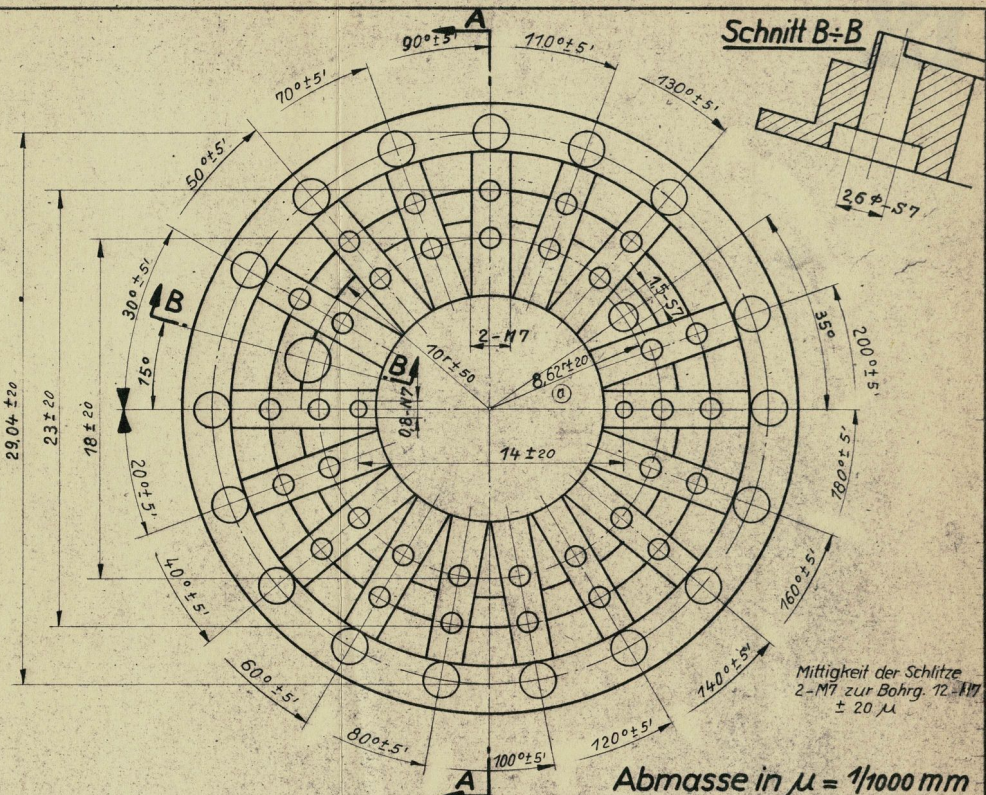
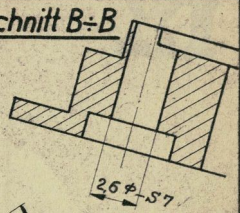
194.0 ± 5'

196.0 ± 5'

198.0 ± 5'

200.0 ± 5'

Schnitt B-B



Mittigkeit der Schlitze
2-M7 zur Bohrung 12-M7
± 20 μ

Abmasse in μ = 1/1000 mm

φ 12 u. 20 muss in einer Aufspannung gedreht werden

Max Abweichung nicht tolerierter Masse ± 100 μ
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse ± 30 μ

20-H8	+30	0
27-J9	+26	0
12-H7	+18	0
26-S7	-33	0
2-M7	+9	0
2-E8	+28	+14
15-S7	-33	0
0.8-N7	+7	-13

Index 4 in 5 geändert	And.Nr 194	6.6.50	<i>Alvar</i>
Maß 15.7* auf 15.7 ± 0.05; 8.5*200 auf 8.62 ± 0.2	Abd.Nr 0.167	28.6.49	<i>Alv.</i>
2 x			
Abm. nach	Abm. nach	Aenderung	Datum

Verkstoff Decotal φ 33
Type I Gruppe Zählwerk
Zählwerkskörper

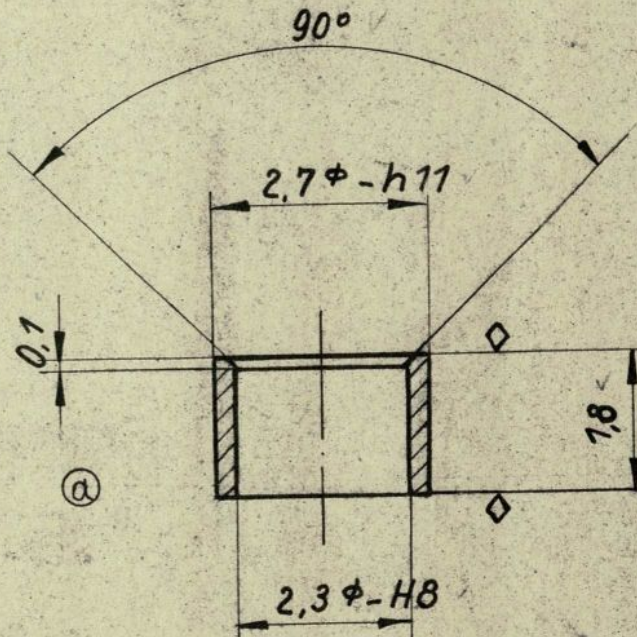
Maßstab	Gezeichnet	28.6.49	<i>Alv.</i>
5:1	Geprüft		<i>Alv.</i>
	Gesehen		
Ersatz für 10'040-1			

I	1	
Type	Stück	Abm. nach

Diese Maße werden bei Abnahme besonders kontrolliert
CONTINA A.G. MAUREN
Kompl. Nr. 10'226

10'040-5

M 1:1



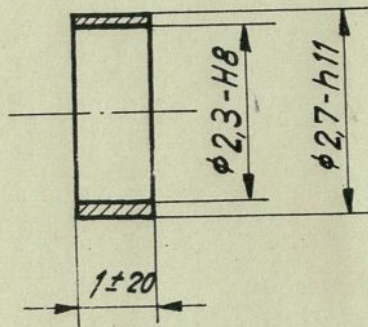
Ⓐ

Ⓐ

Stück p. Masch.	14																		
Type	I	Ila	Ilb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$	2,7-h11	-60			2,3-H8	+14 0	Ⓐ	3X	Mass 0,1 u. 90° weggef., Stückzahl 19 in 14 geänd.	Änd. Nr. 274	14.12.49	4kl.							
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung						Datum	Vis.							
* Rundschlag max. 20 μ ◇ Seitenschlag max. 20 μ	Werkstoff Messing 58 Pb ϕ 3									Maßstab	Gezeichnet								
Ohne * Rundschlag max. 50 μ Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Type I Gruppe Grundkörper									10:1	Geprüft	22.6.49	4kl.						
Vorherrschende Oberflächengüte	Presshülse									Gesehen									
Oberflächenbehandlung										Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. — mm gebr.									Ersatz für 10 041 - 2
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10 219/218/217									CONTINA A.G. MAUREN			10 041 - 4						

M 1:1

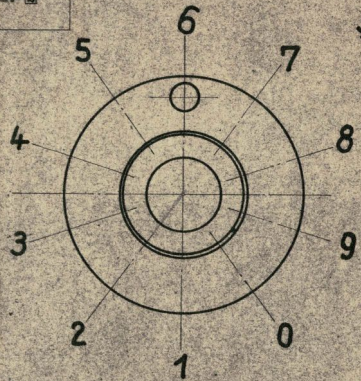
⊕



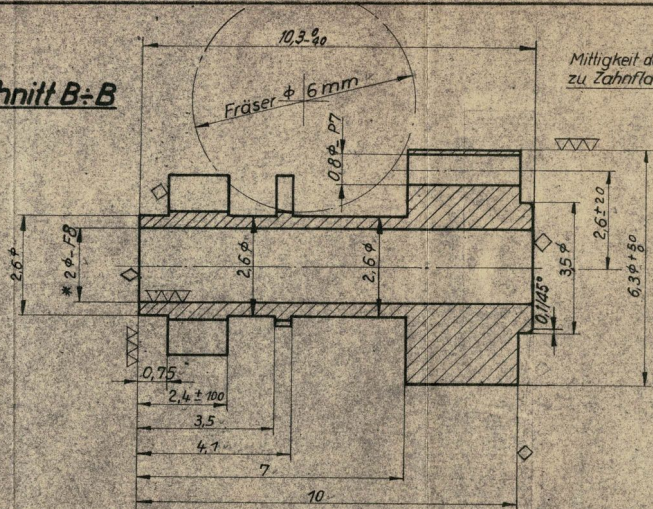
Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm

Stück p. Masch. 2																				
Type I	IIa	IIb	III																	
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse \pm —	27-h11	-60																		
	23-H8	+14	0																	
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse —	Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung				Aend. Nr.	Datum	Vis.									
* Rundschlag max. — ◇ Seitenschlag max. —	Werkstoff Ms 58 Pb $\phi 3$								Maßstab 10:1	Gezeichnet	19.9.1950	Lehner								
Ohne * Rundschlag max. 20 μ Ohne ◇ Seitenschlag max. 20 μ	Type I Gruppe Grundkörper									Geprüft										
Vorherrschende Oberflächengüte	Distanzhülse								Gesehen											
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.								Ersatz für 10.042-2 vom 5.12.1947											
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10.218								CONTINA A.G. MAUREN		10.042-2									

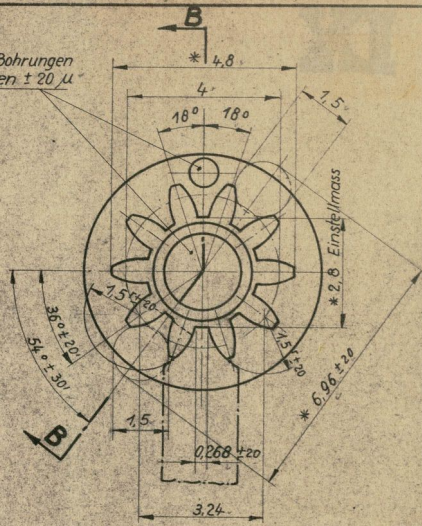
M1:1



Schnitt B=B

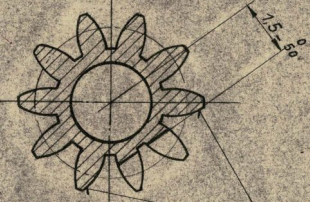


Mittigkeit der Bohrungen zu Zahnflanken $\pm 20 \mu$

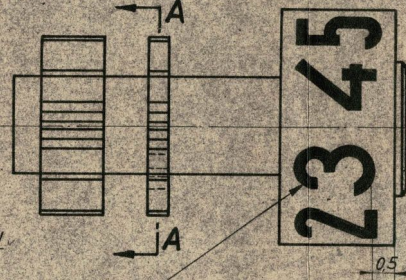


Zähnezahl 10

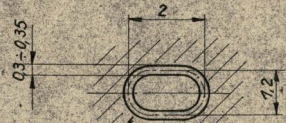
Schnitt A=A



Zähne nicht angefräst!



Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$



Ziffern graviert weiss

Ziffergrösse

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse 50 μ									
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	0.8 P7 = 7								
	2-FB ± 23								
* Rundschlag max 20 μ ↳ Seitenschlag max 20 μ									
Ohne * Rundschlag max 50 μ Ohne ↳ Seitenschlag max 50 μ									
Ohne besond. Angaben Kanten entgratet und bis 0.1 mm gebt.									
Vorherrschende Oberflächengüte VZ (VVZ)									
Oberflächenbehandlung schwarz eloxiert, hart gravierfähig Wärmebehandlung									
Index 4 in 5 geändert								221	22.8.50
Änderung								Aend.Nr	Datum
Maßstab	Gezeichnet		21.2.50		HkL				
	Geprüft						10:1		
	Gelesen								
Ersatz für 10.043-4									

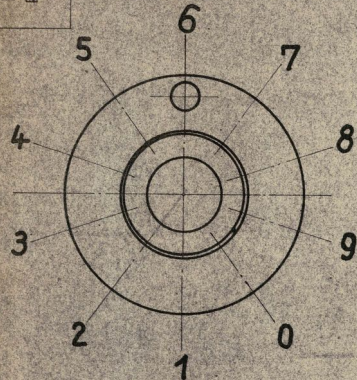
I	4
Type	Stück

Diese Maße werden bei Abnahme besonders kontrolliert
Kompl. Nr. 10.203

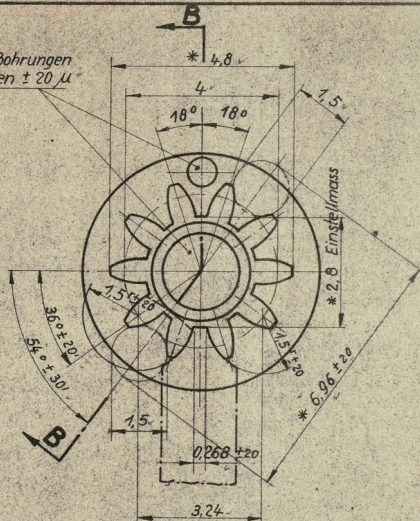
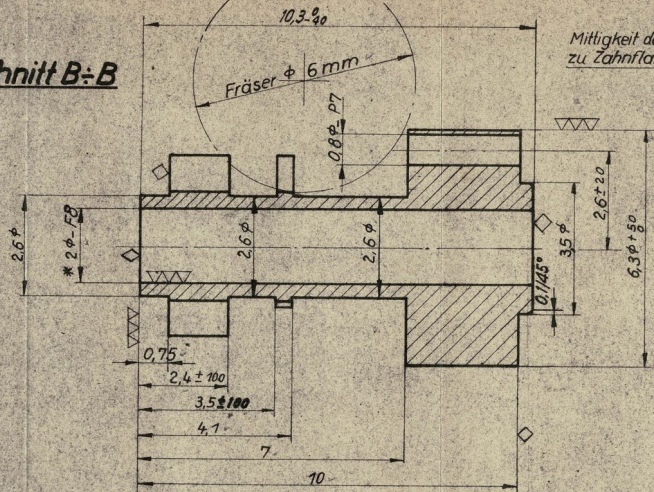
CONTINA A.G.
MAUREN

10.043-5

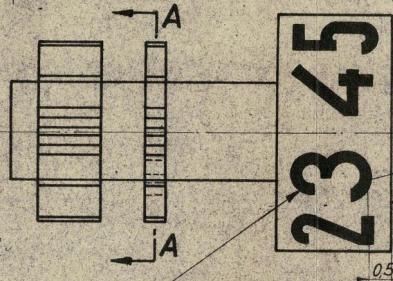
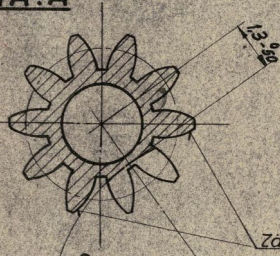
M1:1



Schnitt B÷B



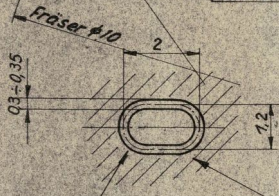
Schnitt A÷A



Zähnezahl 10

Mittigkeit der Ziffern zu Zahnflanken $\pm 30 \mu$.

Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm



Zifferngrösse

Ziffern graviert weiss

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$									
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmass	0,8-P7 - 16			Index 5 in 6 geändert	144	21.10.50	luf		
* Rundschlag max. 20 μ Ohne ϕ Seitenschlag max. 50 μ Ohne ϕ Seitenschlag max. 50 μ	2-F.B. \pm 1/4			Index 4 in 5 geändert	221	22.8.50	ll		
Ohne besond. Angaben Kanten entgründet und bis 0,1 mm gehr. Vorherrschende Oberflächengüte: $\sqrt{10}$ ($\sqrt{10}$)	Paßmaß Abmaß 1/2, 1/4	Druck- stabe	Verstärkung Anzahl vor	Aenderung	Aend.Nr.	Datum	Vis.		
Oberrflächenbehandlung schwarz eloxiert, hart, gravierfähig Wärmebehandlung	Werkstoff Decolital ϕ 6,5			Type I	Gruppe Zählwerk				
	Zahlenrolle I			Maßstab	Gezeichnet	2.7.2.50	Hbl		
				10:1	Gepprüft				
					Gesehen				
					Ersetz für	10.043-5			

I 4
Type Stück

Kompl. Nr. 10.203

CONTINA A.G.
MAUREN

10.043-6

IX

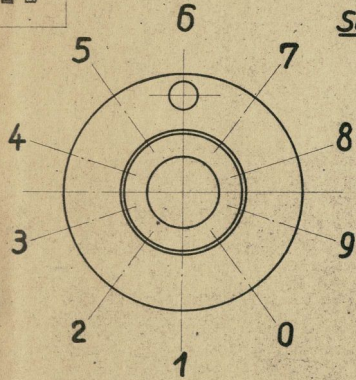
10.044-3

UNGÜLTIG

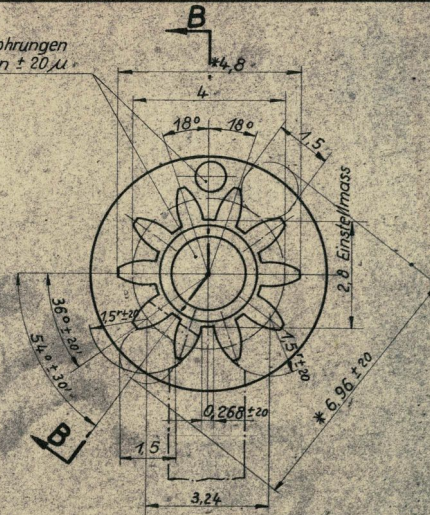
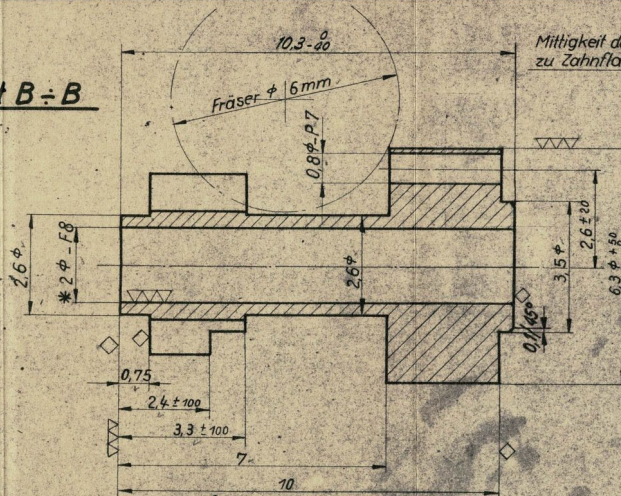
Ersetzt durch: 10.045-4 Änd.Nr. 68

Datum: 8. 3. 50 Visum: Wfel

M1:1

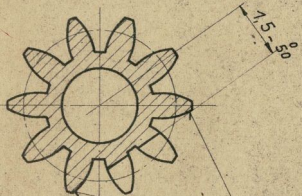


Schnitt B ÷ B

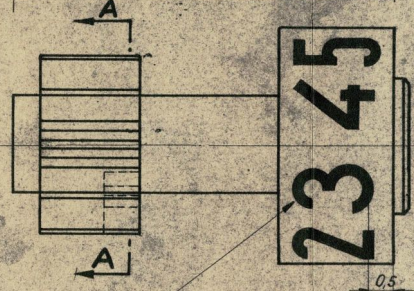


Zähnezahl 10

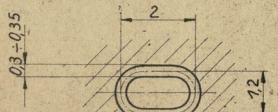
Schnitt A ÷ A



Zähne nicht angefräst



Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm



Ziffern graviert weiss

Zifferngrösse

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$									
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	$08-P1 = 14$								
	$2-F8 \pm 27$								
* Rundschlag max. 20 μ ↳ Seitenschlag max. 20 μ	Felnd	Hand	Stückzahl	Inhaltszahl vor					
Ohne * Rundschlag max. 50 μ Ohne ↳ Seitenschlag max. 50 μ	Werkstoff Decolta $\phi 6.5$				Index 4 in 5 geändert		222	22.8.50	ln
Ohne besond. Angaben Kanten entgrätet und bis 0.1 mm gehr.	Type	I	Gruppe Zählwerk		Maßstab	Gezeichnet	21.2.50		
Vorherrschende Oberflächen-güte IV (VVV)	Zahlenrolle II				10:1	Geprüft			
Oberflächenbehandlung schwarz eloxiert, hart, graviert					Gesellen				
Wärmebehandlung					Ersatz für	10-045-4			

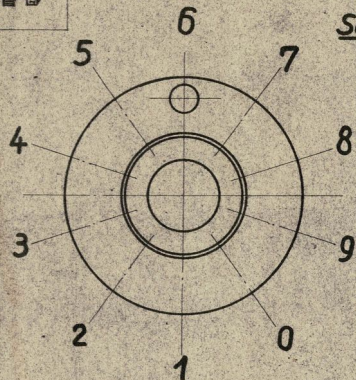
I	13
Type	Stück

⊗ Diese Maße werden bei Abnahme besonders kontrolliert
Kompl. Nr. 10:205/243

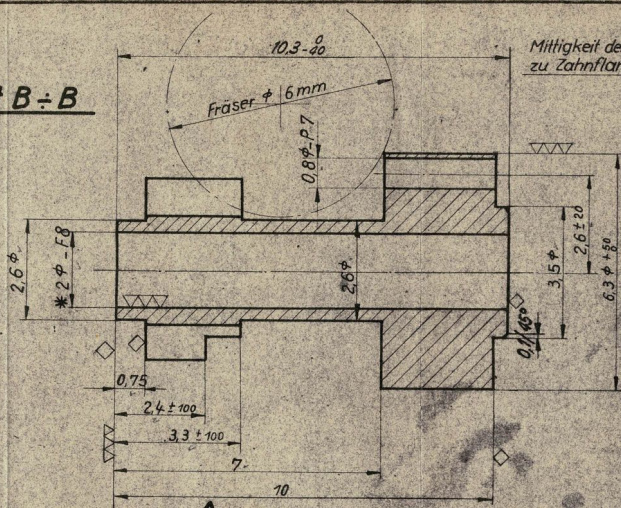
CONTINA A.G. MAUREN

10'045-5

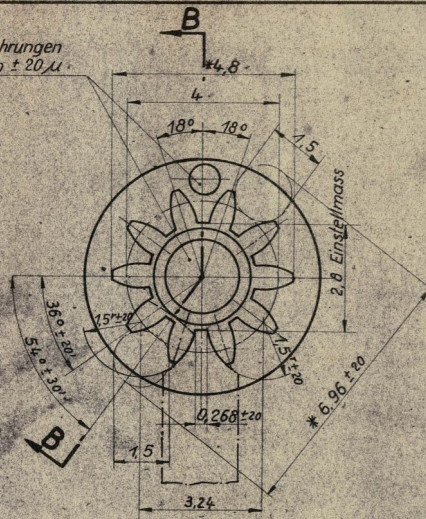
M1:1



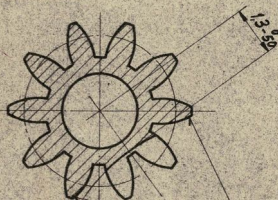
Schnitt B ÷ B



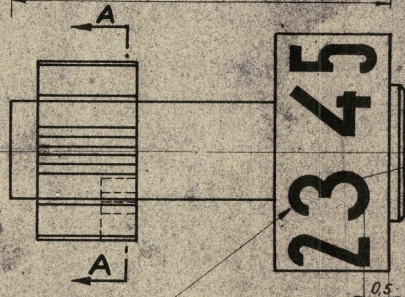
Mittigkeit der Bohrungen zu Zahnflanken ± 20 μ



Schnitt A ÷ A



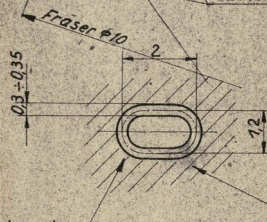
Zähne nicht angefräst



Zähnezahl 10

Mittigkeit der Ziffern zu Zahnflanken ± 30 μ

Abmasse in μ = 1/1000 mm



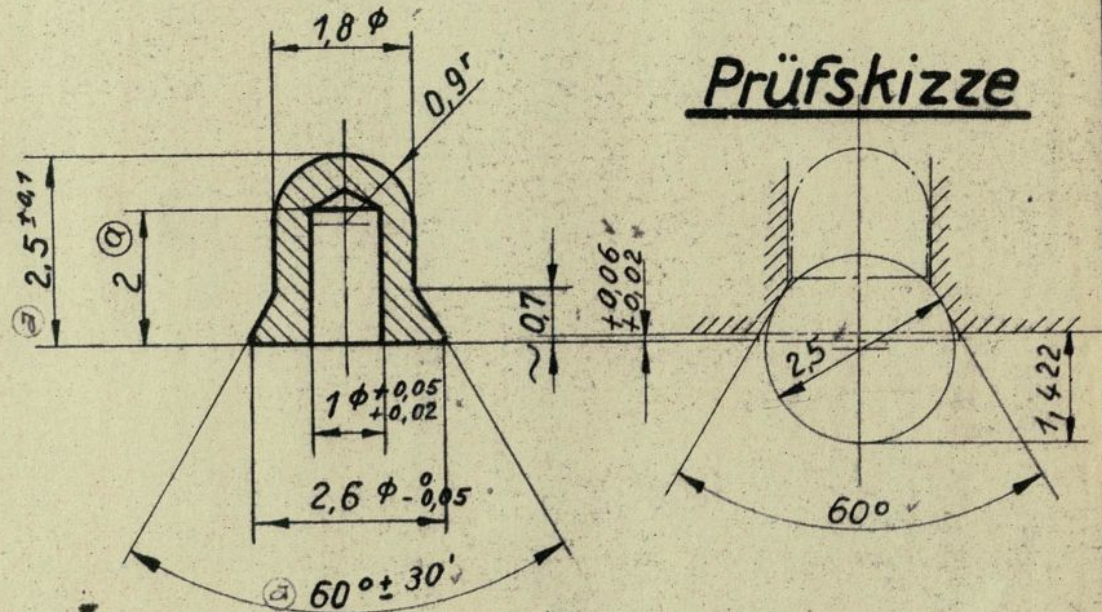
Ziffern graviert weiss

Zifferngrösse

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse ± 50 μ	0.8-P7 - 7/16	Index 5 in 6 geändert	145	21.11.50	leg
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	2-F8 ± 12/16	Index din 5 geändert	222	22.8.50	leg
* Rundschiag max. 20 μ	Fahndl.	Arbeitszahl	Änderung		Aend. Nr.
∅ Seitenschlag max. 20 μ	Arbeitszahl	Best.-zahl	Aend. Nr.		Datum
Ölne * Rundschiag max. 50 μ	Werkstoff Decotal φ 6.5		Maßstab	Gezeichnet	21.2.50
Ölne besond. Angaben Konten angetratet und bis 0.1 mm gebt.	Type I Gruppe Zählwerk		10:1	Geprüft	
Vorherrschende Oberflächen-güte IV (VVV)	Zahlenrolle II		Gesehen		
Oberflächenbehandlung schwarz eloxiert, hart gravieren	Diese Maße werden bei Abnahme besonders kontrolliert		Ersetzt für		10-045-5
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10.205/24.3		CONTINA A.G. MAUREN		10.045-6

I 13
Type Stück

M 1:1



Prüfskizze

I	8
Type	Stück

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 0,05$ mm

Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse —

* Rundschlag max. $\pm 0,01$ mm
 ◊ Seitenschlag max. $\pm 0,01$ mm

Ohne * Rundschlag max. —
 Ohne ◊ Seitenschlag max. —

Ohne besond. Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.

Vorherrschende Oberflächen-güte $\nabla \nabla$

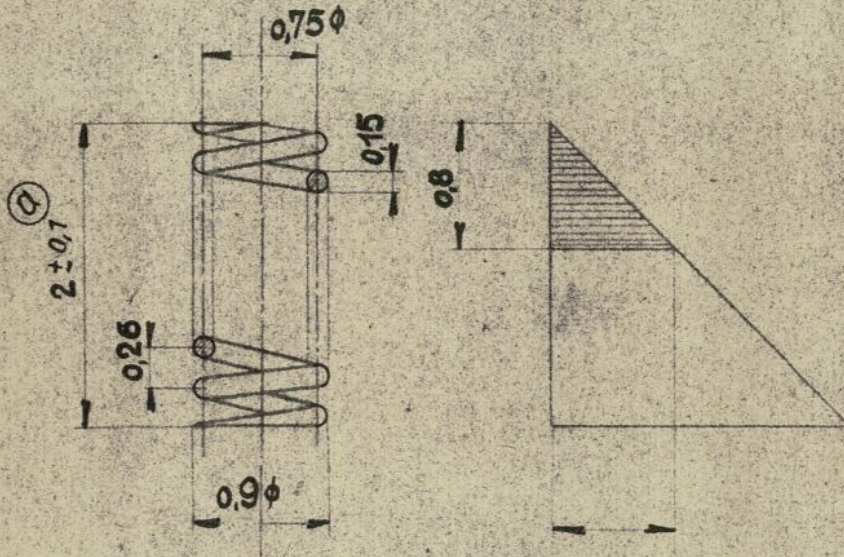
Oberflächenbehandlung *Farblos eloxiert*

Wärmebehandlung —

Paßmaß	Abmaß	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung	Datum	Vis.	
		@	4 X	Maß 1,8 auf 2 : $\times 60^{\circ} \pm 15'$ auf $60^{\circ} \pm 20'$ $2,5$ auf $2,5 \pm 0,1$; Dec. d. Antic.	Acnd. Nr. 008	31.5.49	Wfel.
Werkstoff <i>Anticorodal B @</i>				Maßstab	Gezeichnet	13.9.48	Wfel.
Type <i>I</i> ; Gruppe <i>Zählwerk u. Grundkörper</i>				10:1	Geprüft		<i>A</i>
Kommaschieber				Gesehen			
				Ersatz für <i>10'046</i>			
☐ Diese Maße werden bei Abnahme besonders kontrolliert Kömpl. Nr. <i>10201/210</i>				CONTINA A.G. MAUREN		10'046 - 3	

215/244

Maßstab 1:1

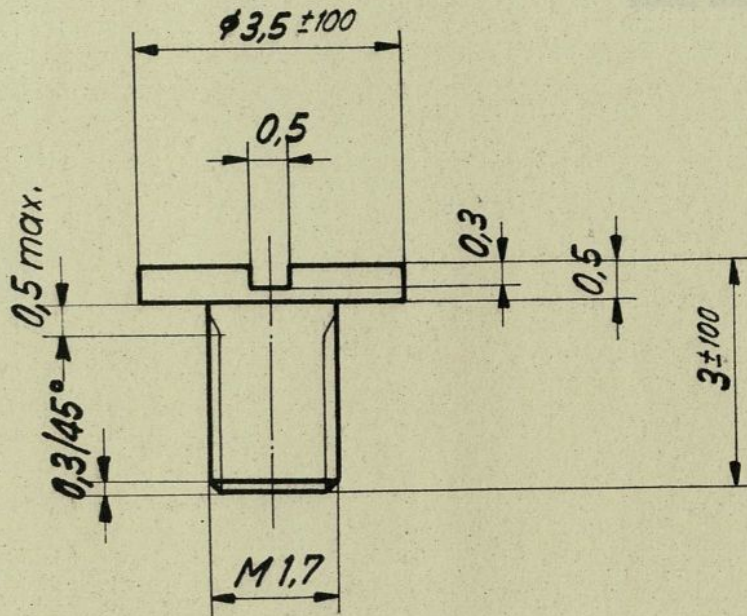


$K_d = 45 \text{ kg/mm}^2$
 Windungszahl = 5 + 2 Endwindungen $n_{tot} = 7$
 $f/\text{Windung} = 0,145$

I	8
Type	Stück

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 0,05$ mm									
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse —									
* Rundschlag max. $\pm 0,01$ mm ◊ Seitenschlag max. $\pm 0,01$ mm									
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◊ Seitenschlag max. —									
Ohne besond. Angaben Kanten entgrätet und ca. 0,1 mm gebr.									
Vorherrschende Oberflächen-güte —									
Oberflächenbehandlung —									
Wärmebehandlung —									
Maßstab	Gezeichnet	14.9.1948	Sche						
Type I	Geprüft								
Werkstoff <i>nicht. Fed St Dr $\phi 0,15$</i>	Gesehen								
Gruppe	Ersatz für	10'047-2							
Kommaschieberfeder									
Peßmaß Abmaß Buchstabe Buchstabe kommt vor	Aenderung Index 2 in 3 geändert Windungszahl = 5,5 in 5 geändert. Maß 2 in $2 \pm 0,1$ neu hinzu $n_{tot} = 7$	Datum 10.2.49	Vis. <i>hbl.</i>						
Diese Maße werden bei Abnahme besonders kontrolliert Kompl. Nr. 10.215/244	CONTINA A.G. MAUREN	10'047-3							

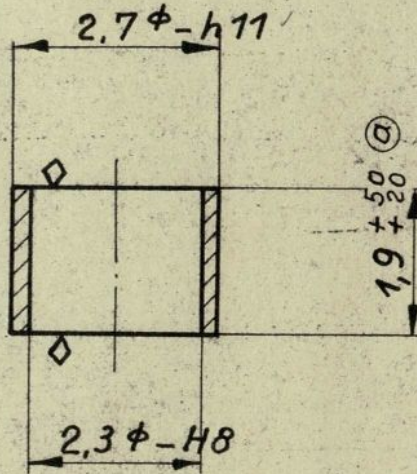
M 1:1



Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch.	2																		
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse																			
* Rundschlag max. 20μ ◇ Seitenschlag max. 20μ																			
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —																			
Vorherrschende Oberflächengüte																			
Oberflächenbehandlung																			
Wärmebehandlung																			
Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung				Änd. Nr.	Datum	Vis.									
Werkstoff	Ms 58 Pb $\phi 3,5$				Maßstab	Gezeichnet	15.6.1950												
Type	I Gruppe Grundkörper				10:1	Geprüft													
Zylinderschraube						Gesehen													
					Ersatz für		10.048												
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.					CONTINA A.G.		10.048-1												
Kompl. Nr. 10.213					MAUREN														

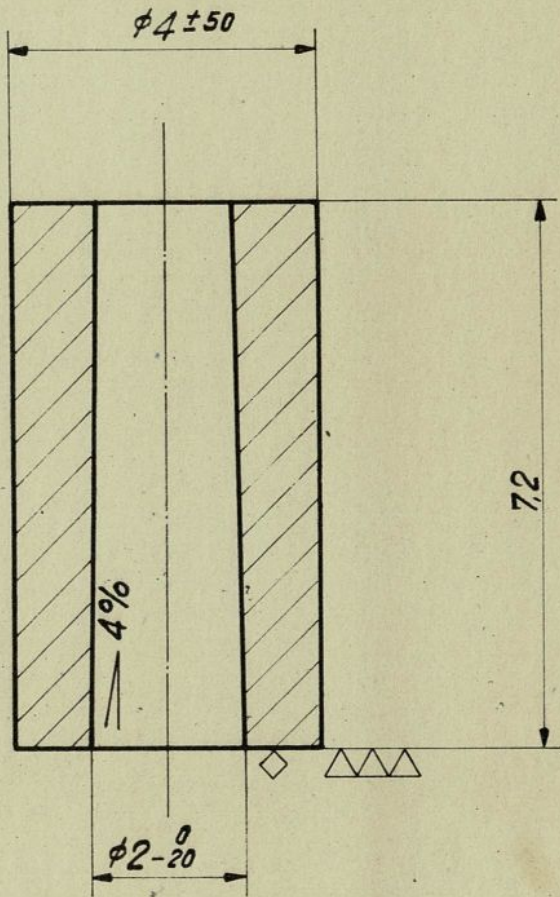
M1:1



Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch.	15																			
Type	I	IIa	IIb	III																
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	mm				27-h11-60	23-H8+0.04	(A)	2 X	Mass 1,9-D9 in 1,9 ^{+0.05} / _{+0.20} ; Silberstahl $\phi 3$ in Messing 58 geändert	And. Nr. 276	14.12.49	hfb.								
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse					Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung			Datum	Vis.							
* Rundschlag max. ◇ Seitenschlag max. 20 μ					Werkstoff Messing 58 Pb (A) 3 ϕ				Maßstab	Gezeichnet	23.6.49	hfb.								
Ohne * Rundschlag max. 50 μ Ohne ◇ Seitenschlag max. —					Type I Gruppe Grundkörper				10:1	Geprüft										
Vorherrschende Oberflächengüte					<h1>Distanzhülse</h1>				Ersatz für 10·051-1											
Oberflächenbehandlung									Ohne besondere Angaben Kanten entgratet				10:1							
Wärmebehandlung					Kompl. Nr. 10·220				CONTINA A.G. MAUREN			10·051-3								

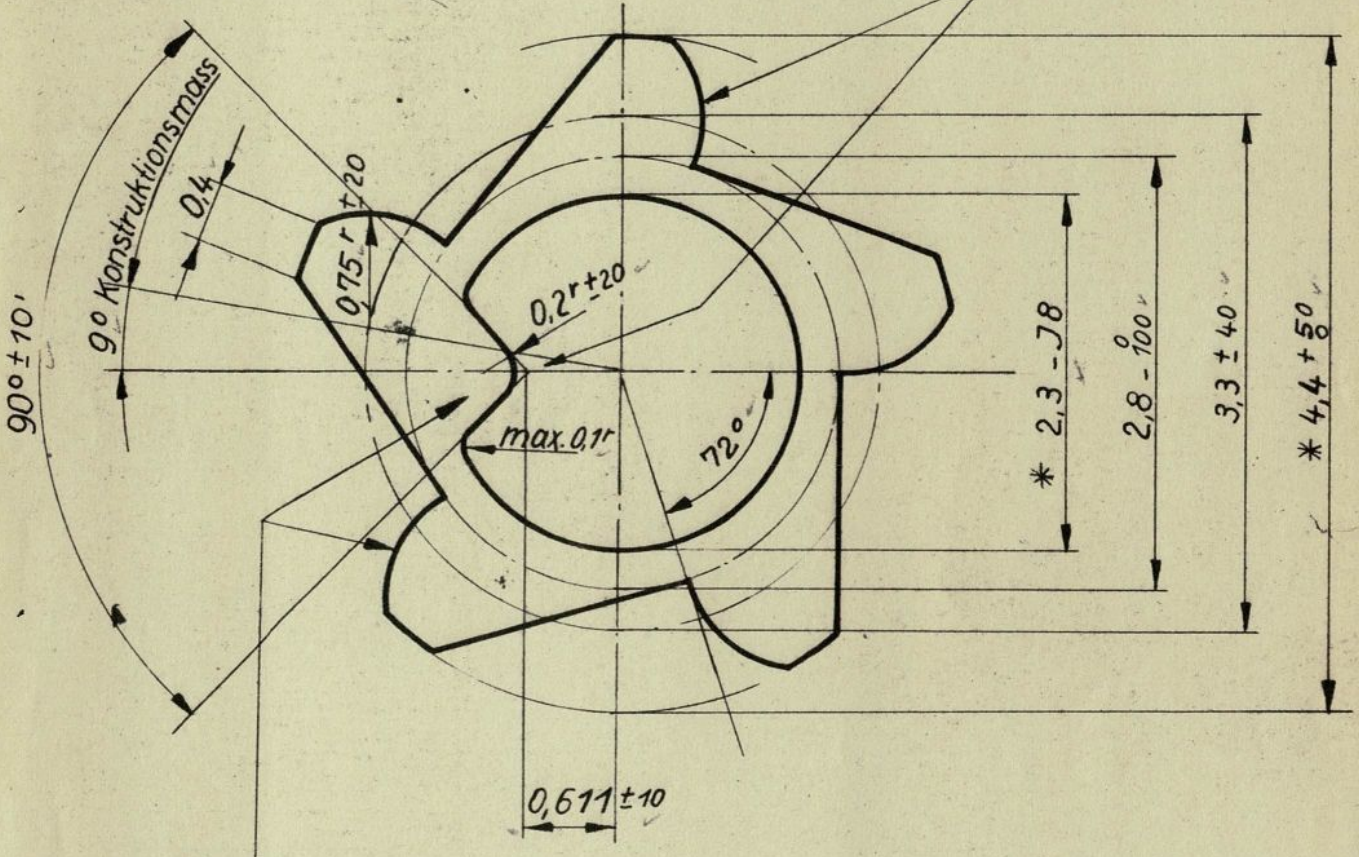
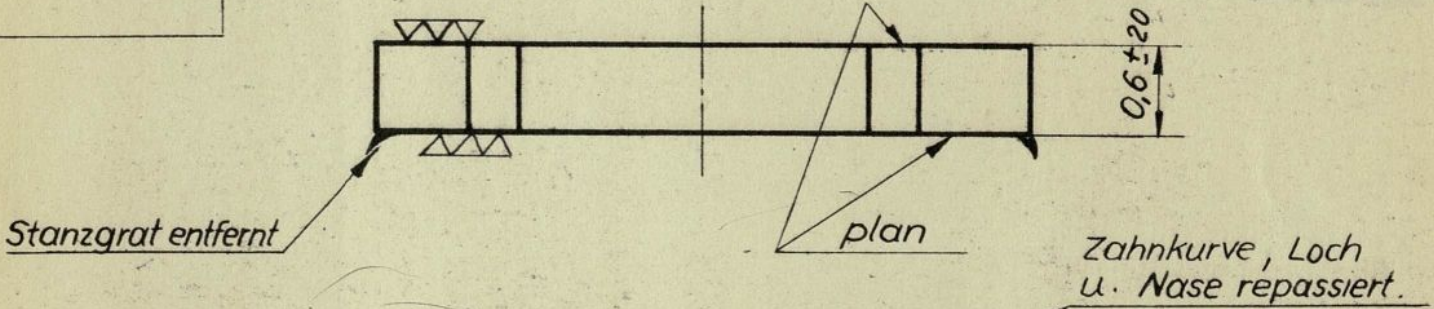
M 1:1



Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch.	17																				
Type	I	IIa	lib	III																	
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$																					
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse																					
* Rundschlag max. 20μ ◇ Seitenschlag max. 20μ																					
Ohne * Rundschlag max. 50μ Ohne ◇ Seitenschlag max. 50μ																					
Vorherrschende Oberflächengüte ▽▽▽▽▽																					
Oberflächenbehandlung																					
Wärmebehandlung																					
					Index 3 in 4 geändert					89	15.5.50	Schwar									
					Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung			Aend. Nr.	Datum	Vis.							
					-Werkstoff Ms 58					Maßstab	Gezeichnet	15.5.1950	Schwar								
					Type I Gruppe Grundkörper					10:1	Geprüft										
					Fünzfackdrehring						Gesehen										
										Ersatz für 10.052-3											
					Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.					CONTINA A.G. MAUREN			10.052-4								
					Kompl. Nr. 10.207/08/09/16																

M1:1



Max. Abweichung der Nase zu jeder einzelnen Zahnkurve ± 30'

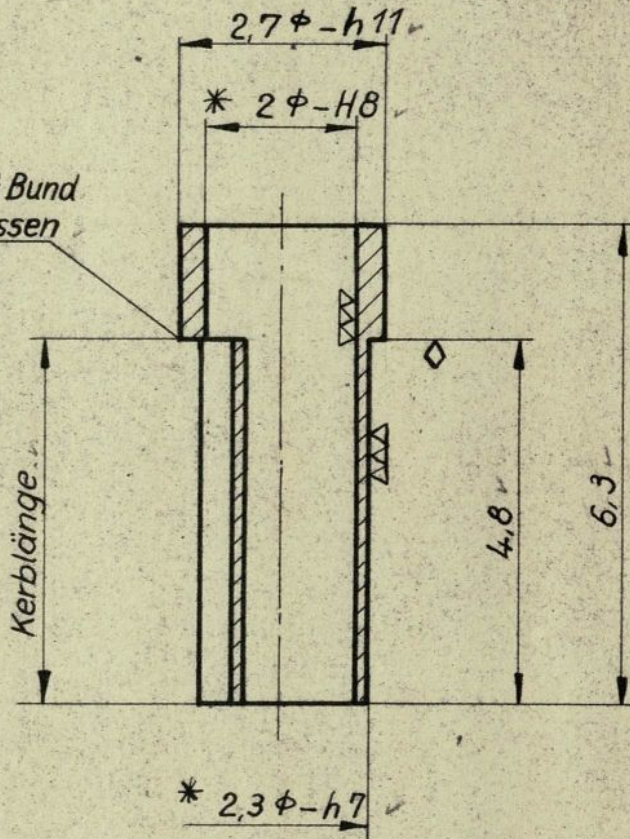
Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm

Stück p. Masch.	15										
Type	I	IIa	IIb	III							
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse ± 50 μ					23-J8 ± 7						
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse ± 20'					Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe konform	Aenderung	Datum	Vis.
* Rundschlag max. 20 μ ◇ Seitenschlag max. 20 μ					Werkstoff nichtrost. härtpbarer Bandstahl 0,6 ± 0,20 hartgewald Brin. 230-240. (Firma Matthey, Neuveville)			Maßstab	Gezeichnet	20.1.50	W. H.
Ohne * Rundschlag max. 50 μ Ohne ◇ Seitenschlag max. 50 μ					Type I Gruppe Grundkörper			20:1	Geprüft		H. A.
Vorherrschende Oberflächengüte ▽ (▽▽)					Schaltrad II				Gesehen		
Oberflächenbehandlung					Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.			Ersatz für 10'053-2 (105'133)			
Wärmebehandlung					Kopl. Nr. 10'220			CONTINA A.G. MAUREN		10'053-3	

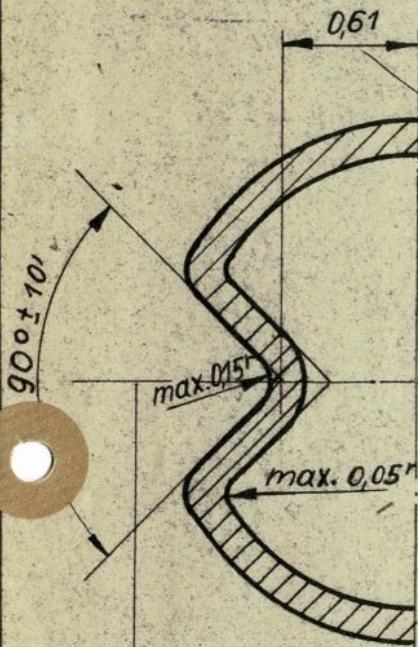
M 1:1



Kerbung muß mit Bund genau abschliessen



Toleranz: straffer Schiebesitz mit Gegenstück 10'049 u. 10'053

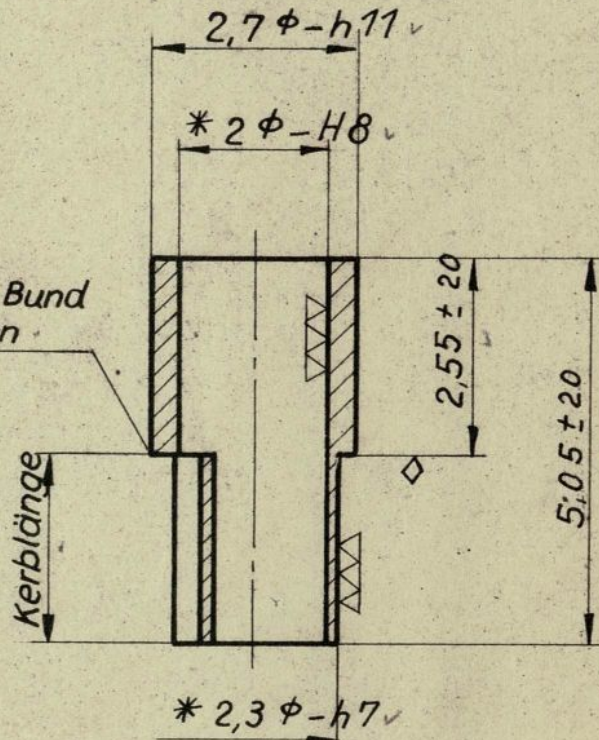


Mittigkeit der Kerbung $\pm 20 \mu$

Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch.	15																		
Type	I	IIa	IIb	III	2,7-h11	- 60													
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$					2,3-h7	- 9													
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse					2-H8	+ 14													
					Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung				Datum	Vis.					
* Rundschlag max. 20 μ ◇ Seitenschlag max. 20 μ					Werkstoff Messing 58 Pb $\phi 3$				Maßstab	Gezeichnet	14.12.49	Wkl.							
Ohne * Rundschlag max. 50 μ Ohne ◇ Seitenschlag max. 50 μ					Type I Gruppe Grundkörper				10:1	Geprüft									
Vorherrschende Oberflächengüte $\nabla (\nabla \nabla)$					Führungshülse					Gesehen									
Oberflächenbehandlung					Ohne besondere Angaben Kanten entgratet				Ersatz für 10'055-1										
Wärmebehandlung geölt					Kompl. Nr. 10'220				CONTINA A.G. MAUREN				10'055-2						

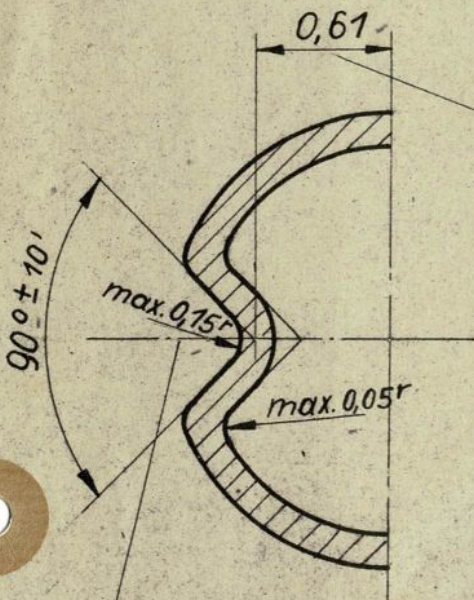
M1:1



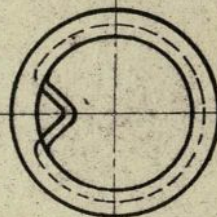
Kerbung muss mit Bund genau abschliessen

Kerblänge

M30:1



Toleranz: straffer Schiebesitz mit Gegenstück 10'049



Mittigkeit der Kerbung ± 20 μ

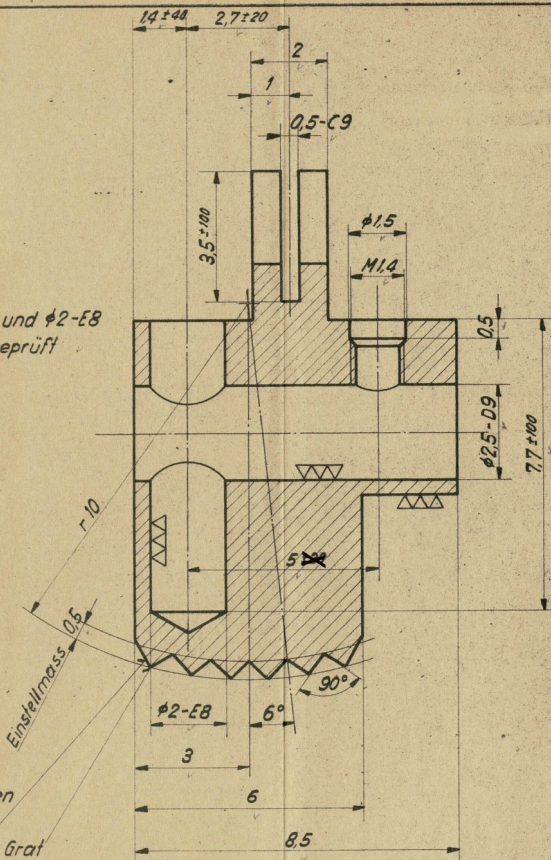
Abmasse in μ = 1/1000 mm

Stück p. Mesch.	1																		
Type	I	IIa	IIb	III	2,7-h11	-60													
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse					2,3-h7	-9													
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse					2-H8	+14													
					Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung				Datum	Vis.					
* Rundschlag max. 20 μ					Werkstoff <i>Messing 58 Pb φ3</i>				Maßstab	Gezeichnet	13.12.49	Wkl.							
◇ Seitenschlag max. 20 μ					Type <i>I</i> Gruppe <i>Grundkörper</i>				10:1	Geprüft		M. A.							
Ohne * Rundschlag max. 50 μ					Führungshülse					Gesehen									
Ohne ◇ Seitenschlag max. 50 μ									Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.				Ersatz für 10'056-1						
Vorherrschende Oberflächengüte					Kompl. Nr. 10'222								CONTINA A.G. MAUREN				10'056-2		
Oberflächenbehandlung									Wärmebehandlung <i>geglüht</i>										

M 1:1

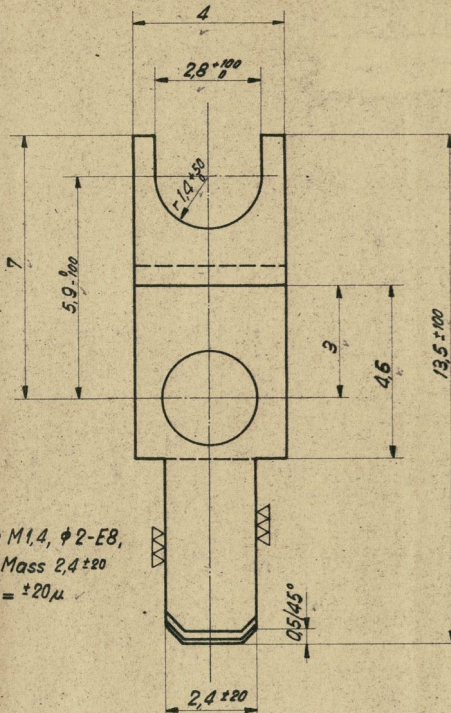


Borungen $\phi 2,5-D9$ und $\phi 2-E8$
nach dem Eloxieren geprüft



entspricht 60 Kerben
am Umfang
scharfkantig, ohne Grat

Mittigkeit von M1,4, $\phi 2-E8$,
 $r 1,4 \pm 0,05$ und Mass $2,4 \pm 0,20$
zu $\phi 2,5-D9 = \pm 20, \mu$



Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm

IIa	12
I	8
Type	Stück

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$

Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 30'$

* Runds Schlag max. —
 Seitenschlag max. —
 Ohne * Runds Schlag max. —
 Ohne Seitenschlag max. —
 Chae besond. Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.

Vorherrschende Oberflächen-güte $\nabla(\nabla)$

Oberflächenbehandlung **schwarz eloxiert/hart**
 Wärmebehandlung —

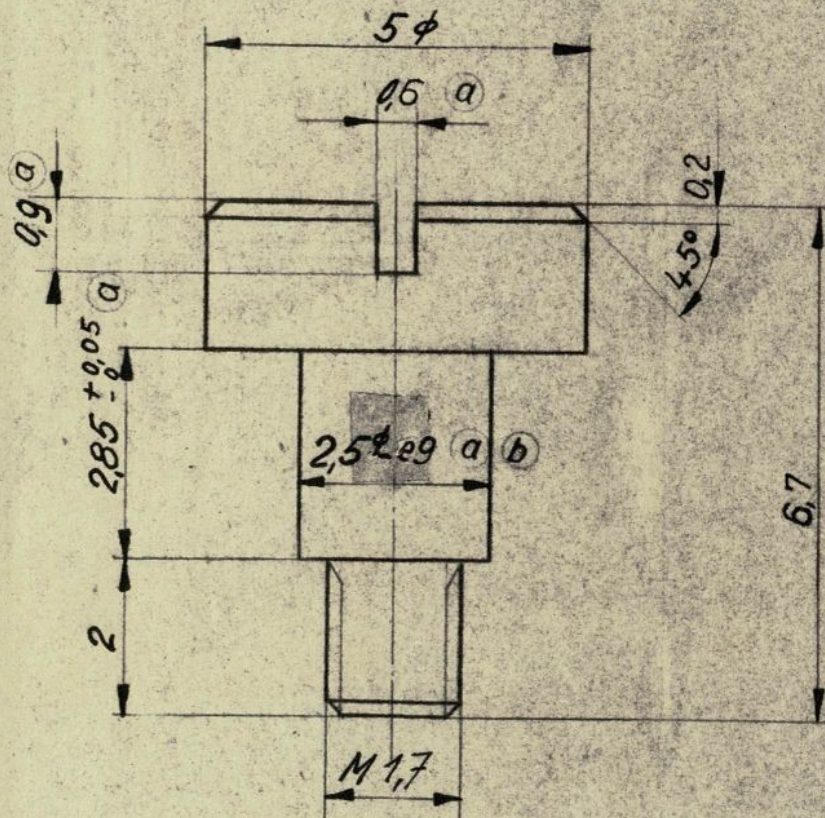
25-D9	$\pm 0,05$ $\pm 0,20$								
2-E8	$\pm 0,20$ $\pm 0,10$								
0,5-C9	$\pm 0,05$ $\pm 0,05$								
Index 4 in 5 geändert								223	15.8.50

Palmett	Abmaß	Bach-stöße	Bach-stöße	Aenderung		Aend.Nr.	Datum	Vis.
Werkstoff	Anticorodal B			Maßstab	Gezeichnet			
Type	I; IIa			Gruppe	Grundkörper			
Einstellgriff				10:1	Geprüft			
					Gesehen			
				Ersatz für 10.057-4				

Kompl. Nr. 10.240

CONTINA A.G. MAUREN

10.057-56



I	1
Type	Stück

M 1:1



Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 0,05$ mm

Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse

* Rundschlag max. $\pm 0,01$ mm
Seitenschlag max. $\pm 0,01$ mm

Ohne * Rundschlag max. —
Ohne \diamond Seitenschlag max. —

Ohne besond. Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.

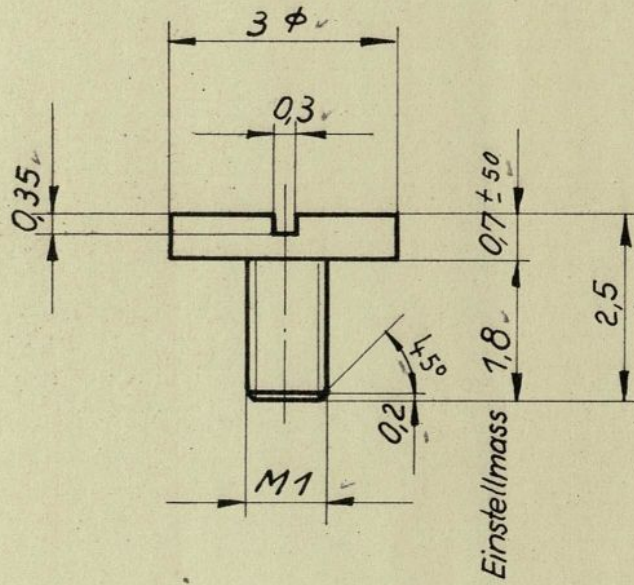
Vorherrschende Oberflächen-güte ∇

Oberflächenbehandlung

Wärmebehandlung

Paßmaß	Abmaß	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung	Datum	Vis.
		(b)	1X	Maß 2,5φ-f8 in e9 geändert.	15.10.48	h.k.
	2,5φ ^{-0,014} _{-0,039}	(a)	4X	Maß 2,5φ-h8 auf 2,5φ-f8; 2,85 auf 2,85±0,05; 0,5 auf 0,6 u. 0,6 auf 0,9	10.9.48	h.k.
Werkstoff Ms 58				Maßstab	Gezeichnet	7.1.48
Type I, II A, II B Gruppe Maschinenkörper				10:1	Geprüft	
Anpasschraube					Gesehen	
				Ersatz für		
<input type="checkbox"/> Diese Maße werden bei Abnahme besonders kontrolliert Kompl. Nr. 10'210 234				CONTINA A.G. MAUREN		
				10'059 - 2		

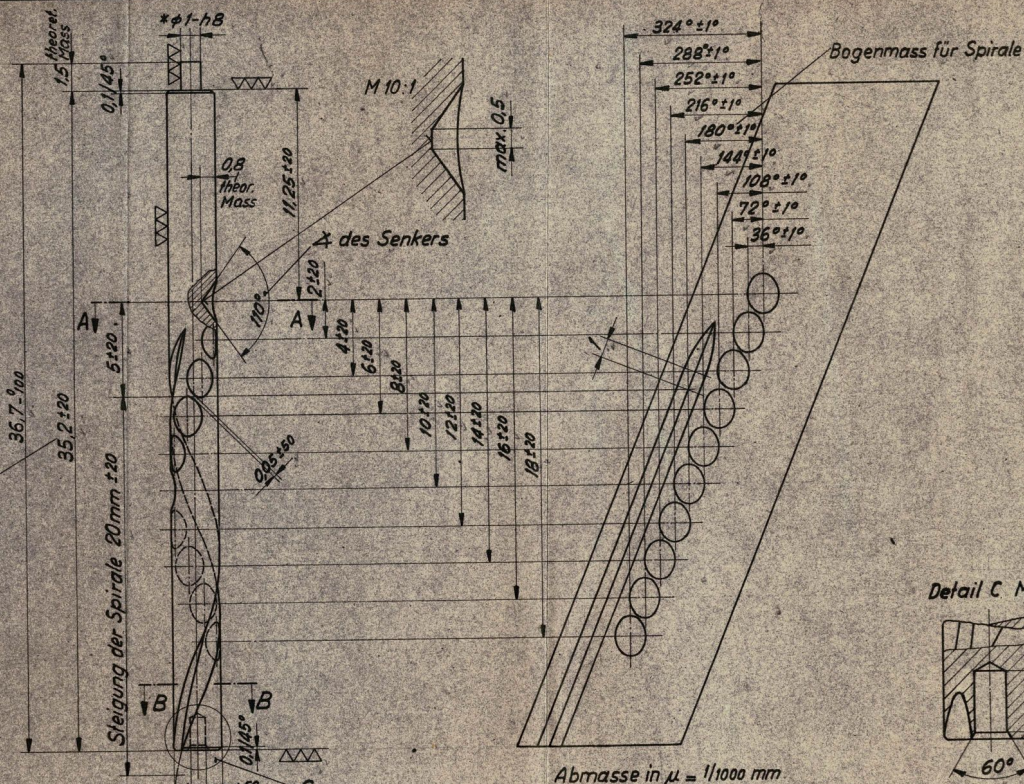
M1:1



Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

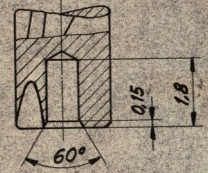
Stück p. Masch.	2																		
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse \pm	50μ																		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse					Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung				Datum	Vis.					
* Rundschlag max. 20μ ◇ Seitenschlag max. 20μ	Werkstoff <i>Anticorodal B</i>				Maßstab	Gezeichnet	10.1.50	4tel.											
Ohne * Rundschlag max. 50μ Ohne ◇ Seitenschlag max. 50μ	Type <i>I</i> Gruppe <i>Zählwerk und Grundkörper</i>				10:1	Geprüft		<i>M.</i>											
Vorherrschende Oberflächengüte	Verschlusschraube				Ersatz für 10'060														
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet				CONTINA A.G. MAUREN				10'060-1										
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10'202/214																		

M 1:1

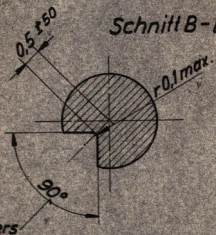


Aussarlieren nach:
 Pos. 1 von 35,18 - 35,20
 Pos. 2 von 35,20 - 35,22

Detail C M 10:1



Schnitt B-B M 10:1



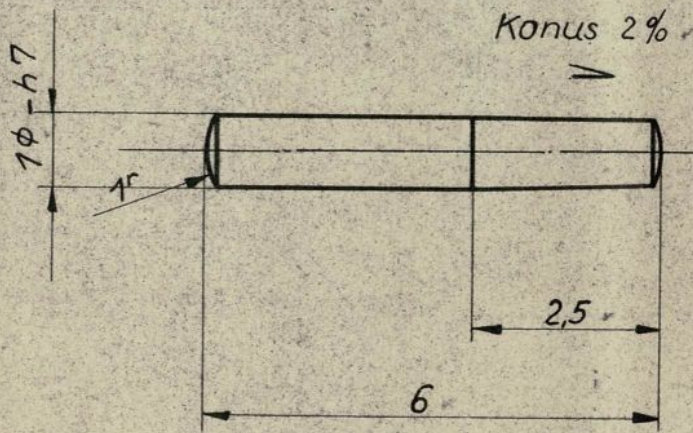
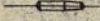
Schnitt A-A



Max. Abwöschung nicht tolerierter Masse ± 100 μ	25-h6 - 9								
Max. Abwöschung nicht tolerierter Winkelmasse ± 30°	1-h8 - 14			Index 4 in 5 geändert		126	25.10.59	ku	
* Rundschlag max. 20 μ					Aenderung				
∞ Seitenschlag max. 20 μ									
Ohne * Rundschlag max. 50 μ					Maßstab				
Ohne ∞ Seitenschlag max. —					5:1	Gezeichnet	25.10.1950	ku	
Ohne besond. Angaben Kanten entgratet und ca. 0.1 mm gebt.					10:1	Geprüft			
Vorherrschende Oberflächen- glüte ∇ (∇∇)					Einstellachse				
Oberflächenbehandlung						Gesehen			
Wärmebehandlung						Ersatz für	10.061-4		
I	B								
Type	Stück								
		Kompl. Nr. 10.212		CONTINA A.G. MAUREN		10.061-5			

∠ des Fräasers

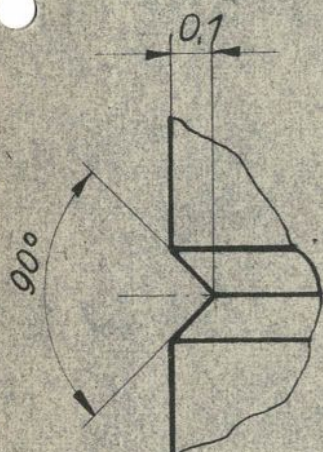
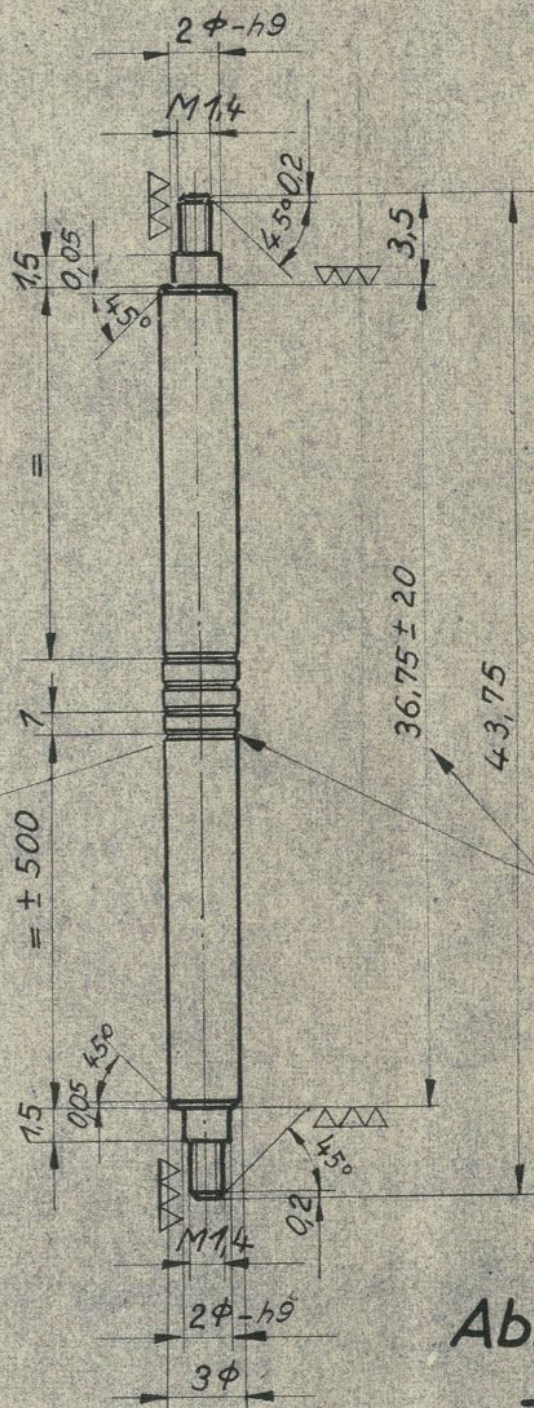
M1:1



Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch. 1											
Type	I	IIa	IIb	III							
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$	1-h7 - 9										
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung				Datum	Vis.	
* Rundschlag max. 20 μ ◇ Seitenschlag max. 20 μ	Werkstoff <i>nichtrost. Stahl RRMD</i>				Maßstab	Gezeichnet	8. 3. 50	<i>hhl.</i>			
Ohne * Rundschlag max. ... Ohne ◇ Seitenschlag max. ...	Type <i>I</i> Gruppe <i>Kompl. Maschinenkörper</i>				10:1	Geprüft		<i>[Signature]</i>			
Vorherrschende Oberflächengüte ∇	Fixierstift					Gesehen		<i>[Signature]</i>			
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.				Ersatz für		10·063 - 1 (105·153)				
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10·227				CONTINA A.G. MAUREN		10·063 - 2				

M1:1



M50:1

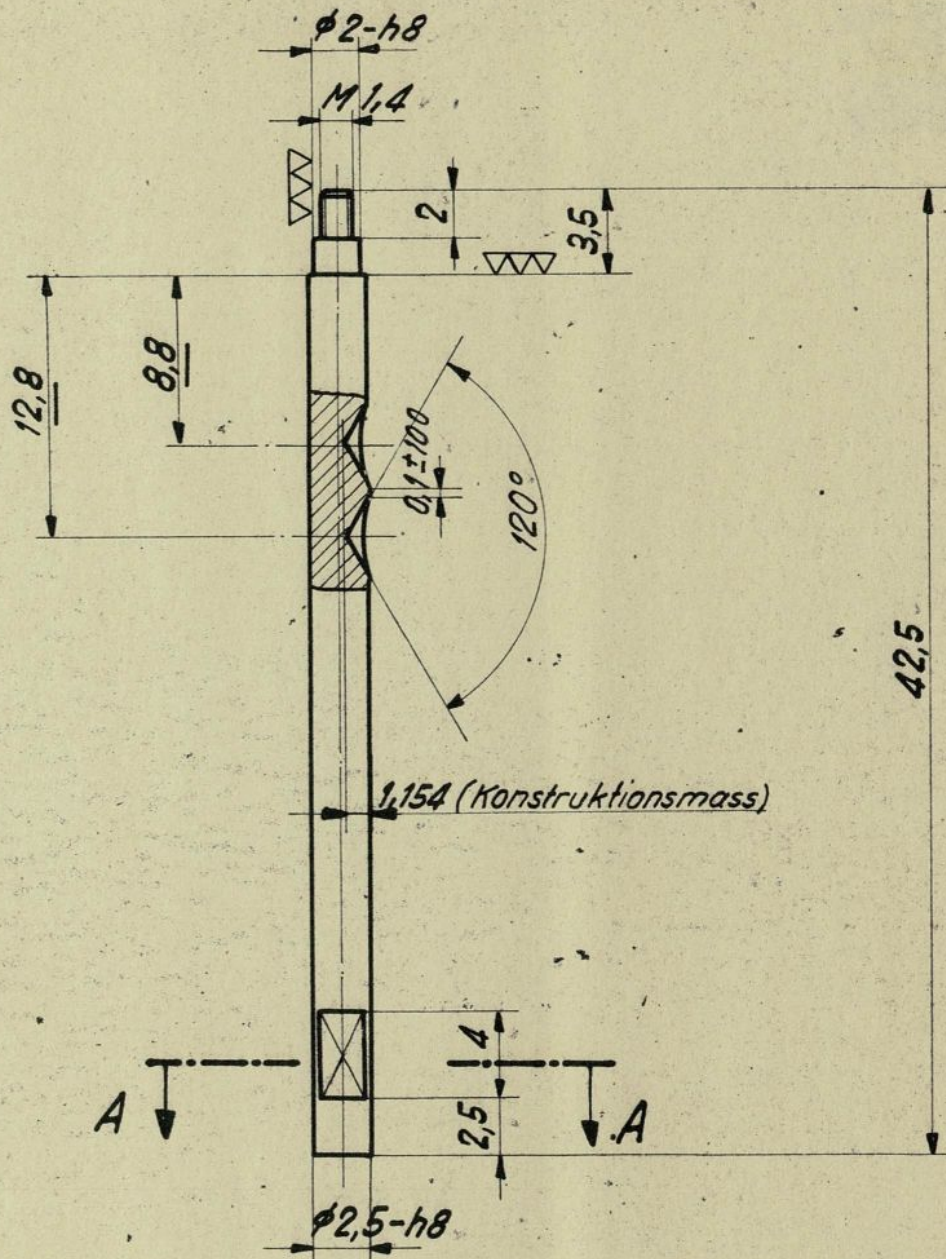
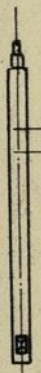
Von 1/100 zu 1/100 nach unterstehender Tabelle aussortieren u. kennzeichnen.

Pos.	Mass	Rillen
1	36,73 - 74	1
2	über 36,74 - 75	2
3	" 36,75 - 76	3
4	" 36,76 - 77	4

Abmasse in μ
= 1/1000 mm

Stück p. Masch.	3								
Type	I	IIa	IIb	III					
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50\mu$	2-h9	-25	Index 3 in 4 geändert			125	9.10.50	sch	
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe	Aenderung		Aend.Nr.	Datum	Vis.
* Rundschlag max. 20 μ ◇ Seitenschlag max. 20 μ	Werkstoff Messing 58 Pb $\phi 3$				Maßstab	Gezeichnet	23.10.49	kle	
Ohne * Rundschlag max. 50 μ Ohne ◇ Seitenschlag max. 50 μ	Type I Gruppe Grundkörper				3:1	Gepprüft			
Vorherrschende Oberflächengüte ∇ ($\nabla\nabla$)	Befestigungssäule					Gesehen			
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgrätet				Ersatz für 10-064-3				
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10-232				CONTINA A.G. MAUREN		10-064-4		

M 1:1



Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm

Stück p. Masch.	1										
Type	I	IIa	IIb	III							
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$	$\phi 2,5-h8$	-0	-10					Index 4 in 5 geändert	228	22.8.50	<i>L. Klar</i>
	$\phi 2-h8$	-0	-10					Index 3 in 4 geändert	197	15.6.50	<i>L. Klar</i>
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 30'$	Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung			Änd. Nr.	Datum	Vis.	
* Rundschlag max. 20 μ ◇ Seitenschlag max. 20 μ	Werkstoff	nichtrost. Stahl RRMD $\phi 2,5-h8$			Maßstab	Gezeichnet	15.6.1950	<i>L. Klar</i>			
Ohne * Rundschlag max. 50 μ Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Type	I			Gruppe	Grundkörper		3:1	<i>M.</i>		
Vorherrschende Oberflächengüte $\nabla(\nabla\nabla)$	Quotienteneinstellsäule				Ersatz für			10.065-4			
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.				CONTINA A.G.		10.065-5				
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10.241				MAUREN						

IX

10.067

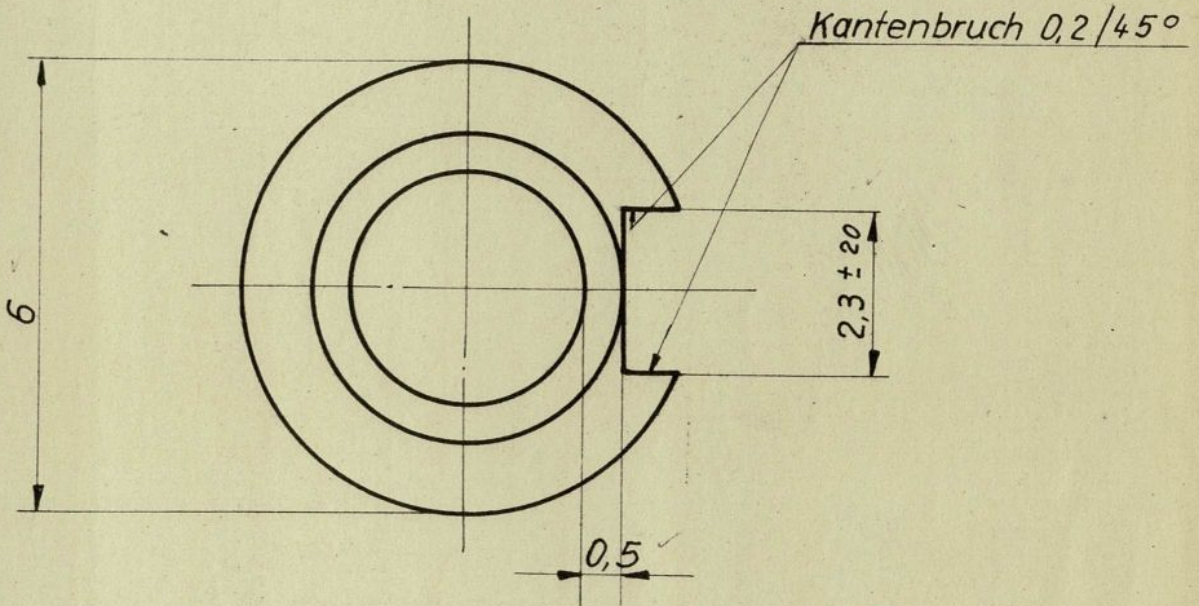
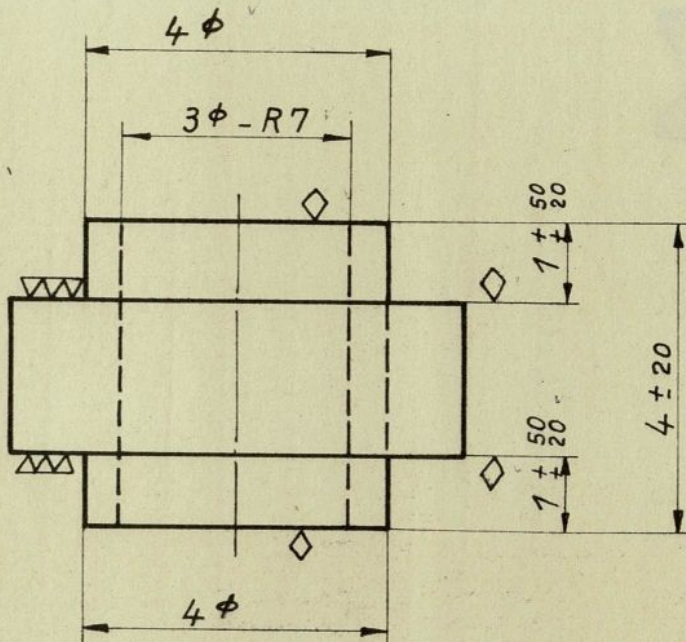
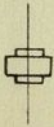
UNGÜLTIG

Ersetzt durch: 10.066

Datum: 21.8.50

Visum: Schar

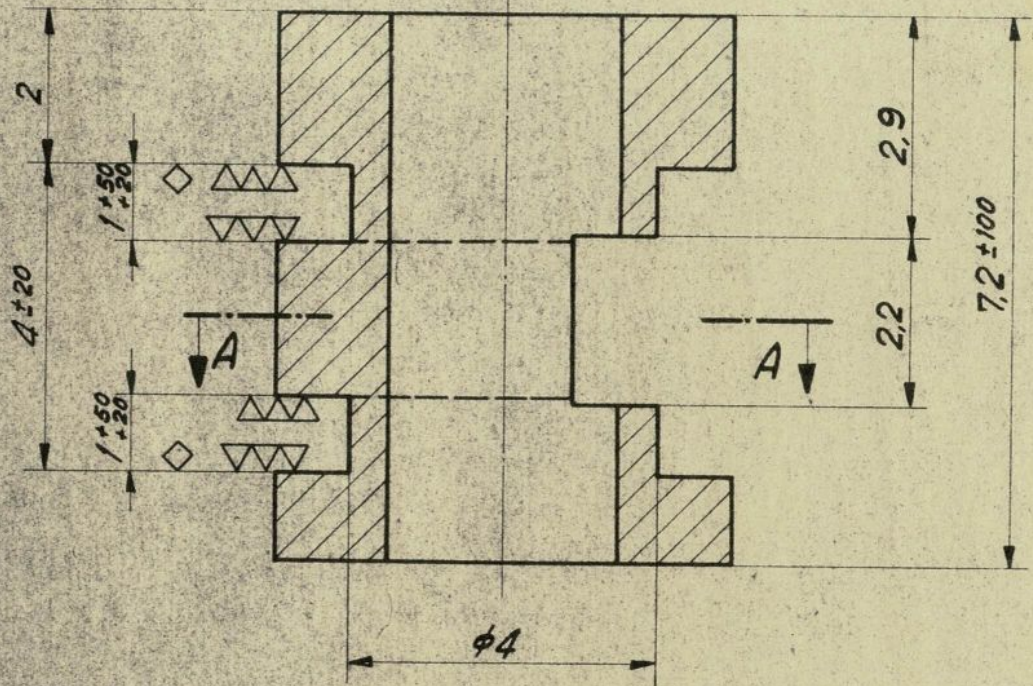
M1:1



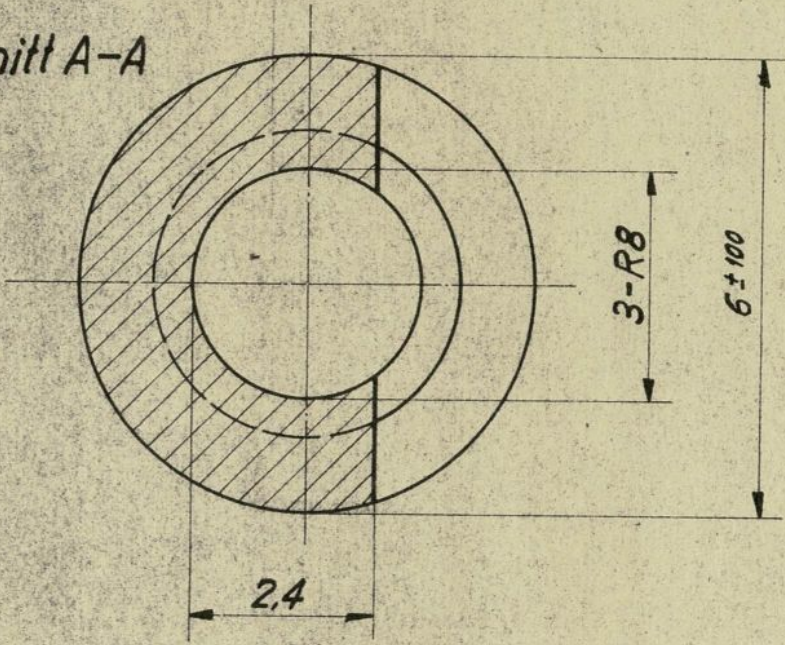
Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch.	1																		
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse																			
* Rundschlag max. 20μ ◇ Seitenschlag max. 20μ																			
Ohne * Rundschlag max. 50μ Ohne ◇ Seitenschlag max. ...																			
Vorherrschende Oberflächengüte																			
Oberflächenbehandlung																			
Wärmebehandlung																			
Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung				Datum	Vis.										
3-R7	= 19																		
Werkstoff RRMD $\phi 6$										Maßstab	Gezeichnet	24.2.50	4kl						
Type I Gruppe Grundkörper										10:1	Geprüft		A						
Distanzring z. Hauptachse											Gesehen								
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.										Ersatz für 10.068-4									
Kompl. Nr. 10.223										CONTINA A.G. MAUREN			10.068-5						

M 1:1

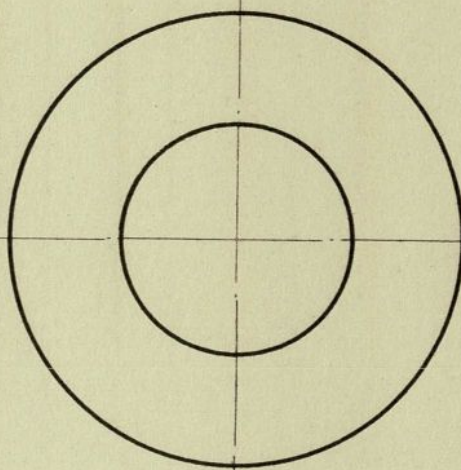
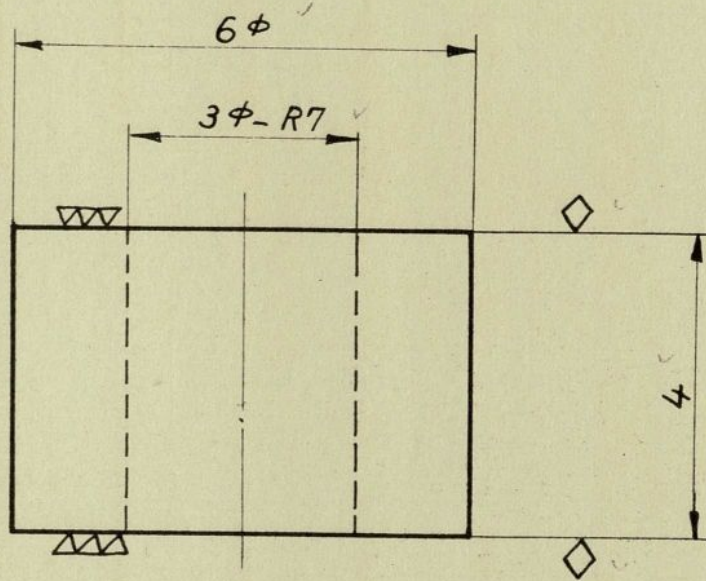


Schnitt A-A



Stück p. Masch.	/								
Type	I	II	IIa	III					
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm									
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 50 \mu$	3-R8	-10 -24	147	Index 5 in 6 geändert				7.11.1950	Lehrer
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße	Paßmaß	Abmaß in μ	Aend. Nr.	Aenderung				Datum	Visum
* Rundschiag max. 20 μ ◊ Seitenschlag max. 20 μ	Werkstoff 50 Ms 58 Mn $\phi 6$				Maßstab	Gezeichnet	7.11.1950	Lehrer	
Ohne * Rundschiag max. 50 μ Ohne ◊ Seitenschlag max. 50 μ	Type I Gruppe Grundkörper				10:1	Geprüft		Lehrer	
Vorherrschende Oberflächengüte $\nabla(\nabla\nabla)$	Umsteuerungsring					Gesehen			
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgrätet und bis 0,1 mm gebr.				Ersatz für		10.068-5		
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10.223				CONTINA A.G. MAUREN		10.068-6		

M1:1



Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch.	2																		
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse																			
* Rundschlag max. 20μ ◇ Seitenschlag max. 20μ																			
Ohne * Rundschlag max. 100μ Ohne ◇ Seitenschlag max.																			
Vorherrschende Oberflächengüte ▽ (▽▽)																			
Oberflächenbehandlung																			
Wärmebehandlung																			
Paßmaß	3-R7	Abmaß in μ	10	19	Buchstabe		Buchstabe kommt vor		Aenderung		Datum		Vis.						
Werkstoff	RRMD $\phi 6$ nichtrost.										Maßstab	Gezeichnet	24.2.50	4kl.					
Type	I										Grundeigenschaften	Geprüft							
Gleitring zu Hauptachse											10:1	Gesehen							
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.											Ersatz für 10·069-2								
Kompl. Nr. 10·223											CONTINA A.G. MAUREN		10·069-3						

IX

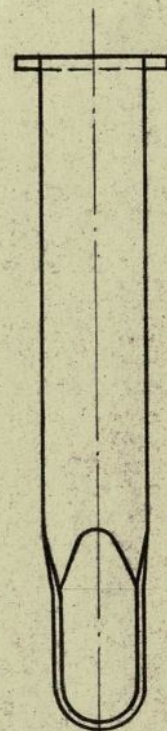
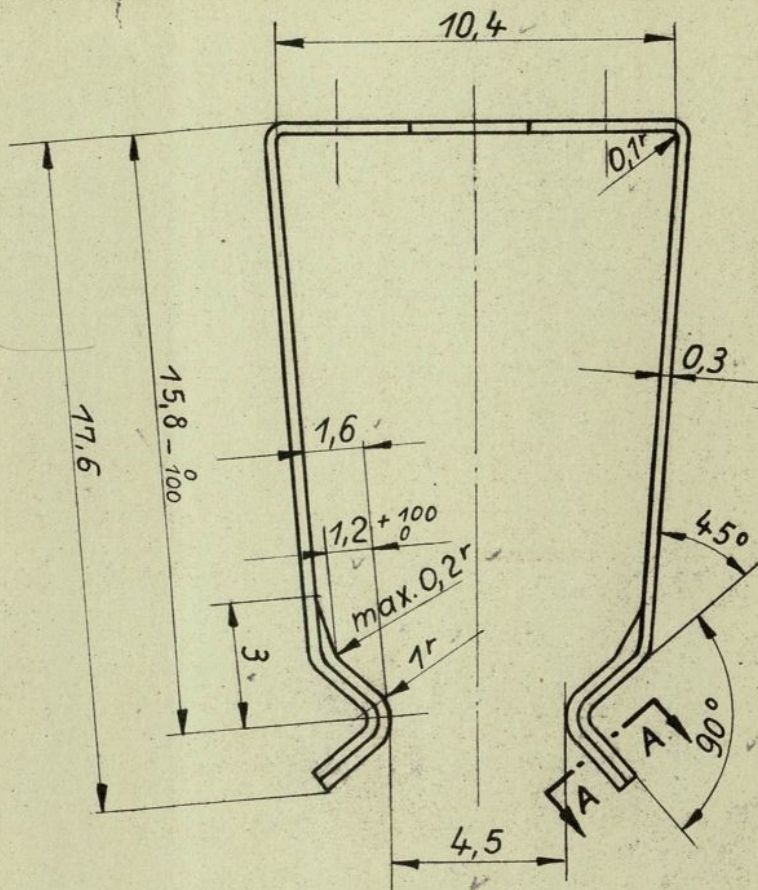
10.069

UNGÜLTIG

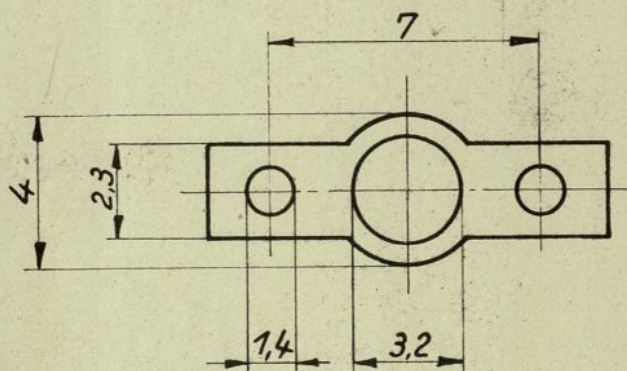
Ersetzt durch: 10.068 *And. Nr. 148*

Datum: 8.11.50 Visum: *sig. Lhär*

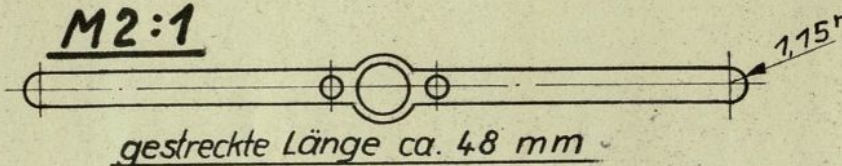
M1:1



Schnitt A÷A



M2:1



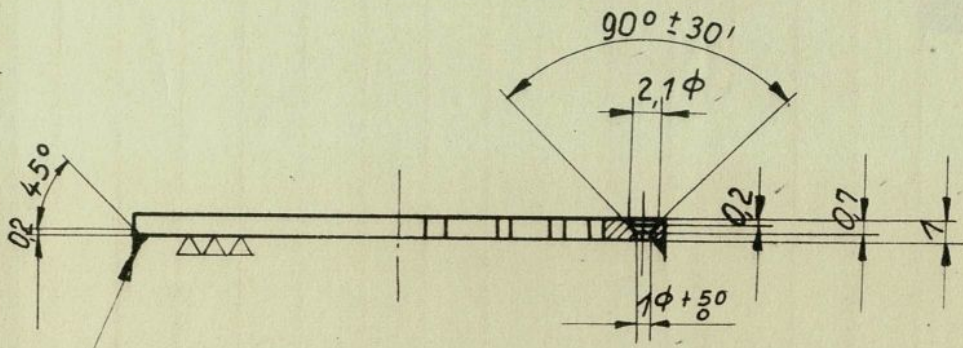
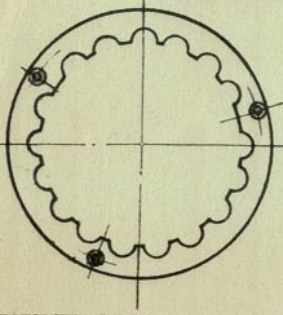
Abmasse in μ
= 1/1000 mm

gestreckte Länge ca. 48 mm

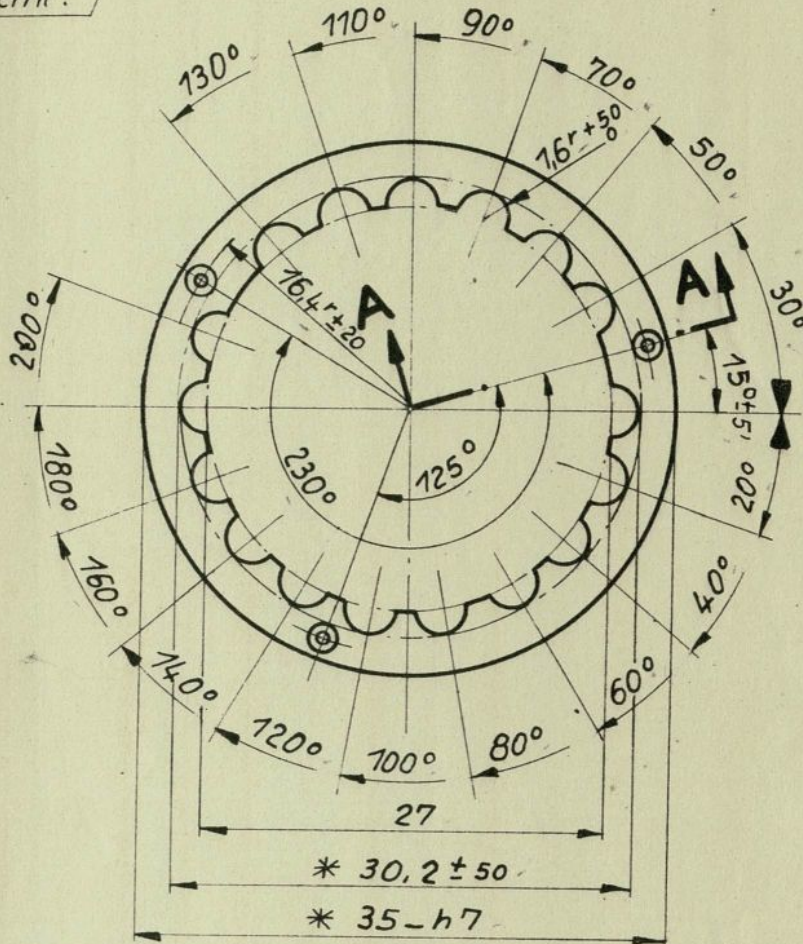
Stück p. Masch.	1														
Type	I	IIa	IIb	III											
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	$\pm 100 \mu$														
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse															
	Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung					Datum	Vis.				
* Rundschlag max. 20 μ ◇ Seitenschlag max. 20 μ	Werkstoff nichtrost. Bandstahl 0,3 weich (Firma Matthey, Neuveville)				Maßstab	Gezeichnet	23.2.50	4teh.							
Ohne * Rundschlag max. Ohne ◇ Seitenschlag max.	Type I Gruppe Grundkörper				5:1	Geprüft		[Signature]							
Vorherrschende Oberflächengüte	Umsteuerungsfeder zu Zehnerglocke					Gesehen						Ersatz für 10:070-1			
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgrätet und bis 0,1 mm gebr.				CONTINA A.G. MAUREN		10:070-2								
Wärmebehandlung federhart gehärtet	Kompl. Nr. 10:206														

M1:1

Schnitt A÷A



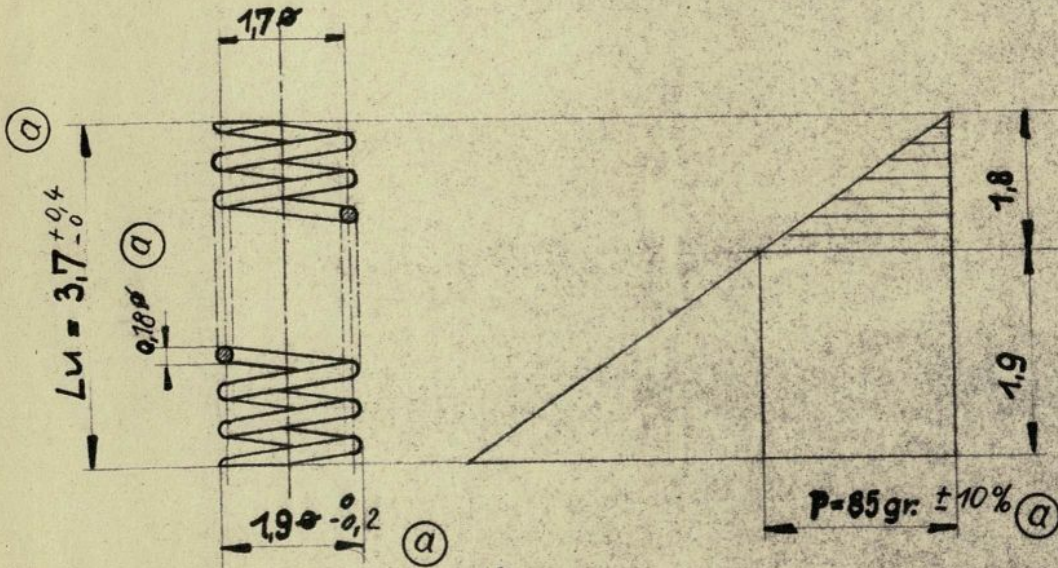
Stanzgrat entfernt!



Abmasse in $\mu = 1/1000\text{mm}$

Stück p. Masch.	1																			
Type	I	IIa	IIb	III																
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50\mu$																				
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 10'$																				
* Rundschlag max. 20μ ◇ Seitenschlag max. 20μ																				
Ohne * Rundschlag max. 50μ Ohne ◇ Seitenschlag max. ...																				
Vorherrschende Oberflächengüte ▽ (▽▽)																				
Oberflächenbehandlung farblos, hart eloxiert																				
Wärmebehandlung																				
Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung				Datum	Vis.											
	35-h7	-25																		
Werkstoff Anticorodalblech B 1mm										Maßstab	Gezeichnet	13.2.50	Wkl.							
Type I Gruppe Grundkörper										2:1	Geprüft		H.							
Abdeckring											Gesehen									
										Ersatz für 10·071 - 1										
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.										CONTINA A.G. MAUREN				10·071-2						
Kompl. Nr. 10·233																				

Maßstab: 1:1



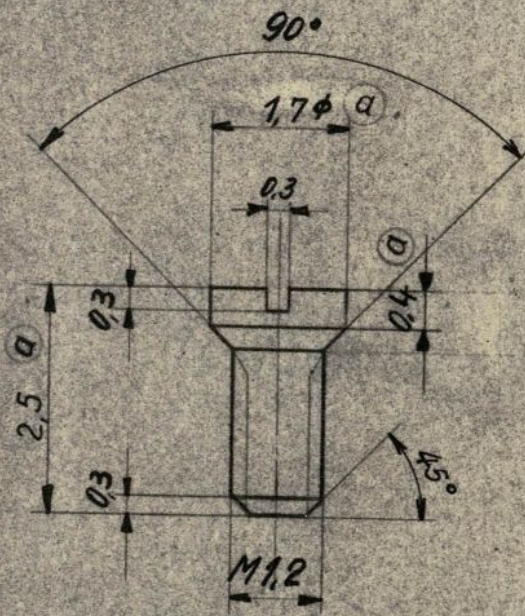
$K_d = 4500 \text{ kg/cm}^2$

Windungszahl = $4\frac{1}{2} + 2$ Endwindungen; $n_{tot} = 6\frac{1}{2}$

F/Windung = 0,25

I	8
Type	Stück

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 0,05$ mm								
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse								
* Rundschlag max. $\pm 0,01$ mm ◇ Seitenschlag max. $\pm 0,01$ mm								
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —								
Ohne besond. Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.								
Vorherrschende Oberflächen-güte								
Oberflächenbehandlung								
Wärmebehandlung								
Paßmaß	Abmaß	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung	Datum	Vis.		
		Ⓐ	5X	Maß $Lu = 3,7$ in $3,7 \pm 0,4$; $0,2$ in $0,18$; $1,9\phi - 0,1$ in $1,9\phi - 0,2$ Windungszahl = $7+2$ in $4\frac{1}{2}+2$; $n_{tot} = 9$ in $6\frac{1}{2}$; $P = 85gr.$ in $85gr. \pm 10\%$	10.2.49	Wd.		
Werkstoff Spezialfederstahl 8200	Maßstab	Gezeichnet	20.3.48	Sche				
Type I Gruppe Maschinenkörper	10:1	Geprüft						
Einstellgriff-Feder		Gesehen						
⊖ Diese Maße werden bei Abnahme besonders kontrolliert	Ersatz für							
Kompl. Nr. 10240 240	CONTINA A.G. MAUREN		10 073 - 2					

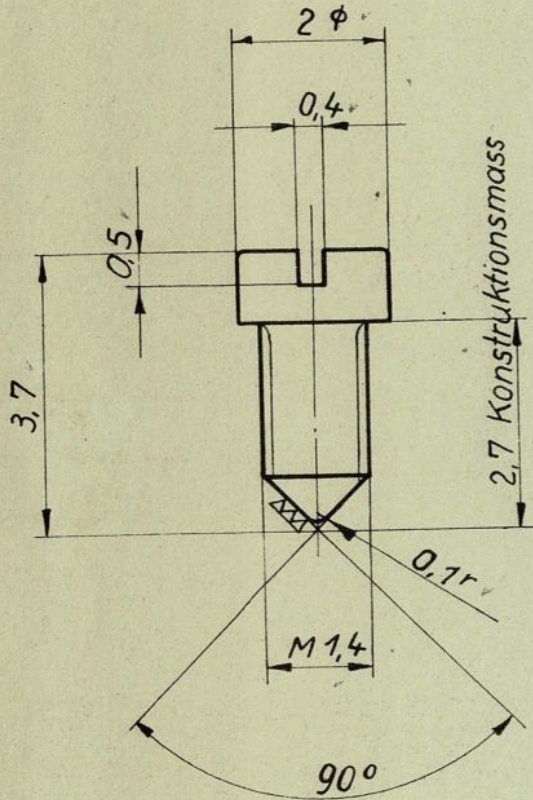


M. 1:1

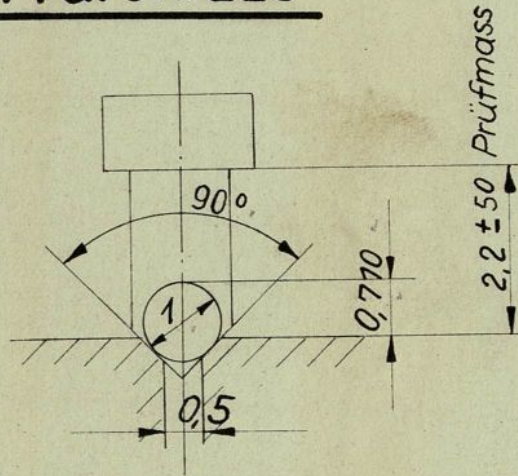
I	3
Type	Stück

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 0,05$ mm									
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse									
* Rundschlag max. $\pm 0,01$ mm ◊ Seitenschlag max. $\pm 0,01$ mm	Paßmaß	Abmaß	Durch- stabe	Durchstabe kommt vor	Aenderung	Datum	Vis.	Maßstab Gezeichnet 25.847 Geprüft Gesehen	
Ohne * Rundschlag max. Ohne ◊ Seitenschlag max.	Werkstoff Ms 58				Maßstab 10:1	Type I; II A; II B Gruppe Maschinenkörper Ersatz für			
Ohne besond. Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.	Senkschraube Diese Maße werden bei Abnahme besonders kontrolliert				CONTINA A.G. MAUREN		10'074-1		
Vorherrschende Oberflächen- güte ∇									
Oberflächenbehandlung									
Wärmebehandlung									

M 1:1



Prüfskizze



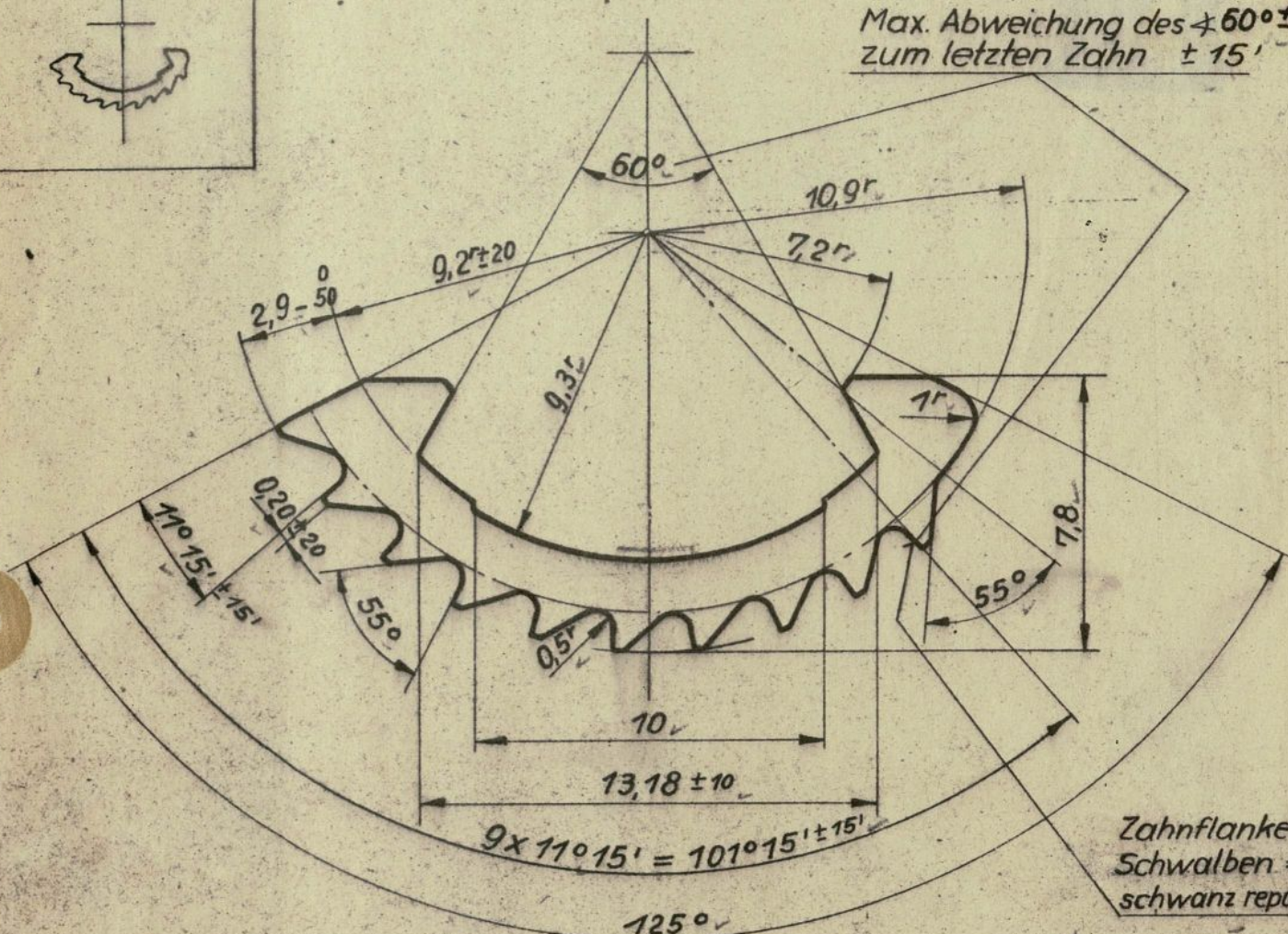
Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch.	8																		
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	$\pm 100 \mu$																		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	$\pm 30'$																		
* Rundschlag max.	20 μ																		
◇ Seitenschlag max.	20 μ																		
Ohne * Rundschlag max.	—																		
Ohne ◇ Seitenschlag max.	—																		
Vorherrschende Oberflächengüte	▽ (▽▽)																		
Oberflächenbehandlung	—																		
Wärmebehandlung	—																		
Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung										Datum	Vis.				
Werkstoff				So Ms 58 Mn $\phi 2$										Maßstab	Gezeichnet	3. 3. 50	4 kcl.		
Type				I Gruppe Grundkörper										10:1	Geprüft				
Führungsschraube															Gesehen				
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.												Ersatz für		10·075-1					
Kompl. Nr. 10·240												CONTINA A.G. MAUREN		10·075-2					

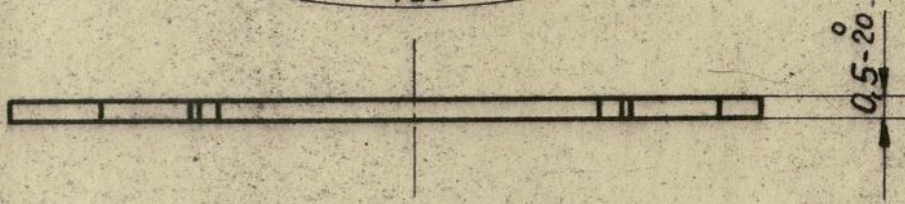
M 1:1



Max. Abweichung des $\pm 60^\circ \pm 30'$
zum letzten Zahn $\pm 15'$



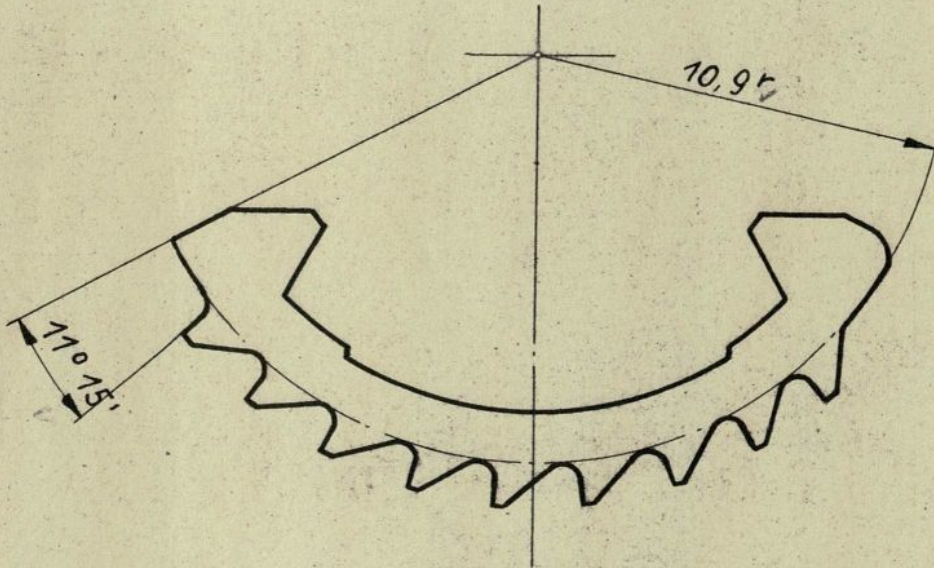
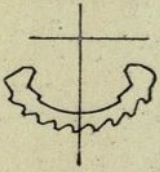
Zahnflanke u. Schwalben = schwanz repassiert



Abmasse in $\mu = 1/1000\text{mm}$

Stück p. Measch.	1														
Type	I	IIa	IIb	III											
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	$\pm 50\mu$														
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	$\pm 30'$														
* Rundschlag max.	20μ														
◇ Seitenschlag max.	20μ														
Ohne * Rundschlag max.	—														
Ohne ◇ Seitenschlag max.	—														
Vorherrschende Oberflächen-güte	leicht getrommelt														
Oberflächenbehandlung	—														
Wärmebehandlung	—														
Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung							Datum	Vis.			
Werkstoff: Neusilber 0,5-20 hart gewalzt Brin. 230-240				Maßstab	Gezeichnet	12.1.50	v. fel								
Type I Gruppe Grundkörper				5:1	Geprüft		H. A.								
Zahnsegment (10 Zähne)					Gesehen										
für Resultatzählwerk				Ersatz für 10.076-2 (105.096)											
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm geb.				CONTINA A.G. MAUREN				10.076-3							
Kompl. Nr. 10.213															

M1:1

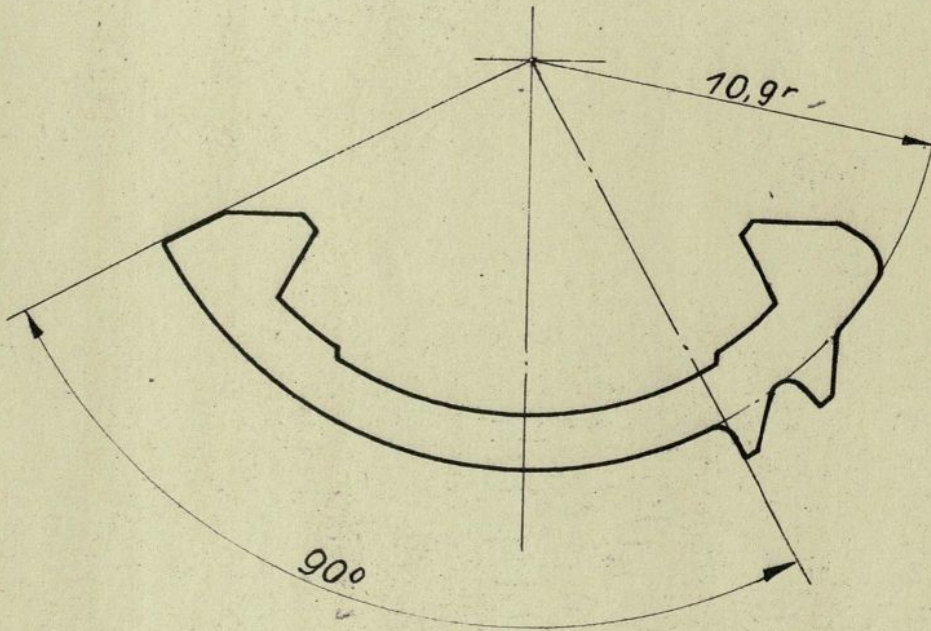
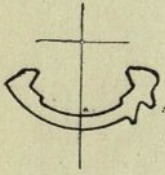


Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Aus 10'076-3 angefertigt

Stück p. Masch.	2														
Type	I	IIa	IIb	III											
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	$\pm 50 \mu$														
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung							Datum	Vis.		
* Rundschlag max. 20μ ◇ Seitenschlag max. 20μ	Werkstoff Neusilber 0,5-20, hart gewalzt Brin. 230-240				Maßstab	Gezeichnet	13. 1.50	Hk.							
Ohne * Rundschlag max. Ohne ◇ Seitenschlag max.	Type I Gruppe Grundkörper				5:1	Geprüft		H.							
Vorherrschende Oberflächengüte leicht getrommelt	Zahnsegment (9 Zähne) für Resultatzählwerk					Gesehen		A.							
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet				Ersatz für 10'079-2 (105'096)										
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10'213				CONTINA A.G. MAUREN			10'079-3							

M 1:1

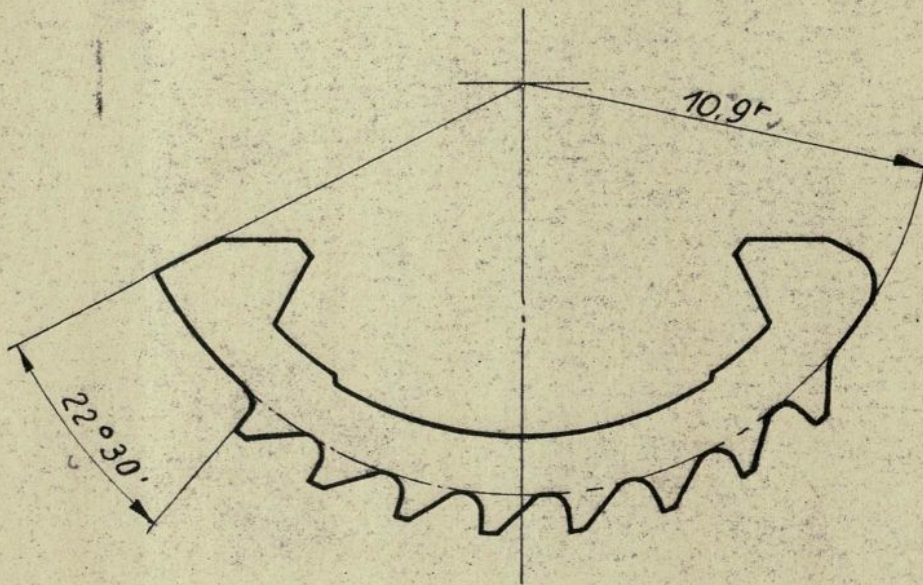
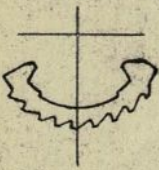


Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Aus 10·076-3 angefertigt

Stück p. Masch.	6															
Type	I	IIa	IIb	III												
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	$\pm 50 \mu$															
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	—															
	Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung						Datum	Vis.				
* Rundschlag max. 20 μ ◇ Seitenschlag max. 20 μ	Werkstoff Neusilber 0.5-2° hart gewalzt Brin. 230-240				Maßstab	Gezeichnet	17.1.50	H.K.								
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Type I				Gruppe Grundkörper						Geprüft	H.				
Vorherrschende Oberflächengüte leicht getrommelt	Zahnsegment (2 Zähne) 5:1										Gesehen					
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet				für Resultatzählwerk						Ersatz für 10·080-2 (105·096)					
Wärmebehandlung	—				CONTINA A.G. MAUREN						10·080-3					
	Kompl. Nr. 10·213															

M1:1

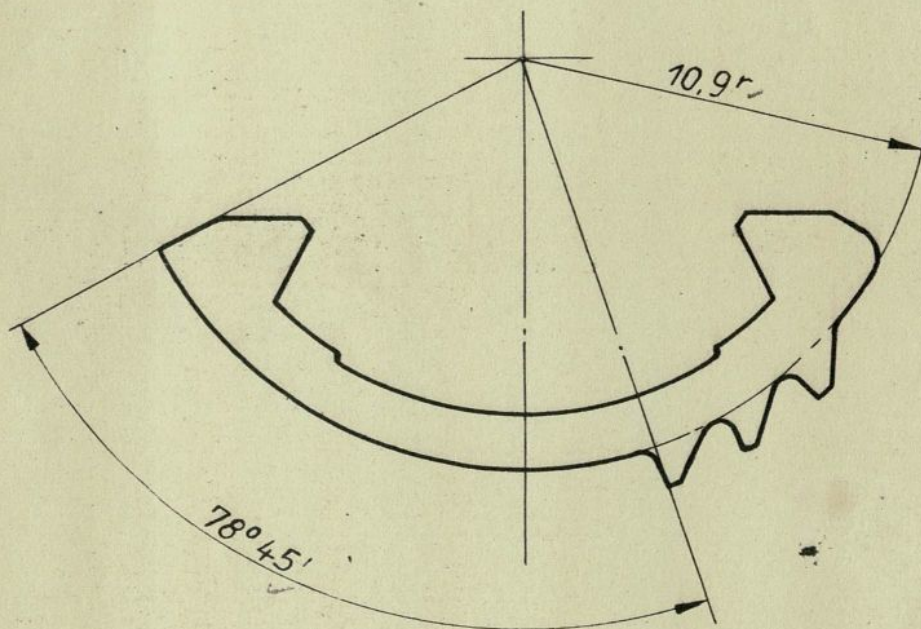
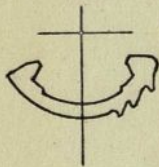


Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Aus 10'076-3 angefertigt

Stück p. Masch.	2															
Type	I	IIa	IIb	III												
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$																
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse																
	Paßmaß	Abmaß in μ	Buch- stabe	Buchstabe kommt vor	Änderung				Datum	Vis.						
* Rundschlag max. 20μ ◇ Seitenschlag max. 20μ	Werkstoff <i>Neusilber 0,5-20; hart gewalzt Brin. 230-240</i>				Maßstab	Gezeichnet	13.1.50	466								
Ohne * Rundschlag max. ... Ohne ◇ Seitenschlag max. ...	Type <i>I</i> Gruppe <i>Grundkörper</i>				5:1	Geprüft		M.								
Vorherrschende Oberflächengüte <i>leicht getrommelt</i>	Zahnsegment (8 Zähne) <i>Für Resultatzählwerk</i>					Gesehen		A.								
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und				Ersatz für 10'081-2 (105'096)											
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10'213				CONTINA A.G. MAUREN		10'081-3									

M 1:1

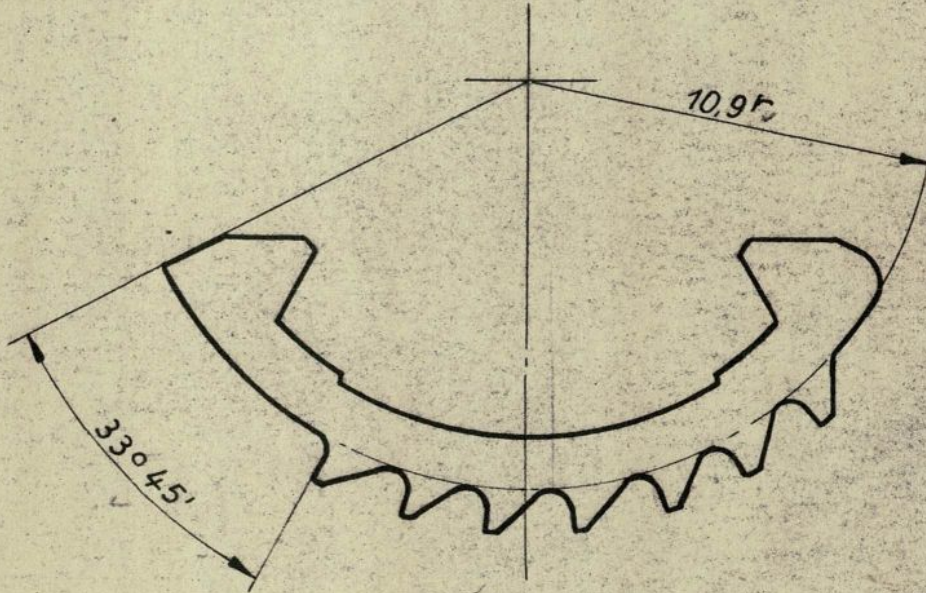
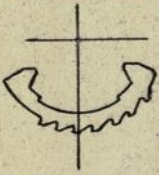


Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Aus 10'076-3 angefertigt

Stück p. Masch. 6 ✓										
Type I IIa IIb III										
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$ ✓										
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung			Datum	Vis.	
* Rundschlag max. 20 μ ◇ Seitenschlag max. 20 μ	Werkstoff Neusilber 0,5-20 hart gewalzt Brin. 230-240				Maßstab	Gezeichnet	17. 1. 50	K. K.		
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Type I Gruppe Grundkörper				5:1	Geprüft		H.		
Vorherrschende Oberflächengüte leicht getrommelt ✓	Zahnsegment (3 Zähne) für Resultatzählwerk					Gesehen		S.		
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet				Ersatz für 10'082-2 (105'096)					
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10'213				CONTINA A.G. MAUREN			10'082-3		

M 1:1

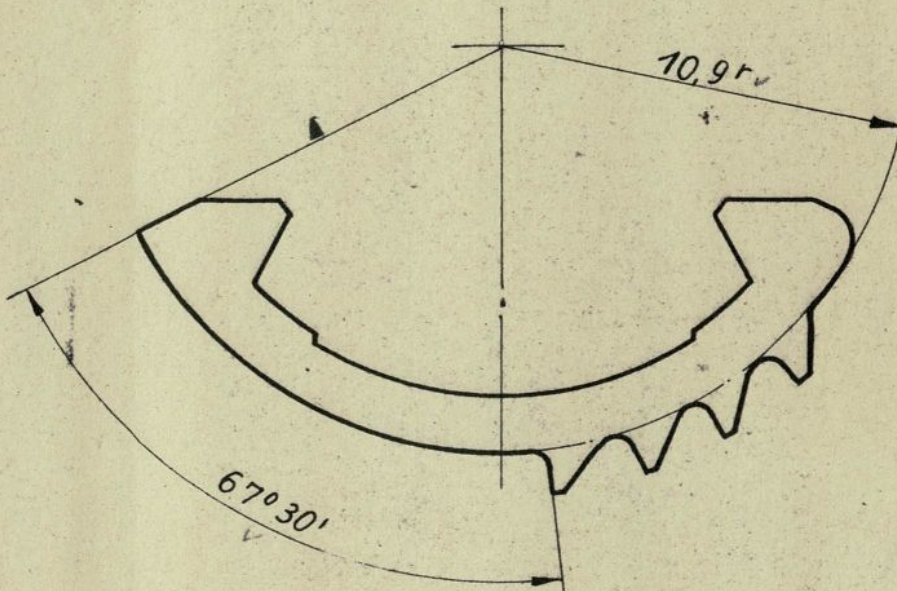
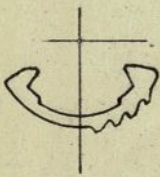


Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Aus 10'076-3 angefertigt

Stück p. Masch.	2														
Type	I	IIa	IIb	III											
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$															
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse															
	Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung						Datum	Vis.			
* Rundschlag max. 20 μ ◇ Seitenschlag max. 20 μ	Werkstoff Neusilber 0,5-2 ^o , hart gewalzt Brin. 230-240				Maßstab	Gezeichnet	13. 1. 50	kkl.							
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Type I Gruppe Grundkörper				5:1	Geprüft		M.							
Vorherrschende Oberflächengüte leicht getrommelt	Zahnsegment (7 Zähne) für Resultatzählwerk					Gesehen									
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet				Ersatz für 10'083-2 (105'096)										
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10'213				CONTINA A.G. MAUREN			10'083-3							

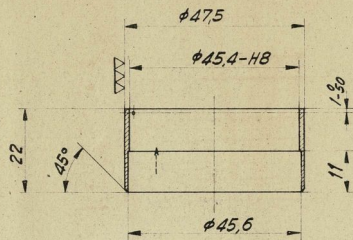
M1:1



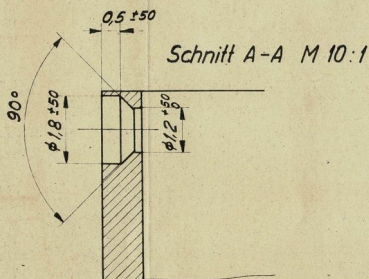
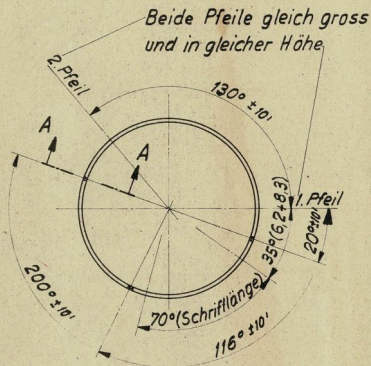
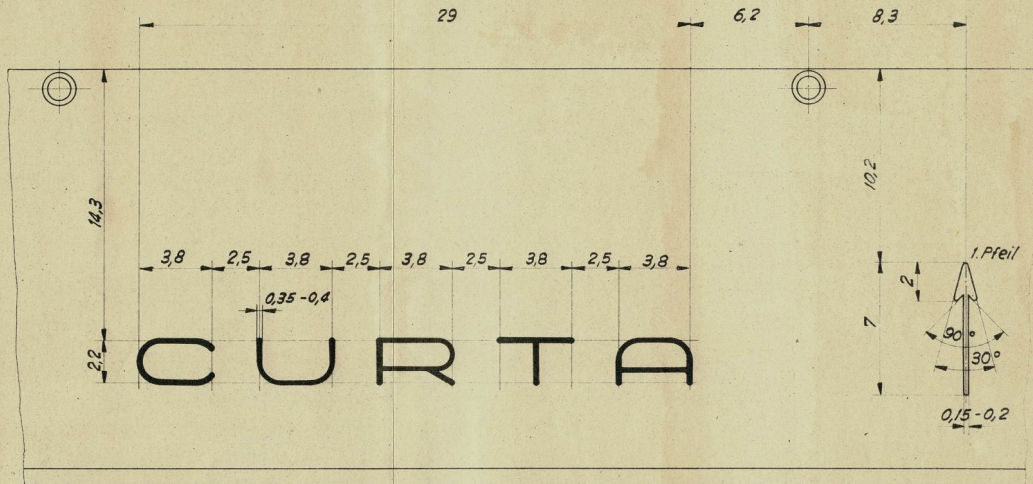
Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Aus 10·076-3 angefertigt

Stück p. Masch. 6																			
Type I IIa IIb III																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	Paßmaß	Abmaß In μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung					Datum	Vis.								
* Rundschlag max. 20 μ ◇ Seitenschlag max. 20 μ	Werkstoff Neusilber 0,5-2 ^o hart gewalzt Brin. 230-240				Maßstab	Gezeichnet	17.1.50	Vtk.											
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Type I Gruppe Grundkörper				5:1	Geprüft		R. A.											
Vorherrschende Oberflächengüte leicht getrommelt	Zahnsegment (4 Zähne)					Gesehen													
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet				Ersatz für 10.084-2 (105.096)														
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10·213				CONTINA A.G. MAUREN			10·084-3											



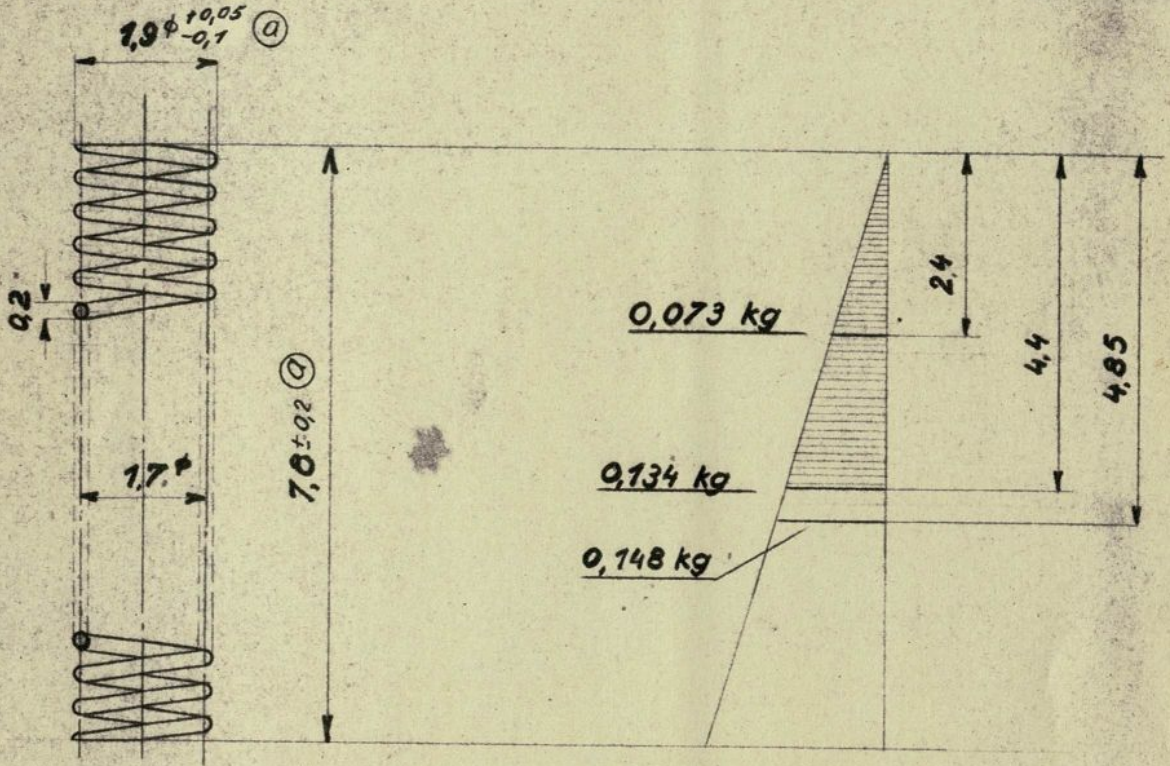
Abwicklung M 5:1



Stück zu Max. 1	Type I	II	III
Abmaße in mm			
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße - 100			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße $\pm 30'$			
* Rundschlag max. 20 "			
Seitenschlag max. 20 "			
Ohne * Rundschlag max. 50 "			
Ohne * Seitenschlag max. 50 "			
Vorherrschende Oberflächenqualitätsklasse (VVV)			
Oberflächenbehandlung fein sandgestrahlt, schwarz eloxiert, gravierfähig Wärmebehandlung			

454-H8 $\pm 0,03$	311 Index 4 in 5 geändert	30.11.50	<i>Lina</i>
Werkstoff Anticorodalrohr B 50/3	Maßstab 1:1	Gezeichnet 1/12/1950	<i>Lina</i>
Type I Gruppe Grundkörper	5:1	Geprüft	<i>V.L.</i>
Manschette	10:1	Gesehen	
Ohne besondere Angaben: Kanten entgrätet und bis 0,1 mm gebe.	Erzalt für 10.085-4		
Kompl. Nr. 10.234	CONTINA A.G. MAUREN		10.085-5

M1:1



$K_d = 8000 \text{ kg/cm}^2$

Aktive Windungszahl 11; Endwindungen 2

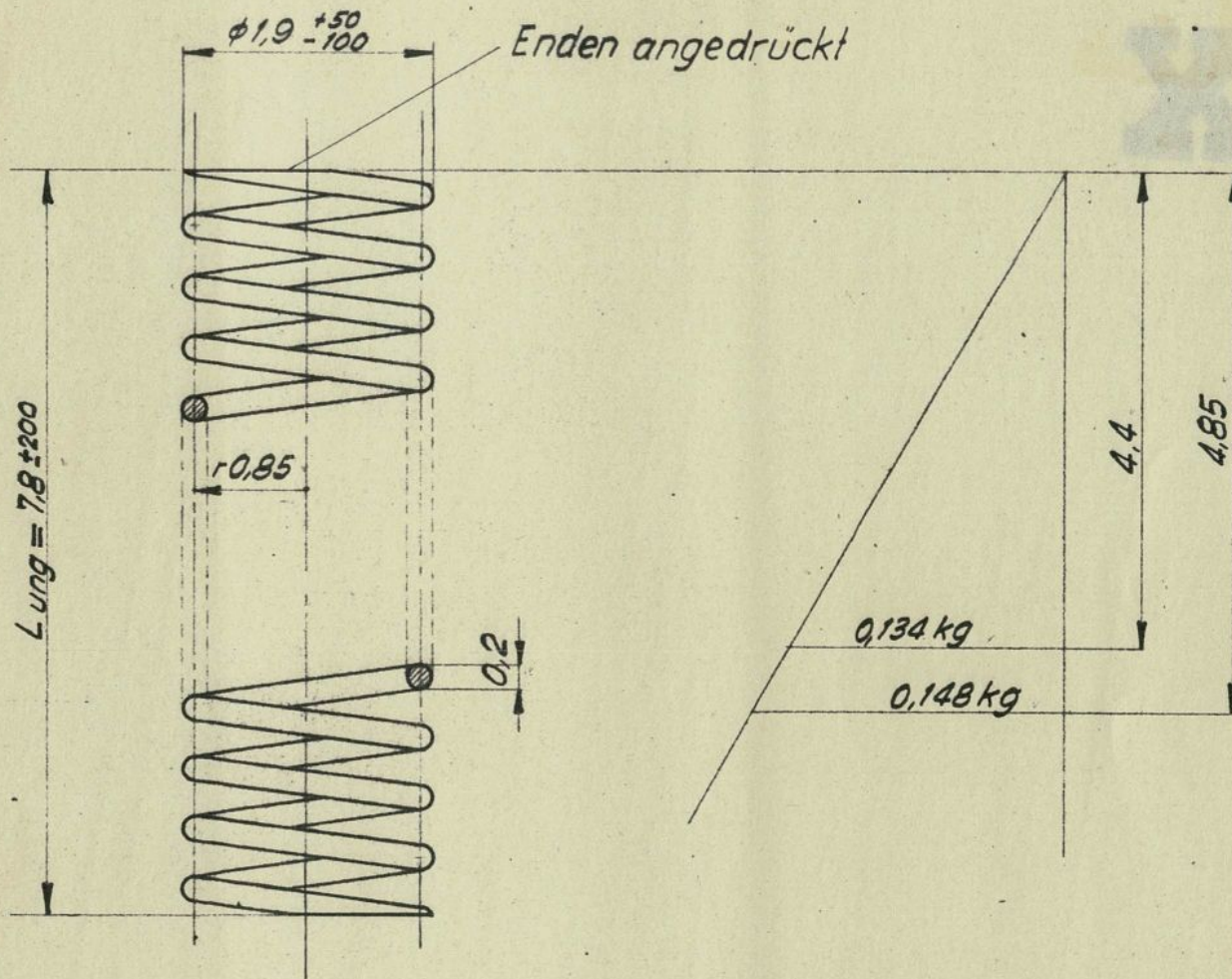
Totale Windungszahl $n_{tot} = 13$

$F/\text{Windung} = 0,44$

I	1
Type	Stück

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 0,05 \text{ mm}$									
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse									
* Rundschlag max. $\pm 0,01 \text{ mm}$ ◇ Seitenschlag max. $\pm 0,01 \text{ mm}$	Paßmaß	Abmaß	Boch- stabe	Boch- stabe kommt vor	Aenderung	Datum	Vis.		
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Werkstoff	Federstahldraht 8200			Maßstab	Gezeichnet	1.10.48	Mauren	
Ohne besond. Angaben Kanten entgratet und ca. 0.1 mm gebr.	Type	I			10:1	Geprüft			
Vorherrschende Oberflächen- güte	Löschertfixierstiftfeder					Gesehen			
Oberflächenbehandlung	⊙ Diese Maße werden bei Ab- nahme besonders kontrolliert				Ersatz für		Z.Nr. 10086		
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10201 210				CONTINA A.G. MAUREN		10 086 - 2		

M 1:1

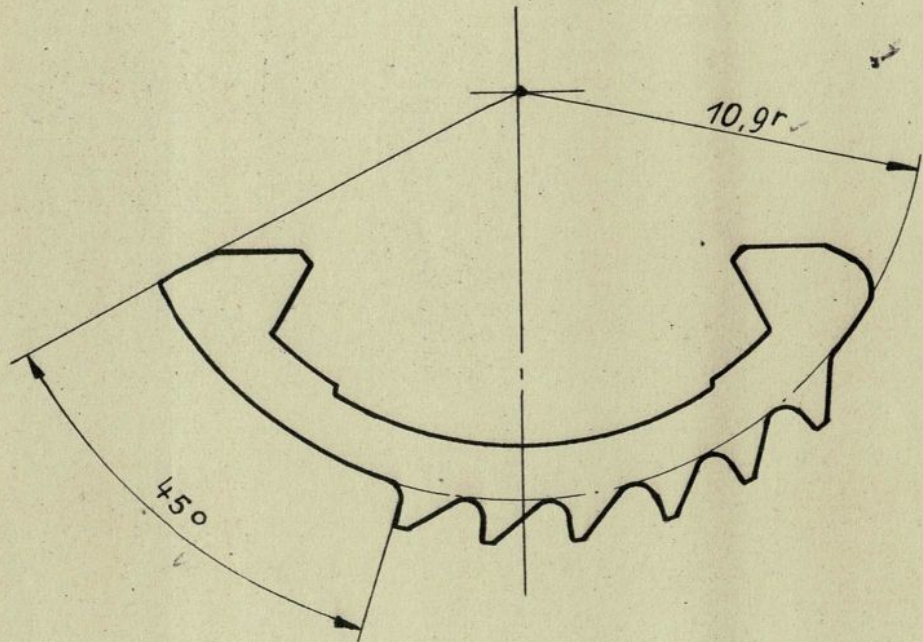
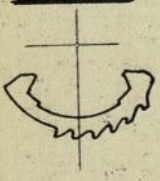


$K_d = 8000 \text{ kg/cm}^2$
 Aktive Windungszahl $n_e = 11$
 Endwindungen $\dots = 2$
 Totale Windungszahl $n_{tot} = 13$
 Einfederung pro Wind. $f_w = 0,44$

Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch.	/									
Type	I	Ila	Ilb	III						
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$										
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse										
* Rundschlag max. 0,02 mm ◇ Seitenschlag max. 0,02 mm										
Ohne * Rundschlag max. Ohne ◇ Seitenschlag max.										
Vorherrschende Oberflächengüte										
Oberflächenbehandlung										
Wärmebehandlung										
Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung	Aend.Nr.	Datum	Vis.			
Werkstoff	nicht. Fed St Dr $\phi 0,2$				Maßstab	Gezeichnet	26.10.50			
Type	I Gruppe Grundkörper				Geprüft					
Löscherfixierstiftfeder					Gesehen					
					Ersatz für		10.086-2			
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.					CONTINA A.G.		10.086-3			
Kompl. Nr. 10.210					MAUREN					

M 1:1

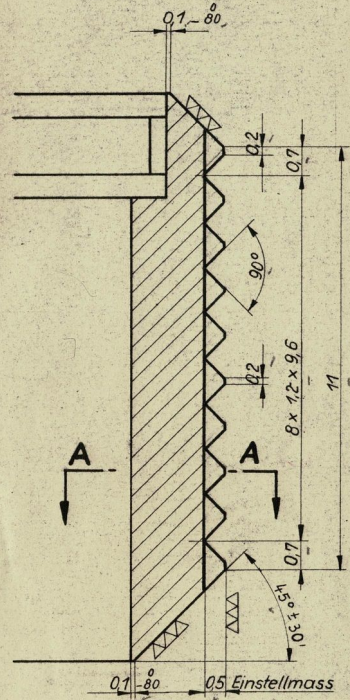
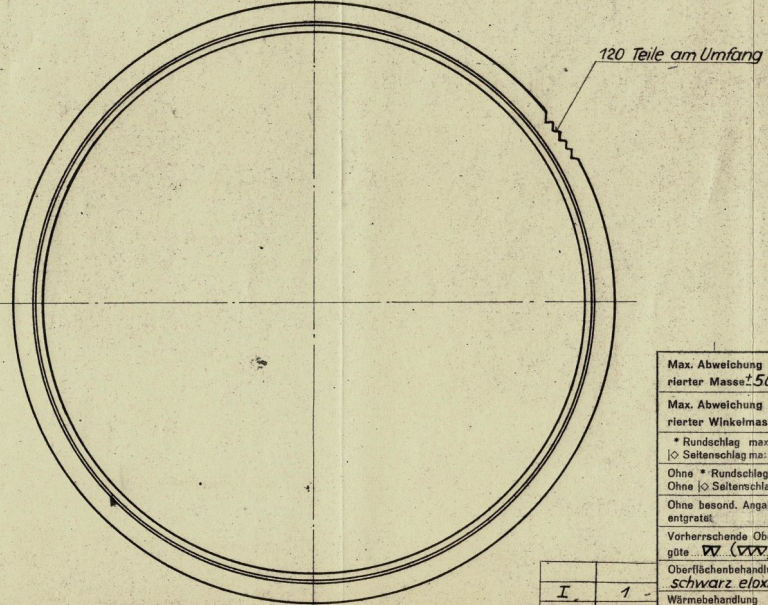
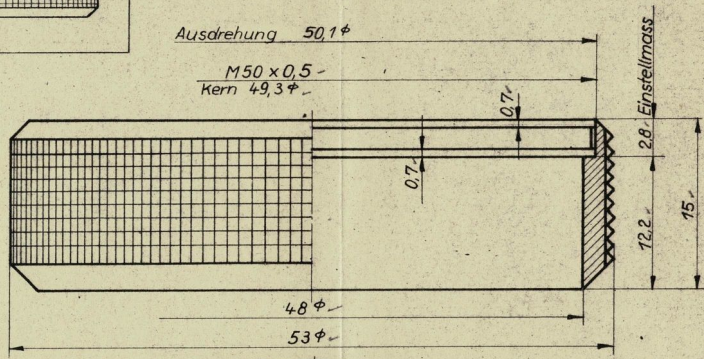
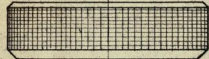


Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

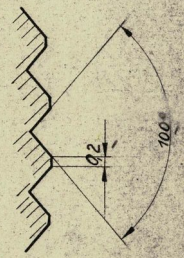
Aus 10·076-3 angefertigt

Stück p. Masch.	2														
Type	I	IIa	IIb	III											
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$															
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse															
	Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung				Datum	Vis.					
* Rundschlag max. 20 μ ◇ Seitenschlag max. 20 μ	Werkstoff Neusilber 0,5-20 hart gewalzt Brin. 230-240				Maßstab	Gezeichnet	13. 1. 50	Hek							
Ohne * Rundschlag max. ... Ohne ◇ Seitenschlag max. ...	Type I Gruppe Grundkörper				5:1	Geprüft		H.							
Vorherrschende Oberflächengüte leicht getrommelt	Zahnsegment (6 Zähne) für Resultatzählwerk					Gesehen		Ersatz für 10·087-2 (105·096)							
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgrate				CONTINA A.G. MAUREN		10·087-3								
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10·213														

M1:1



Schnitt A-A

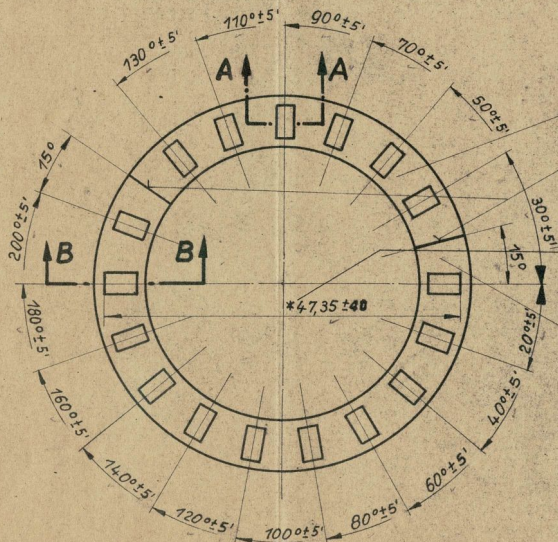
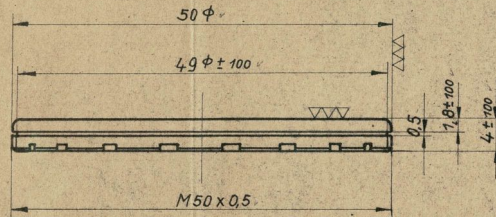
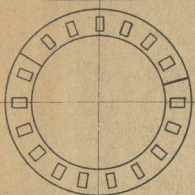


M10:1

Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse: 50 μ																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse: ± 1,0																			
* Runds Schlag max. 20 μ ☐ Seitenschlag max. 20 μ	Palmet	Almet	Reichstein	Reichhöhe Kessel var	Änderung					Datum	Vis.								
Ohne * Runds Schlag max. 50 μ Ohne ☐ Seitenschlag max. 50 μ	Werkstoff Anticorodalrohr B. 54 / 3,5										Maßstab	Gezeichnet	11.1.50	Wsk.					
Ohne besond. Angaben Kanten entgratet.	Type I Gruppe Zählwerk										3:1	Geprüft							
Verherrschende Oberflächen-güte: V7 (VXX)	Zählwerksring											Gesehen							
Oberflächenbehandlung schwarz eloxiert Wärmebehandlung	☐ Diese Maße werden bei Abnahme besonders kontrolliert										CONTINA A.G. MAUREN		Ersatz für 10.088-1						
I 1 - Type Stückz.	Kompl. Nr. 10.243												10.088-2						

M 1:1



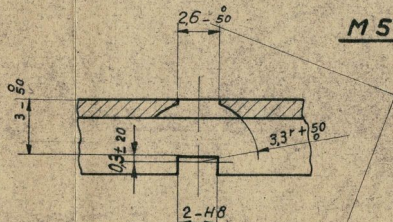
weisses Segment

Segmentbegrenzung

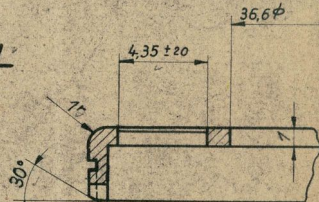
Toleranzen beziehen sich nur auf die Einfräsungen 2-H8

schwarzes Segment gesandstrahlt

Schnitt A÷A



Schnitt B÷B



M 5:1

Mittigkeit des Fensters 2,6 -0,50 zu Einfräsung 2-H8 = ± 30 μ

Konzentrisch

Abmasse in μ = 1/1000 mm

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse ± 50 μ

Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse ± 15'

* Rundschlag max. 20 μ
↳ Seitenschlag max. 20 μ

Ohne * Rundschlag max. 50 μ
Ohne ↳ Seitenschlag max. 50 μ

Ohne besond. Angaben Kanten angetretet und bis 0,1 mm gebt.
Vorherrschende Oberflächen-güte V (VVV)

Oberflächenbehandlung schwarz u. farblos eloxiert
Wärmebehandlung

478-H8 + 39.	Index 4 in 5 geändert	249	18.9.50	LL
2-H8 + 34.	Index 3 in 4 geändert	172	9.8.50	LL
Polzahl in 22	Material in 22	Reich-stärke	Produktions-lostent ver	Aenderung
Werkstoff Peraluman	3 halbhart 51/75	Maßstab	Gezeichnet	14.2.50
Type I	Gruppe Zählwerk	2:1	Geprüft	17.2.50
Zählwerkskappe			Gesehen	17.2.50
Ersatz für 10·089-4 105-146)				

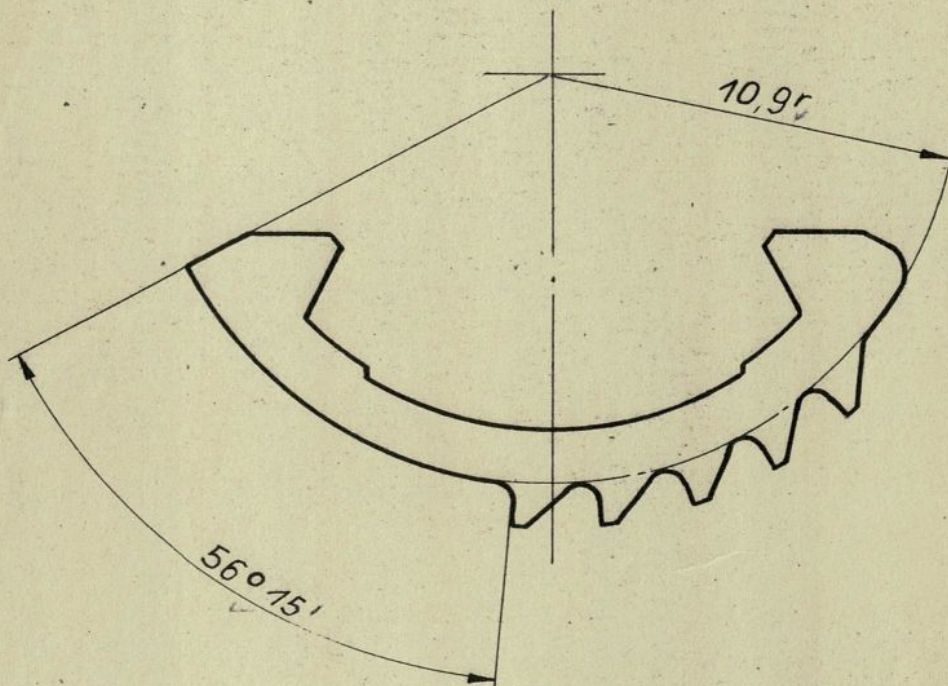
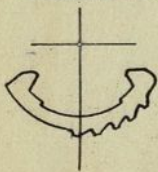
I	1
Type	Stückzahl

≡ Diese Maße werden bei Abnahme besonders kontrolliert
Kopl. Nr. 10.243

CONTINA A.G. MAUREN

10·089-5

M 1:1

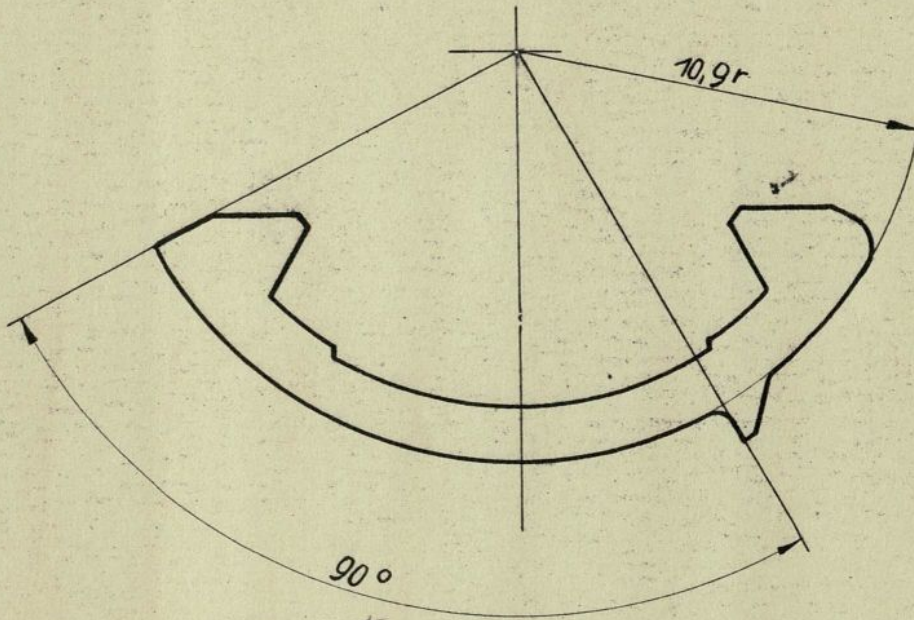
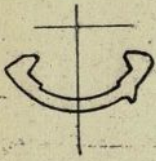


Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$.

Aus 10·0 76 -3 angefertigt

Stück p. Masch. 5																			
Type I IIa IIb III																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	Paßmaß	Abmaß in μ	Buch- stabe	Buchstabe kommt vor	Änderung						Datum	Vis.							
* Rundschlag max. 20 μ ◇ Seitenschlag max. 20 μ	Werkstoff Neusilber 0,5-20 hart gewalzt Brin 230-240				Maßstab	Gezeichnet	17.1.50	vkl.											
Ohne * Rundschlag max. Ohne ◇ Seitenschlag max.	Type I Gruppe Grundkörper				5:1	Geprüft		H.											
Vorherrschende Oberflächengüte leicht getrommelt	Zahnsegment (5 Zähne) für Resultatzählwerk					Gesehen													
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgrate!				Ersatz für 10·090-2 (105·096)														
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10·213				CONTINA A.G. MAUREN			10·090-3											

M1:1



Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Aus 10·076-3 angefertigt

Stück p. Masch. 6 ✓															
Type I Ila I Ib III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$															
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung				Datum	Vis.					
* Rundschlag max. 20 μ ◇ Seitenschlag max. 20 μ	Werkstoff Neusilber 0,5-20 hart gewalzt Brin. 230-240				Maßstab	Gezeichnet	17.1.50	W.H.							
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Type I Gruppe Grundkörper				5:1	Geprüft		W.H.							
Vorherrschende Oberflächengüte leicht getrommelt	Zahnsegment (17 Zahn) für Umdrehungszählwerk ✓					Gesehen		Ersatz für 10·091-2 (105·096)							
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet				CONTINA A.G. MAUREN		10·091-3								
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10·213														

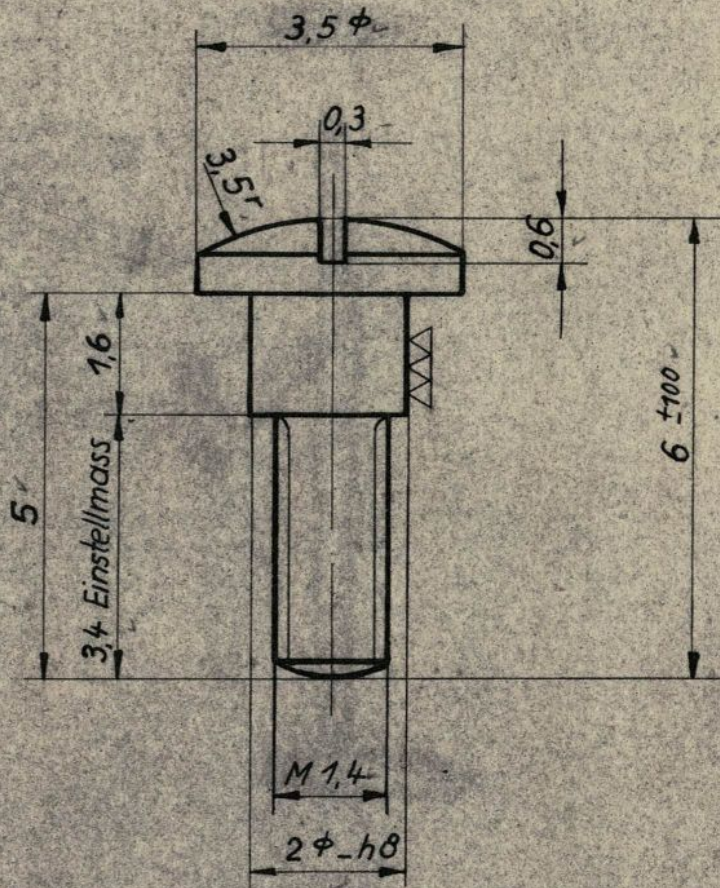
10.092

U N G Ü L T I G

Ersetzt durch: —

Datum: 10. 1. 50 Visum: Wkl

M1:1



Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm

Stück p. Masch.	1																		
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse																			
					Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung				Datum	Vis.					
* Rundschiag max. 20μ ◇ Seitenschlag max. 20μ					Werkstoff	Automatenweichstahl FH $\phi 3,5$ mm				Maßstab	Gezeichnet	7. 2. 50	H. K.						
Ohne * Rundschiag max. 50μ Ohne ◇ Seitenschlag max. —					Type	I Gruppe Zählwerk				10:1	Geprüft								
Vorherrschende Oberflächengüte ▽ (▽▽)					Löschergriffschraube				Gesehen										
Oberflächenbehandlung schwarz brüniert					Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0.1 mm gebt.				Ersatz für 10.093										
Wärmebehandlung					Kopl. Nr. 10.244				CONTINA A.G. MAUREN				10.093-1						

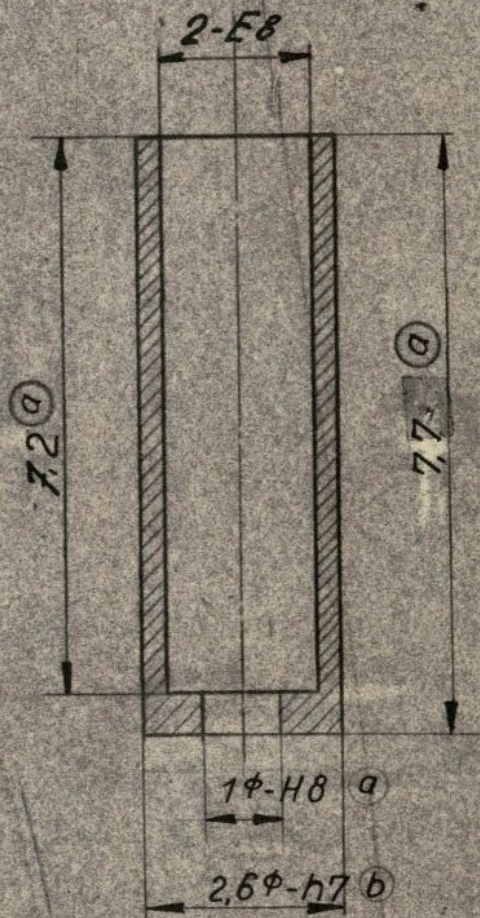
Z. Nr. 10.094

Mutter M 1,4

UNGÜLTIG

Ersetzt durch: _____

Datum: _____ Visum: *Wol*

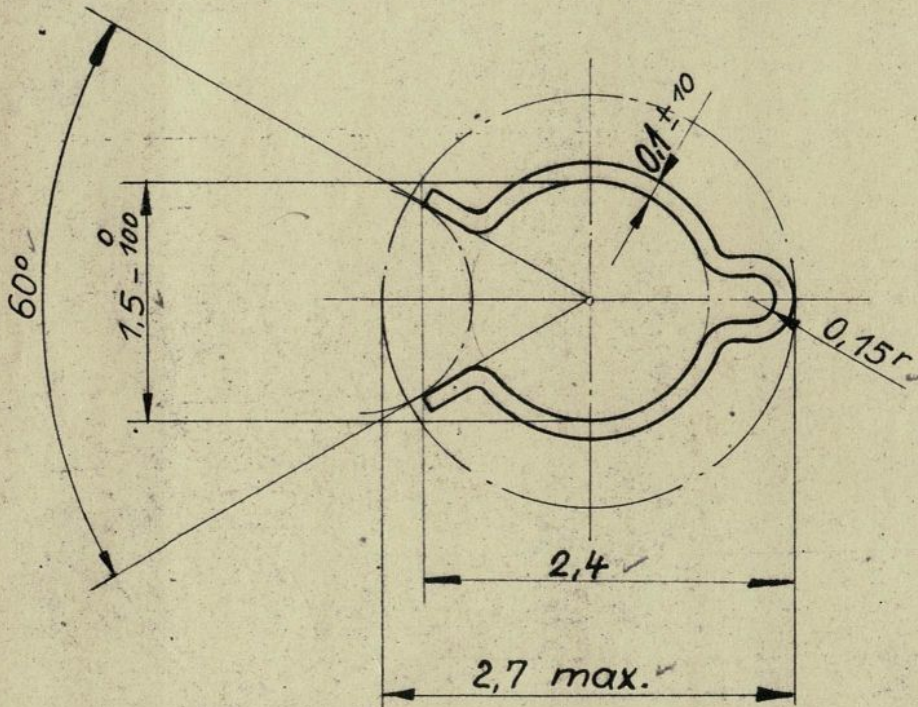
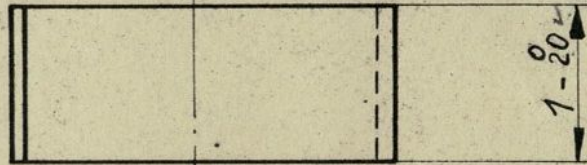


I	1
Type	Stück

M 1:1

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 0,05$ mm	1-H8 $^{+0,014}_0$							
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	2-h7 $^{0}_{-0,009}$	(b)	1 X	Maß 2,6φ-h6 in 2,6φ-h7 geändert		27.12.48	Hol.	
	2-E8 $^{+0,028}_{-0,014}$	(a)	3 X	Maß 7,3 $\pm 0,05$ auf 7,7; neu hinzu 1φ-H8 u. 7,2		10.9.48	Hol.	
* Rundschlag max. $\pm 0,01$ mm ◊ Seitenschlag max. $\pm 0,01$ mm	Polmaß	Abmaß	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung	Datum	Vis.	
Ohne * Rundschlag max. $\pm 0,05$ Ohne ◊ Seitenschlag max. $\pm 0,05$	Werkstoff Ms 58			Maßstab	Gezeichnet	10.12.47	Hol.	
Ohne besond. Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.	Type I			Gruppe	Geprüft		A.	
Vorherrschende Oberflächen-güte ∇	Büchse			10:1	Gesehen			
Oberflächenbehandlung	☐ Diese Maße werden bei Abnahme besonders kontrolliert			Ersatz für				
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10'226			CONTINA A.G. MAUREN		10'095 - 2		

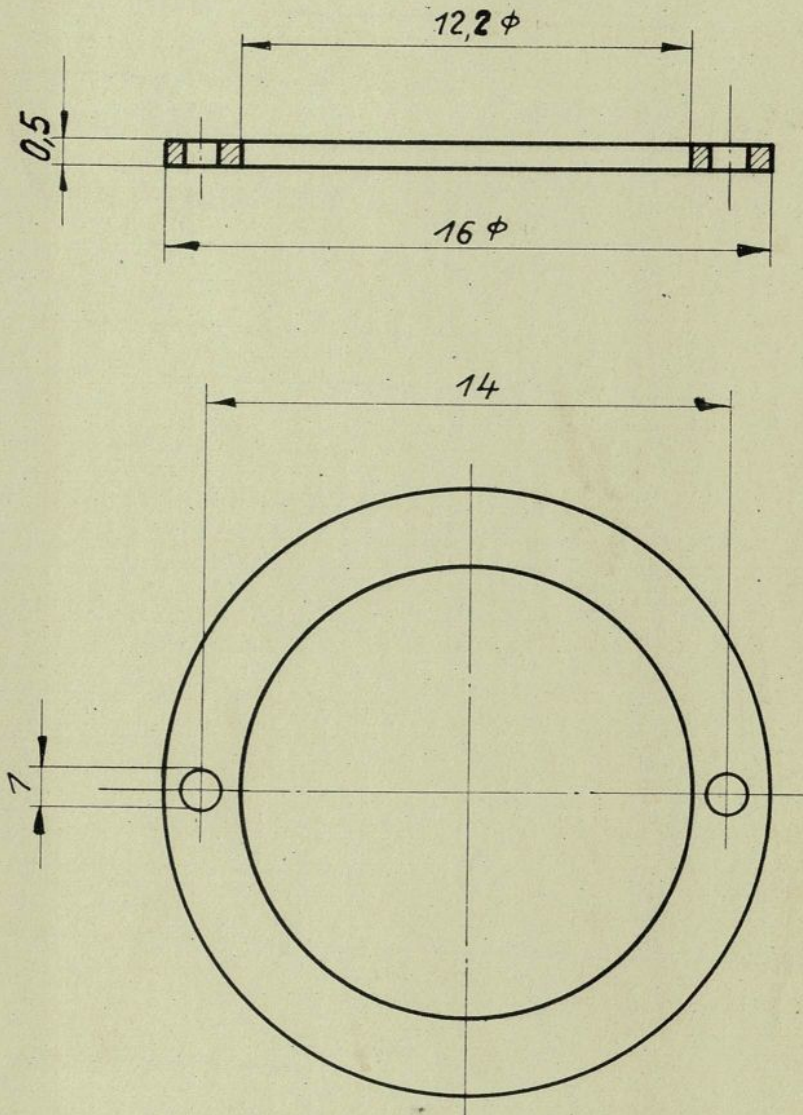
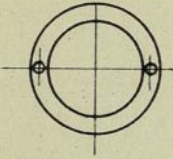
M 1:1



Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm

Stück p. Masch. 9															
Type I IIa IIb III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$															
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung				Datum	Vis.					
* Rundschlag max. — ◇ Seitenschlag max. —	Werkstoff Stahlblech 0,1 (nichtrostend)				Maßstab	Gezeichnet	11.11.49	4 kl.							
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Type I Gruppe Grundkörper				20:1	Geprüft									
Vorherrschende Oberflächengüte	Federring für Fünfsackachse					Gesehen									
Oberflächenbehandlung					Ohne besondere Angaben Kanten entgratet				Ersatz für (105·075) 10·097-2						
Wärmebehandlung gehärtet (Federhart)	Kompl. Nr. 10·240233				CONTINA A.G. MAUREN				10·097-3						

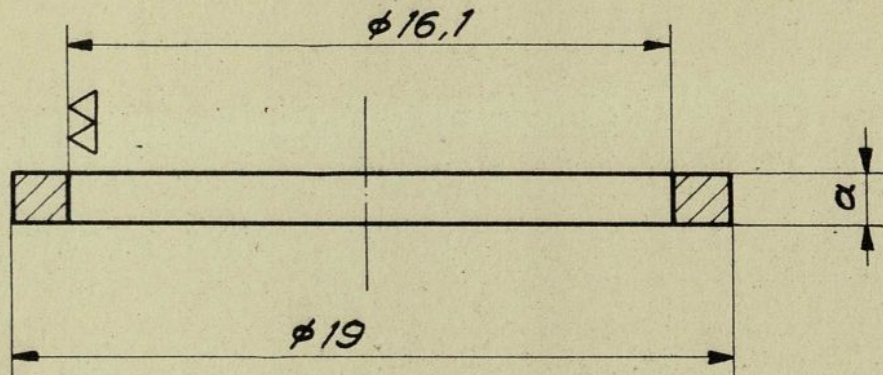
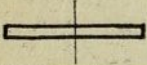
M 1:1



Abmass in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch.	1																			
Type	I	IIa	IIb	III																
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$																				
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse																				
* Rundschlag max. 20μ ◇ Seitenschlag max. 20μ																				
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —																				
Vorherrschende Oberflächengüte																				
Oberflächenbehandlung																				
Wärmebehandlung																				
Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung				Änd. Nr.	Datum	Vis.										
Werkstoff	Anticorodalblech B 0,5				Maßstab	Gezeichnet	20.12.49	Wick												
Type	I Gruppe Zählwerk				5:1	Geprüft														
Beilagscheibe						Gesehen														
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.					Ersatz für		10.098													
Kompl. Nr. 10.201					CONTINA A.G. MAUREN		10.098-1													

M 1:1



10	über 1,50-1,52
9	" 1,48-1,50
8	" 1,46-1,48
7	" 1,44-1,46
6	" 1,42-1,44
5	" 1,40-1,42
4	" 1,38-1,40
3	" 1,36-1,38
2	über 1,34-1,36
1	von 1,32-1,34

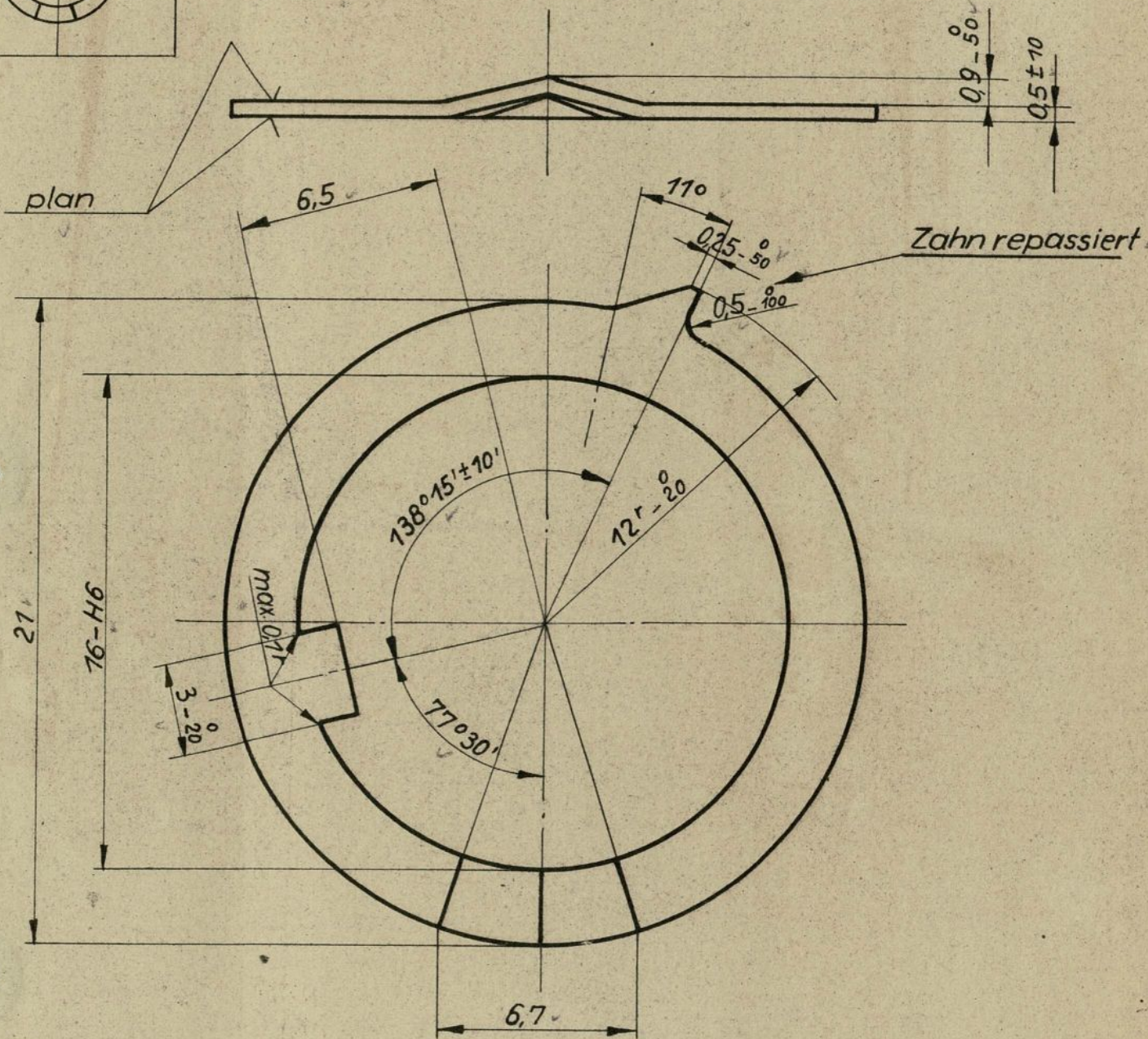
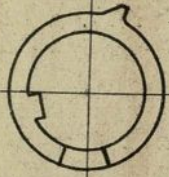
Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm

Pos. Mass „a“

Stück p. Masch.	1
Type	I
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$	
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	
* Rundschlag max. —	
◇ Seitenschlag max. —	
Ohne * Rundschlag max. —	
Ohne ◇ Seitenschlag max. —	
Vorherrschende Oberflächengüte	▽▽ (▽▽)
Oberflächenbehandlung	schwarz eloxiert
Wärmebehandlung	

Index 1 in 2 geändert				207	2.8.50	Schar	
Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung	Aend. Nr.	Datum	Vis.
Werkstoff Anticorodalrohr B 20/2,5				Maßstab	Gezeichnet	2.8.1950	Schar
Type I Gruppe Kompl. Maschine				5:1	Geprüft		
Beilagscheibe					Gesehen		
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.				Ersatz für 10.099-1			
Kempl. Nr. 10.210				10.099-2			
CONTINA A.G.							
MAUREN							

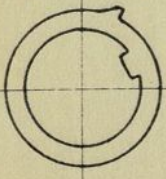
M1:1



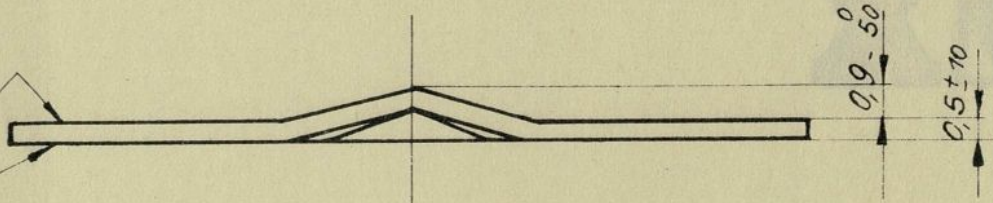
Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch.	1														
Type	I	IIa	IIb	III											
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$					16-H6	$+0.11$ 0									
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 30'$					Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung		Datum	Vis.			
* Runds Schlag max. 20μ ◇ Seitenschlag max. 20μ					Werkstoff Neusilber $0,5 \pm 10$ Brin. 230-240°				Maßstab	Gezeichnet	26.1.50	htk.			
Ohne * Runds Schlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —					Type I Gruppe Grundkörper				5:1	Gepüft					
Vorherrschende Oberflächengüte					Zehnerzahnscheibe für Umdrehungs-Werk					Gesehen					
Oberflächenbehandlung					Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.				Ersatz für 10·100-2 (105·091)						
Wärmebehandlung					Kompl. Nr. 10·206				CONTINA A.G. MAUREN		10·100-3				

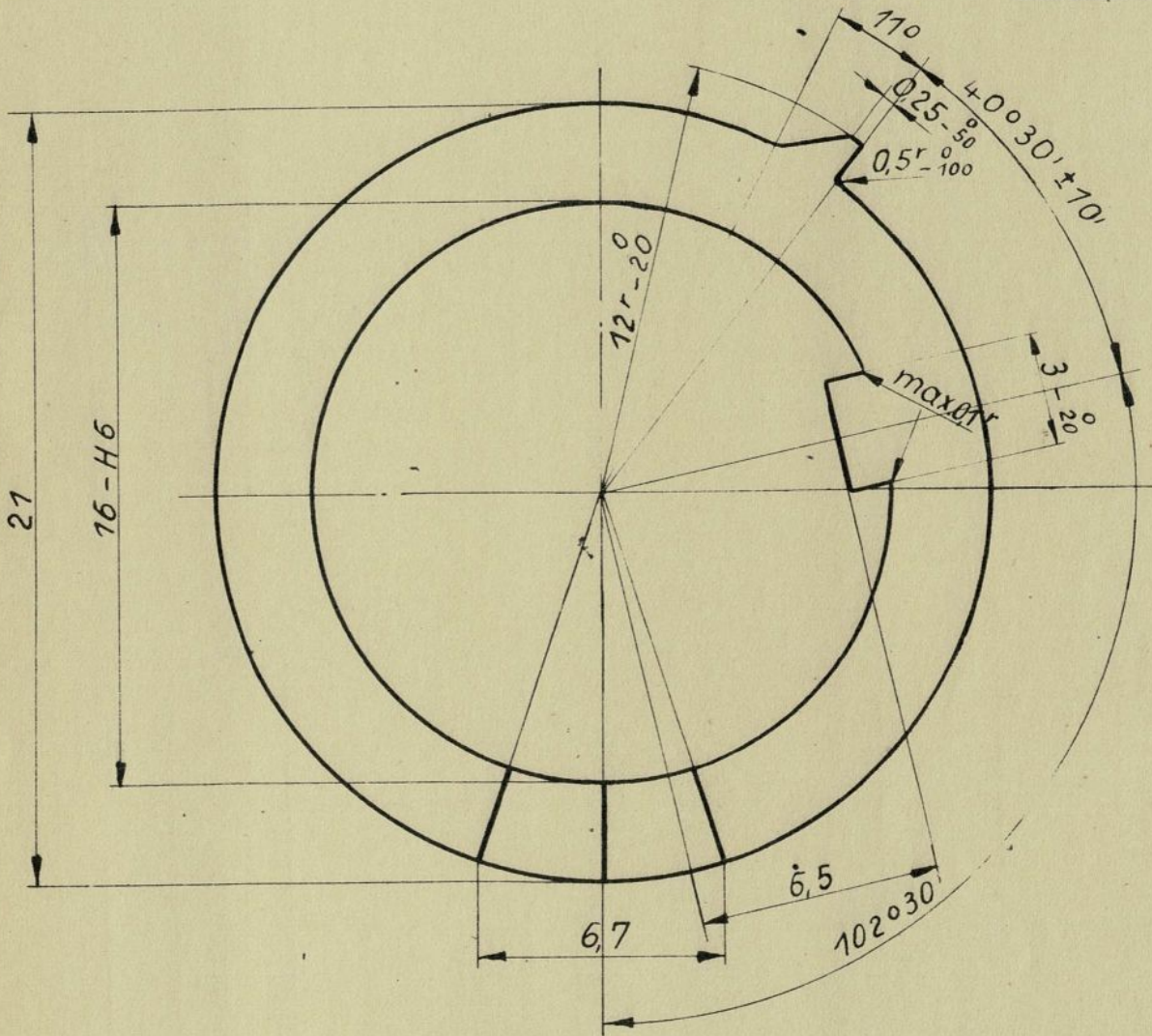
M1:1



plan



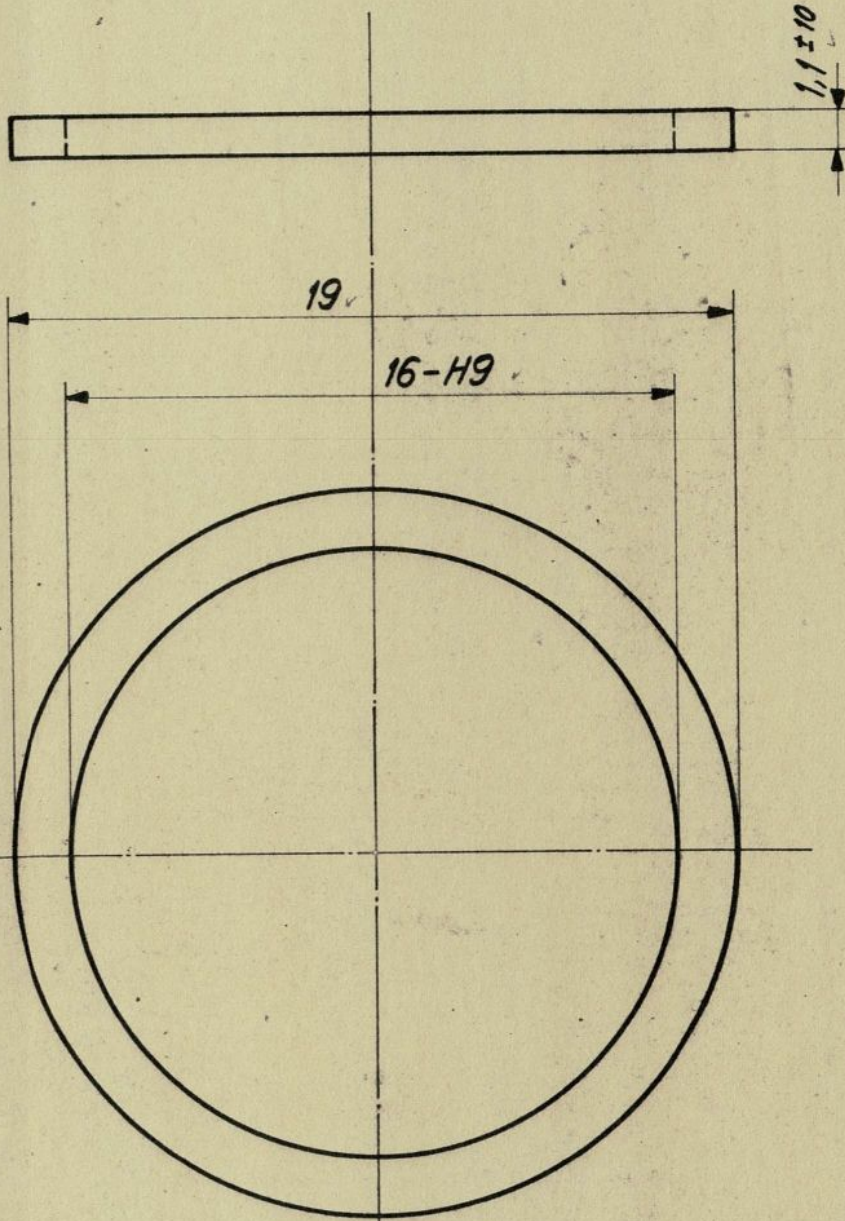
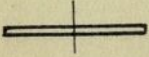
Zahn repassiert



Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

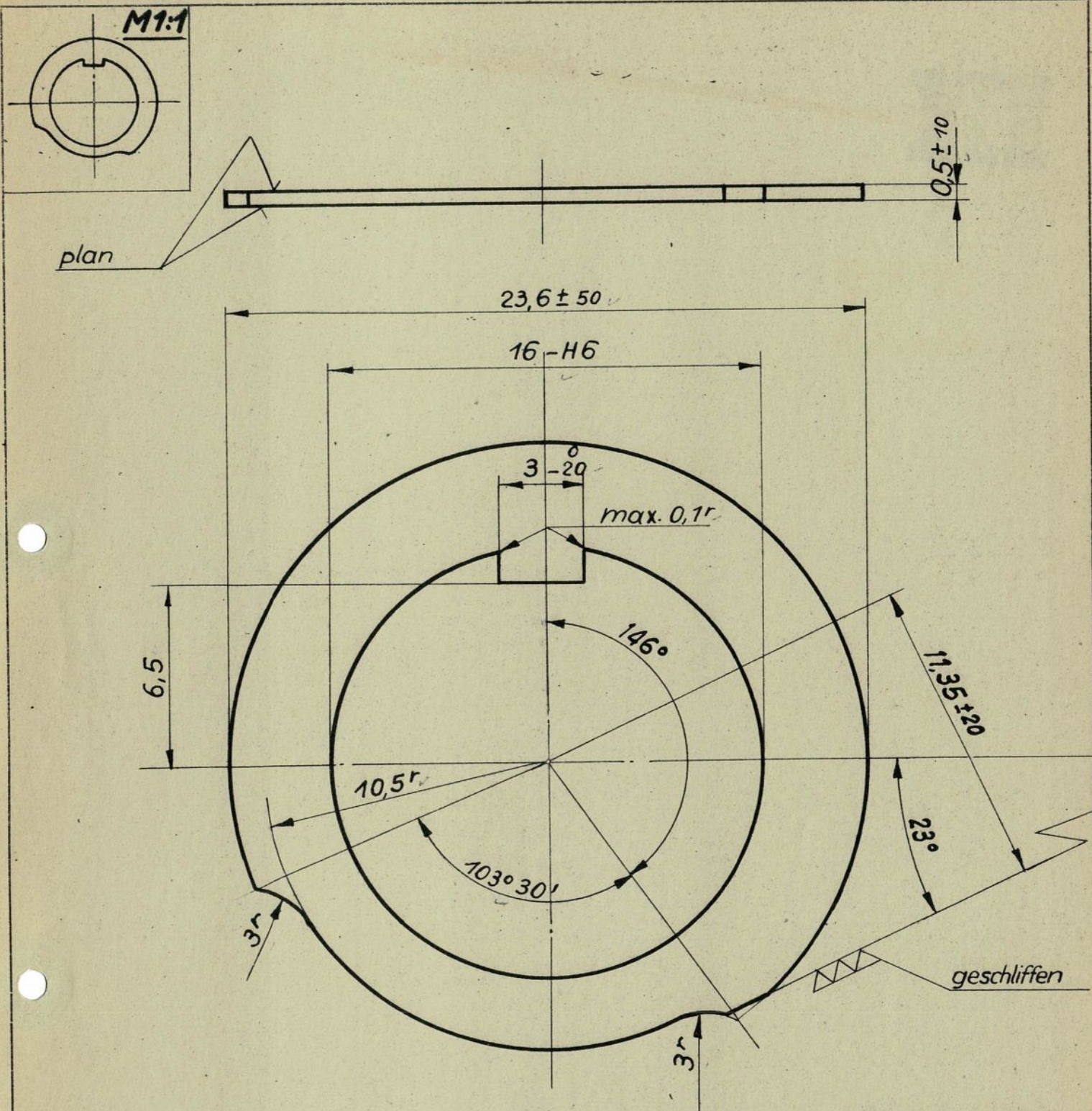
Stück p. Masch.	7																			
Type	I	IIa	IIb	III																
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100\mu$					16-H6	$+ \frac{11}{0}$														
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 30'$					Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung	Datum	Vis.									
* Rundschlag max 20 μ ◇ Seitenschlag max 20 μ	Werkstoff Neusilber 0,5±10; Brin 230-240									Maßstab	Gezeichnet	24.1.50	K. Hel.							
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Type I Gruppe Grundkörper									5:1	Geprüft									
Vorherrschende Oberflächengüte	Zehnerzahnscheibe für Resultat-Werk										Gesehen									
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0.1 mm gebr.									Ersatz für 10·101-2 (105·086)										
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10·206									CONTINA A.G. MAUREN			10·101-3							

M 1:1



Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

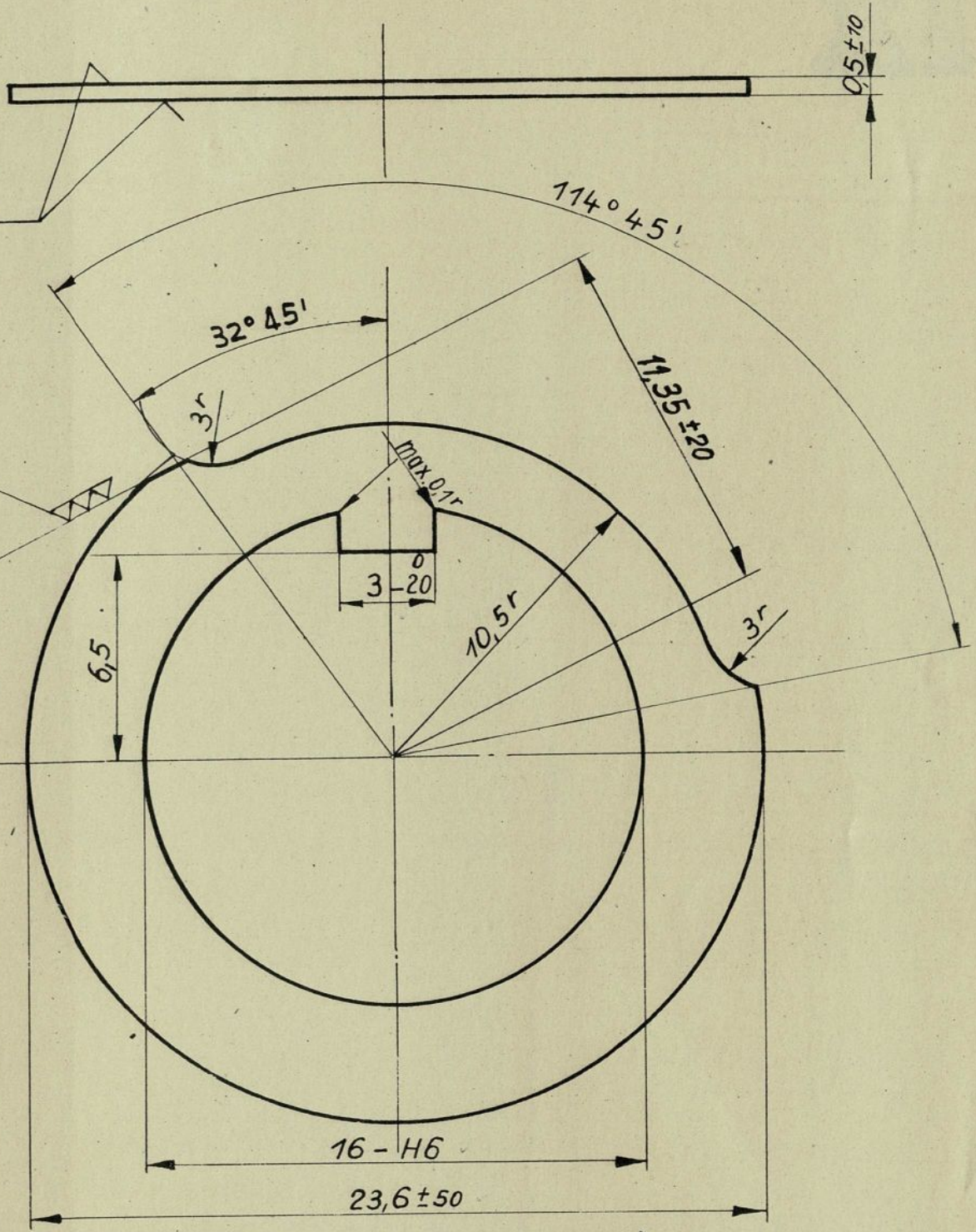
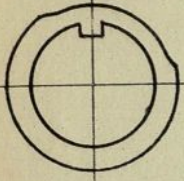
Stück p. Masch.	1																			
Type	I	IIa	IIb	III																
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse \pm	50 μ				16-H9	+43	0													
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse					Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung	Datum	Vis.									
* Rundschlag max.	20 μ				Werkstoff Anticorodalrohr B 19/1,5				Maßstab	Gezeichnet	3.5.1950 <i>här</i>									
◇ Seitenschlag max.	20 μ				Type I Gruppe Grundkörper				5:1	Geprüft										
Ohne * Rundschlag max.	50 μ				Beilagering				Ersatz für	Gesehen										
Ohne ◇ Seitenschlag max.																				
Vorherrschende Oberflächengüte																				
Oberflächenbehandlung	Eloxier / farblos				Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.				CONTINA A.G. MAUREN		10.102									
Wärmebehandlung					Kompl. Nr. 10.206															



Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm

Stück p. Masch.	1																				
Type	I	Ila	Ilb	III																	
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$					16-H6 + $\frac{11}{0}$					Index 2 in 3 geändert		202	18.7.50								
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 15'$					Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor		Aenderung		Aend. Nr.	Datum		Vis.						
* Rundschlag max. 20μ ◇ Seitenschlag max. 20μ					Werkstoff nichtrost. härtpbarer Bandstahl, hartgewalzt $0,5 \pm 10$, Brin. 230-240 (Firma Matthey Neuveville)					Maßstab	Gezeichnet	24.1.50									
Ohne * Rundschlag max. 50μ Ohne ◇ Seitenschlag max.					Type	I				Gruppe	Grundkörper										
Vorherrschende Oberflächengüte					Sperrscheibe für Umdrehungs-Werk					5:1	Gesehen										
Oberflächenbehandlung											Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.					Ersatz für 10·104-2 (105·093)					
Wärmebehandlung					Kompl. Nr. 10·206					CONTINA A.G. MAUREN		10·104-3									

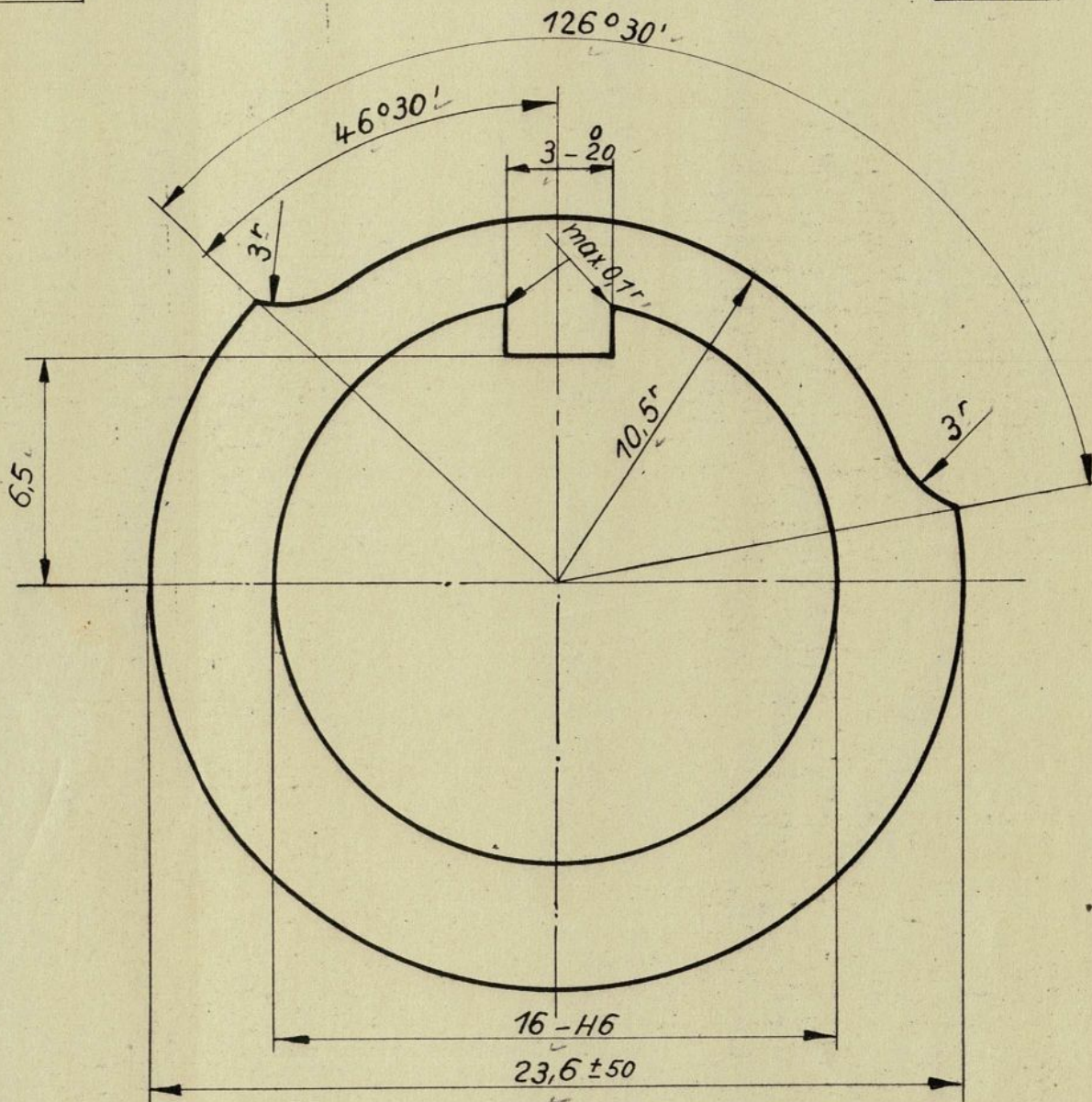
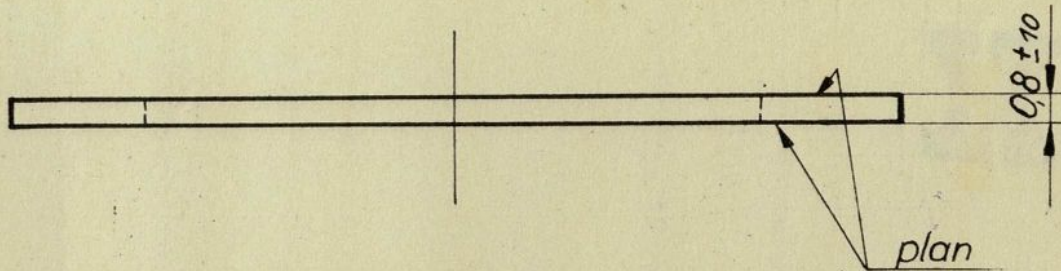
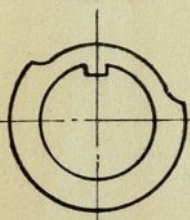
M 1:1



Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch.	1																			
Type	I	Ila	Ilb	III																
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$					16-H6	$+ \frac{11}{0}$			Index 2 in 3 geändert		203	18.7.50								
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 15'$					Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung		Aend. Nr.	Datum	Vis.							
* Runds Schlag max. 20μ ◇ Seitenschlag max. 20μ					Werkstoff nichtrost. härtpbarer Bandstahl hartgewalzt $0,5 \pm 0,10$; Brin. 230-240 (Firma Matthey Neuveville)					Maßstab	Gezeichnet	24.1.50								
Ohne * Runds Schlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —					Type	I			Gruppe	Grundkörper	5:1	Geprüft								
Vorherrschende Oberflächengüte					Sperrscheibe für Resultat-Werk						Gesehen									
Oberflächenbehandlung										Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.						Ersatz für 10·106-2 (105·088)				
Wärmebehandlung					Kompl. Nr. 10·206					CONTINA A.G. MAUREN		10·106-3								

M1:1



Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch.	1																		
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$					16-H6	$+0.11$													
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 30'$																			
* Rundschlag max. 20 μ ◇ Seitenschlag max. 20 μ																			
Ohne * Rundschlag max. 50 μ Ohne ◇ Seitenschlag max. —																			
Vorherrschende Oberflächengüte																			
Oberflächenbehandlung																			
Wärmebehandlung																			
Werkstoff					nichtrost. härtpbarer Bandstahl, hartgewalzt 08 ± 10 Brin. 230-240. (Firma Matthey Neuveville)					Maßstab		Gezeichnet		24. 1. 50		4kl.			
Type					I Gruppe Grundkörper					5:1		Geprüft							
Zehnersperrscheibe					für Resultat-Werk							Gesehen							
Oberflächenbehandlung					Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.														
Wärmebehandlung					Kompl. Nr. 10·206														
					CONTINA A.G. MAUREN														
																10·107-2			
																Ersatz für 10·107-1 (105·087)			

Z.Nr. 10.108

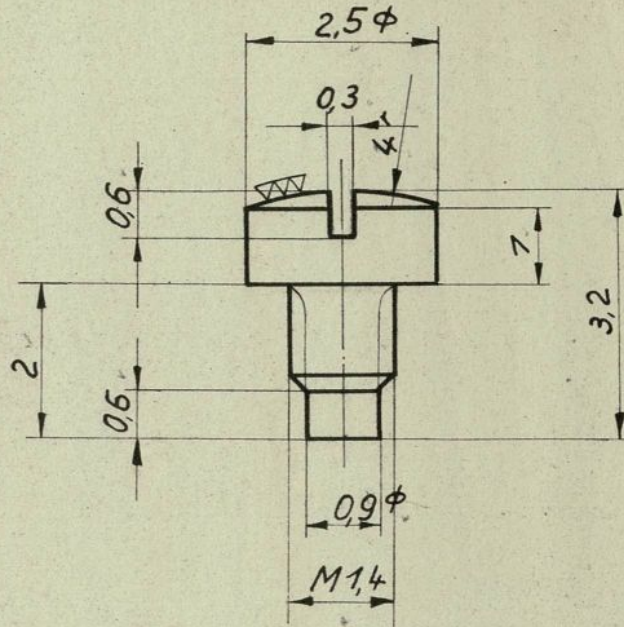
Spez. 6 kt. Schraube

UNGÜLTIG

Ersetzt durch: _____

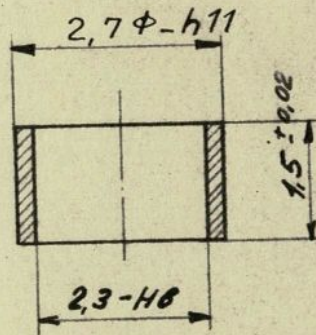
Datum: _____ Visum: *lth*

M1:1



Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch.	1																			
Type	I	IIa	IIb	III																
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$																				
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse																				
* Rundschlag max. 20μ ◇ Seitenschlag max. 20μ																				
Ohne * Rundschlag max. 50μ Ohne ◇ Seitenschlag max.																				
Vorherrschende Oberflächengüte ∇ ($\nabla\nabla$)																				
Oberflächenbehandlung schwarz brüniert																				
Wärmebehandlung einsatzgehärtet																				
Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung										Datum	Vis.					
Werkstoff Aut. W. St. FH $\phi 2,5$				Maßstab	Gezeichnet	24.3.50	hkh.													
Type I Gruppe Kompl. Kurbel				10:1	Geprüft		Pl.													
Zapfenschraube					Gesehen															
				Ersatz für 10:109-1																
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.				CONTINA A.G. MAUREN																
Kompl. Nr. 10:245								10:109-2												



M 1:1
⊕

I 1
Type Stück

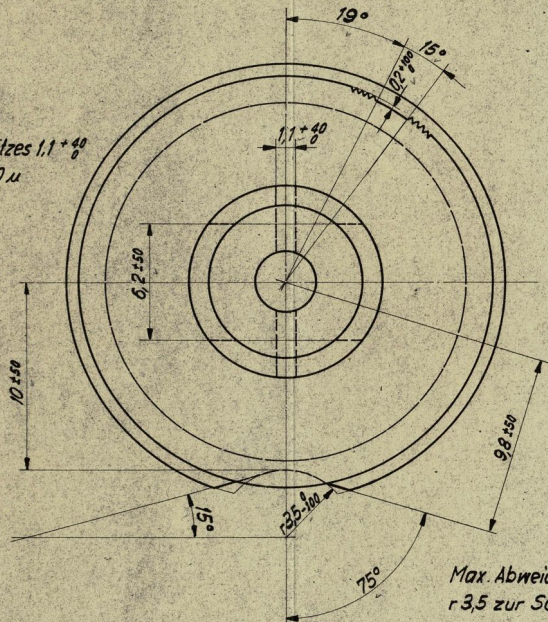
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 0,05$ mm
 Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse
 * Rundschlag max. $\pm 0,01$ mm
 ⋄ Seitenschlag max. $\pm 0,01$ mm
 Ohne * Rundschlag max. $\pm 0,02$
 Ohne ⋄ Seitenschlag max. $\pm 0,02$
 Ohne besond. Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.
 Vorherrschende Oberflächengüte ∇
 Oberflächenbehandlung
 Wärmebehandlung

Paßmaß	Abmaß	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung	Datum	Vis.
2,7-h11	$\frac{0}{-0,060}$					
2,3-H8	$\frac{+0,014}{0}$					
Werkstoff <i>Ms 58</i> $\phi 3$				Maßstab	Gezeichnet	26.448
Type <i>T</i> Gruppe <i>Maschinenkörper</i>				10:1	Geprüft	<i>[Signature]</i>
Distanzhülse					Gesehen	
Ersatz für						
<input type="checkbox"/> Diese Maße werden bei Abnahme besonders kontrolliert Kompl. Nr. 10219				CONTINA A.G. MAUREN		
				10110		

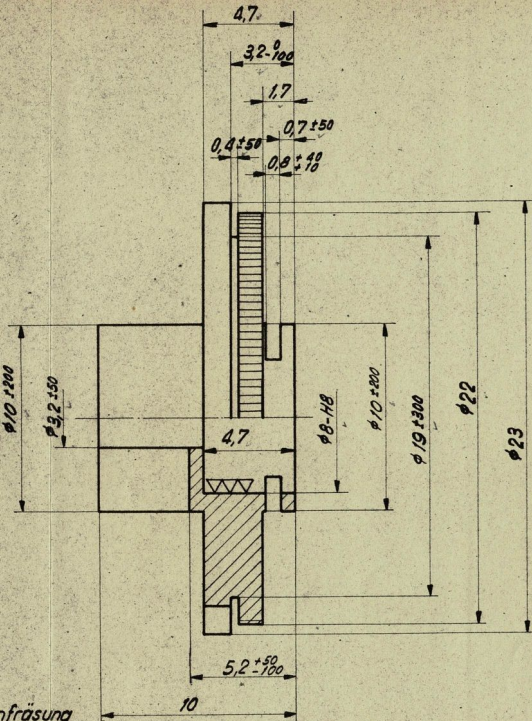
M 1:1



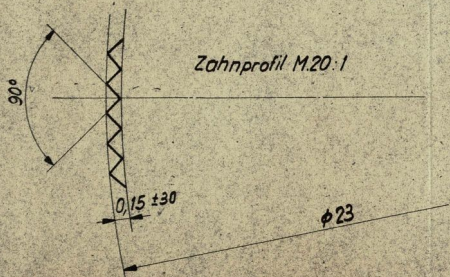
Umschlag des Schlitzes $1,1 \pm 0,05$
zu $\phi 8\text{-H8}$ max. 40μ



Max. Abweichung der Einfräsung
 $r3,5$ zur Schlitzmitte $\pm 30'$



Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

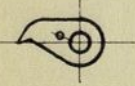


Zahnprofil M.20:1

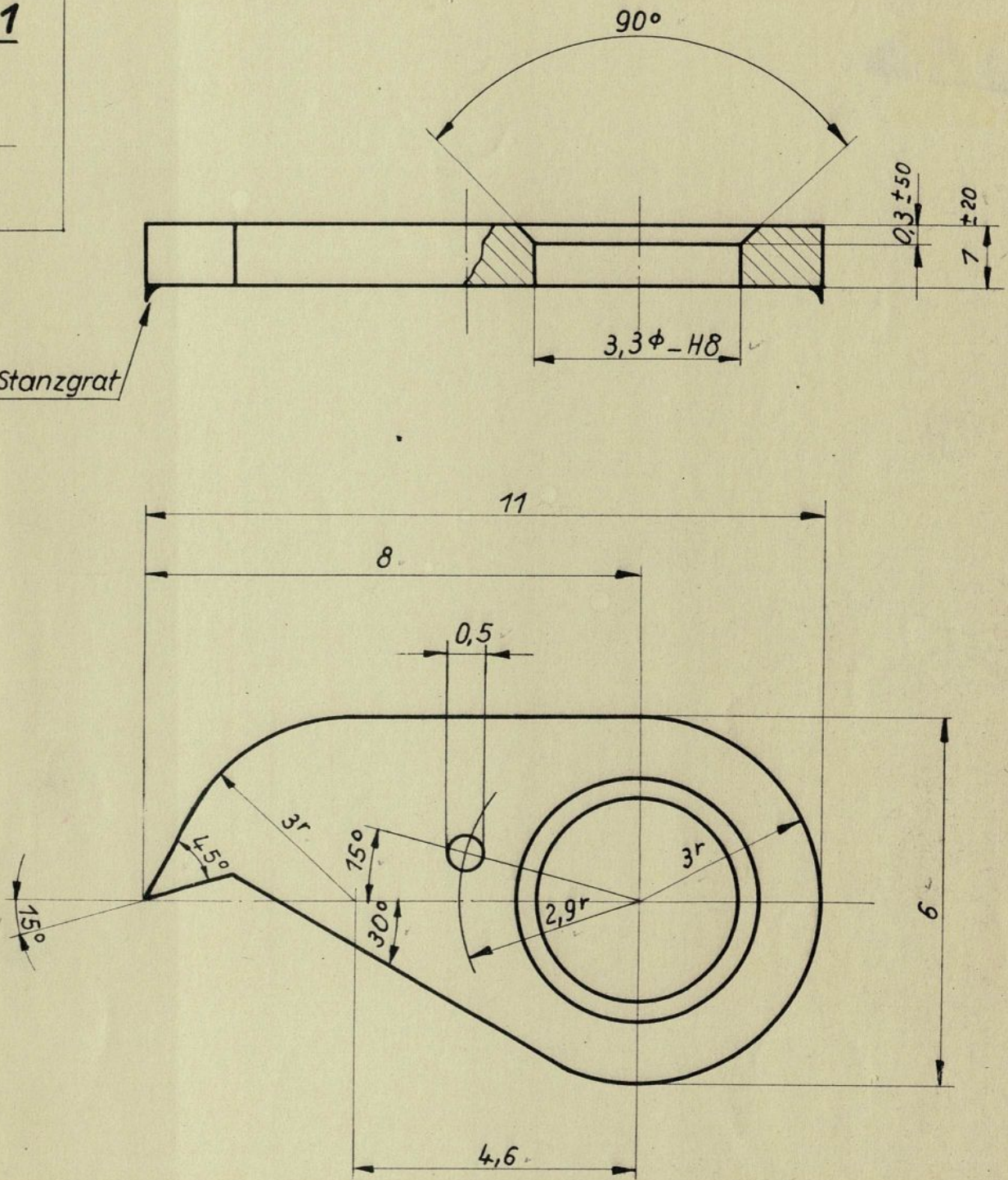
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$									
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 1^\circ$									
* Rundschlag max. 20μ									
Ohne * Rundschlag max. 50μ									
Ohne \square Seitenschlag max. 50μ									
Ohne besond. Angaben Kanten entgratet und ca. $0,1 \text{ mm}$ gebt.									
Vorherrschende Oberflächengüte $(\nabla \nabla \nabla)$									
Oberflächenbehandlung hart eloxiert farblos		Werkstoff Decotal $\phi 24$		Maßstab 5:1		Gezeichnet 5.7.1950		Datum 5.7.50	
Wärmebehandlung		Type I		Gruppe Grundkörper		Geprüft		Vis.	
—		Kompl. Nr. 10.231		Nullpufferscheibe		Gesehen		Ersatz für 10.111-3	
I 1		Diese Maße werden bei Abnahme besonders kontrolliert		CONTINA A.G. MAUREN		10.111-4			
Type Stückz.									

B-H8 ± 22 Index 3 in 4 geändert 199 5.7.50
 Aenderung Aend Nr Datum Vis.
 Decotal $\phi 24$ 5:1
 Grundkörper
 10.111-3

M1:1



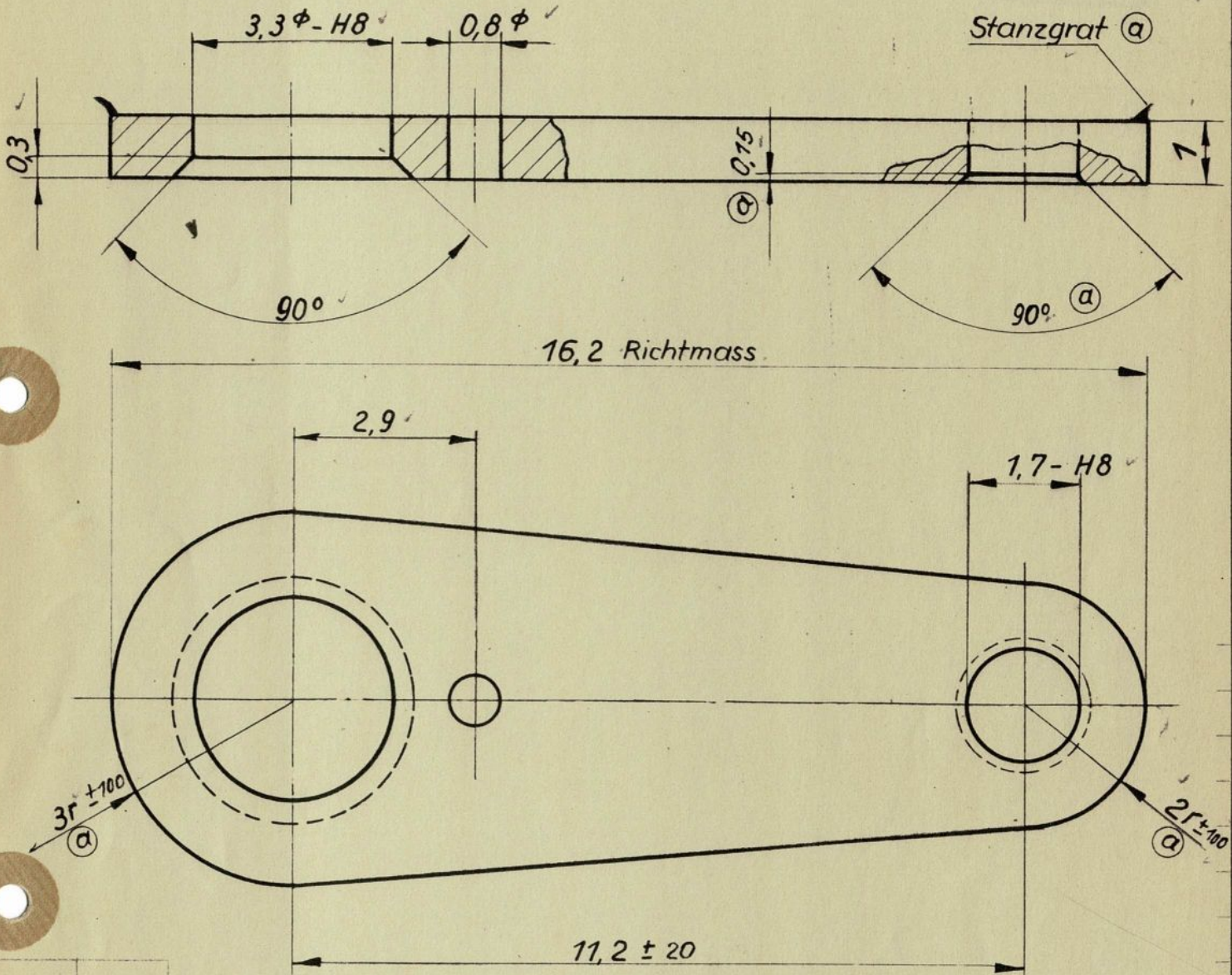
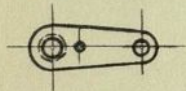
Stanzgrat



Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch.	1											
Type	I	IIa	IIb	III								
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$					3,3-H8	+ 7 ⁸						
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 30'$					Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung	Datum	Vis.	
* Rundschlag max. 20 μ ◇ Seitenschlag max. 20 μ	Werkstoff				nichtrost. härtpbarer Bandstahl, 1 ± 20 (Firma Matthey Neuveville)				Maßstab	Gezeichnet	7. 2. 50	Kell.
Ohne * Rundschlag max. Ohne ◇ Seitenschlag max.	Type I				Gruppe Grundkörper				10:1	Geprüft		M. J.
Vorherrschende Oberflächengüte	Sperrklinke								Gesehen			
Oberflächenbehandlung									Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.			
Wärmebehandlung gehärtet	Kompl. Nr. 10' 224				CONTINA A.G. MAUREN				10' 113 - 2			

M 1:1

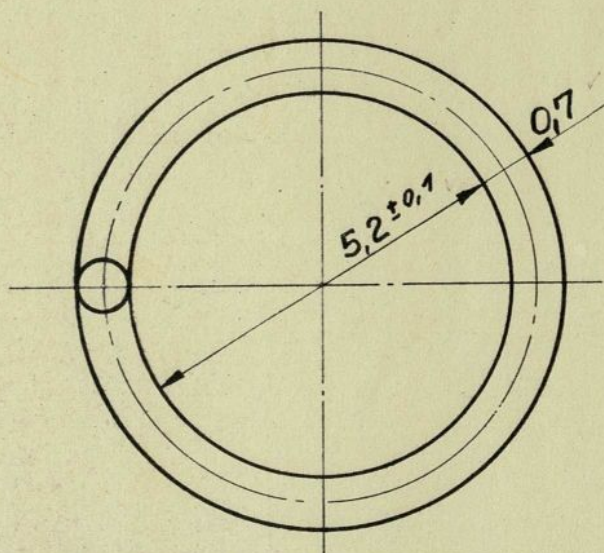
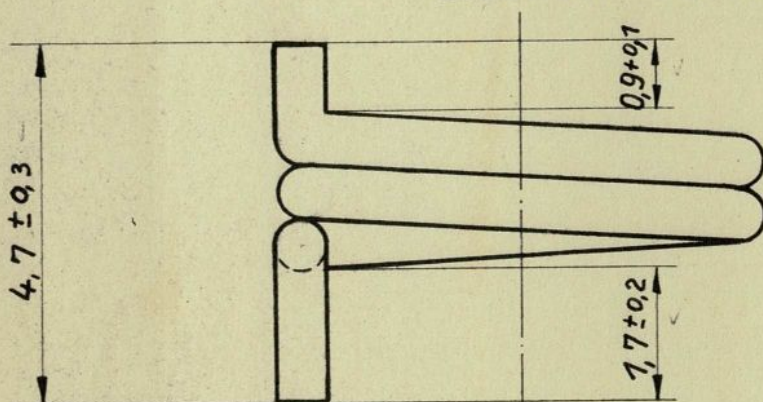
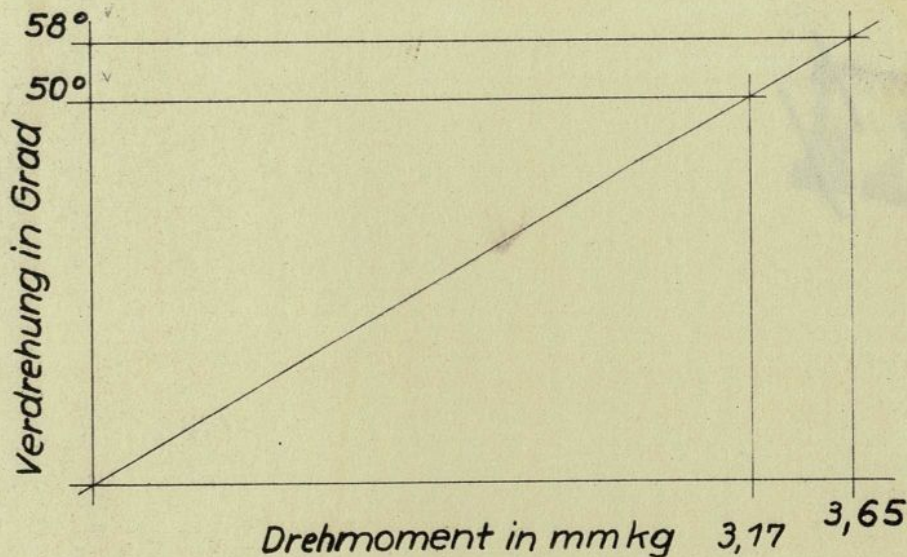


Abmasse in $\mu = 1/1000\text{mm}$

I 1
Type Stück

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50\mu$									
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse —	1,7-H8 $^{+0,14}_0$	3,3-H8 $^{+0,18}_0$	(a)	7x	Bei $\phi 1,7\text{-H8 } 0,15$ u. 90° Stanzgrat nachgetrag. (And. Nr. 74 Mass 2 u. 3 Toleranz von 90° in 100μ ; farblos eloxiert entf. Richtmass neu hinz.	6.2.50	Hel.		
* Rundschlag max. 20 μ ◇ Seitenschlag max. 20 μ	Paßmaß	Abmaß	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung	Datum	Vis.		
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Werkstoff	Anticorodalblech B 1mm			Maßstab	Gezeichnet	13.9.48	Hel.	
Ohne besond. Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.	Type	I Gruppe Grundkörper			10:1	Geprüft		Ar.	
Vorherrschende Oberflächen-güte ∇	Nullpufferhebel				Gesehen				
Oberflächenbehandlung (a)	□ Diese Maße werden bei Abnahme besonders kontrolliert				Ersatz für 10'114				
Wärmebehandlung	Kompl. N.:	10'225			CONTINA A.G. MAUREN		10'114 - 2		

M 1:1

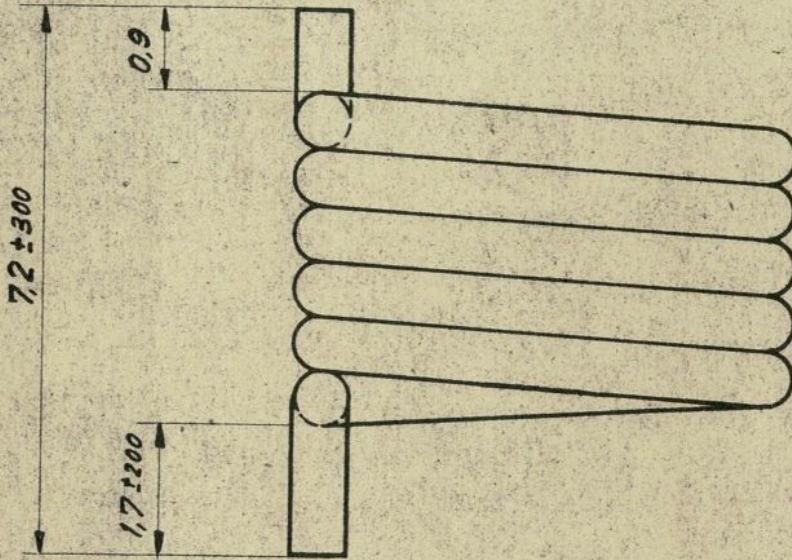
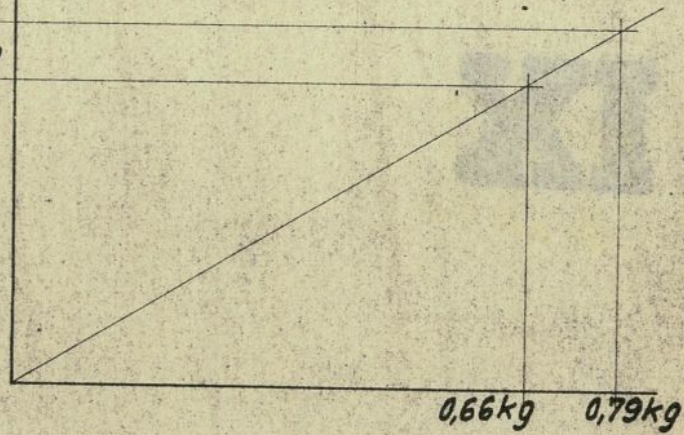


Stück p. Masch.	1																		
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	mm																		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	mm																		
	Paßmaß	Abmaß in µ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung							Datum	Vis.						
	Werkstoff <i>Fd. St. Dr. φ 0,7</i>										Maßstab	Gezeichnet	8.7.49	Wtk.					
	Type <i>I</i> Gruppe <i>Grundkörper</i>										10:1	Geprüft		<i>As</i>					
	Nullpufferfeder										Gesehen								
											Ersatz für 10.115								
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.										CONTINA A.G. MAUREN		10.115-1						
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10.210.231																		

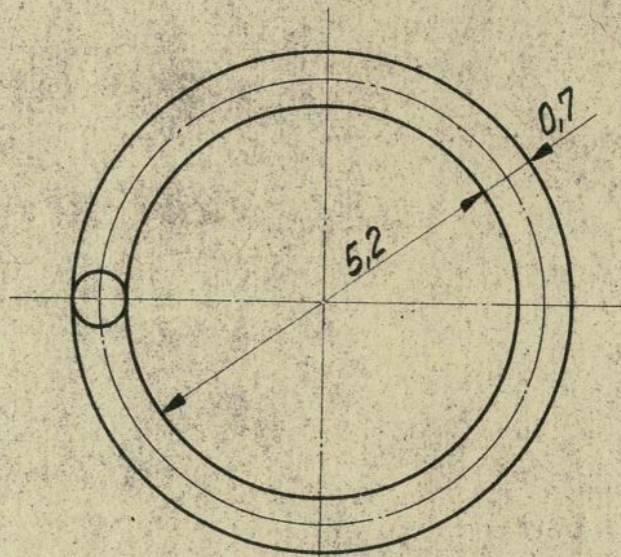
M 1:1



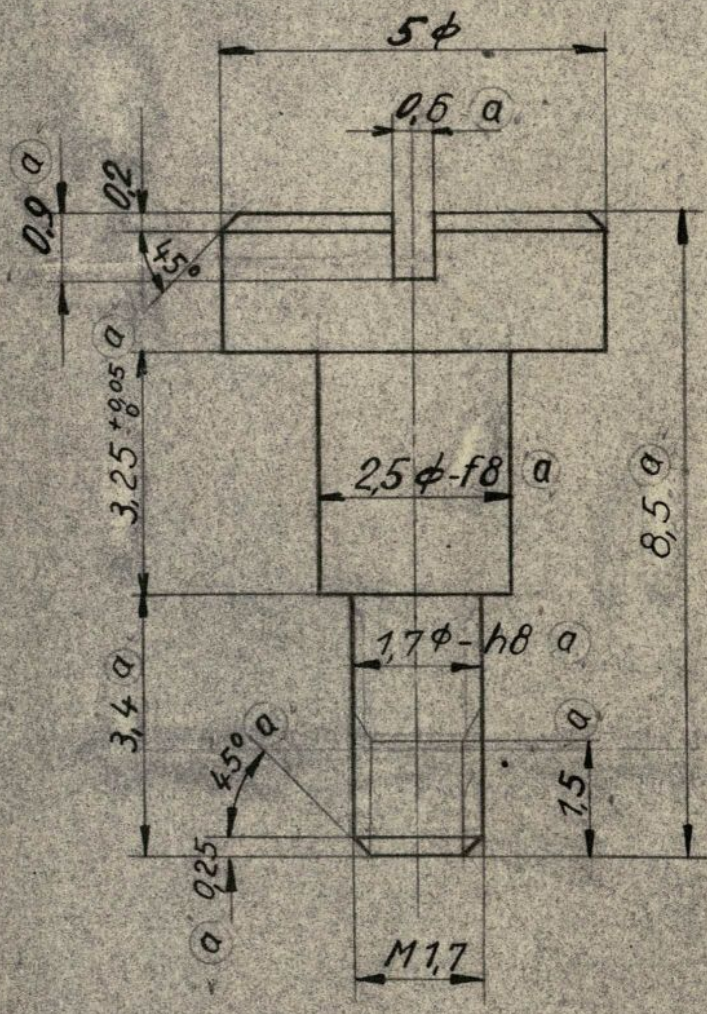
47°30'
40°



5 Windungen,
linksgängig



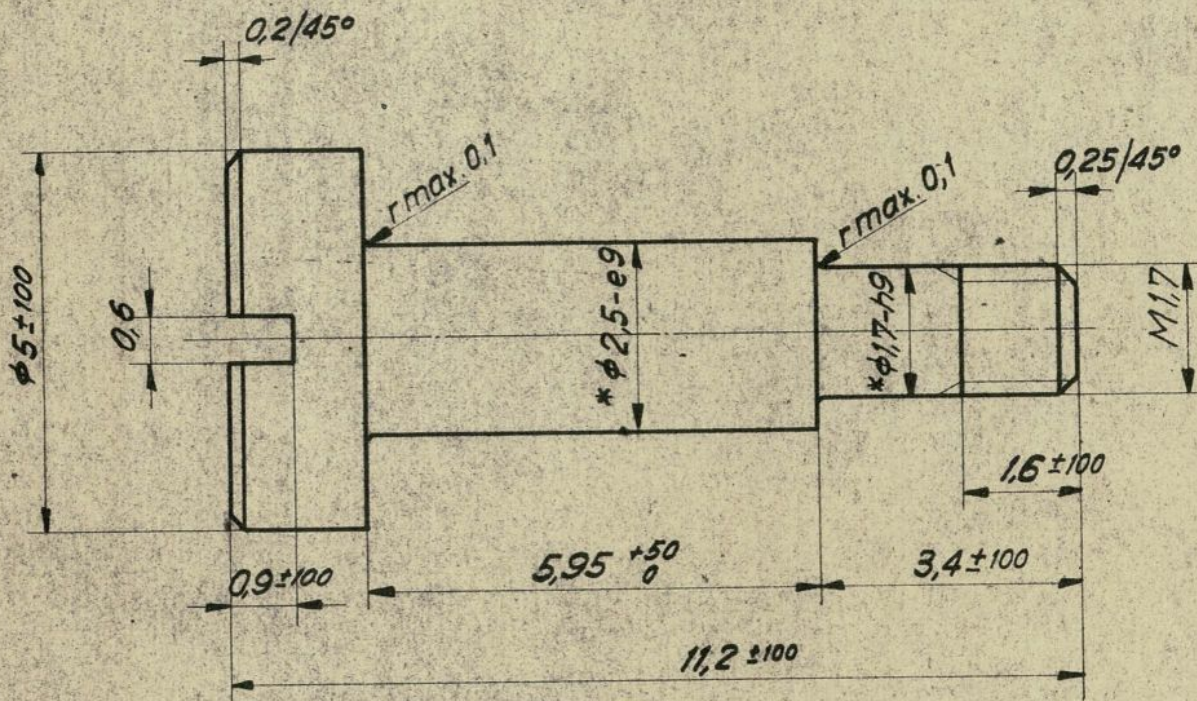
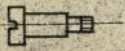
Stück o. Mesch.	/																			
Type	I	II	III																	
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm																				
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 100 \mu$																				
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße —																				
* Rundschlag max. 20 μ																				
◇ Seitenschlag max. 20 μ																				
Ohne * Rundschlag max. — μ																				
Ohne ◇ Seitenschlag max. — μ																				
Vorherrschende Oberflächengüte —																				
Oberflächenbehandlung —																				
Wärmebehandlung —																				
Paßmaß		Abmaß in μ		Aend. Nr.		Aenderung		Datum		Visum										
		304		Index 1 in 2 geändert				9.11.1950		Schwar										
Werkstoff nichtr. Fed. St Dr $\phi 0,7$						Maßstab		Gezeichnet		9.11.1950		Schwar								
Type I Gruppe Grundkörper						10:1		Geprüft				A.								
Nullpufferfeder								Gesehen												
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.						Ersatz für		10.115-1												
Kompl. Nr. 10.231						CONTINA A.G. MAUREN						10.115-2								



I	1
Type	Stück

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 0,05$ mm									
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	1,7φ-h8 -0,014	2,5-f8 -0,007 -0,021	a	10 X	Maß 0,6 auf 0,9, 3,25 auf 3,25 ^{+0,05} , 0,5 auf 0,6, 2,5 φ-h8 auf 2,5 φ-f8 " 1,1 auf 8,5, 2 auf 3,4, neu hinzu 1,7 φ-h8, 45°, 0,25 u. 1,5	9.9.48	11/11		
* Rundschlag max. $\pm 0,01$ mm ◇ Seitenschlag max. $\pm 0,01$ mm	Paßmaß	Abmaß	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung	Datum	Vis.		
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Werkstoff Ms 58				Maßstab	Gezeichnet	1. 10.47		
Ohne besond. Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.	Type I, IA, IB Gruppe Maschinenkörper				10:1	Geprüft			
Vorherrschende Oberflächen-güte ∇	Anpassschraube				Gesehen				
Oberflächenbehandlung					Ersatz für				
Wärmebehandlung	<input type="checkbox"/> Diese Maße werden bei Abnahme besonders kontrolliert Kompl. Nr. 10210 231				CONTINA A.G. MAUREN		10'116 - 1		

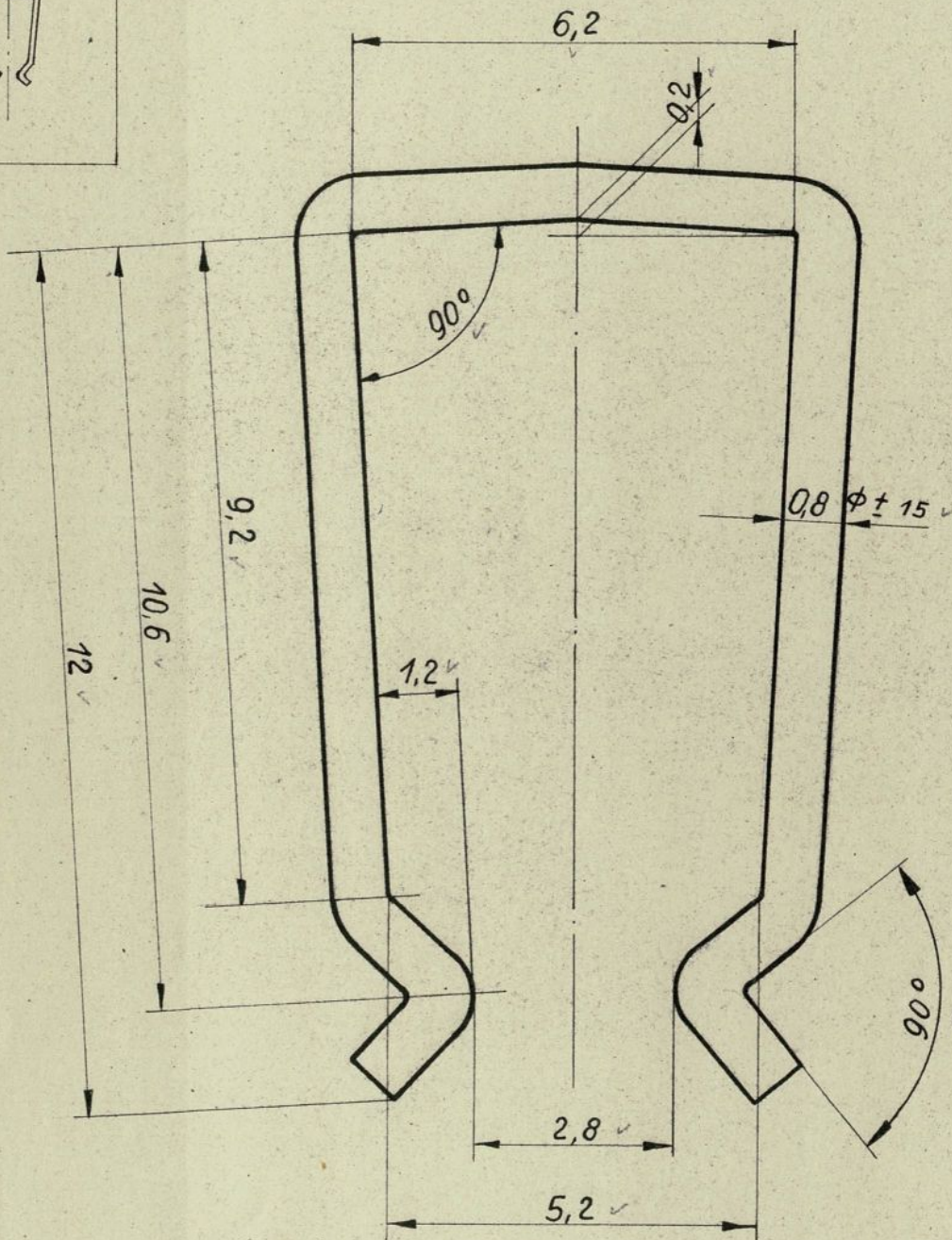
M 1:1



Stück p. Masch.	1			
Type	I	II	IIa	III
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm				
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße \pm 50 μ	1,7-h9	-25	2,5-e9	-39
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße				
* Rundschlag max. 20 μ				
◇ Seitenschlag max. 20 μ				
Ohne * Rundschlag max. 50 μ				
Ohne ◇ Seitenschlag max. — μ				
Vorherrschende Oberflächengüte				
Oberflächenbehandlung				
Wärmebehandlung				

Paßmaß	Abmaß in μ	Aend. Nr.	Aenderung	Datum	Visum
		303	Index 1 in 2 geändert	9.11.1950	<i>Schwarz</i>
Werkstoff	Ms 58 Pb ϕ 5				
Type	I		Gruppe Grundkörper		
Anpassschraube					
für Nullpufferhebel					
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.					
Kompl. Nr.	10.231				
Maßstab	10:1				
Gezeichnet				9.11.1950	<i>Schwarz</i>
Geprüft					<i>H.</i>
Gesehen					<i>H.</i>
Ersatz für	10.116-1				
CONTINA A.G. MAUREN					
10.116-2					

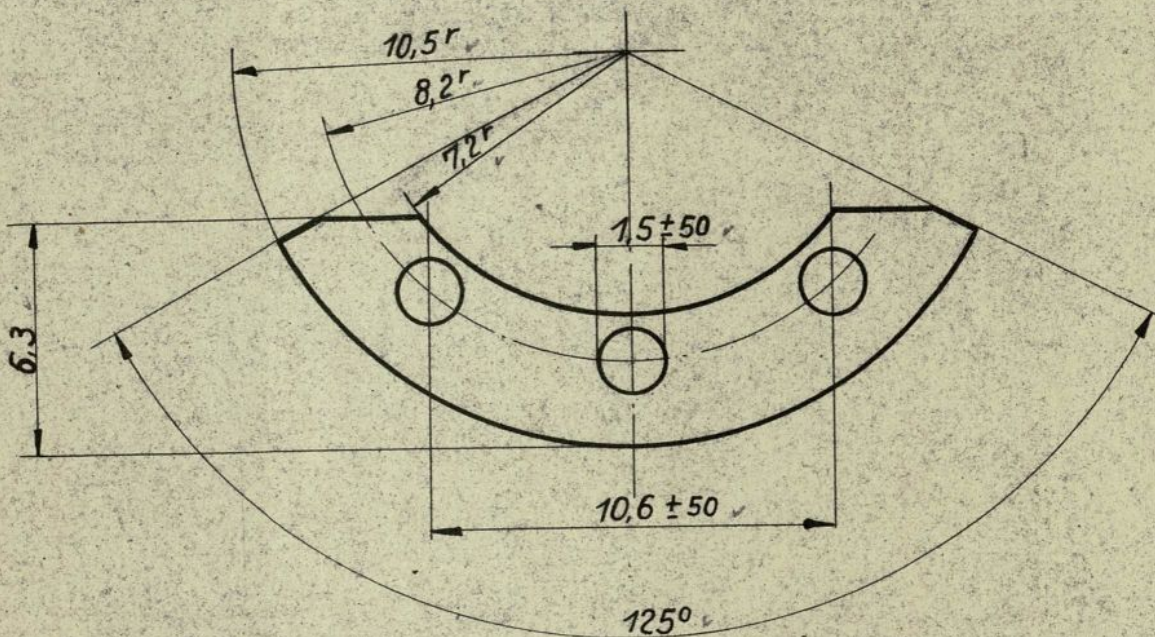
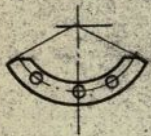
M1:1



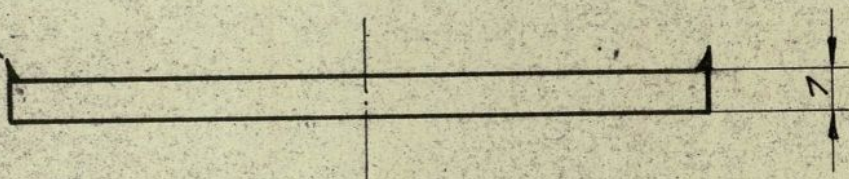
Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch.	1																			
Type	I	IIa	IIb	III																
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	$\pm 100 \mu$																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	$\pm 30'$				Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung				Datum	Vis.						
* Rundschlag max.	20 μ				Werkstoff	nichtrost. Federstahldraht $\phi 0,8$				Maßstab	Gezeichnet	22.2.50	Hkl. <i>[Signature]</i>							
◇ Seitenschlag max.	20 μ				Type	I Gruppe Grundkörper				10:1	Geprüft									
Ohne * Rundschlag max.	—										Gesehen									
Ohne ◇ Seitenschlag max.	—				Sicherungsfeder								Ersatz für		10:118-1					
Vorherrschende Oberflächengüte	—																			
Oberflächenbehandlung	—				Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.				CONTINA A.G. MAUREN				10:118-2							
Wärmebehandlung	—				Kompl. Nr. 10:231															

M 1:1



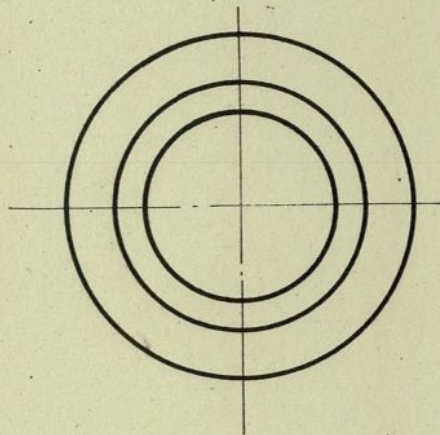
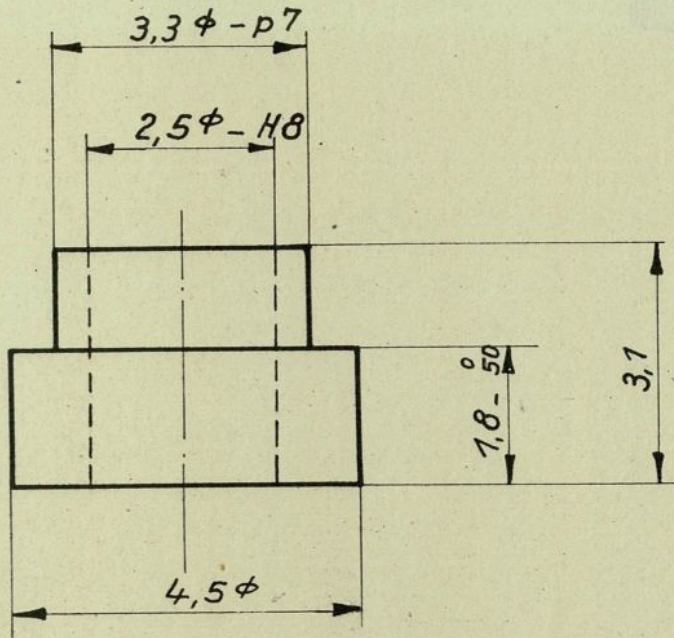
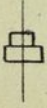
Stanzgrat



Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch. 1										
Type I	Ila	Ilb	III							
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$										
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung		Datum	Vis.		
* Runds Schlag max. 20μ ◇ Seitenschlag max. 20μ	Werkstoff Neusilber 1mm hart				Maßstab	Gezeichnet	22.2.50	Kel		
Ohne * Runds Schlag max. ... Ohne ◇ Seitenschlag max. ...	Type I Gruppe Grundkörper				5:1	Geprüft		[Signature]		
Vorherrschende Oberflächengüte	Abschlussegment					Gesehen				
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.				Ersatz für 10·119-1					
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10·213				CONTINA A.G. MAUREN		10·119-2			

M1:1



Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch. 1																			
Type I	IIa	IIb	III																
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$	$3,3-p7$	$+18$ $+9$																	
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	$2,5-H8$	$+7$ 0																	
* Rundschlag max. — ◇ Seitenschlag max. —	Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung					Datum	Vis.								
Ohne * Rundschlag max. 50μ Ohne ◇ Seitenschlag max. 50μ	Werkstoff <i>RRMD</i> $\phi 4,5$				Maßstab	Gezeichnet	23.2.50	Hkl.											
Vorherrschende Oberflächengüte ∇	Type <i>I</i> Gruppe <i>Grundkörper</i>				10:1	Geprüft		H. A.											
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet u. bis 0,1 mm gebr.					Gesehen													
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10:224				Ersatz für 10:121														
	CONTINA A.G. MAUREN				10:121-1														

Z. Nr. 10.122

Kalenderrolle I ϕ 6,4

U N G Ü L T I G

Ersetzt durch: 10.043

Datum: _____ Visum: *Wsch*

Z. Nr. 10.123

Zahlenrolle II Φ 6,4

UNGÜLTIG

Ersetzt durch: 10.044

Datum: Visum: *hke.*

Z. Nr. 10.124 Zahlenrolle II

φ 6,4 ungültig

ersetzt durch 10.045

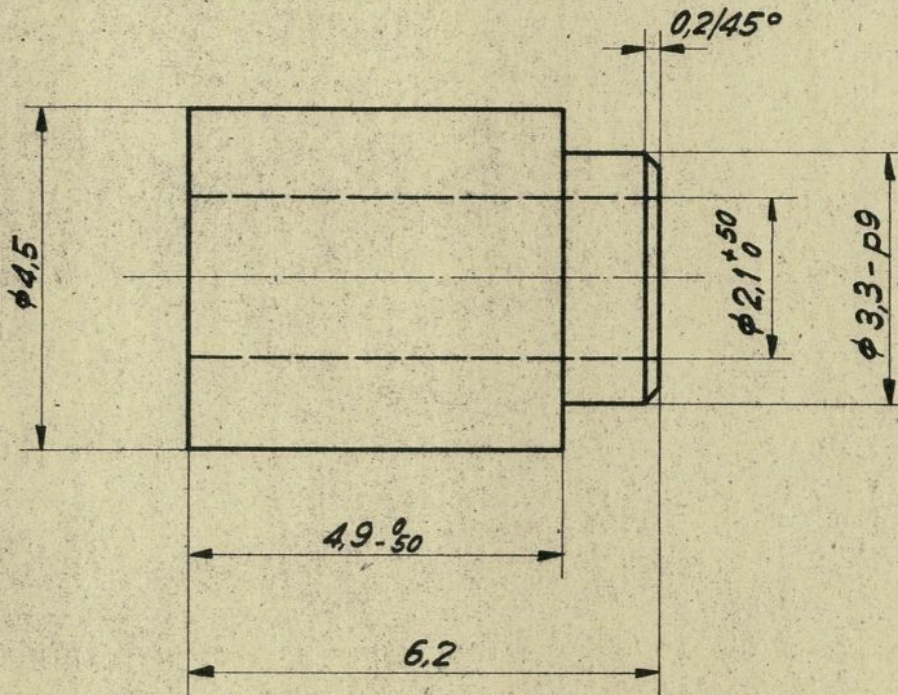
Ungültig ersetzt
durch.....

Ungültig ersetzt
durch.....

M 1:1

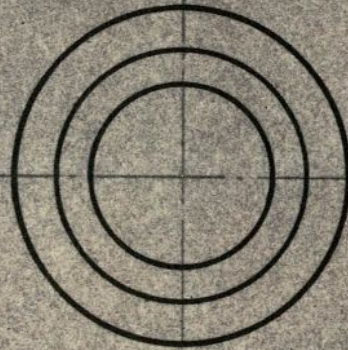
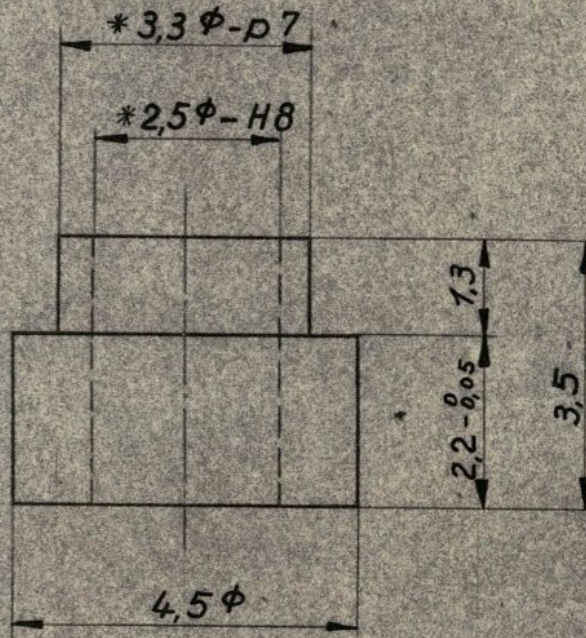


XI



Stück p. Mesch.	1								
Type	I	II	IIa	III					
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm									
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 100 \mu$	3,3-p9	+34 +9	305	Nummer in Index I geändert				9.11.1950	Klar
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße	Peßmaß	Abmaß in μ	Aend. Nr.	Aenderung				Datum	Visum
* Rundschlag max. 20 μ ◇ Seitenschlag max. 20 μ	Werkstoff Decotal $\phi 5$				Maßstab	Gezeichnet	9.11.1950	Klar	
Ohne * Rundschlag max. 50 μ Ohne ◇ Seitenschlag max. 50 μ	Type I Gruppe Grundkörper				10:1	Geprüft			
Vorherrschende Oberflächengüte	Büchse zu Nullpufferhebel					Gesehen			
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgrätet und bis 0,1 mm gebr.				Ersatz für		10.125		
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10.225				CONTINA A.G. MAUREN		10.125-1		

M 1:1



I	1
Type	Stück

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse ± 0.05 mm									
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	3,3-p7	$+0.018$ $+0.009$							
	2,5-H8	$+0.014$ 0							
* Rundschlag max. 0,02mm ◇ Seitenschlag max. 0,02mm	Paßmaß	Abmaß	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung				Datum
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Werkstoff Decaltal $\phi 5$				Maßstab	Gezeichnet	74.9.48 <i>ht</i>		
Ohne besond. Angaben Kanten entgrätet und ca. 0,1 mm gebr.	Type I Gruppe Maschinenkörper				10:1	Geprüft			
Vorherrschende Oberflächen-güte ∇	Büchse z. Nullpufferhebel					Gesehen			
Oberflächenbehandlung	☐ Diese Maße werden bei Abnahme besonders kontrolliert				Ersatz für		—		
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10'225				CONTINA A.G. MAUREN		10'125		

Z.Nr. 10.126

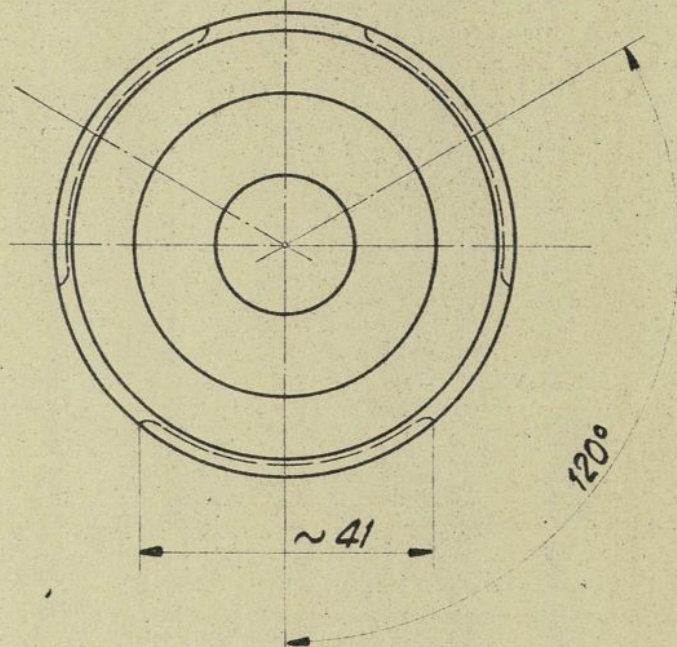
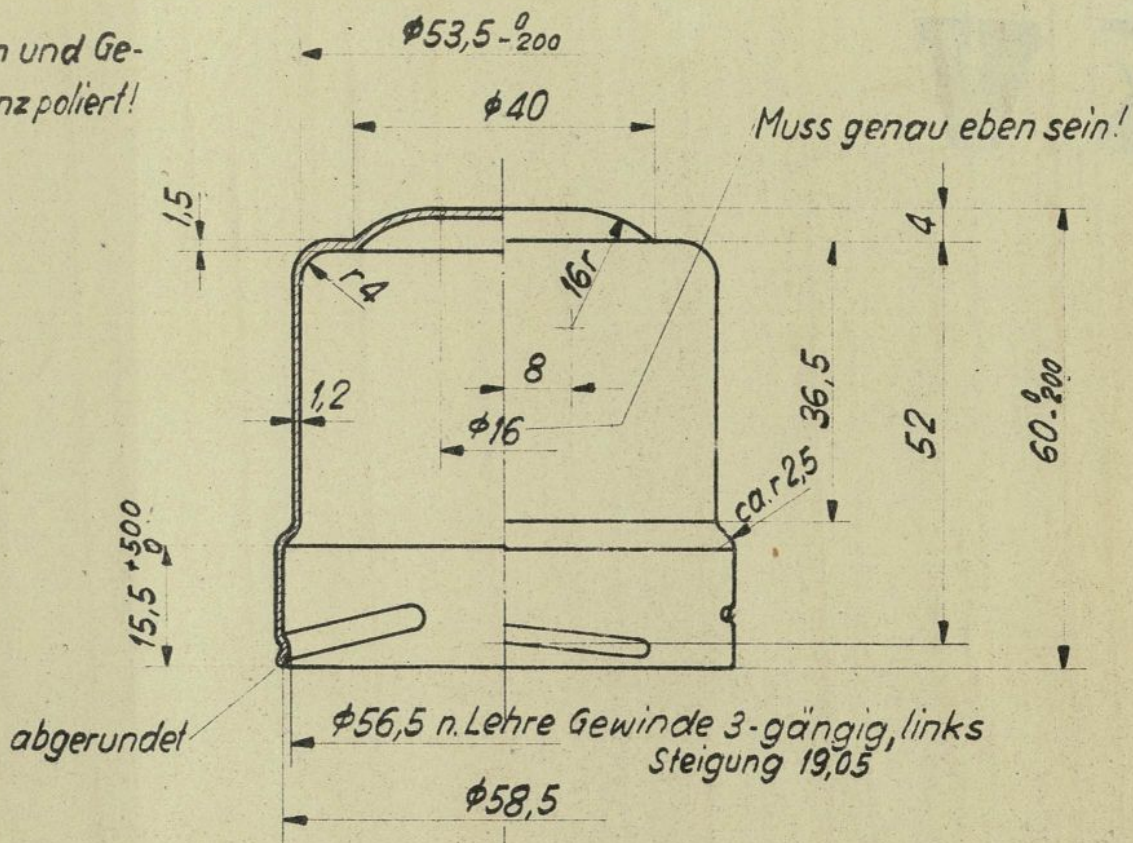
Spez. 6 kt. Unister

UNGÜLTIG

Ersetzt durch: _____

Datum: _____ Visum: *tsch*

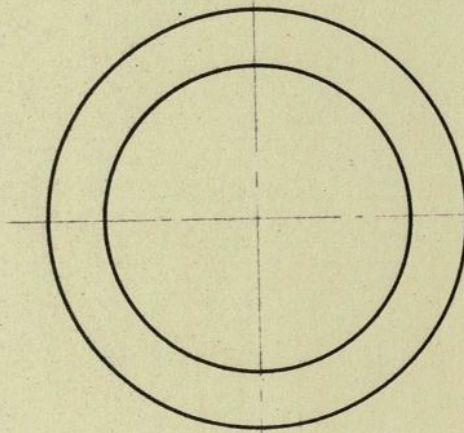
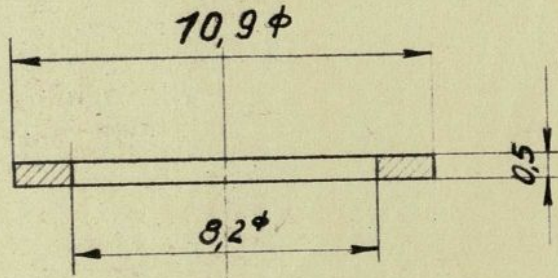
Aussenpartien und Gewinde hochglanz poliert!



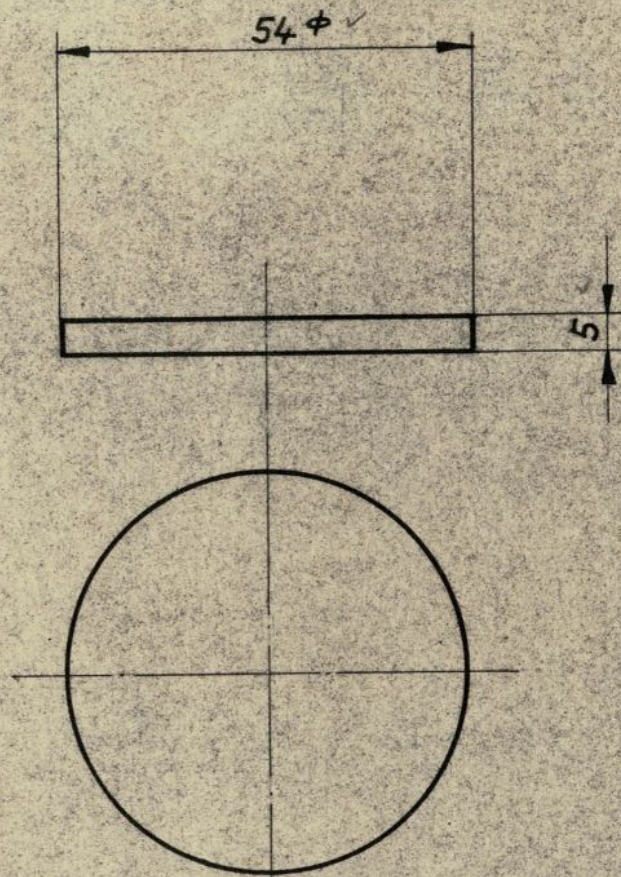
Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm

Stück p. Masch.	1																				
Type	I	IIa	IIb	III																	
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse \pm																					
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse																					
* Rundschlag max 20μ																					
◇ Seitenschlag max 20μ																					
Ohne * Rundschlag max.																					
Ohne ◇ Seitenschlag max.																					
V vorherrschende Oberflächengüte siehe oben																					
Oberflächenbehandlung																					
Wärmebehandlung																					
Index 1 in 2 geändert																					
Nummer in Index 1 geändert																					
Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung	Aend. Nr.	Datum	Vis.														
Werkstoff	Peraluman 1,5																				
Type	I																				
Gruppe																					
Schutzhülsenoberteil										Maßstab	Gezeichnet	24.5.1950									
										1:1	Geprüft										
											Gesehen										
										Ersatz für		10.127									
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0.1 mm gebr.										CONTINA A.G. MAUREN		10.127-2									
Kompl. Nr. 10.235																					

M 1:1

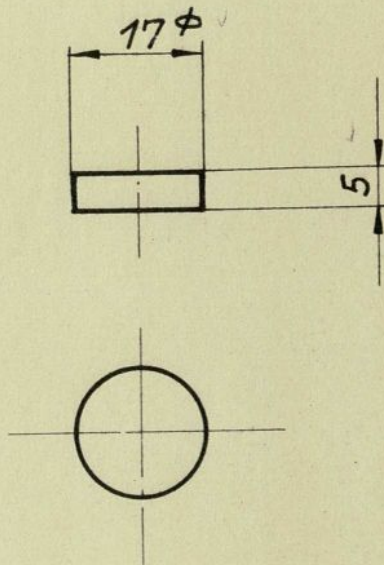


Stück p. Masch. 7																			
Type I IIa IIb III																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 0,05$ mm																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	Paßmaß	Abmaß in /tt	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung					Datum	Vis.								
* Rundschlag max. 0,02 mm ◇ Seitenschlag max. 0,02 mm	Werkstoff M 558				Maßstab	Gezeichnet	19. 5. 49												
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Type I Gruppe: Grundkörper				5:1	Geprüft													
Vorherrschende Oberflächengüte	Druckring					Gesehen													
Oberflächenbehandlung					Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.				Ersatz für 10' 129		10' 129-1								
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10' 229				CONTINA A.G. MAUREN														



Firma Mikroflex

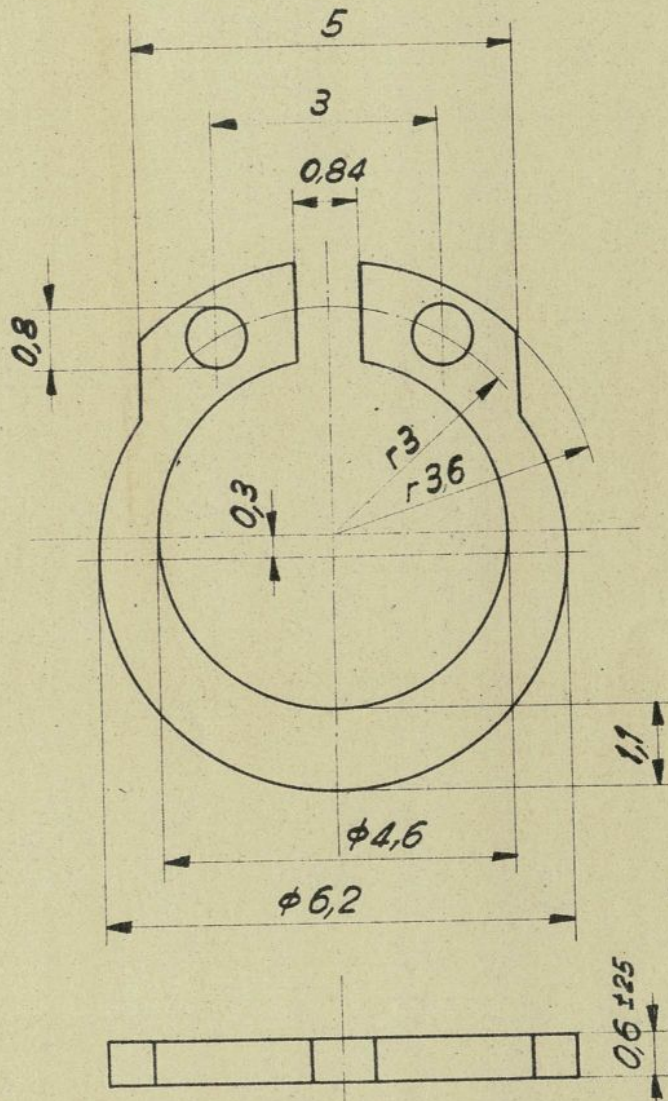
Stück p. Masch.	1																		
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	— mm																		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	—																		
* Rundschlag max. 0,02 mm	—																		
◇ Seitenschlag max. 0,02 mm	—																		
Ohne * Rundschlag max.	—																		
Ohne ◇ Seitenschlag max.	—																		
Vorherrschende Oberflächengüte	—																		
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben. Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.																		
Wärmebehandlung	—																		
Paßmaß	Abmaß in µ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung												Datum	Vis.		
Werkstoff 5mm Moosgummi, grau, halbhart				Maßstab	Gezeichnet	20.5.49	Wkl.												
Type I Gruppe				1:1	Geprüft		As												
Gummieinlage für Schutzhülse unten					Gesehen														
Ersatz für				10 130															
CONTINA A.G. MAUREN				Kompl. Nr. 10 228															



Firma Naef u. Specker

Stück p. Mesch	1																		
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	— mm																		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	—				Paßmaß	Abmaß In µ	Buch- stabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung						Datum	Vis.			
* Rundschlag max. 0,02 mm	—				Werkstoff 5mm Moosgummi, grau, hart, Art. Nr. 223				Maßstab	Gezeichnet	20.5.49	Wtel.							
◇ Seitenschlag max. 0,02 mm	—				Type I Gruppe				1:1	Geprüft		A							
Ohne * Rundschlag max. —	—				Gummieinlage für Schutzhülse oben					Gesehen									
Ohne ◇ Seitenschlag max. —	—												Ersatz für						
Vorherrschende Oberflächengüte	—																		
Oberflächenbehandlung	—				Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.				CONTINA A.G. MAUREN				10' 131						
Wärmebehandlung	—				Kompl. Nr. 10' 225 235														

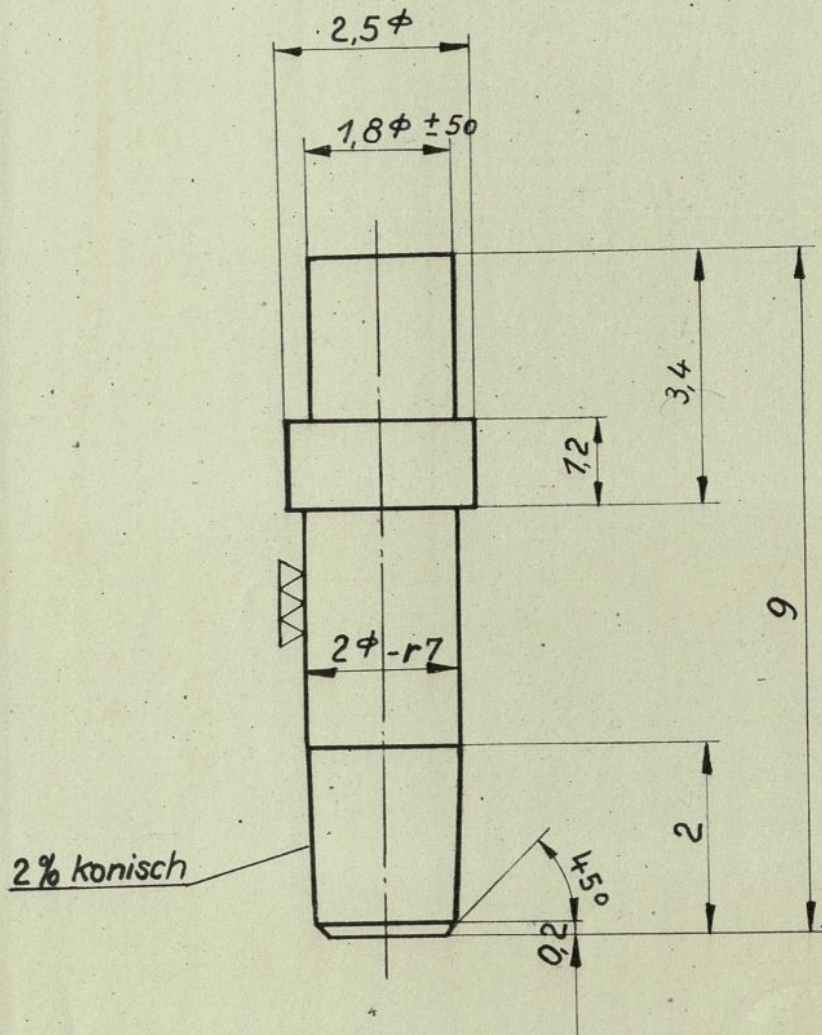
M 1:1



Index u. Messn.	1
Type	I II III
Abmaße in mm	
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße	50
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße	—
* Runds Schlag max.	20
Seitenschlag max.	20
Ohne * Runds Schlag max.	—
Ohne * Seitenschlag max.	—
Vorherrschende Oberflächenrohte	
Oberflächenbehandlung	
Wärmebehandlung	gehärtet u. angelassen

319 Nummer in Index I geändert		2.12.1950 <i>Schäfer</i>	
Material	Abmaße r. p.	Äand. Nr.	Äenderung
Werkstoff	nicht r. härtb. Bd St 0,6 ± 25	Maßstab	10:1
Type	I	Bezeichnet	2.12.1950 <i>Schäfer</i>
Gruppe	Grundkörper	Gepreßt	
Spez. Seegerring		Gesehen	
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gefr.		Ersatz für	10.133
CONTINA A.G. MAUREN		10.133-1	
Kompl. Nr. 10.227			

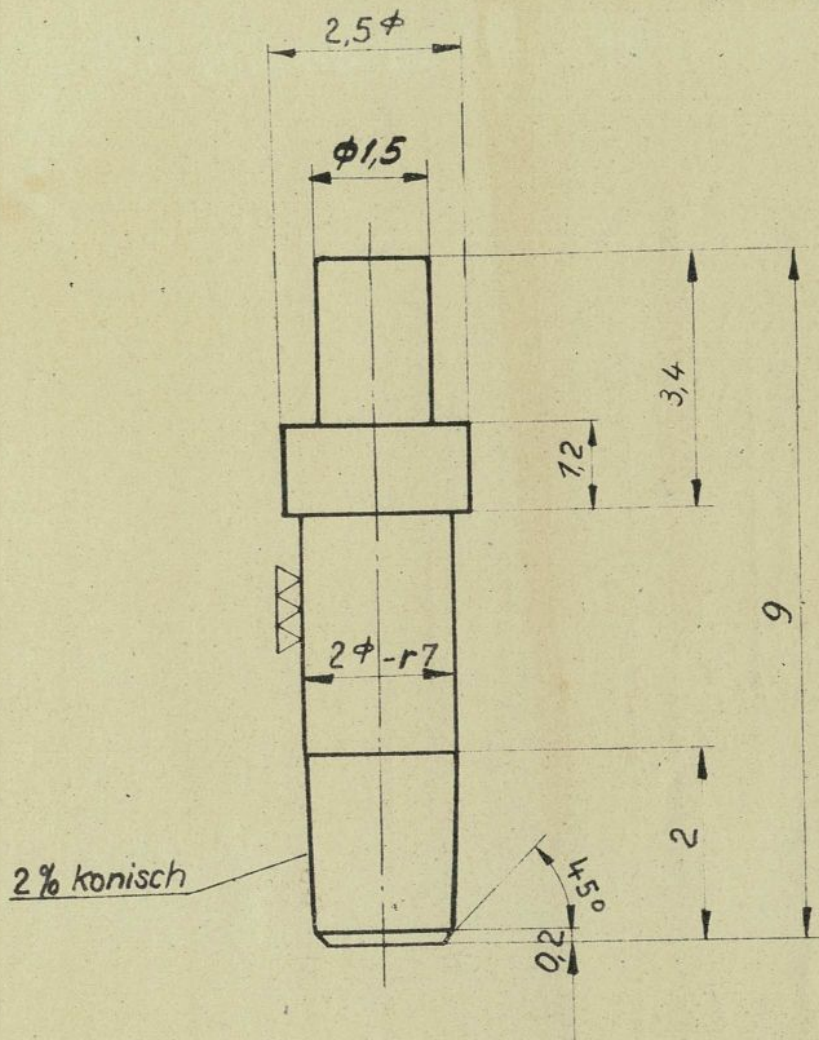
M1:1



Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch.	1										
Type	I	IIa	IIb	III							
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 0,1 \text{ mm}$											
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse											
* Rundschlag max. 0,02 mm ◇ Seitenschlag max. 0,02 mm											
Ohne * Rundschlag max. 0,05 Ohne ◇ Seitenschlag max.											
Vorherrschende Oberflächengüte											
Oberflächenbehandlung											
Wärmebehandlung											
Paßmaß	Abmaß in /ut	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung				Datum	Vis.		
2-r7	+ 21 + 12			Werkstoff: Aut. Stahl FH in RRMD geändert. Mass 1,9 φ in 1,8 φ geändert				Änd. Nr. 84	16.3.50	Kel.	
Werkstoff RRMD φ 2,5 nichtrost. Stahl				Maßstab	Gezeichnet	27.6.49	Kel.				
Type I Gruppe Grundkörper				10:1	Geprüft						
Anschlagstift für Zählwerk					Gesehen						
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.				Ersatz für							
Kompl. Nr. 10·227				CONTINA A.G. MAUREN		10·134-1					

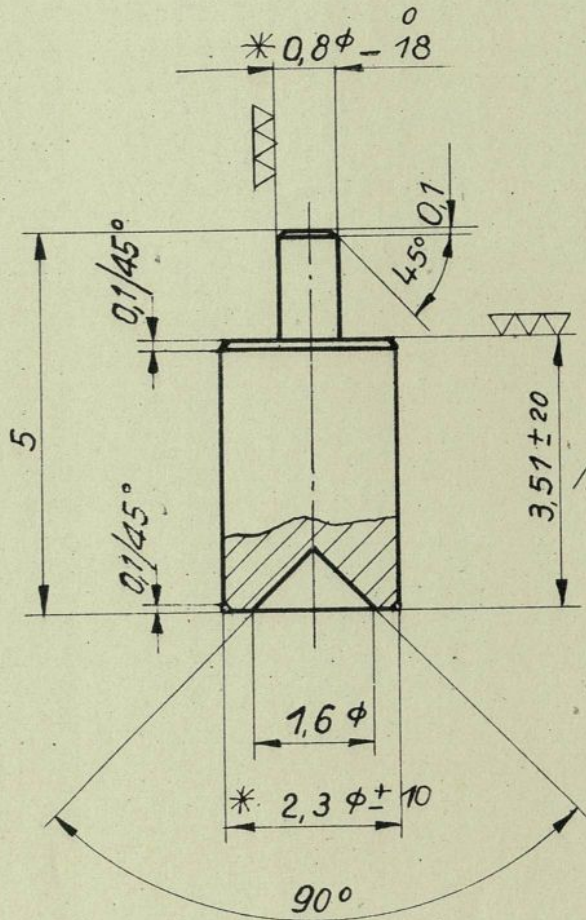
M 1:1



Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück o. Mas. 1	Type I IIa IIb III									
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse 100 μ	2-r7 +21 +12	Index 1 in 2 geändert				324	27.11.50	sh		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse —		Werkstoff: Aut. Stahl FH in RRMD geänd. <small>Mass 1,9 ϕ in 2,5 ϕ geänd.</small>				84	16.3.50	th.		
* Rundschlag max. 20 μ		Aenderung				Aend.Nr.	Datum	Vis.		
◁ Seitenschlag max. 20 μ		Maßstab	Gezeichnet	27.6.49	th.					
Ohne * Rundschlag max. 50 μ		10:1	Geprüft							
Ohne ◁ Seitenschlag max. —			Gesehen							
Vorherrscher Oberflächentextur ∇ (∇)		Anschlagstift für Zählwerk				Ersatz für	—			
Oberflächenbehandlung —		Werkstoff RRMD ϕ 2,5 nichtrost. Stahl		Maßstab 10:1		Gezeichnet 27.6.49		th.		
Wärmebehandlung —		Type I Gruppe Grundkörper		10:1		Geprüft				
		Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0.1 mm gebr.		CONTINA A.G. MAUREN		Gesehen				
		Kompl. Nr. 10·227		10·134-2						

M 1:1

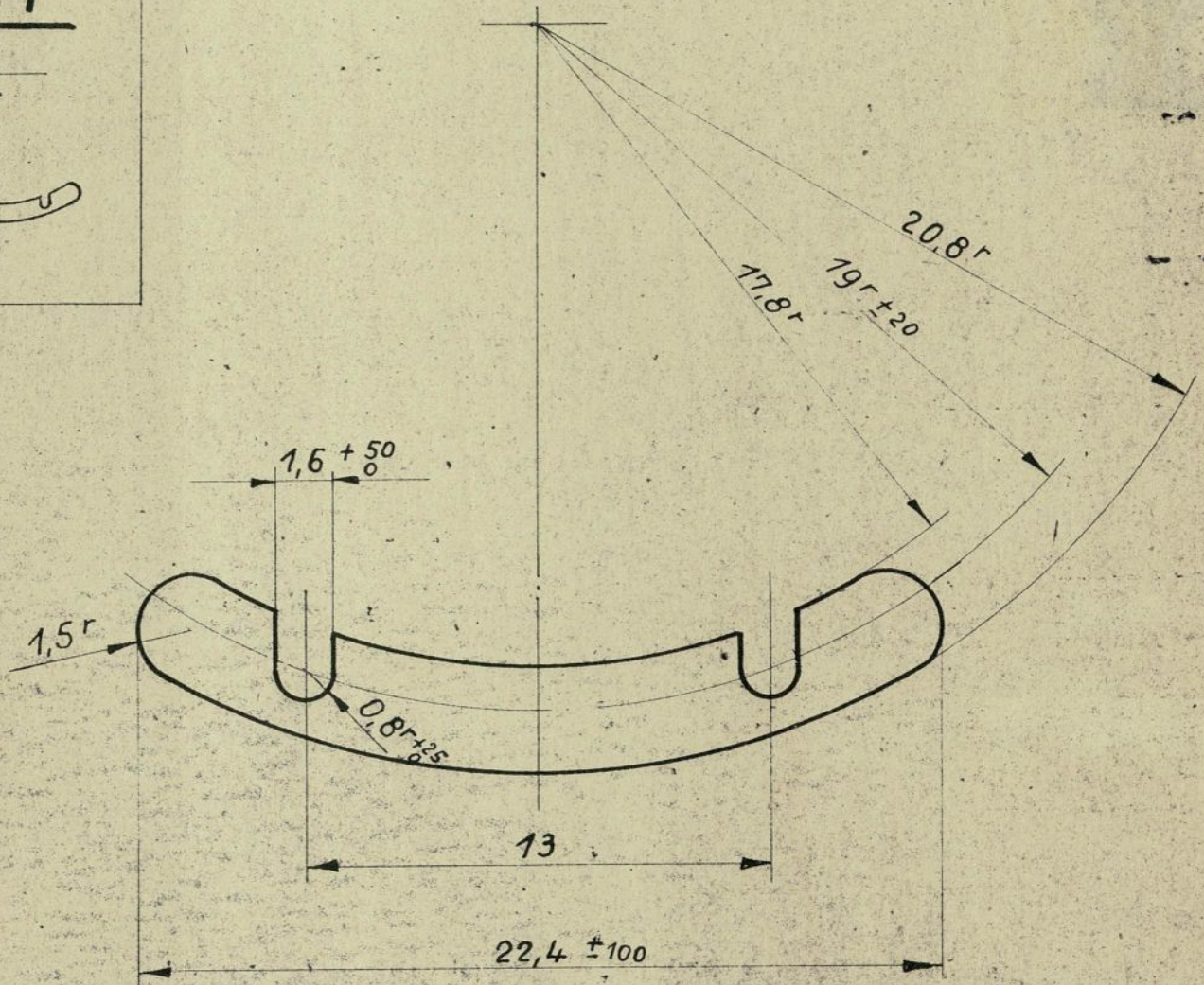


Aussortieren nach :	
Pos. 1	von 3,49 - 3,51
Pos. 2	über 3,51 - 3,53

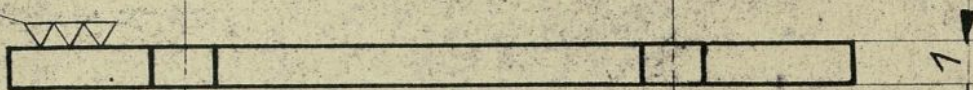
Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch.	8								
Type	I	Ila	Ilb	III					
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$								Index 2 in 3 geändert	Änd. Nr. 15.1950
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 10^\circ$								Mass 0,8φ-h8 in 0,8φ-18. 2,3φ-f8 in 2,3φ±10 geändert. Werkstoff von WBZ8 in So Ms 58 Mn P 2,5 geändert.	Änd. Nr. 7.3.50
* Runds Schlag max. 20 μ ◇ Seitenschlag max. —									Datum 29.12.49
Ohne * Runds Schlag max. 50 μ Ohne ◇ Seitenschlag max. —									Vis. Wtl.
Vorherrschende Oberflächengüte ∇ (VVV)									
Oberflächenbehandlung —									
Wärmebehandlung —									
Paßmaß	Abmaß in /u	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung				Datum	Vis.
				Werkstoff So Ms 58 Mn $\phi 2,5$				Maßstab 10:1	Gezeichnet 29.12.49
				Type I Gruppe Grundkörper				Geprüft	Wtl.
				Lagerbolzen				Gesehen	
								Ersatz für 10·135 (105·114)	
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1mm gebrochen				CONTINA A.G. MAUREN				10·135-3	
Kompl. Nr. 10·234									

M 1:1



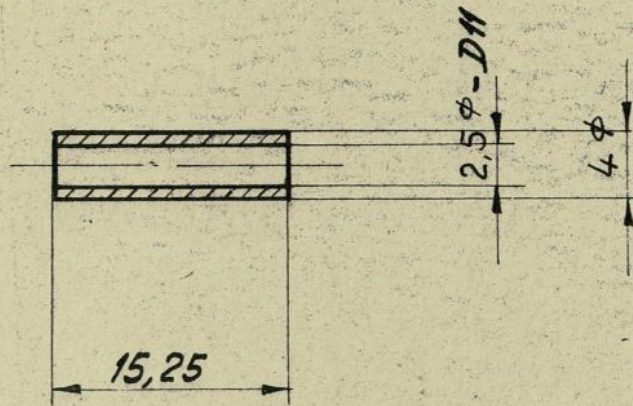
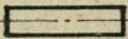
plan



Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

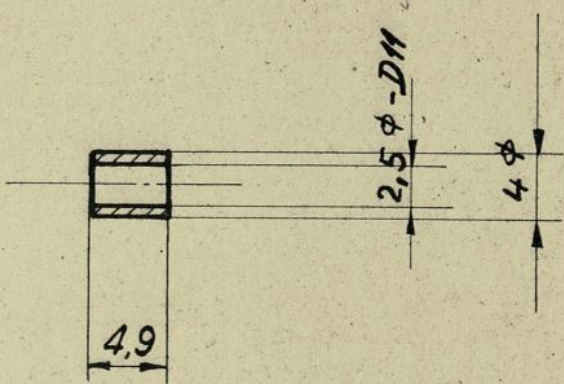
Stück p. Masch.	2																			
Type	I	IIa	IIb	III																
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$																				
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse																				
* Rundschlag max. — ◇ Seitenschlag max. —																				
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —																				
Vorherrschende Oberflächengüte ▽ (▽▽)																				
Oberflächenbehandlung																				
Wärmebehandlung																				
Paßmaß	Abmaß in /u	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung				Änd. Nr.	Datum	Vis.										
Werkstoff Anticorodalblech B 1 mm											Maßstab	Gezeichnet	29.12.49	Wke						
Type I Gruppe Grundkörper											5:1	Geprüft								
Halteplatte												Gesehen								
											Ersatz für 10·136-1 (105·113)									
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet											CONTINA A.G. MAUREN				10·136 - 2					
Kompl. Nr. 10·234																				

M 1:1



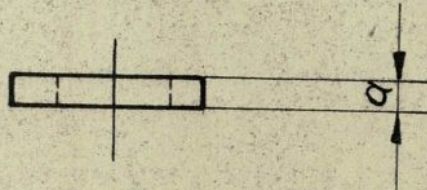
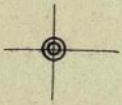
Stück p. Masch.	1																			
Type	I	IIa	IIb	III																
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 0,05$ mm																				
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse																				
* Rundschlag max. 0,02 mm ◇ Seitenschlag max. 0,02 mm																				
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —																				
Vorherrschende Oberflächengüte																				
Oberflächenbehandlung schwarz eloxiert																				
Wärmebehandlung																				
Paßmaß	2,5-DM	Abmaß in /tt	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung				Aend. Nr.	Datum	Vis.									
Werkstoff	Anticorodalrohr B 4/0,75				Maßstab	Gezeichnet	23.8.49	Wkl.												
Type	I				Grunde	Geprüft		An.												
Anschlagbüchse (groß)					2:1	Gesehen														
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.					Ersatz für 10.137															
Kompl. Nr. 10.233					CONTINA A.G. MAUREN				10.137-1											

M 1:1

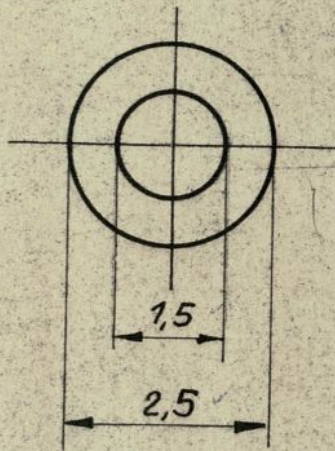


Stück p. Masch.	7																					
Type	I	IIa	IIb	III																		
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 0,05$ mm					25-DH	$\begin{matrix} +0 \\ +20 \end{matrix}$	Nummer in Index 1 geändert				230	23.8.50	leh									
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse					Paßmaß	Abmaß in / u	Buchstabe	Buchstabe konintvor	Aenderung				Aend.Nr.	Datum	Vis.							
* Runds Schlag max. 0,02 mm ◇ Seitenschlag max. 0,02 mm					Werkstoff Anticorodalrohr B 4/0,75				Maßstab	Gezeichnet	23.8.49	whk.										
Ohne * Runds Schlag max. ... Ohne ◇ Seitenschlag max. ...					Type I Gruppe Grundkörper				2:1	Geprüft		4.										
Vorherrschende Oberflächengüte					Anschlagbüchse (klein)					Gesehen												
Oberflächenbehandlung schwarz, eloxiert					Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.				Ersatz für: 10.138-													
Wärmebehandlung					Kompl. Nr. 10.233				CONTINA A.G. MAUREN				10.138-1									

M1:1



Pos.	α
1	0,06
2	0,08
3	0,10
4	0,12
5	0,14
6	0,16
7	0,18
8	0,20



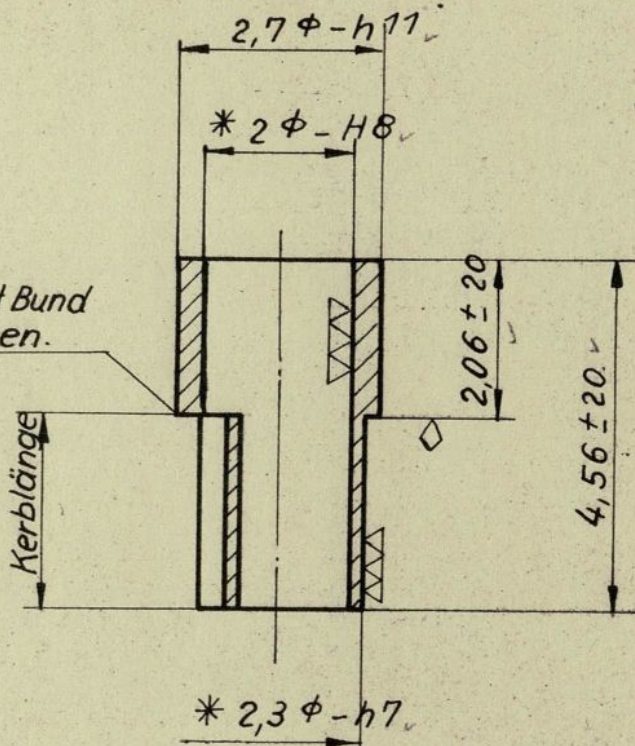
Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch.	8																						
Type	I	IIa	IIb	III																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	$\pm 50 \mu$																						
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse																							
Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung										Datum	Vis.								
* Rundschlag max.	20 μ	Werkstoff Sandvik 20 W																	Maßstab	Gezeichnet	5. 1. 1950	l. Höl.	
◇ Seitenschlag max.	20 μ	Type I Gruppe Grundkörper																	10:1	Geprüft			
Ohne * Rundschlag max.		Unterlagscheibe																		Gesehen			
Ohne ◇ Seitenschlag max.																							
Vorherrschende Oberflächengüte																				CONTINA A.G. MAUREN			10·139
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.																			Kopl. Nr. 10·240			
Wärmebehandlung																							

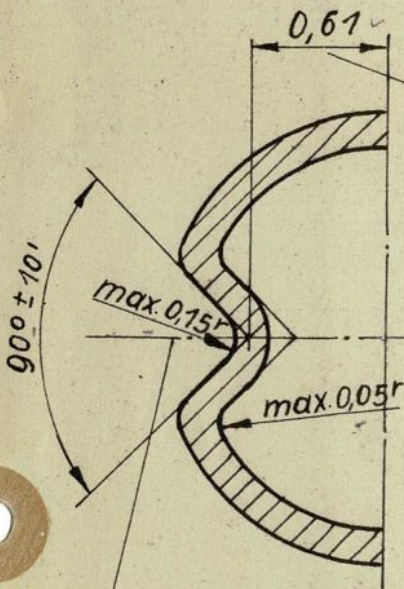
M1:1



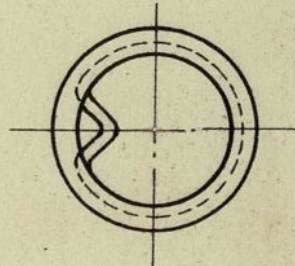
Kerbung muss mit Bund genau abschliessen.



M30:1



Toleranz: straffer Schiebesitz mit Gegenstück 10·038 u. 10·049

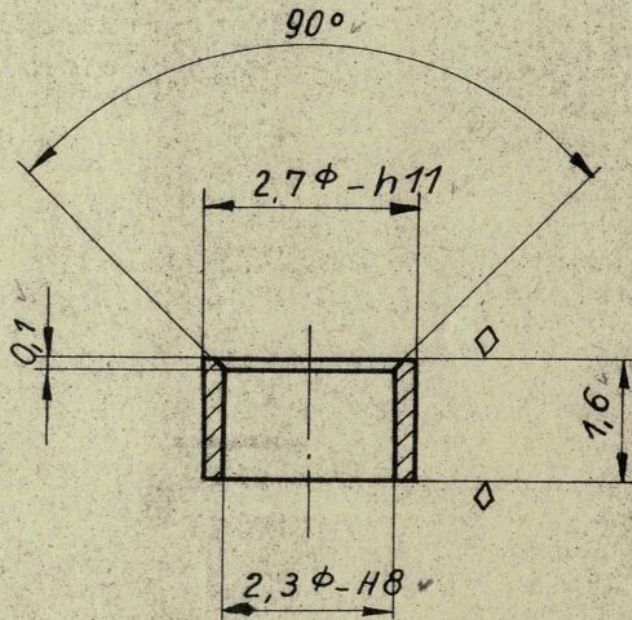


Mittigkeit der Kerbung ± 20 μ

Abmasse in μ = 1/1000 mm

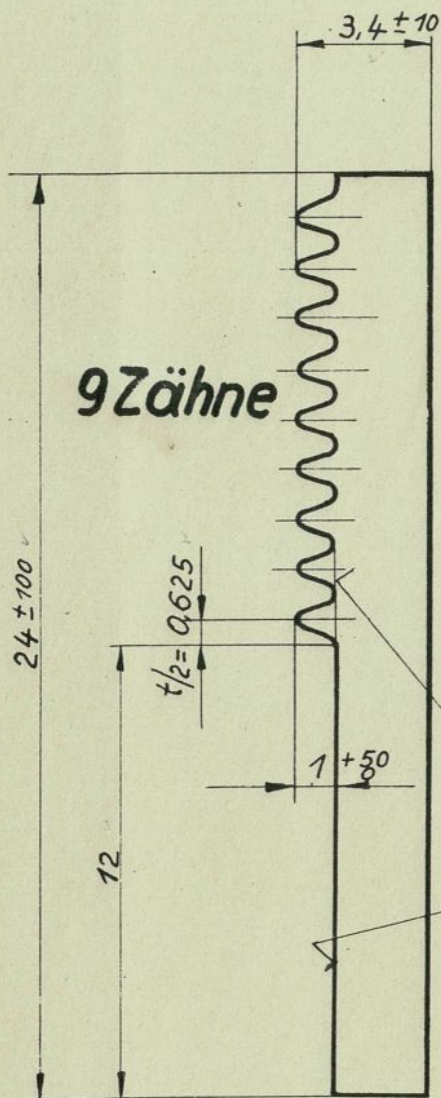
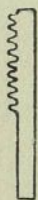
Stück p. Masch.	4																		
Type	I	Ila	Ilb	III	2,7-h11	-60													
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse					2,3-h7	-9													
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse					2-H8	+14	0												
					Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung				Datum	Vis.					
* Rundschlag max. 20 μ					Werkstoff <i>Messing 58 Pb φ3</i>				Maßstab	Gezeichnet	14.12.49	<i>Wkl.</i>							
◇ Seitenschlag max. 20 μ					Type <i>I</i> Gruppe <i>Grundkörper</i>				10:1	Geprüft									
Ohne * Rundschlag max. 50 μ					Führungshülse					Gesehen									
Ohne ◇ Seitenschlag max. 50 μ									Ersatz für										
Vorherrschende Oberflächengüte					Ohne besondere Angaben Kanten entgratet								10·140						
Oberflächenbehandlung									Kompl. Nr. 10·230/221								CONTINA A.G. MAUREN		
Wärmebehandlung					1/2 Stunde gegläht auf 300 ± 320°														

M1:1

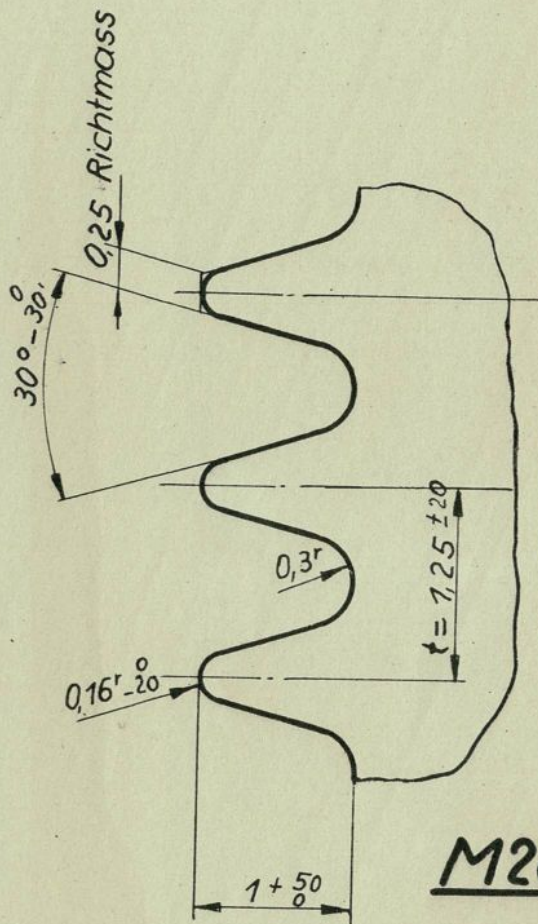


Stück p. Masch.	5																		
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$	2,3-H8 $+ \frac{14}{0}$		2,7-h11 $- \frac{60}{0}$																
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung							Datum	Vis.						
* Rundschlag max. 20 μ ◇ Seitenschlag max. 20 μ	Werkstoff <i>Messing 58 Pb $\phi 3$</i>				Maßstab	Gezeichnet	14.12.49	<i>Wkl.</i>											
Ohne * Rundschlag max. 50 μ Ohne ◇ Seitenschlag max.	Type <i>I</i> Gruppe <i>Grundkörper</i>				10:1	Geprüft		<i>[Signature]</i>											
Vorherrschende Oberflächengüte	Presshülse					Gesehen		<i>[Signature]</i>											
Oberflächenbehandlung					Ohne besondere Angaben Kanten entgratet				Ersatz für										
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. <i>10-230/221/222</i>				CONTINA A.G. MAUREN			10-141											

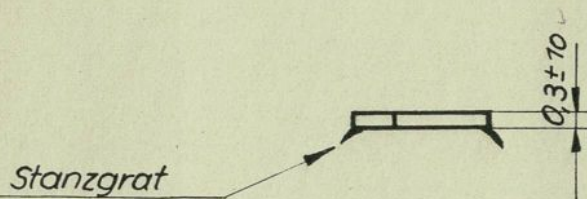
M1:1



Schnitt der Zähne durchgehend glatt



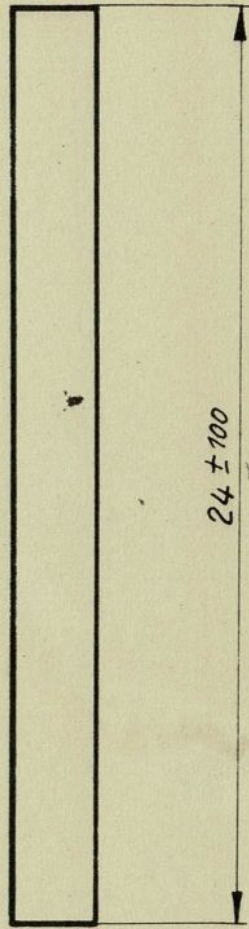
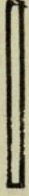
M20:1



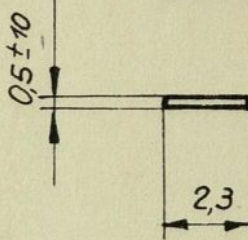
Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch.	2															
Type	I	IIa	IIb	III												
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$																
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse																
	Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung			Aend. Nr.	Datum	Vis.						
* Rundschlag max. 20 μ ◇ Seitenschlag max. 20 μ	Werkstoff nichtrostender härtpbarer Bandstahl 0,3 ± 10 hartgewalzt; Brin. 230-240 (Firma Mathey Neuveville)										Maßstab	Gezeichnet	19. 1. 50	Hel.		
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Type I Gruppe Zählwerk										5:1	Geprüft		Hel.		
Vorherrschende Oberflächengüte	Zahnsegment zu Löscherkappe											Gesehen				
Oberflächenbehandlung getrommelt/gratfrei	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.										Ersatz für 10.142					
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10·247										CONTINA A.G. MAUREN		10·142-1			

M1:1



24 ± 100

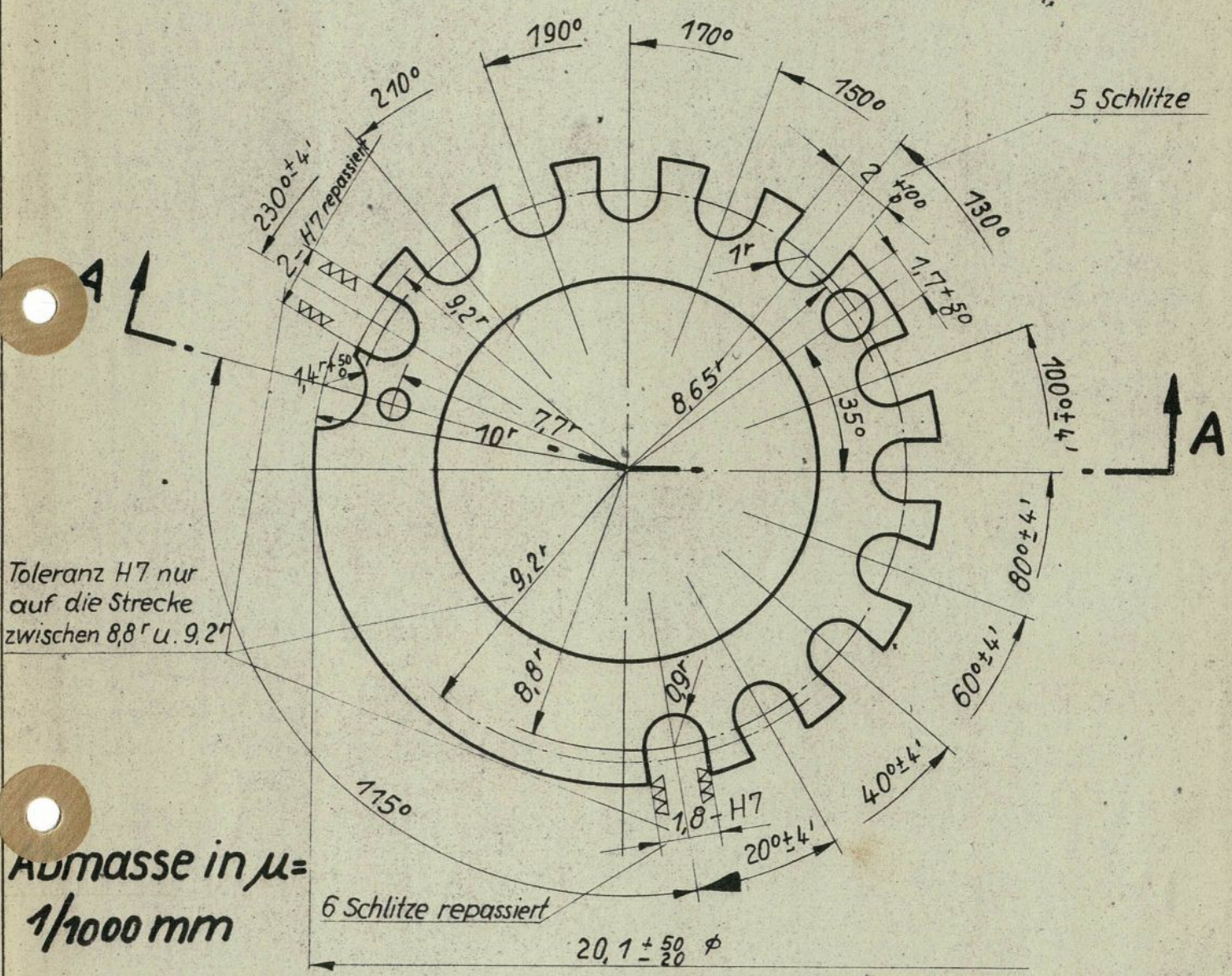
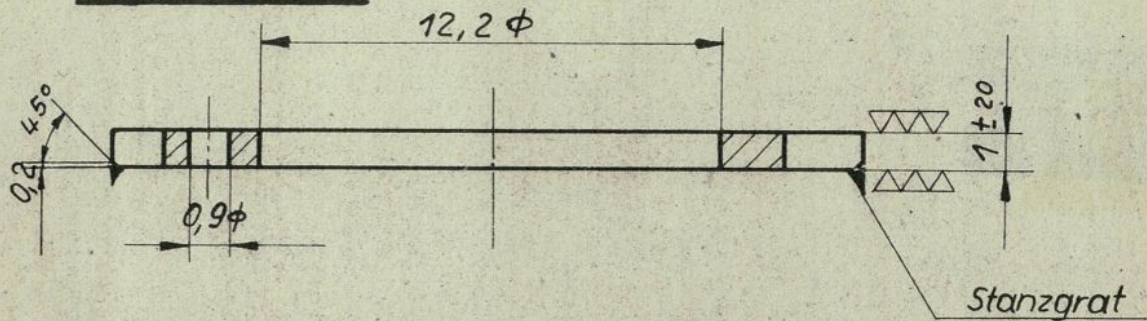
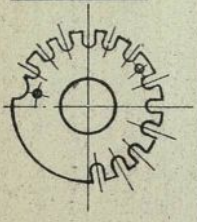


Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch.	1																		
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	± 50 μ																		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse					Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung				Datum	Vis.					
* Rundschlag max. 20 μ					Werkstoff <i>Stahlband hart 0,5 ± 10 (nichtrostend)</i>				Maßstab	Gezeichnet	9. 1. 50	H. K.							
◇ Seitenschlag max. 20 μ					Type <i>I</i> Gruppe <i>Zählwerk</i>				5:1	Geprüft		H. K.							
Ohne * Rundschlag max. —					Zwischenlage zu <i>Löscherkappe</i>					Gesehen									
Ohne ◇ Seitenschlag max. —													Ersatz für <i>105 101</i>						
Vorherrschende Oberflächengüte																			
Oberflächenbehandlung					Ohne besondere Angaben Kanten entgratet				CONTINA A.G. MAUREN										
Wärmebehandlung					Kompl. Nr. <i>10 247</i>								10 143						

M 1:1

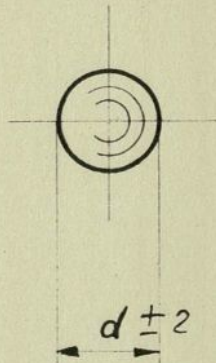
Schnitt A÷A



Toleranz H7 nur auf die Strecke zwischen 8,8r u. 9,2r

Kummasse in $\mu = 1/1000$ mm

Stück p. Masch.	1																		
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$					2-H7	+9	0												
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 30'$					1,8-H7	+9	0												
* Rundschlag max. 20 μ ◇ Seitenschlag max 20 μ																			
Ohne * Rundschlag max. 50 μ Ohne ◇ Seitenschlag max. -																			
Vorherrschende Oberflächengüte																			
Oberflächenbehandlung																			
Wärmebehandlung																			
					Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung				Datum	Vis.					
					Werkstoff <i>Brin. 230÷240 (Firma Matthey, Neuveville)</i> <i>nichtrost. härbares Stahlblech, blank gewalzt</i>				Maßstab	Gezeichnet	13. 2. 50	Wfel.							
					Type <i>I</i> Gruppe <i>Zählwerk</i>				5:1	Geprüft									
				Zählwerksfixierring				Gesehen											
					Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.				Ersatz für 105-078-1										
					Kompl. Nr. 10-226201				CONTINA A.G. MAUREN										
									10-144										



Pos.	d
2	2,49
3	2,48
4	2,47
1	2,5

23.2.50 *Htel.*

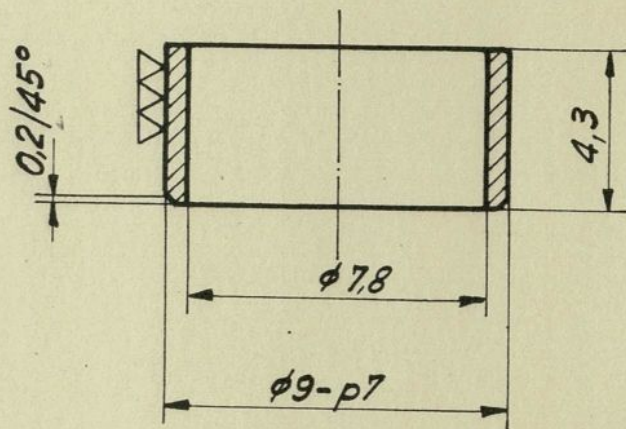
Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch.	1														
Type	I	IIa	IIb	III											
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	e	—													
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse															
* Rundschlag max.	—														
◇ Seitenschlag max.	—														
Ohne * Rundschlag max.	—														
Ohne ◇ Seitenschlag max.	—														
Vorherrschende Oberflächengüte	geläppt														
Oberflächenbehandlung															
Wärmebehandlung															
Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung				Datum	Vis.						
Werkstoff	Stahlkugel $\Phi 2,5$			Maßstab	Gezeichnet	13.2.50	<i>Htel.</i>								
Type	I Gruppe Grundkörper			—	Geprüft		<i>Htel.</i>								
Stahlkugel					Gesehen		<i>Htel.</i>								
Ersatz für				—											
Kompl. Nr. 10.210				CONTINA A.G. MAUREN		10.145									

M 1:1



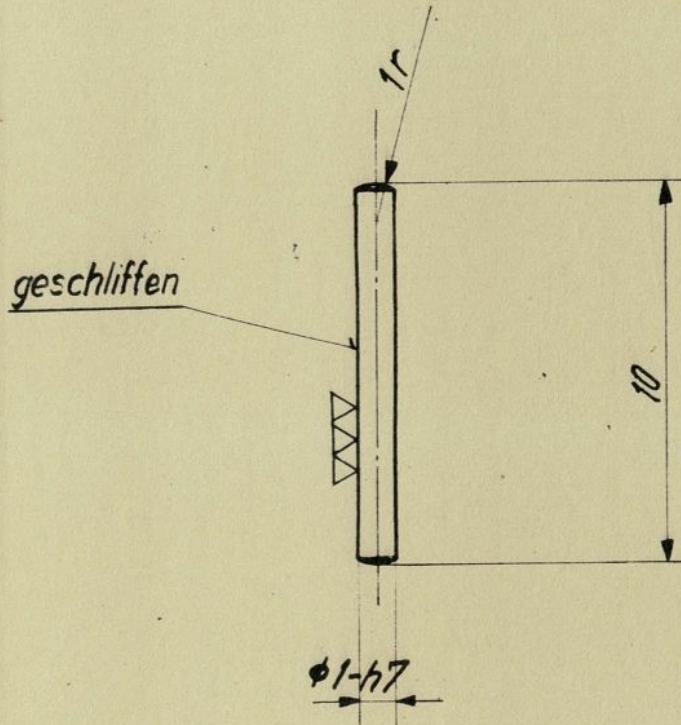
XI



Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch.	1																							
Type	I	IIa	IIb	III																				
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse \pm	50 μ																							
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	—																							
* Rundschlag max.	20 μ																							
◇ Seitenschlag max.	20 μ																							
Ohne * Rundschlag max.	—																							
Ohne ◇ Seitenschlag max.	—																							
Vorherrschende Oberflächengüte	VV(VVV)																							
Oberflächenbehandlung	—																							
Wärmebehandlung	—																							
Paßmaß	9-p7	Abmaß in μ	+30 +15	Buchstabe		Buchstabe		Aenderung			Änd.Nr.	Datum	Vis.											
Werkstoff	Ms 58 Pb ϕ 10										Maßstab	Gezeichnet	16.6.1950											
Type	I										5:1	Geprüft												
Gruppe	Zählwerk											Gesehen												
Lagerbüchse															Ersatz für		10.147							
										CONTINA A.G. MAUREN					10.147-1									
										Kompl. Nr. 10.229														

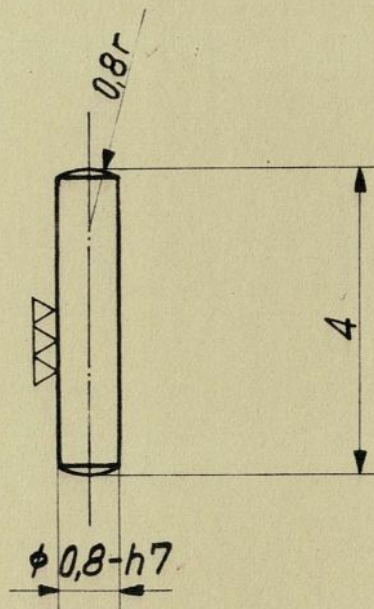
M. 1:1



Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm

Stück p. Masch	1																		
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$					$\phi 1-h7-g$														
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse																			
* Rundschlag max. 20μ ◇ Seitenschlag max. 20μ																			
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —																			
Vorherrschende Oberflächengüte 																			
Oberflächenbehandlung																			
Wärmebehandlung gehärtet																			
Paßmaß					Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung				Datum	Vis.						
Werkstoff Stainless 32					<i>nichtrost. här- barer Stahl</i>					Maßstab	Gezeichnet	3.5.1950	<i>Heinrich</i>						
Type I					Gruppe Grundkörper					5:1	Geprüft		<i>Heinrich</i>						
Zylindrischer Stift										Gesehen		<i>Heinrich</i>							
Ersatz für																			
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.					CONTINA A.G. MAUREN					10.148									
Kompl. Nr. 10.231																			

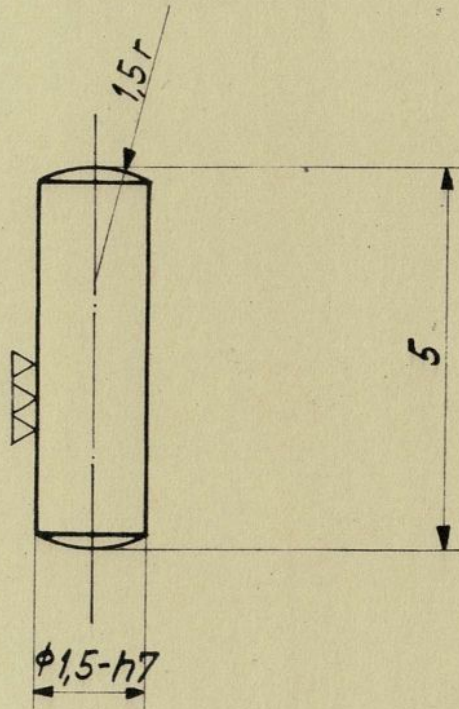
M 1:1



Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm

Stück p. Masch	2																			
Type	I	IIa	IIb	III																
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$																				
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse																				
* Rundschlag max. 20μ ◇ Seitenschlag max. 20μ																				
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —																				
Vorherrschende Oberflächengüte ▽ (▽▽)																				
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.										Maßstab		Gezeichnet		3.5.1950					
Wärmebehandlung	Kopl. Nr. 10.226										Type I		Geprüft							
	Kopl. Nr. 10.226										Gruppe		Gesehen							
	Zylindrischer Stift										Maßstab		10:1							
	CONTINA A.G. MAUREN										Ersatz für									
	10.149																			

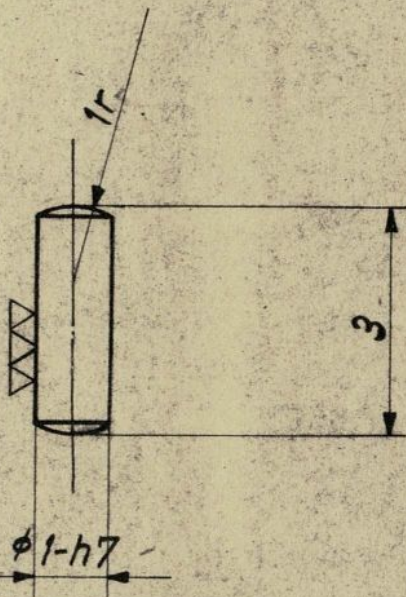
M 1:1



Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm

Stück p. Masch.	1										
Type	I	IIa	IIb	III							
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$											
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse											
* Rundschlag max. 20μ ◇ Seitenschlag max. 20μ											
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —											
Vorherrschende Oberflächengüte											
Oberflächenbehandlung											
Wärmebehandlung											
Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung				Datum	Vis.		
Werkstoff	RRMO nichtrost. Stahl $\phi 1,5-h7$			Maßstab	Gezeichnet	3.5.1950	F. Hart				
Type	I			Gruppe	Kompl. Zählwerkskörper	10:1	Geprüft				
Zylindrischer Stift				Gesehen			M. J.				
Ersatz für				10.150							
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0.1 mm gebr.				CONTINA A.G. MAUREN							
Kompl. Nr. 10.226				10.150							

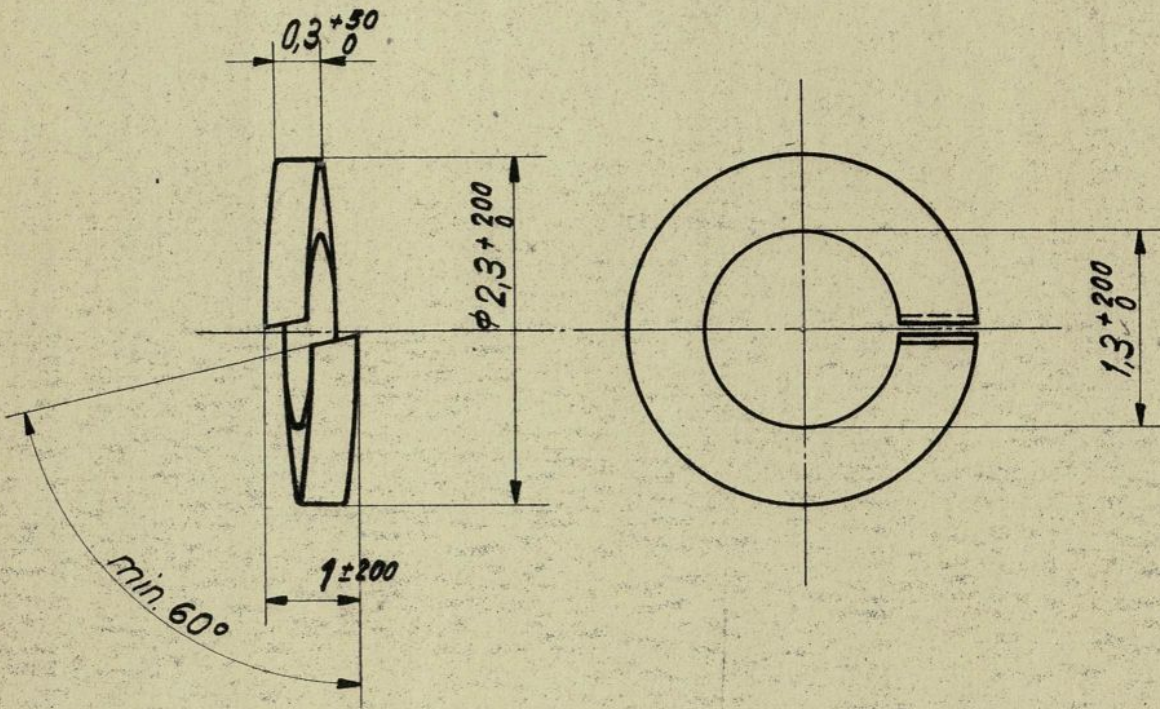
M. 1:1



Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch.	1																			
Type	I	IIa	IIb	III																
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$					$\phi 1-h7$	-9														
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse					Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung				Datum	Vis.						
* Rundschlag max. 20μ					Werkstoff <i>RRMD nichtrost. Stahl $\phi 1-h7$</i>				Maßstab	Gezeichnet	3.5.1950	<i>Schäfer</i>								
◇ Seitenschlag max. 20μ					Type <i>I</i> Gruppe <i>Kompl. Zählwerk Stufe 2</i>				10:1	Geprüft		<i>[Signature]</i>								
Ohne * Rundschlag max.					Zylindrischer Stift				Ersatz für	Gesehen		<i>[Signature]</i>								
Ohne ◇ Seitenschlag max.																				
Vorherrschende Oberflächengüte																				
Oberflächenbehandlung					Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0.1 mm gebr.				CONTINA A.G. MAUREN				10.151							
Wärmebehandlung					Kompl. Nr. <i>10.201</i>															

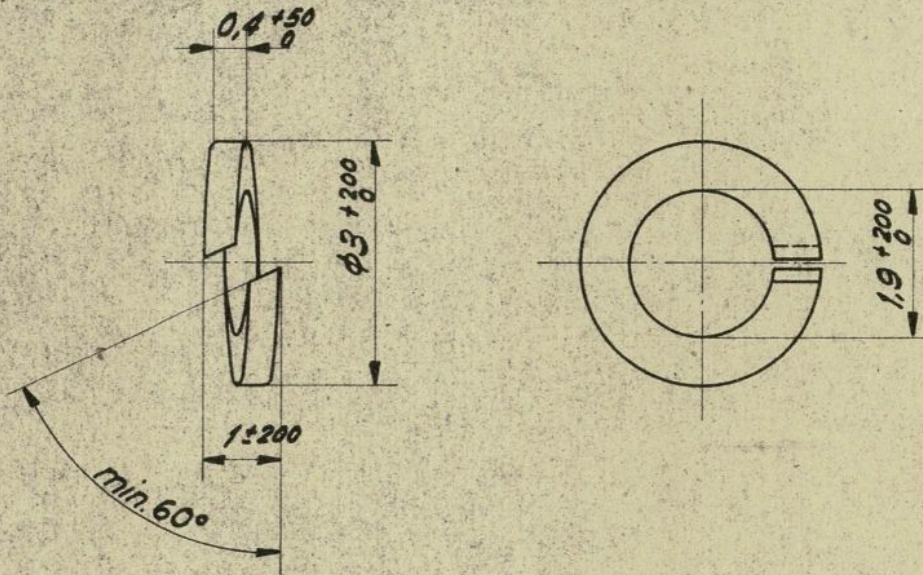
M 1:1



Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

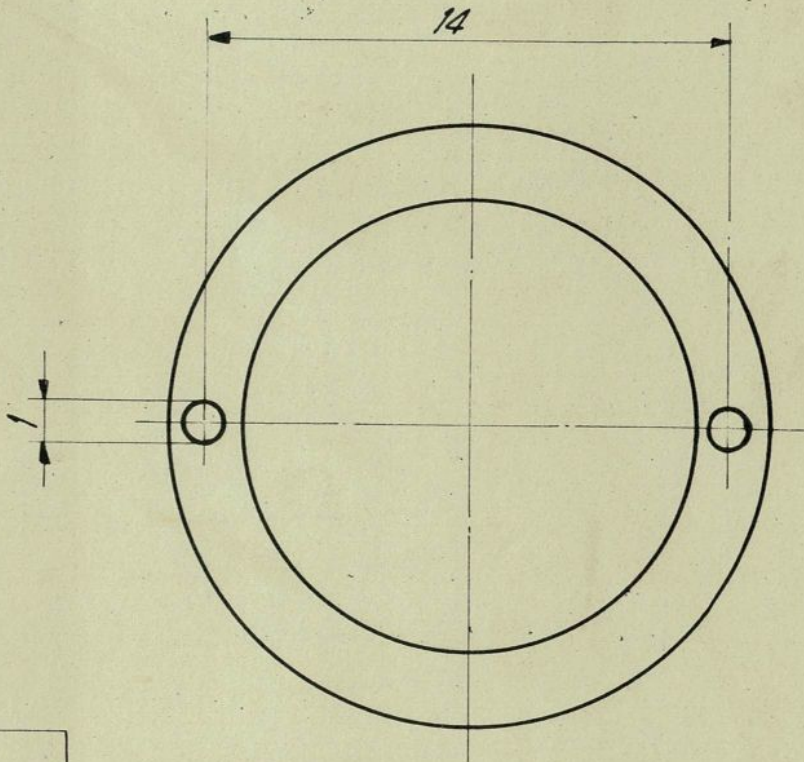
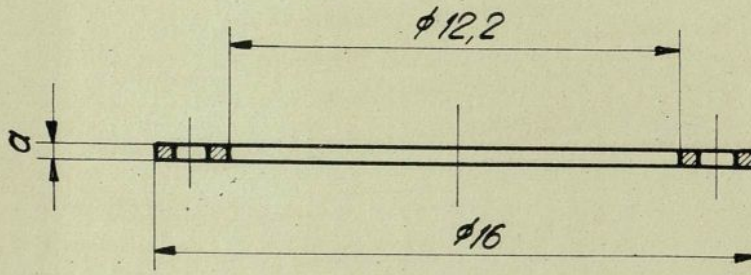
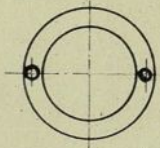
Stück p. Masch.	1																		
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse \pm	Nummer in Index 1 geändert 206 2.8.50																		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung					Aend. Nr.	Datum	Vis.							
* Rundschlag max. 20 μ ◇ Seitenschlag max. 20 μ	Werkstoff <i>nichtrost. Federstahl</i>					Maßstab	Gezeichnet	5.6.1950	Schar										
Ohne * Rundschlag max. 50 μ Ohne ◇ Seitenschlag max. 50 μ	Type <i>I</i> Gruppe <i>Grundkörper</i>					20:1	Geprüft		M.										
Vorherrschende Oberflächengüte	Federring					Gesehen			Ersatz für 10.152										
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.					CONTINA A.G.			10.152-1										
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10.231					MAUREN													

M 1:1



Stück p. Mesch.	1								
Type	I	II	IIa	III					
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm									
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße + — μ					150	Index 1 in 2 geändert			7.11.1950 <i>Schäfer</i>
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße —					Paßmaß	Abmaß In μ	Änd. Nr.	Änderung	Datum Visum
* Rundschlag max. 20 μ ◇ Seitenschlag max. 20 μ	Werkstoff <i>nichtl. Fed St</i>				Maßstab	Gezeichnet	7.11.1950	<i>Schäfer</i>	
Ohne * Rundschlag max. — μ Ohne ◇ Seitenschlag max. — μ	Type <i>I</i> Gruppe <i>Grundkörper</i>				10:1	Geprüft			
Vorherrschende Oberflächengüte	Federring					Gesehen			<i>M. A.</i>
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.				Ersatz für		10.152-1		
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10.231				CONTINA A.G. MAUREN		10.152-2		

M 1:1



5	0,14
4	0,12
3	0,10
2	0,08
1	0,06
Pos.	Mass „a“

Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch. 1

Type I IIa IIb III

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$

Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse —

* Rundschlag max. 20μ
 ◊ Seitenschlag max. 20μ

Ohne * Rundschlag max. —
 Ohne ◊ Seitenschlag max. —

Vorherrschende Oberflächengüte

Oberflächenbehandlung —

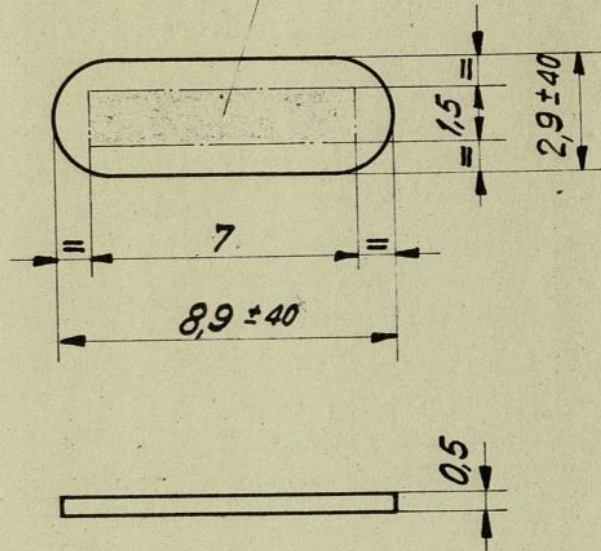
Wärmebehandlung —

Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung	Datum	Vis.
Werkstoff <i>Stahlblech Sandvik 20 W</i>				Maßstab	Gezeichnet	16.6.1950 <i>L. Hart</i>
Type <i>I</i> Gruppe <i>Zählwerk</i>				5:1	Geprüft	<i>[Signature]</i>
Ausgleichring				Gesehen	<i>[Signature]</i>	
				Ersatz für —		
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.				CONTINA A.G. MAUREN		10.153
Kompl. Nr. <i>10.201</i>						

M 1:1



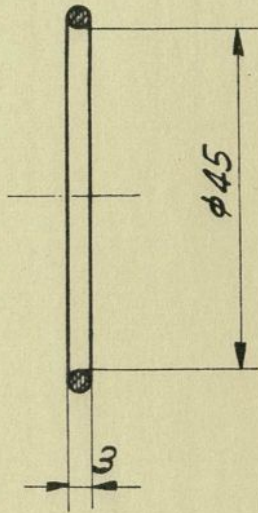
Zahlenfeld, 6 stellig



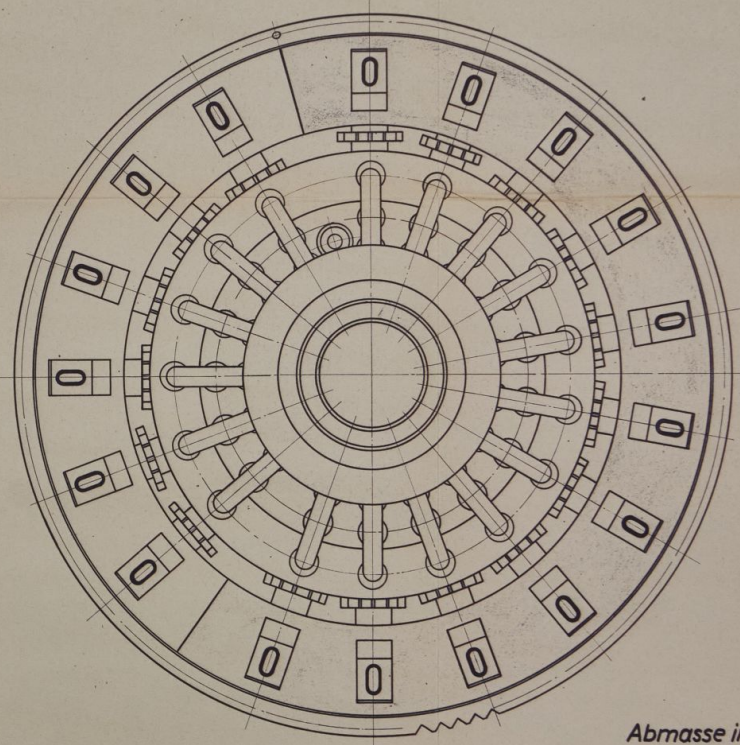
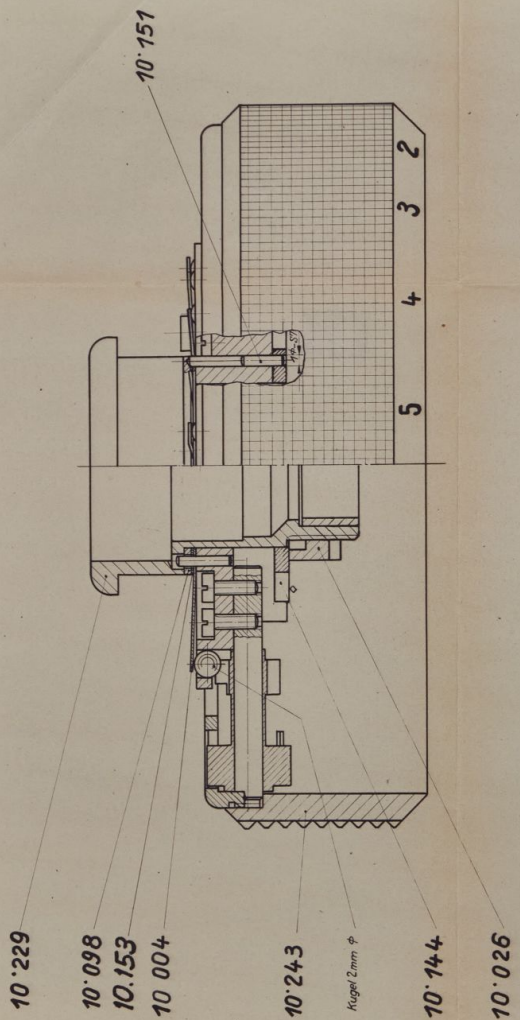
Eloxiert
 Beschriftung Aluminium blank
 Grund schwarz eingefärbt

Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm

Stück p. Masch.	1	1									
Type	I	IIa	IIb	III							
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100\mu$											
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse											
* Rundschlag max. — ◇ Seitenschlag max. —											
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —											
Vorherrschende Oberflächengüte											
Oberflächenbehandlung <i>siehe oben!</i>											
Wärmebehandlung											
Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung				Äend. Nr.	Datum	Vis.	
Werkstoff Aluminiumblech 0,5				Maßstab 5:1				Gezeichnet 3.7.1950			
Type I; Ia Gruppe Grundkörper								Geprüft			
Nummernschild								Gesehen			
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.				CONTINA A.G. MAUREN				Ersatz für			
Kompl. Nr. 10.231								10.154			



Stück p. Masch.	1									
Type	I	II	IIa	III						
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm										
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße \pm — μ										
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße —										
	Paßmaß	Abmaß in μ	Aend. Nr.	Aenderung				Datum	Visum	
* Rundschlag max. 20 μ		Werkstoff <i>Thermoplast L 6880 weiss</i>				Maßstab	Gezeichnet	4.12.1950	<i>Schäfer</i>	
◇ Seitenschlag max. 20 μ		Type <i>I</i> Gruppe —				1:1	Geprüft		<i>[Signature]</i>	
Ohne * Rundschlag max. — μ		Dichtungsring					Gesehen		<i>[Signature]</i>	
Ohne ◇ Seitenschlag max. — μ										
Vorherrschende Oberflächengüte —						Ersatz für —				
Oberflächenbehandlung —		Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.		CONTINA A.G. MAUREN		10.155				
Wärmebehandlung —		Kompl. Nr. 10.228								

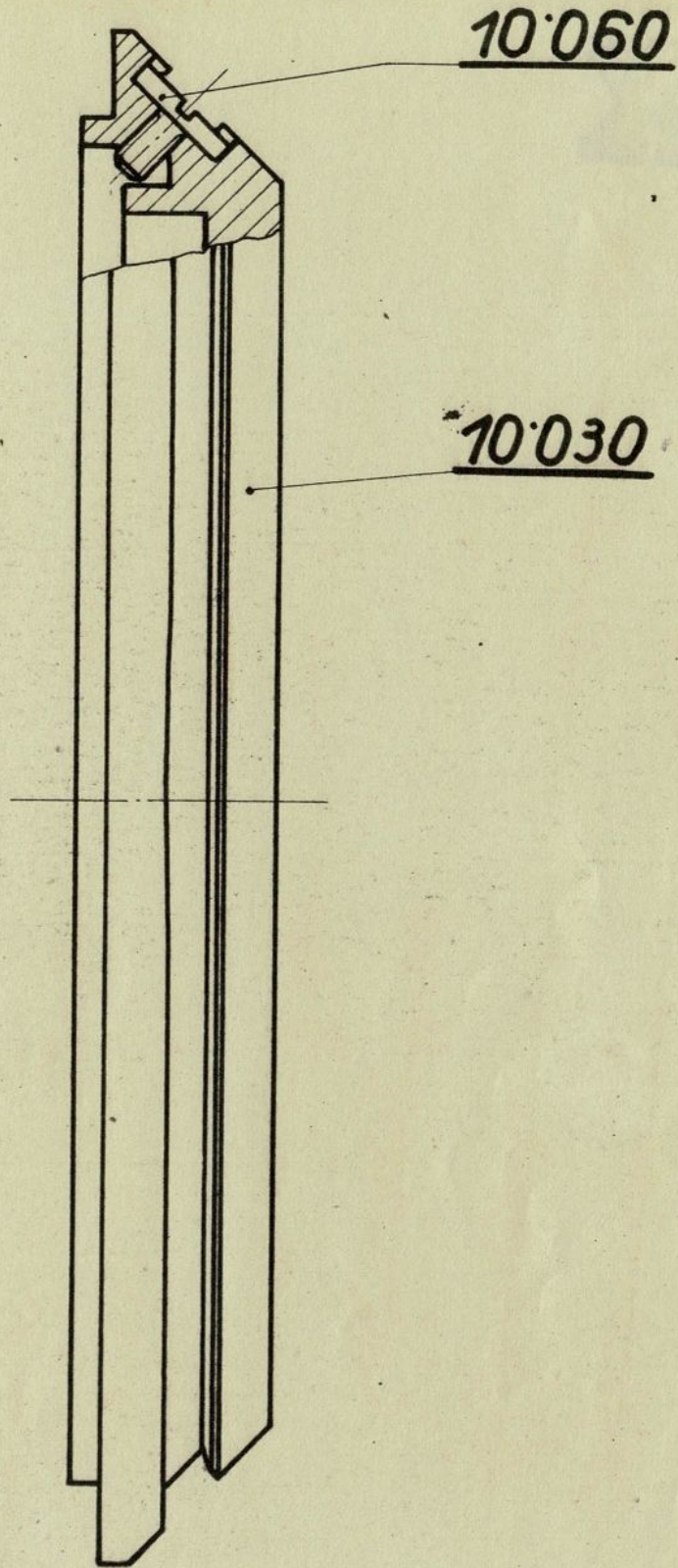
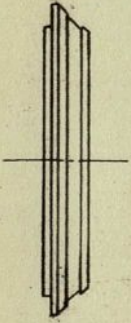


Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm

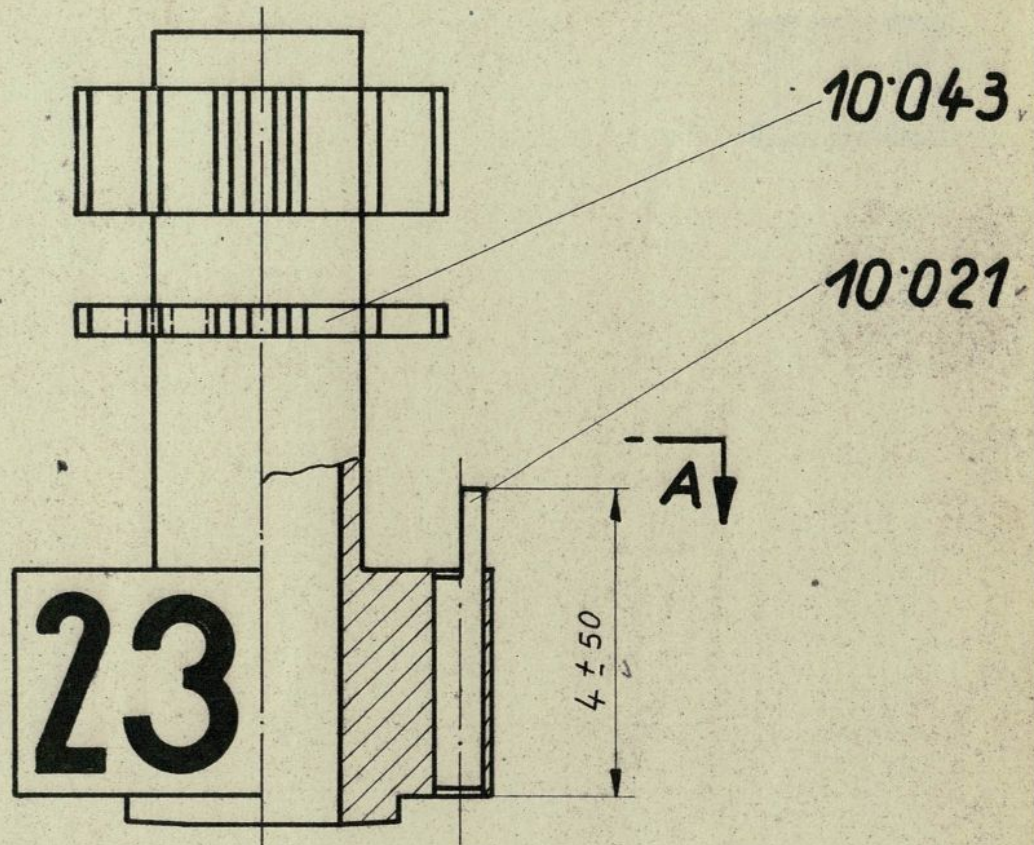
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse — mm	1-57 = $\frac{23}{100}$								
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse —	$10.177 + \frac{58}{100}$								
* Rundschlag max. 10 Seitenanalog max. 20 μ									
Ohne * Rundschlag max. —									
Ohne (o) Seitenanalog max. —									
Vorhineinreichte Oberflächen- güte —									
Oberflächenbehandlung —									
Wärmebehandlung —									
Werkstoff —	Type I								
Gruppe Kompf. Rechenmaschine									
Zählwerk Stufe II									
Maßstab	Gezeichnet	5:1	5:1	5:1	5:1	5:1	5:1	5:1	5:1
Geprüft	Gesehen								
Ersatz für 10.201-3									
CONTINA A.G. MAUREN		10.201-4							
Kompl. Nr. 10.210									

I	1
Type	Stückzahl

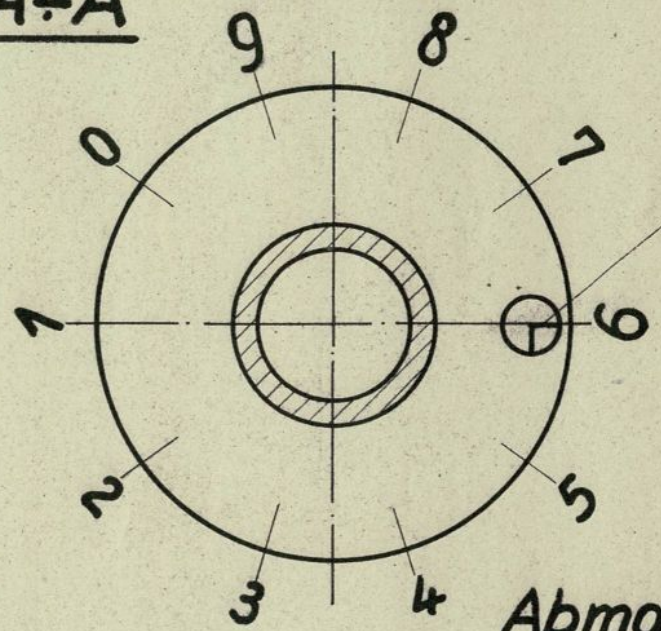
M1:1



Stück p. Masch.	1																		
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	—																		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	—																		
	Paßmaß	Abmaß in µ	Buch- stabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung										Datum	Vis.			
* Rundschlag max. — ◇ Seitenschlag max. —	Werkstoff —										Maßstab	Gezeichnet	19.1.50	Wkl					
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Type I Gruppe Zählwerk										5:1	Geprüft		W.					
Vorherrschende Oberflächengüte	Löscherkappenkörper mit Schraube											Gesehen		Ar.					
Oberflächenbehandlung schwarz eloxiert / hart											Ersatz für 10.202-1								
Wärmebehandlung											CONTINA A.G. MAUREN		10.202-2						
	Kompl. Nr. 10.247																		



Schnitt A÷A



Abmasse in $\mu = 1/1000\text{mm}$

Stück p. Masch.	4																		
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	—																		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	—																		
	Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung										Datum	Vis.			
* Rundschlag max. — ◇ Seitenschlag max. —	Werkstoff —										Maßstab	Gezeichnet	23.2.50	bkl.					
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Type I Gruppe Zählwerk										10:1	Geprüft							
Vorherrschende Oberflächengüte	Kompl. Zahlenrolle I											Gesehen							
Oberflächenbehandlung											Ersatz für 10·203								
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10·243										CONTINA A.G. MAUREN				10·203-1				

10.204

UNGÜLTIG

Ersetzt durch: 10.205-1 Änd.Nr. 71

Datum: 8.3.50 Visum: Wtel

IX

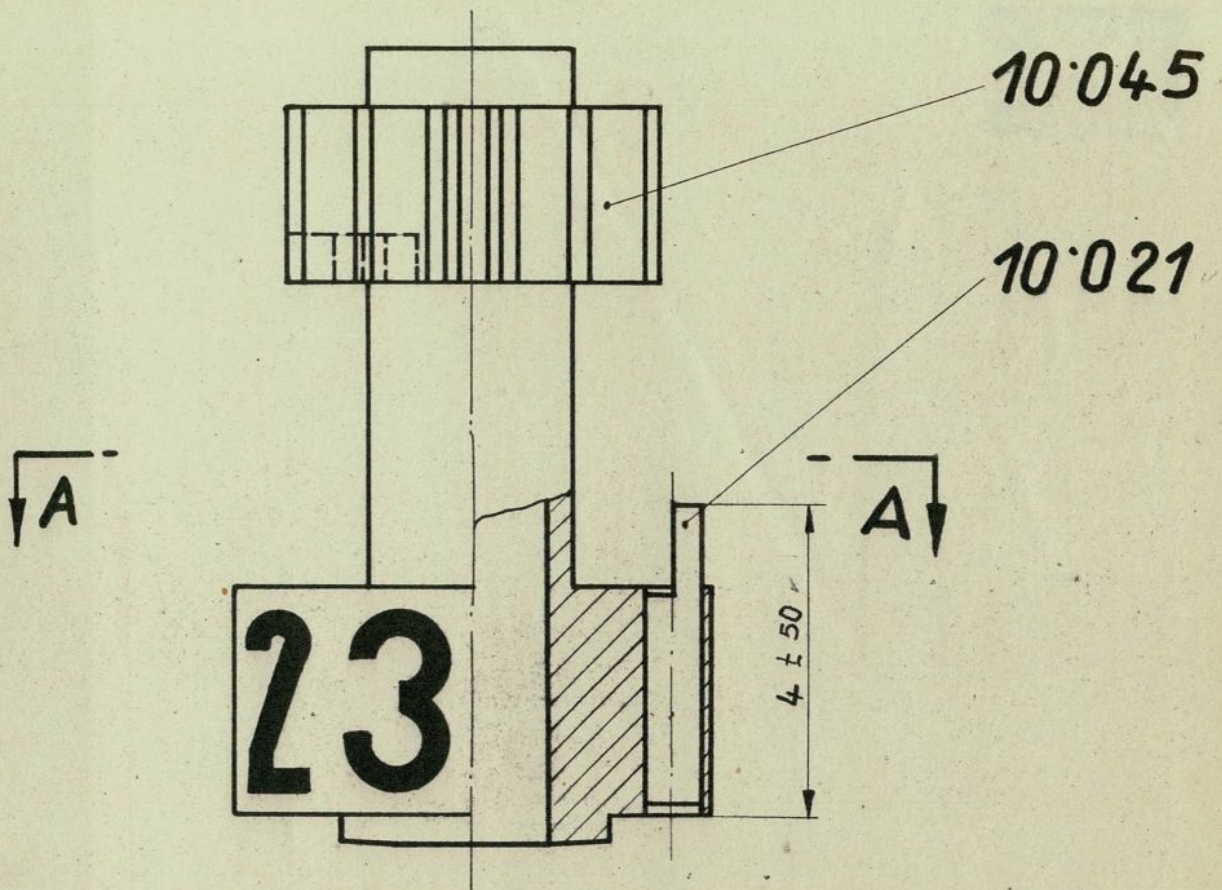
10.204

U N G Ü L T I G

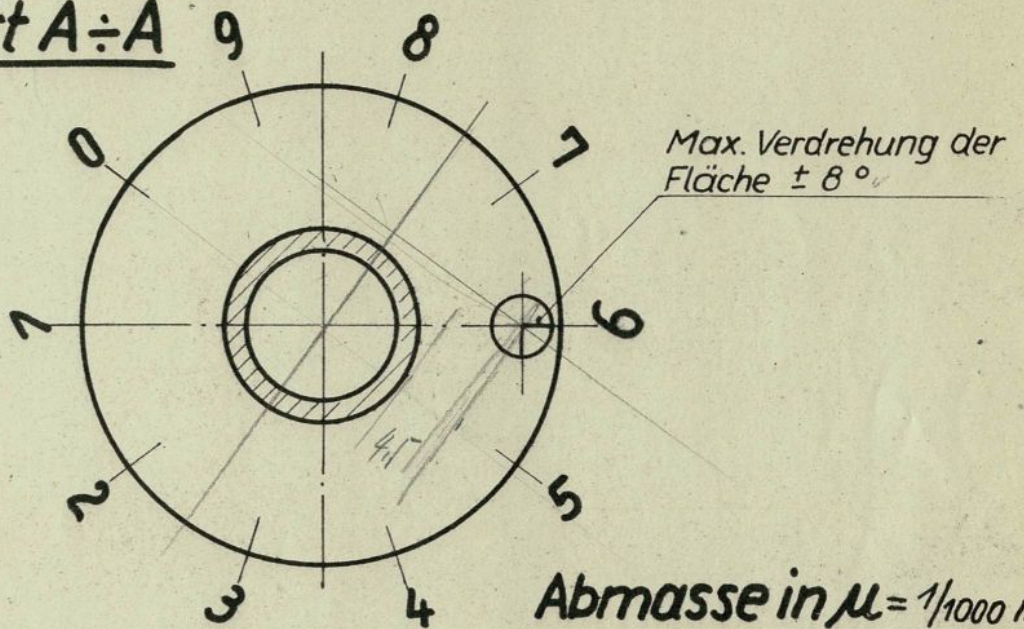
Ersetzt durch: 10.205-1 Änd. Nr. 71

Datum: 8.3.50 Visum: *Wfel*

IX



Schnitt A÷A



Stück p. Masch.	11																			
Type	I	Ila	Ilb	III																
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	—																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	—																			
	Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung										Datum	Vis.				
* Rundschlag max.	Werkstoff —										Maßstab	Gezeichnet	23.2.50	rkf.						
◇ Seitenschlag max.	Type I Gruppe Zählwerk										10:1	Geprüft		R. A.						
Ohne * Rundschlag max.	Kompl. Zahlenrolle II											Gesehen								
Ohne ◇ Seitenschlag max.											Ersatz für 10·205									
Vorherrschende Oberflächengüte																				
Oberflächenbehandlung																				
Wärmebehandlung																				
	Kompl. Nr. 10·243										CONTINA A.G. MAUREN				10·205-1					

Zylinderschraube
M17,4 x 2
VSM 12 124

10 009

10 104

10 105

10 100

10 102

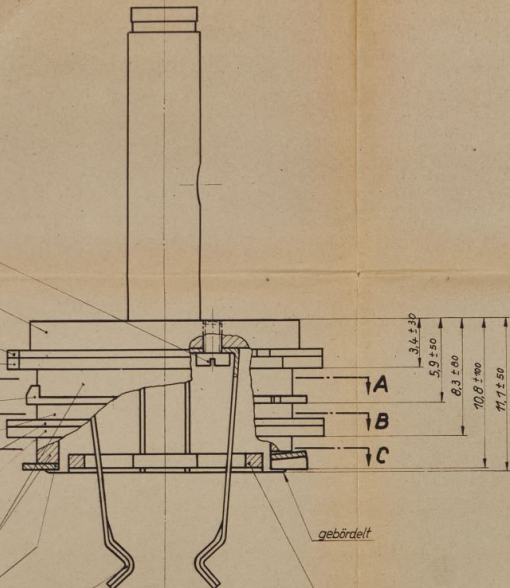
10 106

10 107

10 103

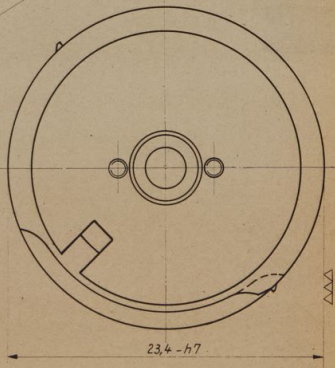
10 101

10 070



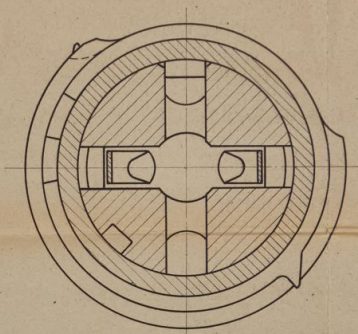
gebördelt

10.120 zu Festsitz aussortiert

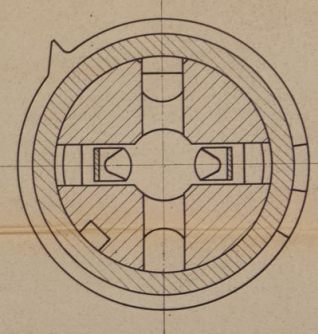


23,4 - h7

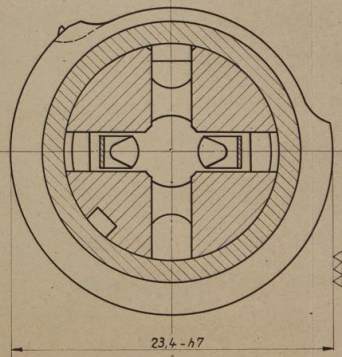
Schnitt A÷A



Schnitt C÷C



Schnitt B÷B



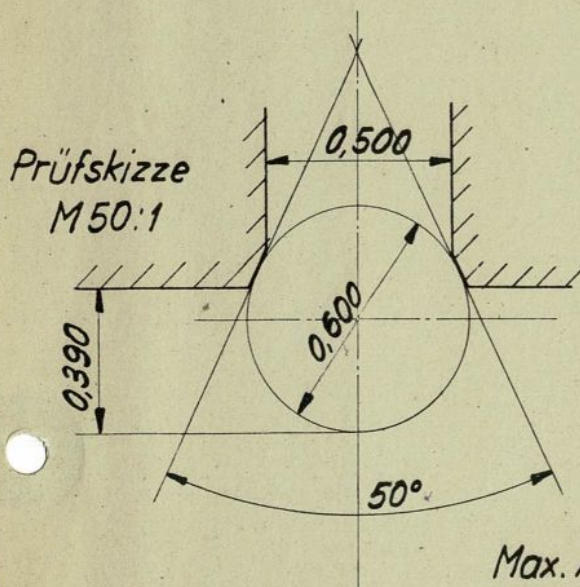
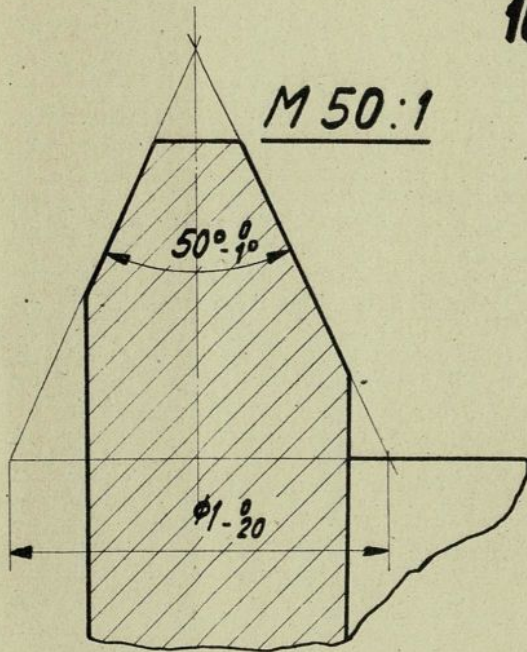
23,4 - h7

Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse									
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelklasse									
* Rundschlag max.	23,4 - h7	±							
∅ Seitenschlag max.									
Oben * Rundschlag max.									
Oben ∅ Seitenschlag max.									
Vorherrschende Oberflächen- sitze									
Oberflächenbehandlung									
Wärmebehandlung									
Index	23,4 - h7	±							
Material									
Techn. Zeichn.									
Veränderung									
Werkstoff									
Type									
Kompl. Zehnerglocke									
Gruppe Kompl. Maschinenkörper									
Diese Maße werden bei Abnahme besonders kontrolliert									
Wärmebehandlung									
Kompl. Nr. 10 227									
CONTINA A.G. MAUREN									
Index 2 in 3 geändert									
Änderung									
Aend. Nr. 235 29.8.50									
Datum									
Via									
Maßstab 5:1									
Gezeichnet 22.3.50									
Geprüft									
Gezeichnet									
Ersatz für 10 206-2									
10 206-3									

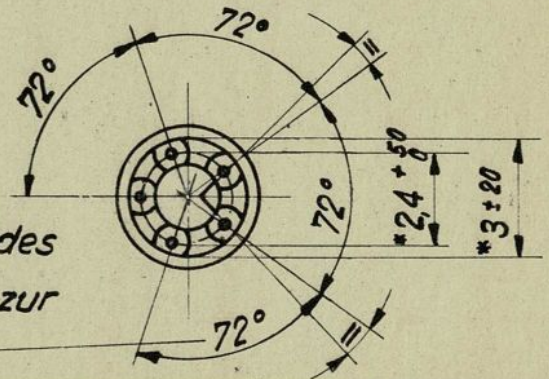
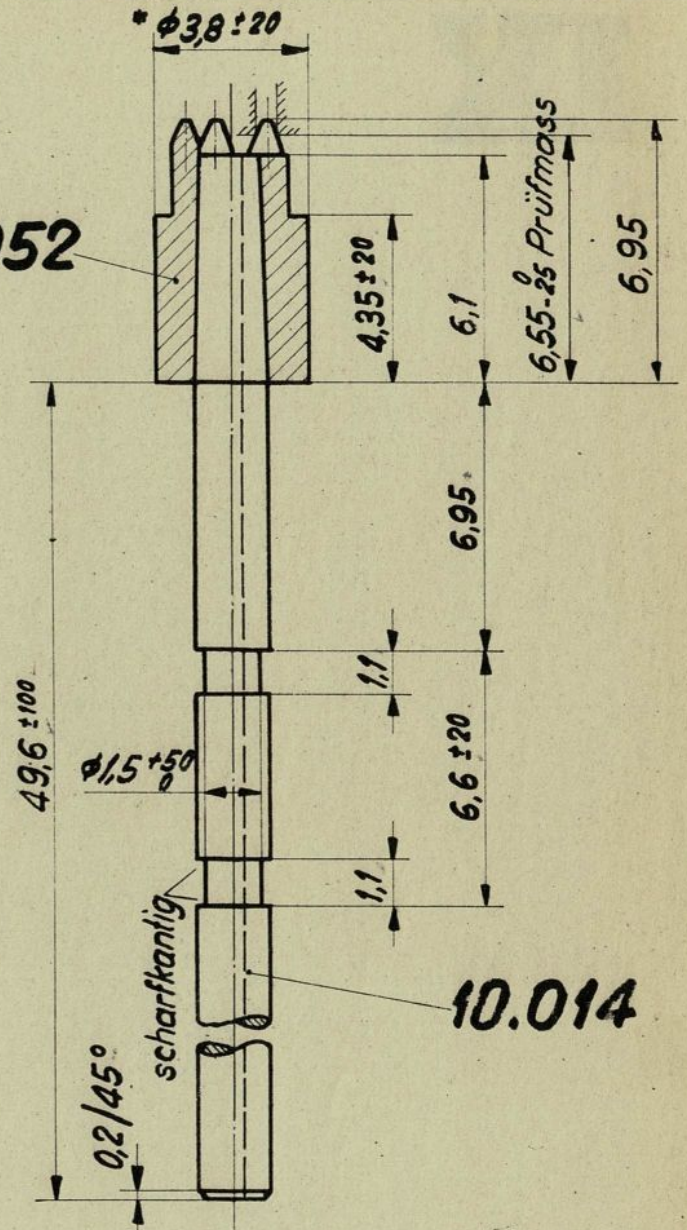
Type 1 Stück

Einpressweg = 0,4 mm
 Pressdruck = 70 kg



Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm

Max. Abweichung jedes einzelnen Zackens zur Achsnut = $\pm 1^\circ$

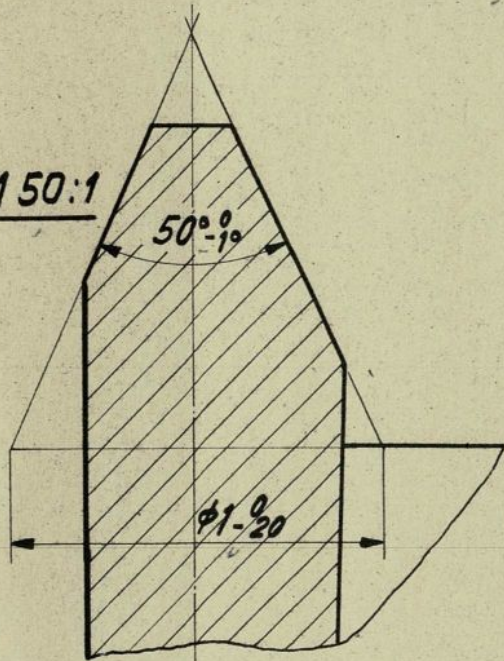


Stück p. Masch.	1										
Type	I	IIa	IIb	III							
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50\mu$											
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse											
* Rundschlag max. 20μ \diamond Seitenschlag max. 20μ											
Ohne * Rundschlag max. — Ohne \diamond Seitenschlag max. —											
Vorherrschende Oberflächengüte $\nabla \nabla \nabla$											
Oberflächenbehandlung											
Wärmebehandlung											
Werkstoff	—										
Type	I										
	Gruppe Grundkörper										
	Kompl. Fünzzackachse										
	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.										
	Kompl. Nr. 10.237										
	CONTINA A.G. MAUREN										
	Ersatz für 10.208-1										
	10.208-2										
	Index 1 in 2 geändert										
	Aenderung										
	Aend.Nr.										
	Datum										
	Vis.										
	2.6.1950										
	Schwar										
	A.										

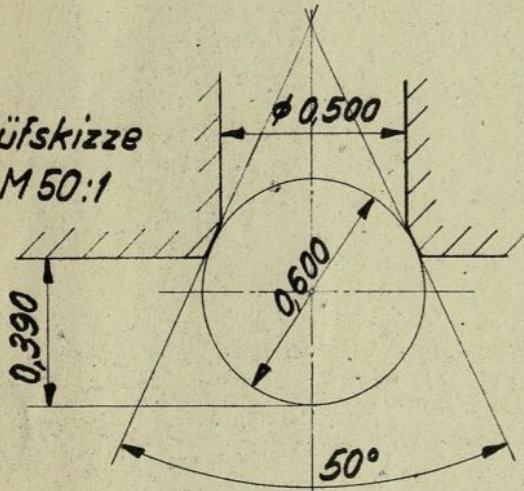
Einpressweg = 0,4 mm
 Pressdruck = 70 kg

10.052

M 50:1



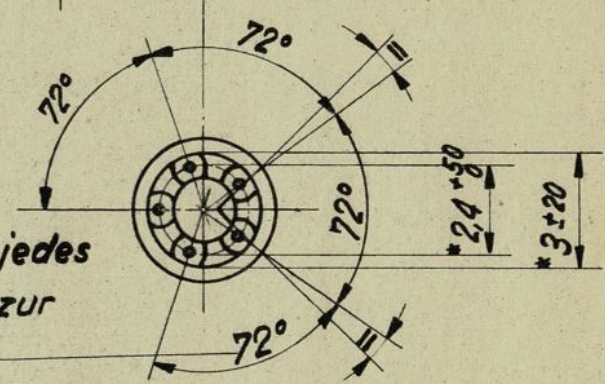
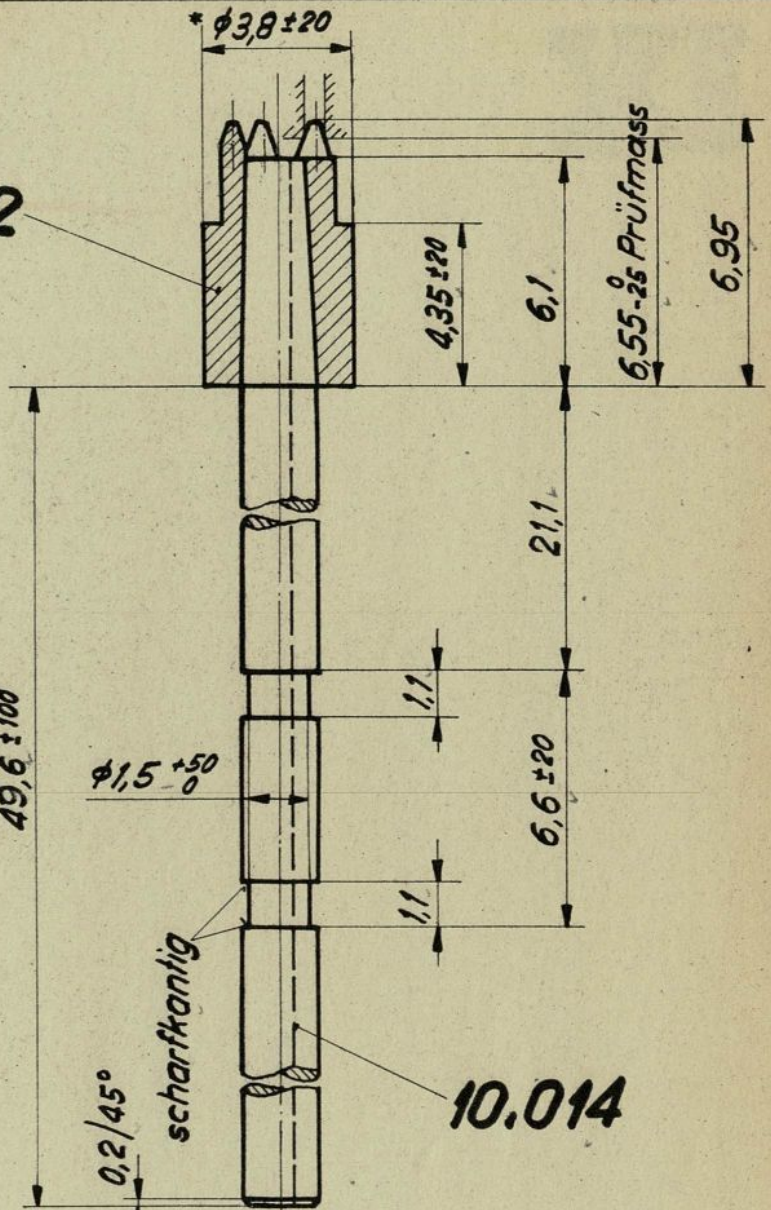
Prüf­skizze
 M 50:1



Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Max. Abweichung jedes
 einzelnen Zackens zur
 Achsnut = $\pm 1^\circ$

$\phi 3,8 \pm 20$



Stück p. Masch.	3																			
Type	I	IIa	IIb	III																
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse \pm	50 μ																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	—																			
* Rundschlag max.	20 μ																			
◇ Seitenschlag max.	20 μ																			
Ohne * Rundschlag max.	—																			
Ohne ◇ Seitenschlag max.	—																			
Vorherrschende Oberflächengüte	$\nabla \nabla \nabla$																			
Oberflächenbehandlung	—																			
Wärmebehandlung	—																			
Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung				Aend. Nr.	Datum	Vis.										
Werkstoff	—				Index 1 in 2 geändert				93	2.6.50	Schar									
Type	I				Gruppe Grundkörper															
Kompl. Fünfzackachse																				
Ersatz für 10.209-1																				
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.											CONTINA A.G. MAUREN									
Kompl. Nr. 10.238											10.209-2									

Zeichnungs-Nr.	Formal	Gegenstand	Stück	Me	Bemerkungen
10'001	2	Stufenwalzenkörper	1	Decoltal Ø 21	
10'002	3	Gehäuseoberteil	1	Anticorodalrohr B 46/3	
10'003	4	Hauptachse	1	nichttr. Stahl RRMD Ø 3-h7	
10'004	4	Federstern	1	nichttr. härtb. Bandstahl Brin. 230 - 240 0,1	
10'005	4	Zehnerschieber (Resultatseite)	10	nichttr. härtb. Bandstahl Brin. 230- 240 0,5 ± 8,02	
10'006	4	Zehnerschieber (Quotientenseite)	5	nichttr. härtb. Bandstahl Brin. 230- 240 0,5 ± 8,02	
10'007	4	Zehnerschaltfeder	15	nichttr. Federstahldraht Ø 0,2	
10'008	4	Zählwerksachse	17	nichttr. Stahl RRMD Ø 2-h6	
10'009	3	Zehnerglockenkörper	1	Decoltal Ø 20	
10'010	4	Umsteuerungsnase	1	Phosphorbronze	
10'011	1	Maschinenkörper	1	Anticorodal B (Pressling)	
10'012	4	Kurbelgriff	1	Decoltal Ø 9	
10'013	3	Kurbel	1	Anticorodal B (Pressling)	
10'014	4	Fünfsackachse	17	nichttr. Stahl RRMD (profiliert)	
10'015	-	Ungültig, ersetzt durch 10'014	-	---	
10'016	-	Ungültig, ersetzt durch 10'014	-	---	
10'017	4	Führungshülse	12	Messing 58 Pb Ø 3	
10'018	4	Zehnerschieberlager	15	Messing 58 1,8 x 3	
10'019	-	Ungültig, ersetzt durch Schraube 1,4x3	-	---	
10'020	4	Führungshülse	1	Messing 58 Pb Ø 3	
10'021	4	Zahlenrollenstift	15	nichttr. Federstahl dr. Sandv. 2R2	

Verzeichnis zu
Kleinrechenmaschine "C u r t a"
Type I

Aufgestellt
Geprüft
Gesehen

Blatt 1
Index

CONTINA A.-G. MAUREN

10.210

Zeichnungs-Nr.	Formal	Gegenstand	Stück	Werkstoff	Bemerkungen
10'022	4	Kurbelbolzen	1	nichtr. Stahl RRMD Ø 2,5-h9	
10'023	4	Quotienteneinstellfeder	1	nichtr. Federdraht Ø 0,26	
10'024	4	Löscherfixierstift	1	nichtr. Stahl RRMD Ø 2-h8	
10'025	4	Zählwerkshülse	1	Decoltal Ø 20	
10'026	4	Zählwerkshülsemutter	1	Decoltal Ø 14	
10'027	4	Zählwerkfixierstift	1	nichtr. Stahl RRMD Ø 2,5	
10'028	4	Abschlusscheibe	1	Anticorodal B (Anod. Qual.)	
10'029	4	Ziffernrolle	8	Decoltal Ø 6,5	
10'030	2	Löscherkappenkörper	1	Decoltal Ø 42	
10'031	4	Haltering	1	Messing 58 Pb Ø 8	
10'032	4	Führungshülse	1	Messing 58 Pb Ø 3	
10'033	4	Blattfeder	1	Federbandstahl 0,15	cadmiert
10'034	3	Löscherhebel	1	Anticorodalblech B 1,5 mm	
10'035	4	Federhülse	1	Ms 58 Pb	
10'036	4	Sprengring (gross)	1	nichtr. härtb. Bandst. 0,5 ¹⁰ , 0,2	
10'037	-	Ungültig, ersetzt durch 10'014	-	--	
10'038	4	Schaltrah I	20	nichtr. härtb. Bandstahl Brin. 230 - 240 0,5 ¹ 0,02	
10'039	4	Auslösebolzen	1	Automatenweichstahl FH Ø 3	
10'040	3	Zählwerkkörper	1	Decoltal Ø 33	
10'041	4	Presshülse	14	Messing 58 Pb Ø 3	
10'042	4	Distanzhülse	2	Messing 58 Pb Ø 3	

Verzeichnis zu
 Kleinrechenmaschine "C u r t a" Type I

Aufgestellt
 geprüft
 Gesehen

[Signature]

CONTINA A-G MAUREN

10.210

Blatt 2
 Index 2

Zeichnungs-Nr.	Formel	Gegenstand	Stück	Werk	Bemerkungen
10'043	3	Zahlenrolle I	4	Decolital Ø 6,5	
10'044	-	Ungültig, ersetzt durch 10'045	-	---	
10'045	3	Zahlenrolle II	13	Decolital Ø 6,5	
10'046	4	Kommaschieber	8	Anticorodal B Ø 3	
10'047	4	Kommaschieberfeder	8	nichtr. Federdraht Ø 0,15	
10'048	4	Zyl. Schraube	2	Messing 58 Pb Ø 3,5	
10'049	4	Sperrad	17	nichtr. härtb. Bandst. 0,5 ²⁴⁹ _{10,02}	
10'050	4	Zählwerksfeder	1	nichtr. Federdraht Ø 0,5	
10'051	4	Distanzhülse	15	Messing 58 Pb Ø 3	
10'052	4	Fünfzack	17	Messing 58 Pb Ø 4	
10'053	4	Schaltrad II	15	nichtr. härtb. Bandstahl Brin. 230 - 240 0,6 ^{10,02}	
10'054	4	Presshülse	15	Messing 58 Pb Ø 3	
10'055	4	Führungshülse	15	Messing 58 Pb Ø 3	
10'056	4	Führungshülse	1	Messing 58 Pb Ø 3	
10'057	4	Einstellgriff	8	Decolital 16 x 11	
10'058	4	Sperrfeder	1	nichtr. Federdraht Ø 0,2	
10'059	4	Anpassschraube	1	Messing 58 Pb Ø 5	
10'060	4	Verschlusschraube	2	Anticorodal B Ø 3	
10'061	3	Einstellachse	8	nichtr. Stahl RRMD Ø 2,5-h6	
10'062	3	Gehäuseunterteil	1	Anticorodalrohr B 5 ⁴ /6,5	
10'063	4	Fixierstift	1	nichtr. Stahl RRMD Ø 1-h7	

Verzeichnis zu
Kleinrechenmaschine "C u r t a"
Type I

Aufgestellt
geprüft
Gesehen

Blatt 3
Index 1

10.210

CONTINA A-G. MAUREN

Zeichnungs-Nr.	Formel	Gegenstand	Stück	Werkstoff	Bemerkungen
10'064	4	Befestigungssäule	3	Messing 58 Pb Ø 3	
10'065	4	Quotienteneinstellsäule	1	nichtr. Stahl RRMD Ø 2,5-h8	
10'066	3	Quotienteneinstellgriff	1	Anticorodal B	
10'067	-	Ungültig ersetzt durch 10.066			
10'068	4	Distanzring	1	nichtr. Stahl RRMD Ø 6	
10'069	4	Gleitring	2	nichtr. Stahl RRMD Ø 6	
10'070	4	Umsteuerungsfeder	1	nichtr. härzb. Bandstahl 0,3 (weich)	
10'071	4	Abdeckring	1	Anticorodalblech B 1 mm	
10'072	4	Mitnehmerstift	1	nichtr. Stahl RRMD 3-h7	
10'073	4	Einstellgriffeder	8	nichtr. Federdraht Ø 0,18	
10'074	4	Senkschraube	3	Messing 58 Pb Ø 2	
10'075	4	Führungsschraube	8	So Ms 58 Mn Ø 2	
10'076	4	Zahnsegment 10 Zähne	1	Neusilber Brin 230-240,0,5-0,02	
10'077	2	Lagerplatte	1	Decoltal Ø 45	
10'078	4	Zahnsegment 1 Zahn	5	Neusilber, Brin 230-240,0,5-0,02	
10'079	4	Zahnsegment 9 Zähne	2	Neusilber, Brin 230-240,0,5-0,02	
10'080	4	Zahnsegment 2 Zähne	6	Neusilber, Brin 230-240,0,5-0,02	
10'081	4	Zahnsegment 8 Zähne	2	Neusilber, Brin 230-240,0,5-0,02	
10'082	4	Zahnsegment 3 Zähne	6	Neusilber, Brin 230-240,0,5-0,02	
10'083	4	Zahnsegment 7 Zähne	2	Neusilber, Brin 230-240,0,5-0,02	
10'084	4	Zahnsegment 4 Zähne	6	Neusilber, Brin 230-240,0,5-0,02	

Verzeichnis zu
 Kleinrechenmaschine "C u r t a" Type I

Aufgestellt
 Geprüft
 Gesehen

Blatt 4
 Index 2

CONTINA A-G MAUREN

10 210

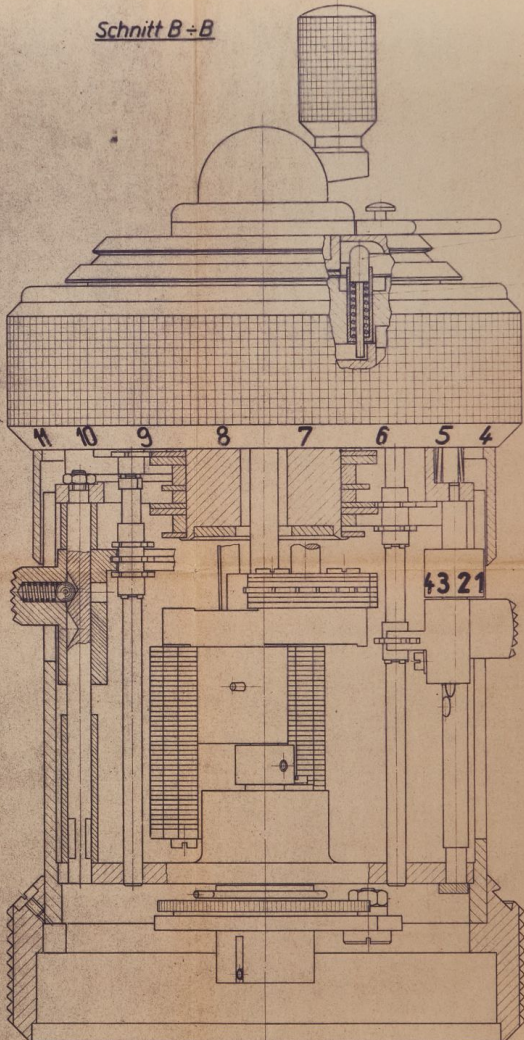
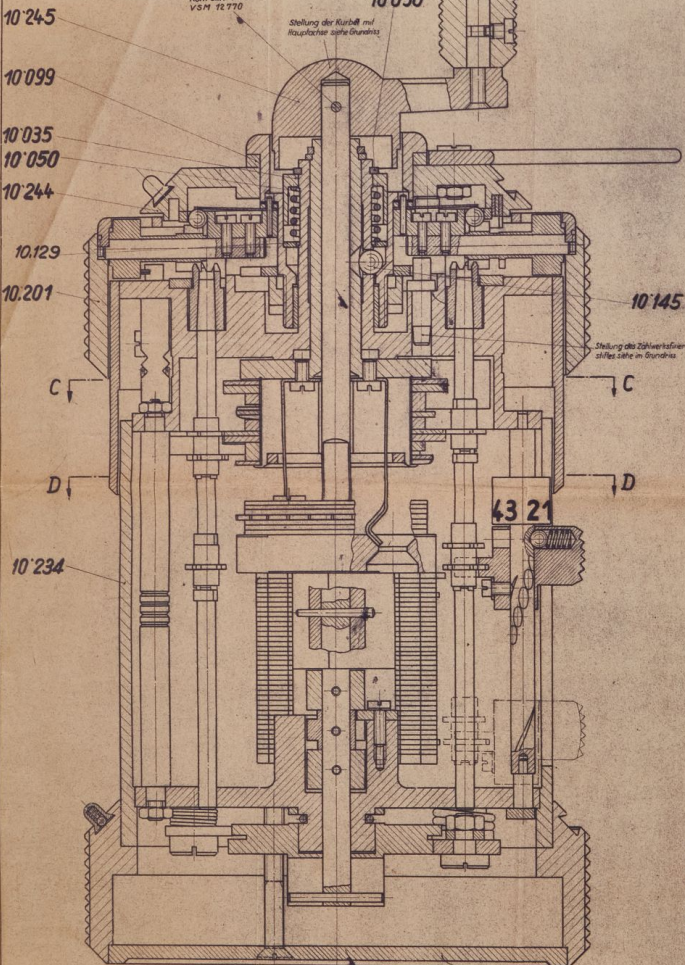
Schnitt A-A

Schnitt B-B

Kon. Stift 1 x 1/4
VdR 12 970

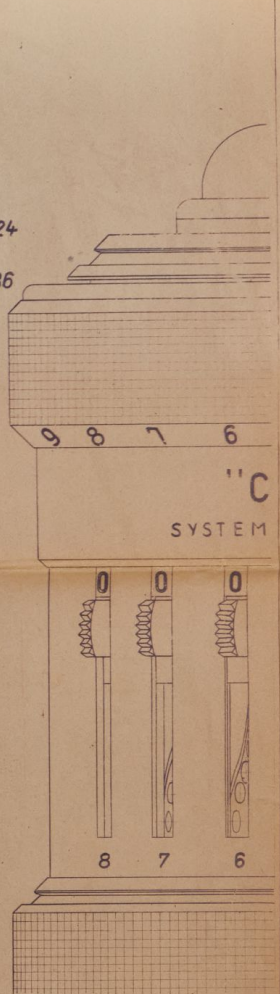
Stellung der Kurbel mit
Rauflächen siehe Grundriss

Stellung des Zählwerktrages
siehe Seite im Grundriss



10'024

10'086

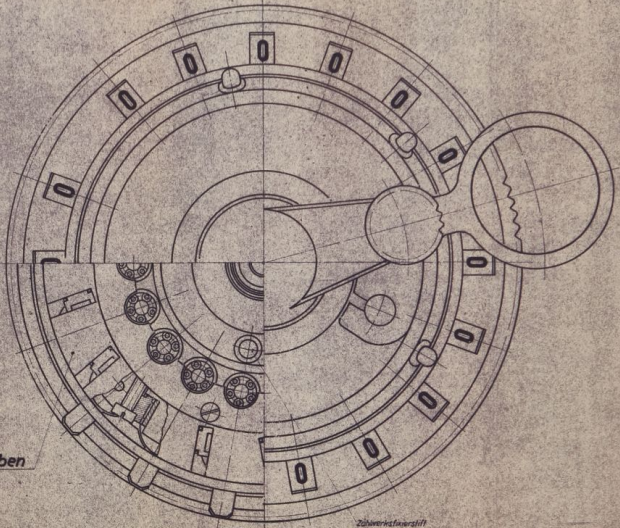
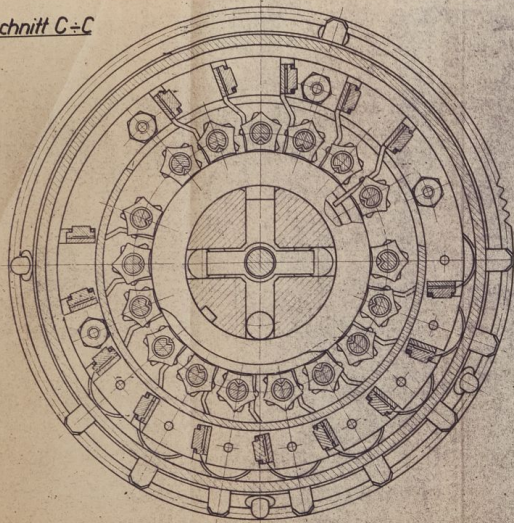


"C"
SYSTEM

Index 4 in 8 gear-dial 286 288.00 mm
Abmessung 40 x 40 x 40 mm
Industrial Maschinen, SO 4.86, H.K.
Beschriftung
Gezeichnet
Ersatz für 10'210-5
Blatt

Kompl. Rechenmaschine 5:1
<CURTA>
CONTINA A.G. MAUREN 10'210-5

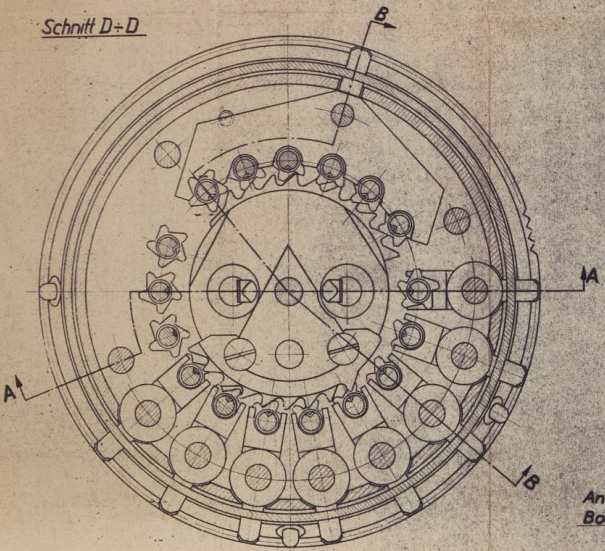
Schnitt C=C



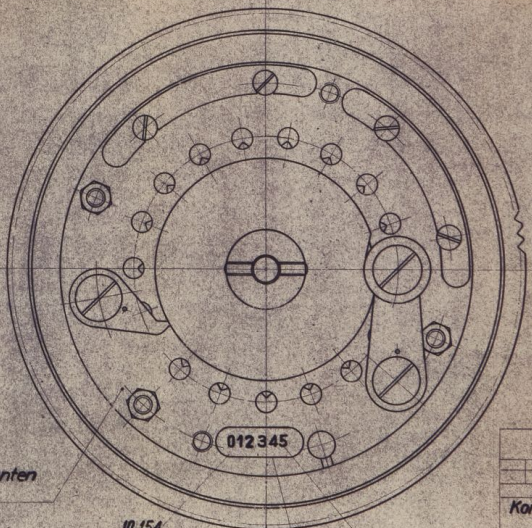
Zählwerk abgehoben

Zählwerksteifung

Schnitt D=D



Ansicht von unten
Boden weg



10.154

geleimt Fabr. Nr.

Index 4 in 5 geändert!	212	18.6.50	
Änderung			
Type 7			
Kompl. Rechenmaschine			
<CURTA>			
5:1			
CONTINA A. G. MAUREN			
10 210-5			

Zeichnungs-Nr.	Formal	Gegenstand	Stück	Mer.	Bemerkungen
10'085	3	Manschette	1	Anticorodalrohr B 50/3	
10'086	4	Löscherfixierstiftfeder	1	nicht. Federdraht 0,2	
10'087		Zahnsegment 6 Zähne	2	Neusilber, Brin. 230-240, 0,5-0,02	
10'088	3	Zählwerksring	1	Anticorodalrohr B 54/3,5	
10'089	3	Zählwerkskappe	1	Anticorodalrohr B 51/7,5	
10'090	4	Zahnsegment 5 Zähne	5	Neusilber, Brin. 230-240, 0,5-0,02	
10'091	4	Zahnsegment 1 Zahn	6	Neusilber, Brin. 230-240, 0,5-0,02	
10'092	-	Ungültig	-	--	
10'093	4	Löschergriffschraube	1	Aut. Weichstahl FH Ø 3,5	
10'094	-	Ungültig	-	---	
10'095	4	Büchse	1	Messing 58 Pb Ø 3	f. Zählwerk
10'096	4	Zahnsegment 9 Zähne	1	Neusilber, Brin. 230-240, 0,5-0,02	
10'097	4	Federring	9	nicht. härtb. Stahlblech 0,1	f. Fünfzackachse
10'098	4	Beilagscheibe (klein)	1	Anticorodal	
10'099	4	Beilagscheibe (gross)	1	Anticorodal	
10'100	4	Zehnerzahnscheibe UW	1	Neusilber, Brin. 230-240, 0,5-0,01	
10'101	4	Zehnerzahnscheibe RW	1	Neusilber, Brin. 230-240, 0,5-0,01	
10'102	4	Beilagering 1,1	1	Anticorodalrohr B 19/1,5	
10'103	4	Beilagering 2	2	Anticorodalrohr B 19/1,5	
10'104	4	Sperrscheibe UW	1	nicht. härtb. Bandstahl, 0,5-0,01	
10'105	4	Zehnersperrscheibe UW	1	nicht. härtb. Bandstahl, 0,8-0,01	

Verzeichnis zu
 Kleinrechenmaschine "C u r t a" Type I

Aufgestellt
 geprüft
 Gesehen

Blatt Index
 5
 10.210

CONTINA A-G MAUREN

Zeichnungs-Nr.	Format	Gegenstand	Stück	Werkstoff	Bemerkungen
10'106	4	Sperrscheibe RW	1	nichtr.härtb.Bandst. 0,5 \pm 0,01	
10'107	4	Zehnersperrscheibe RW	1	nichtr.härtb.Bandst. 0,8 \pm 0,01	
10'108	-	Ungültig	-	---	
10'109	4	Zapfenschraube	1	Aut.Weichstahl FH Ø 2,5	
10'110	4	Distanzhülse	1	Messing 58 Pb. Ø 3	
10'111	4	Nullpufferscheibe	1	Decoltal Ø 24	
10'112	4	Nullpufferrolle	1	Aut.Weichstahl FH Ø 8	
10'113	4	Sperrklinke	1	nichtr.härtb.Bandst., 1 mm	
10'114	4	Nullpufferhebel	1	Anticorodalblech B 1 mm	
10'115	4	Nullpufferfeder	1	nichtr.Federdraht Ø 0,7	
10'116	4	Anpasschraube	1	Messing 58 Pb Ø 5	
10'117	4	Anpasschraube	1	nichtr.Stahl Ø 5, Stainless 32	
10'118	4	Sicherungsfeder	1	nichtr.Federdraht Ø 0,8 \pm 0,015	
10'119	4	Abschlusselement	1	Neusilber, 1 mm	
10'120	4	Abstützscheibe	1	nichtr. Stahlblech	
10'121	4	Büchse zu Sperrklinke	1	nichtr.Stahl RRMD Ø 4,5	
10'122	-	Ungültig	-	---	
10'123	-	Ungültig	-	---	
10'124	-	Ungültig	-	---	
10'125	4	Büchse zu Nullpuffer	1	Decoltal Ø 5	
10'126	-	Ungültig	-	---	

Verzeichnis zu
 Kleinrechenmaschine "C u r t a" Type I

Aufgestellt
 Geprüft

[Handwritten mark]

CONTINA A-G. MAUREN

10.210

Blatt 6

Index 2

Verzeichnis zu
Kleinrechenmaschine "C u r t a" Type I
Aufgestellt
Geprüft
Gesehen

Zeichnungs-Nr.	Format	Gegenstand	Stück	Werkstoff	Bemerkungen
10'127	4	Schutzhülse-Oberteil	1	Peralumanblech 1,5	
10'128	4	Schutzhülse-Unterteil	1	Peralumanblech 1,5	
10'129	4	Druckring	1	Messing 58 Pb Ø 12	
10'130	4	Gummieinlage (gross)	1	Moosgummi 5 mm grau hh	
10'131	4	Gummieinlage (Klein)	1	Moosgummi 5 mm grau h	
10'132	4	Haltezapfen	1	Decolital Ø 18	
10'133	4	Sprengring (klein)	1	nichtr. härtb. Bandst. 0,6 [±] 0,02	
10'134	4	Anschlagstift	1	nichtr. Stahl RRMD Ø 2,5	f. Zählwerk
10'135	4	Lagerbolzen	8	So Ms 58 Mn Ø 2,5	
10'136	4	Halteplatte	2	Anticorodalblech B 1 mm	
10'137	4	Anschlagbüchse (gross)	1	Anticorodalrohr B 4/0,75	
10'138	4	Anschlagbüchse (klein)	1	Anticorodalrohr B 4/0,75	
10'139	4	Unterlagscheibe	-	Sandvik 20 W	Pos. u. Stückz. nach Bedarf
10'140	4	Führungshülse	4	Messing 58 Pb Ø 3	
10'141	4	Presshülse	5	Messing 58 Pb Ø 3	
10'142	4	Zahnsegment	2	nichtr. härtb. Bandst. 0,3 [±] 0,01	f. Löscherkappe
10'143	4	Zwischenlage	1	nichtr. Stahlband hart, 0,5 [±] 0,01	
10'144	4	Zählwerksfixiererring	1	nichtr. härtb. Bandst. 1 mm	
10'145	4	Kugel Ø 2,5	1	Stahl, gehärtet, geschliffen	
10'146					
10'147	4	Lagerbüchse	1	Messing 58 Pb Ø 10	

Verzeichnis zu

Kleinrechenmaschine "C n r t a" Type I

Aufgestellt

geprüft

Gesehen

Bemerkungen

Werkstoff

Stück

Gegenstand

Format

Zeichnungs-Nr.

Zeichnungs-Nr.	Format	Gegenstand	Stück	Werkstoff	Bemerkungen
10'1148	4	Zylinderstift 1 x 10	1	nichtr.härtb.Stahl 1-h7 (Stahl 52)	
10'1149	4	Zylinderstift 0,8 x 4	2	nichtr.Stahl (RRMD) 0,8-h7	
10'1150	4	Zylinderstift 1,5 x 5	1	nichtr.Stahl (RRMD) 1,5-h7	
10'1151	4	Zylinderstift 1 x 3	1	nichtr.Stahl (RRMD) 1-h7	
10'1152	4	Federring	1	nicht. Federstahl	
10'1153	4	Ausgleichring	1	St BI Sandvik 20 W	
10'1154	4	Nummernschild	1	Al BI 0,5	

Handwritten signature/initials

Normteile

Gegenstand

Stück	VSM	Werkstoff	Bemerkungen
34	12124	Aut.W.St. FH	Zählwerksachse cadmiert
1	12124	Aut.W.St. FH	Umst.Nase vernickelt
2	12124	Aut.W.St. FH	Zehnerglocke cadmiert
7	12124	Aut.W.St. FH	Halteplatte u. Stufenwalze cadmiert
15	12124	Aut.W.St. FH	loer Schieberl. cadmiert
3	12140	Messing 58 Pb	Abdeckring
2	12142	Aut.W.St. FH	Abschlusscheibe geschwärzt
8	12707	Messing 58 Pb	Nullpuffer
2	12707	Messing 58 Pb	
1	12770	Stahl 60.11	Zählwerkskappe cadmiert
1	12770	nichttr.Stahl RRMD	Stufenwalze
1	12770	nichttr.Stahl RRMD	Kurbel
3		Stahl	Hauptachse federhart
8		Stahl	Kommaschieber geh.geschl.
26		Stahl	Kommaschieber geh.geschl.

Verzeichnis zu Kleinrechenmaschine "C u r t a" Type I

Aufgestellt
geprüft
Gesehen

Zeichnungs-Nr.	Format	Gegenstand	Stück	Werks-Nr.	Bemerkungen
10'201	2	Zählwerk Stufe II	1		
10'202	4	Löscherkappenkörper mit Schraube	1		
10'203	4	Kompl. Zahlenrolle I	4		
10'204		Ungültig	-		
10'205	4	Kompl. Zahlenrolle II	11		
10'206	2	Kompl. Zehnerglocke	1		
10'207	4	Kompl. Fünfzackachse	12		
10'208	4	Kompl. Fünfzackachse	1		
10'209	4	Kompl. Fünfzackachse	3		
10'210	1	Kompl. Rechenmaschine	-		
10'211	-	Ungültig ersetzt durch 10'066			
10'212	4	Kompl. Einstellachse	8		
10'213	2	Kompl. Stufenwalze	1		
10'214	4	Gehäuseunterteil mit Schraube	1		
10'215	3	Kompl. Gehäuse	1		
10'216	4	Kompl. Fünfzackachse	1		
10'217	4	Kompl. Einstellrad	12		
10'218	4	Quot. Einstellrad	1		
10'219	4	Doppel-Einstellrad	1		
10'220	4	Kompl. Zehnerschaltrah	15		
10'221	4	Prod. Einerspernung	1		

Aufgestellt
Geprüft
Gesehen

Verzeichnis zu
Kleinrechenmaschine "C u r t a" Type I

CONTINA A-G MAUREN

10.210

Blatt 10

Index 2

Zeichnungs-Nr.	Formel	Gegenstand	Stück	Werk.	Bemerkungen
10'222	4	Quot. Eisersperrung	1		
10'223	4	Kompl. Hauptachse	1		
10'224	4	Kompl. Sperrklinke	1		
10'225	4	Kompl. Nullpufferhebel	1		
10'226	2	Kompl. Zählwerkskörper	1		
10'227	3	Kompl. Maschinenkörper	1		
10'228	4	Kompl. Schutzhülse	1		
10'229	4	Kompl. Zählwerkshülse	1		
10'230	4	Kompl. Schaltrrad	3		
10'231	3	Kompl. Lagerplatte	1		
10'232	4	Grundkörper Stufe I	1		
10'233	2	Grundkörper Stufe II	1		
10'234	1	Grundkörper Stufe III	1		
10'235	-	Kompl. Schutzhülseoberenteil	1		
10'236	4	Kompl. Treibelement IV	12		
10'237	4	Kompl. Treibelement I	1		
10'238	4	Kompl. Treibelement II	3		
10'239	4	Kompl. Treibelement III	1		
10'240	4	Kompl. Einstellgriff	8		
10'241	4	Kompl. Umschalthebel	1		
10'242	1	Kompl. Rechenmaschine	-		

Instruktions-
Zeichnung

Verzeichnis zu
Kleinrechenmaschine "C u r t a" Type I

Aufgestellt
Geprüft
Gesehen

[Signature]

CONTINA A-G. MAUREN

10.210

Blatt 11
Index 1

IX

10.211

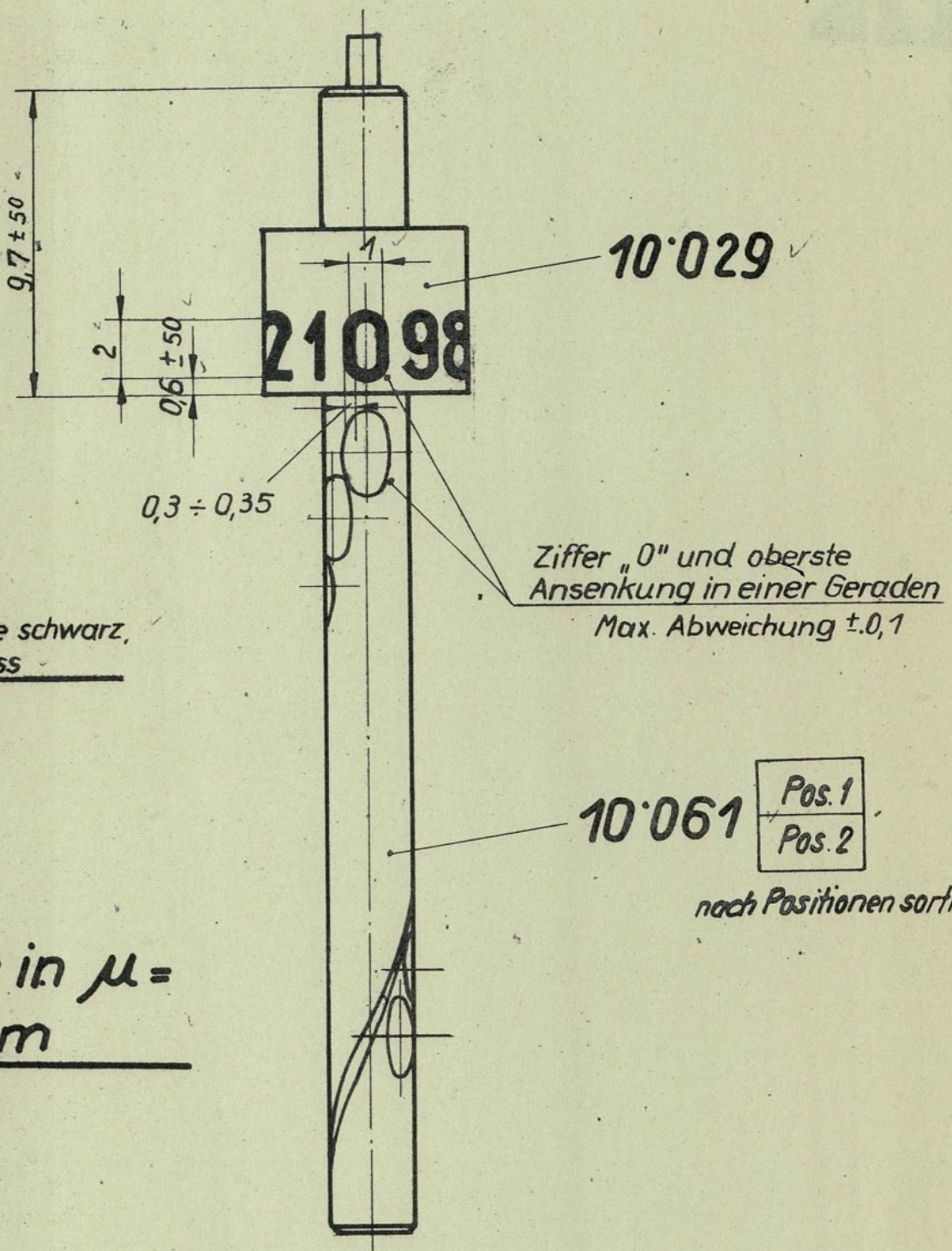
UNGÜLTIG

Ersetzt durch: 10.066

Datum: 21.8.50

Visum: frei

M 1:1

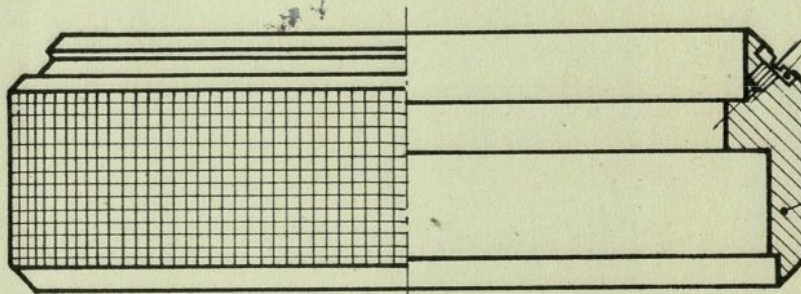
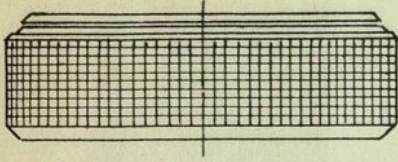


Ziffernrolle schwarz,
Ziffern weiss

Abmasse in $\mu =$
 $1/1000$ mm

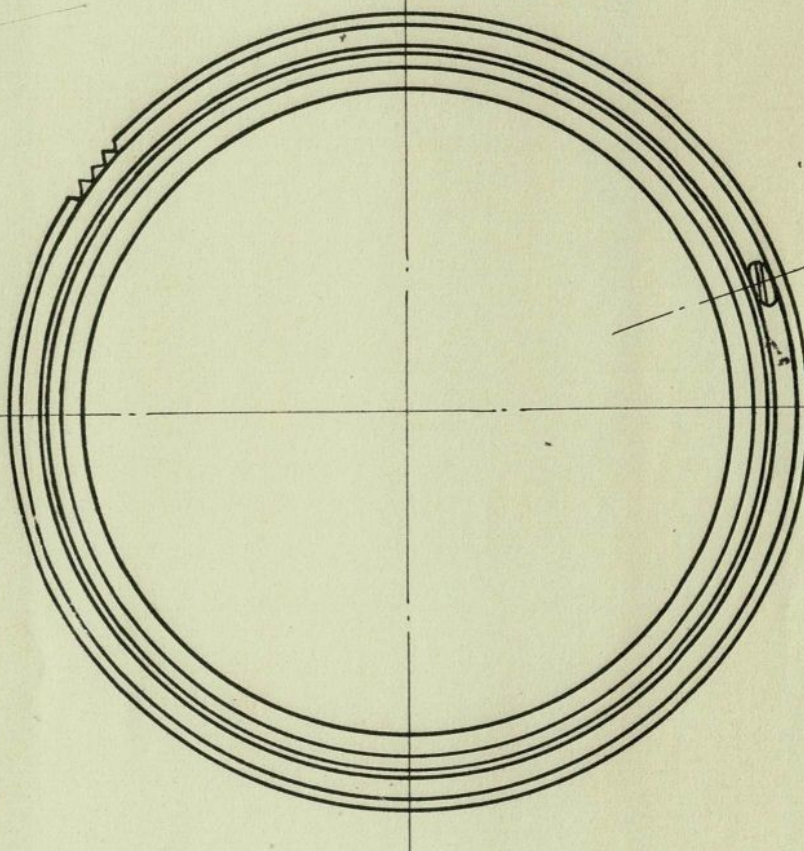
Stück p. Masch.	8																		
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	$\pm 50 \mu$				Index 2 in 3 geändert										Änd. Nr.	4.5.1950	Mauren		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse					Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung						Datum	Vis.			
* Rundschlag max.	-				Werkstoff				Maßstab		Gezeichnet	6.12.49	Wfch.						
◇ Seitenschlag max.	-				Type I				5:1		Geprüft		As.						
Ohne * Rundschlag max.	-				Kompl. Einstellachse						Gesehen								
Ohne ◇ Seitenschlag max.	-										Ersatz für 10·212-1								
Vorherrschende Oberflächengüte																			
Oberflächenbehandlung																			
Wärmebehandlung					Kompl. Nr. 10·240				CONTINA A.G. MAUREN		10·212-3								

M 1:1



10.060

10.062

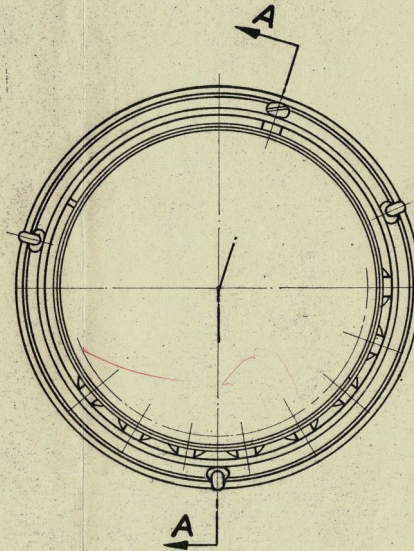
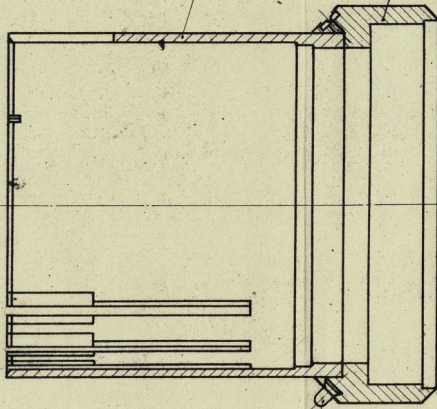


Stück p. Masch. 1																			
Type I IIa IIb III																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse —																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse —	Paßmaß	Abmaß in µ	Buch- stabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung						Datum	Vis.							
* Rundschlag max. — ◇ Seitenschlag max. —	Werkstoff —				Maßstab	Gezeichnet	21.1.50	Halle.											
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Type I Gruppe Grundkörper				2:1	Geprüft		Halle. Halle.											
Vorherrschende Oberflächengüte —	Gehäuseunterteil mit Schraube					Gesehen													
Oberflächenbehandlung schwarz eloxiert					Ersatz für 10.214														
Wärmebehandlung —	Kompl. Nr. 10.215				CONTINA A.G. MAUREN			10.214-1											

Schnitt A÷A

10'002 ✓

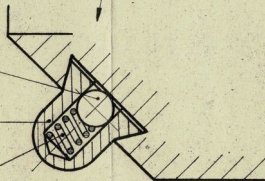
10'214 ✓



Kugel $\phi 1\text{mm}$

10'046

10'047



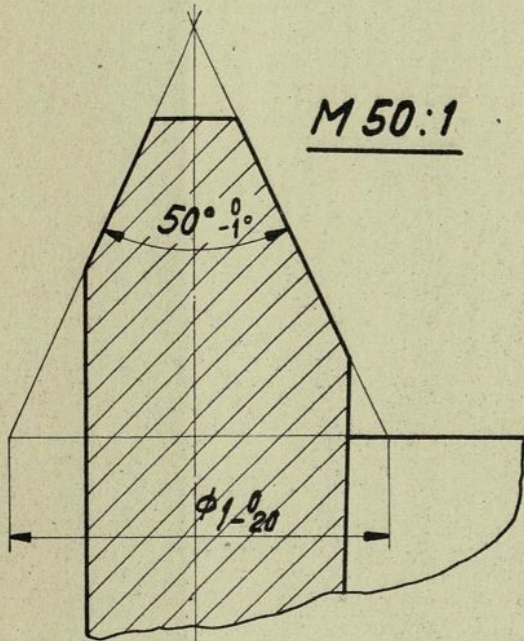
M10:1

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	mm												
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	mm												
* Rundschaft max. —													
◇ Seitenschlag max. —													
Ohne * Rundschaft max. —													
Ohne ◇ Seitenschlag max. —													
Verherrschende Oberflächen-güte													
Oberflächenbehandlung													
Wärmebehandlung													
I	1												
Type	Stück												
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	mm												
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	mm												
* Rundschaft max. —													
◇ Seitenschlag max. —													
Ohne * Rundschaft max. —													
Ohne ◇ Seitenschlag max. —													
Verherrschende Oberflächen-güte													
Oberflächenbehandlung													
Wärmebehandlung													
I	1												
Type	Stück												

Padmet	Almet	Zink-stahl	Bruchst. benutzt vor	Aenderung	Datum	Vis.
Werkstoff	—				8.2.50	Kel.
Type	I			Gruppe Grundkörper		AW.
Kompl. Gehäuse				Maßstab	Gezeichnet	
				2:1	Gepüft	
					Gesehen	
				Ersatz für	10'215-1	
☐ Diese Maße werden bei Ab-nahme besonders kontrolliert				CONTINA A.G.		
Kompl. Nr. 10'210'234				MAUREN		
				10'215-2		

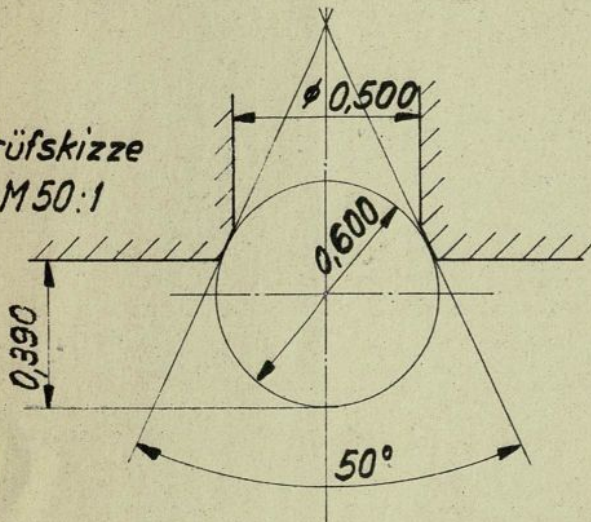
Einpressweg = 0,4 mm
 Pressdruck = 70 kg

10.052



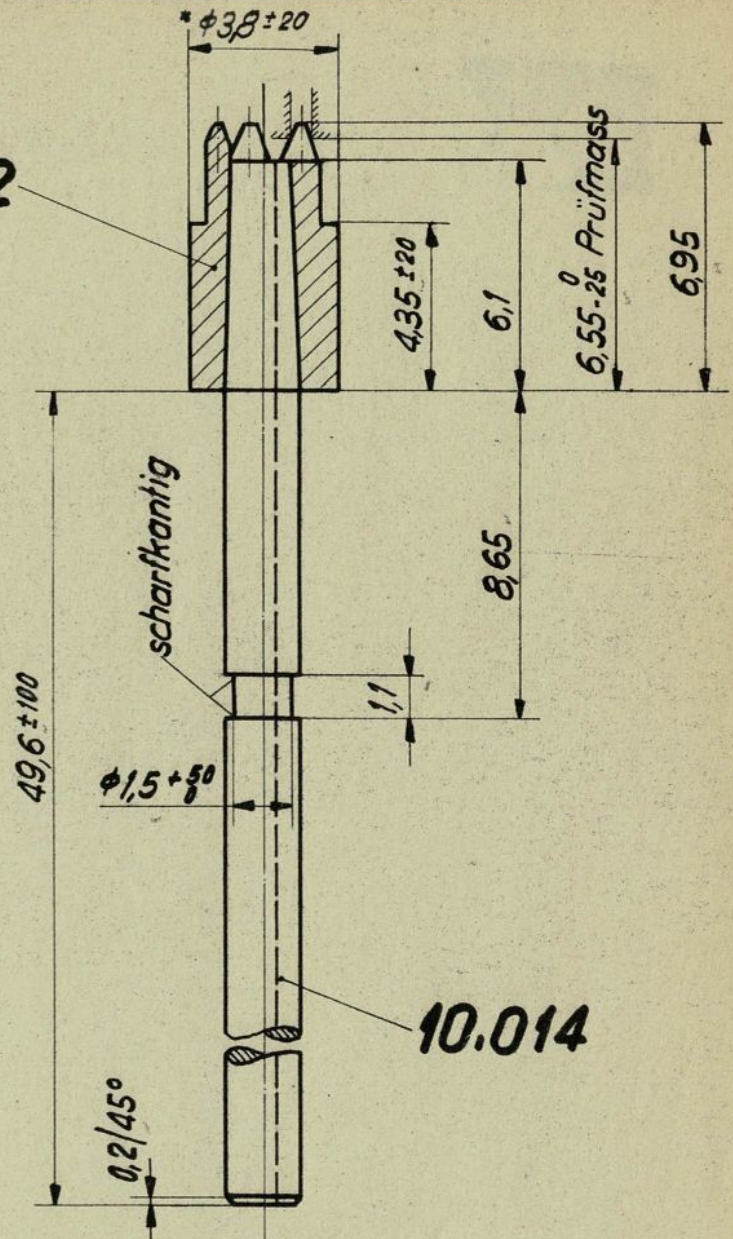
M 50:1

Prüfskizze
 M 50:1

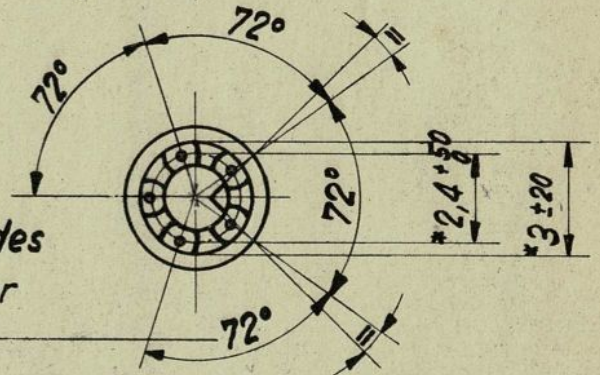


Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Max. Abweichung jedes
 einzelnen Zackens zur
 Achsnut = $\pm 1^\circ$

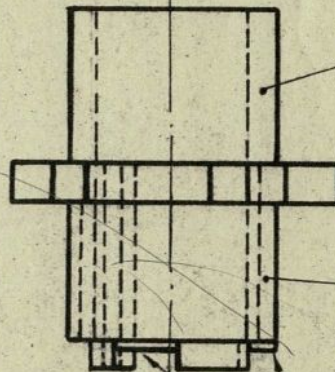
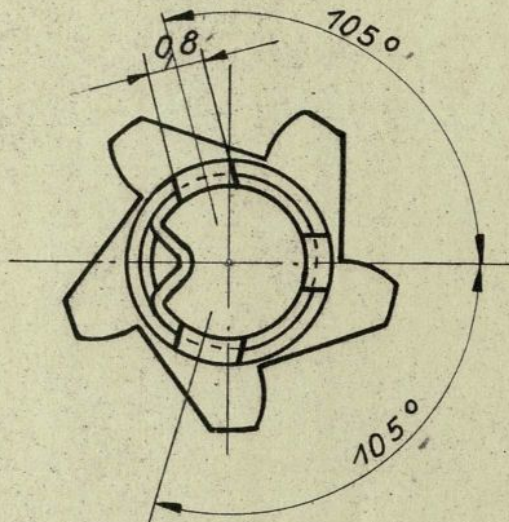


10.014



Stück p. Masch.	1																			
Type	I	IIa	IIb	III																
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$																				
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse																				
* Rundschlag max. 20 μ \diamond Seitenschlag max. 20 μ																				
Ohne * Rundschlag max. ... Ohne \diamond Seitenschlag max. ...																				
Vorherrschende Oberflächengüte																				
Oberflächenbehandlung																				
Wärmebehandlung																				
Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung				Aend. Nr.	Datum	Vis.										
Werkstoff	Index 1 in 2 geändert										94	26.50	här							
Type I	Gruppe Grundkörper										Maßstab	Gezeichnet	26.1950	här						
Kompl. Fünfzackachse											5:1	Geprüft								
											50:1	Gesehen								
											Ersatz für		10.216-1							
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.											CONTINA A.G.		10.216-2							
Kompl. Nr. 10.239											MAUREN									

M1:1

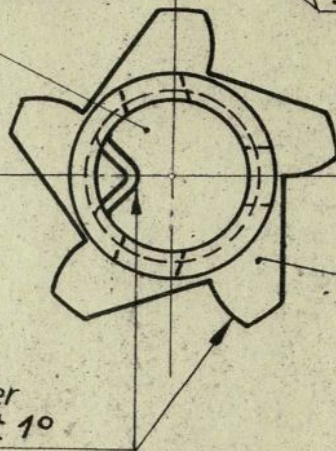


10·017

10·041

Nachbearbeitung der Bohrung u. Kerbnase mit Räumwerkzeug entsprechend Kaliberlehre

3 Einschnitte gebördelt

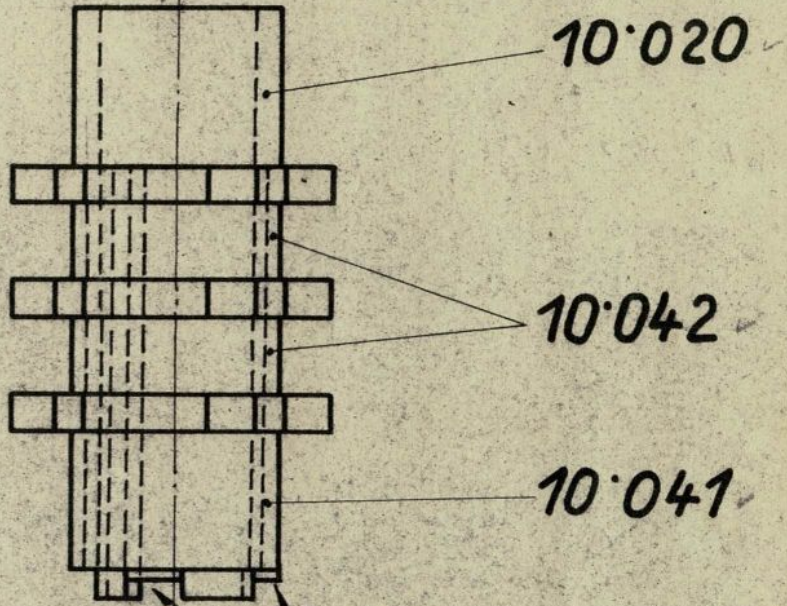
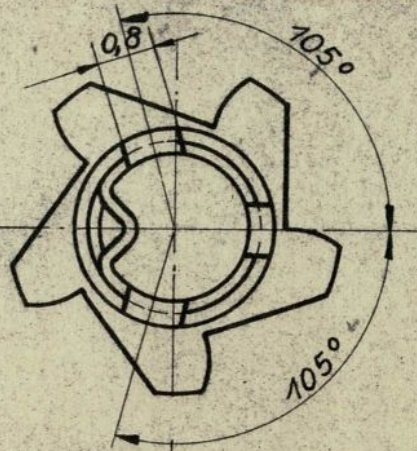


10·038

Zulässige Verdrehung der Nase zur Aussenkontur $\pm 1^\circ$

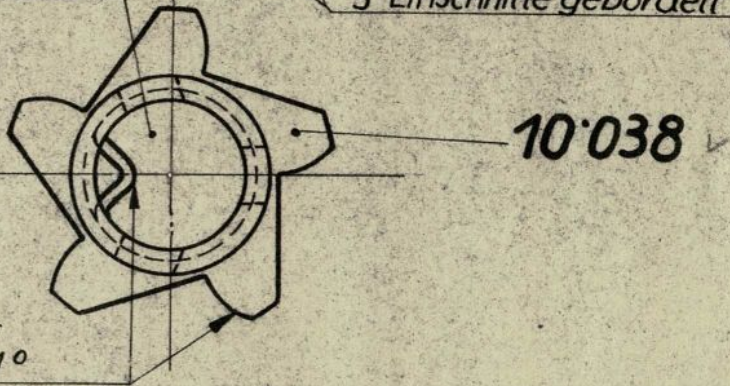
Stück p. Masch.	12																		
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	—																		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	$\pm 5^\circ$																		
	Peßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung										Datum	Vis.			
* Rundschlag max. 0,02 mm ◇ Seitenschlag max. 0,02 mm	Werkstoff —										Maßstab	Gezeichnet	15.12.49	Wfel.					
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Type I Gruppe Grundkörper										10:1	Geprüft		R.					
Vorherrschende Oberflächengüte	Kompl. Einstellrad											Gesehen							
Oberflächenbehandlung											Ersatz für 10·217-1								
Wärmebehandlung											CONTINA A.G. MAUREN								
	Kompl. Nr. 10·217-236										10·217-2								

M1:1



Nachbearbeitung der Bohrung u. Kerbnase mit Räumwerkzeug entsprechend Kaliberlehre.

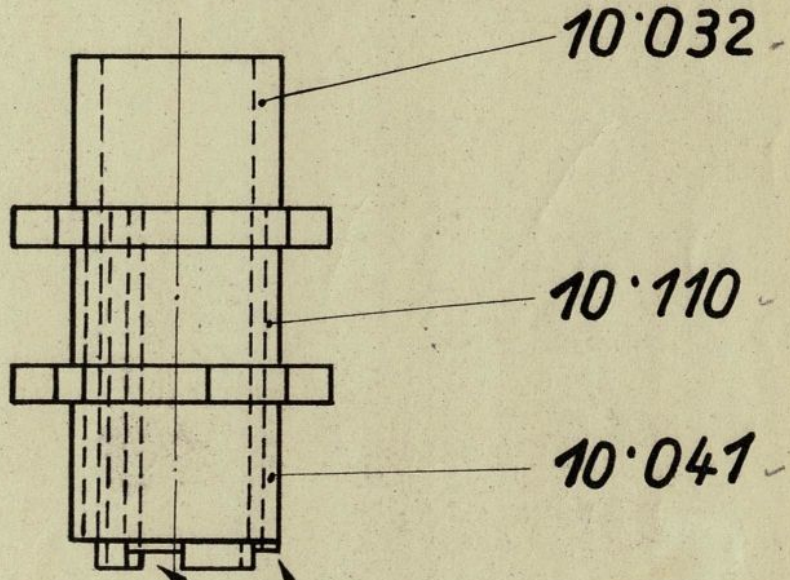
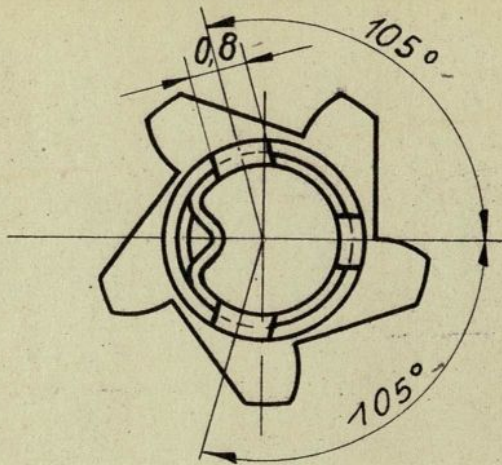
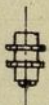
3 Einschnitte gebördelt



Zulässige Verdrehung der Nase zur Aussenkontur $\pm 1^\circ$

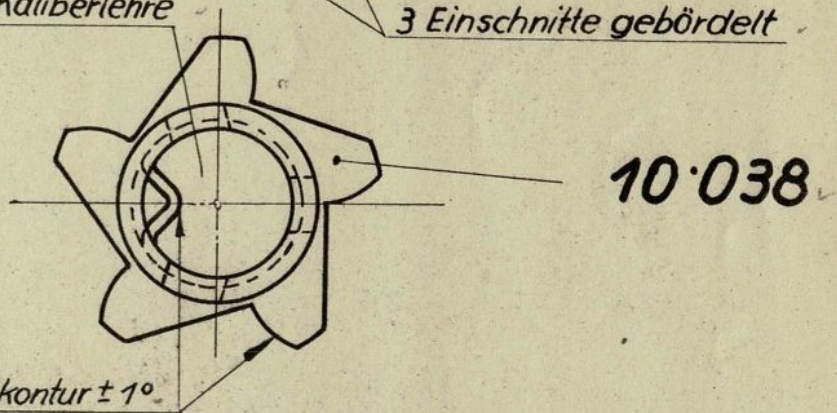
Stück p. Masch.	1														
Type	I	IIa	IIb	III											
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse															
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 5^\circ$	Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung							Datum	Vis.		
* Rundschlag max. 0,02 mm ◇ Seitenschlag max. 0,02 mm	Werkstoff —				Maßstab	Gezeichnet	16.12.49	H. K.							
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Type I Gruppe Grundkörper				10:1	Geprüft		H.							
Vorherrschende Oberflächengüte	Quotienteneinstellrad					Gesehen									
Oberflächenbehandlung					Ersatz für 10·218-1										
Wärmebehandlung					CONTINA A.G. MAUREN			10·218-2							
	Kompl. Nr. 10·218·239														

M1:1



Nachbearbeitung der Bohrung u. Kerbnase mit Räumwerkzeug entsprechend Kaliberlehre

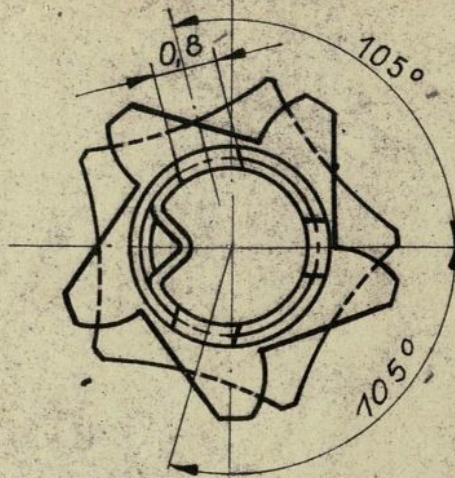
3 Einschnitte gebördelt



Verdrehung von Nase zur Aussenkontur $\pm 1^\circ$

Stück p. Masch. 1																			
Type I IIa IIb III																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse —																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse 1°	Paßmaß	Abmaß in /u	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung					Datum	Vis.								
* Rundschlag max. 0,02 mm ◇ Seitenschlag max. 0,02 mm	Werkstoff —				Maßstab	Gezeichnet	23.12.49	H.K.											
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Type I Gruppe Grundkörper				10:1	Geprüft		H.											
Vorherrschende Oberflächengüte —	Doppel-Einstellrad					Gesehen													
Oberflächenbehandlung —					Ersatz für 10·219-1														
Wärmebehandlung —	Kompl. Nr. 10·219 237				CONTINA A.G. MAUREN		10·219-2												

M 1:1



10'055

Körner oben!

10'051

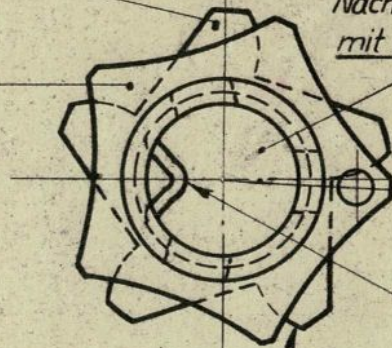
10'054

10'053

3 Einschnitte gebördelt

10'049

Nachbearbeitung der Bohrg. und Kernnase mit Räumwerkzeug entsprechend Kalibertehre

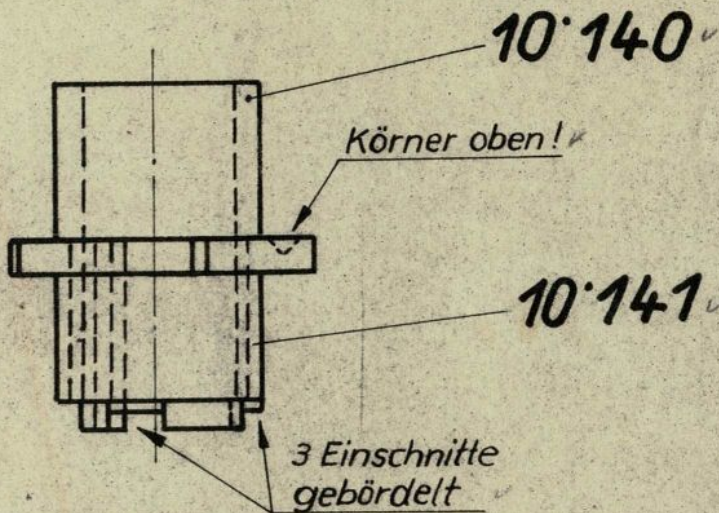
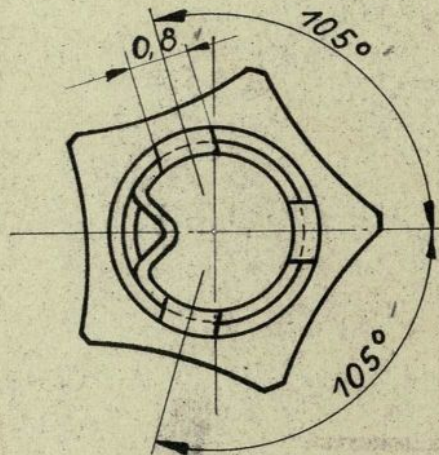


Verdrehung von Nase zur Aussenkontur bei:	
Pos. 10'049	$2^\circ \pm 40'$
Pos 10'053	$\pm 1^\circ$

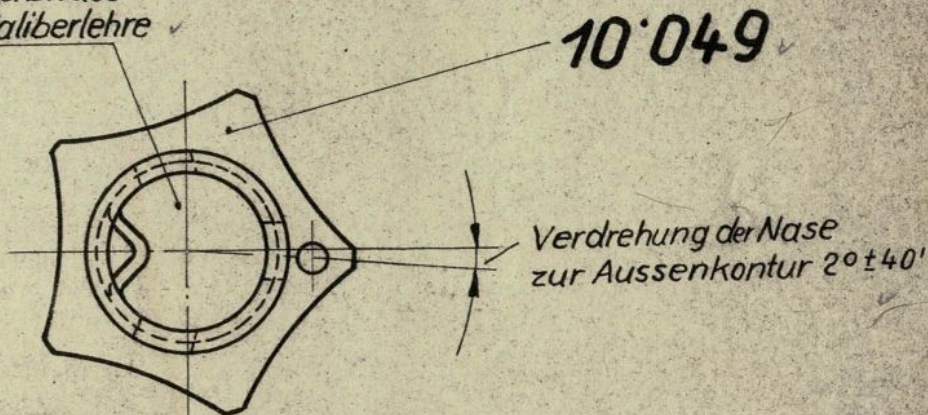
Stück p. Masch.	15
Type	I IIa IIb III
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	—
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	1°
* Rundschlag max.	0,02 m
◇ Seitenschlag max.	0,02 m
Ohne * Rundschlag max.	—
Ohne ◇ Seitenschlag max.	—
Vorherrschende Oberflächengüte	—
Oberflächenbehandlung	—
Wärmebehandlung	—

Paßmaß	Abmaß in µl	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung	Datum	Vis.	
Werkstoff —				Maßstab 10:1	Gezeichnet	22.12.49	4kl.
Type I Gruppe Grundkörper					Geprüft		
Kompl. Zehnerschaltrad					Gesehen		
Ersatz für				10'220-1			
CONTINA A.G. MAUREN				10'220-2			
Kompl. Nr. 10'236/38							

M1:1

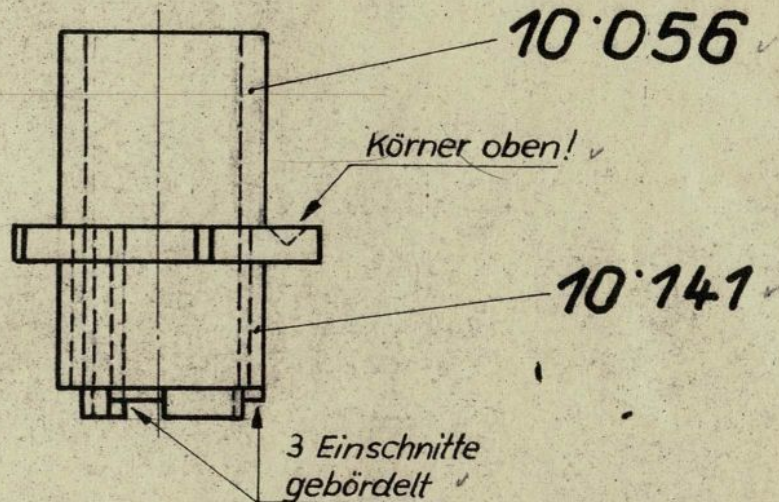
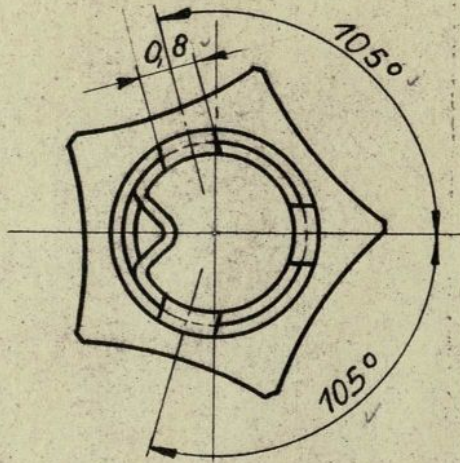


Nachbearbeitung der Bohrung u. Kerbnase mit Räumwerkzeug entsprechend Kaliberlehre

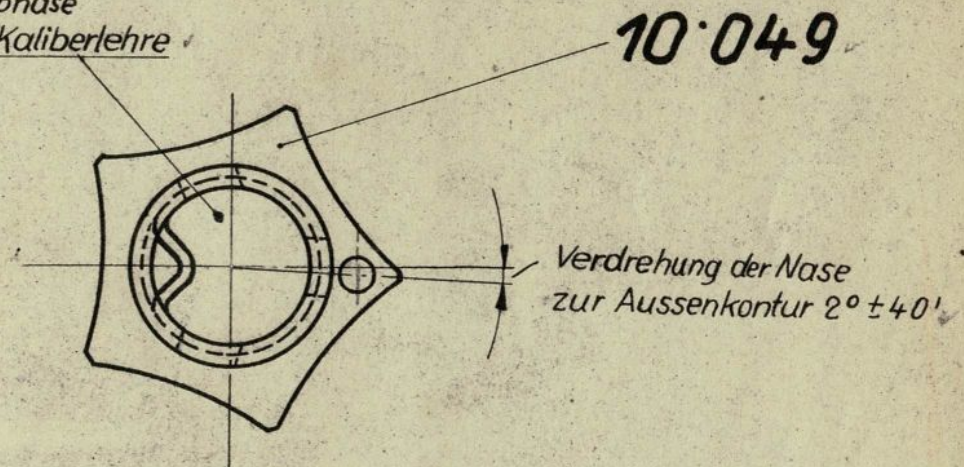


Stück p. Masch. 1 ✓															
Type I IIa IIb III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse —															
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse ±5°	Paßmaß	Abmaß in /u	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung				Datum	Vis.					
* Rundschlag max. 0,02 mm ∠ Seitenschlag max. 0,02 mm	Werkstoff —				Maßstab	Gezeichnet	16.12.49	Wkl.							
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ∠ Seitenschlag max. —	Type I Gruppe Grundkörper				10:1	Geprüft									
Vorherrschende Oberflächengüte —	Prod. -Einersperrung				Gesehen										
Oberflächenbehandlung —					Ersatz für 10·221-1 ✓										
Wärmebehandlung —	Kompl. Nr. 10·210·237				CONTINA A.G. MAUREN		10·221-2 ✓								

M1:1

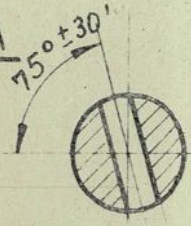


Nachbearbeitung der Bohrung u. Kerbnase mit Räumwerkzeug entsprechend Kaliberlehre



Stück p. Masch. 1																				
Type I Ila Ilib III																				
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse —																				
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse ± 5°	Paßmaß	Abmaß in µ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung					Datum	Vis.									
* Rundschlag max. 0,02 mm ◇ Seitenschlag max. 0,02 mm	Werkstoff —				Maßstab	Gezeichnet	15.12.49	Htl.												
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Type I Gruppe Grundkörper				10:1	Geprüft		Htl.												
Vorherrschende Oberflächengüte	Quot. - Einersperrung					Gesehen														
Oberflächenbehandlung					Ersatz für 10.222-1															
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10.210.239				CONTINA A.G. MAUREN		10.222-2													

Schnitt A ÷ A



$1 \phi \pm 50$

10'003

Mit Kurbel 10'013
konisch ausgerieben

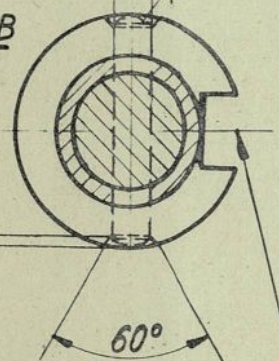
2,5

A A

$1 \begin{matrix} +100 \\ -20 \end{matrix}$

Schwerspannstift S1 x 5,5

Schnitt B ÷ B



$0,3 \begin{matrix} +100 \\ 0 \end{matrix}$

60°

Abweichung der beiden Achsen (Nut z. Bohrg.) max. ± 30'

4
4
2
 $1 \begin{matrix} +50 \\ -20 \end{matrix}$

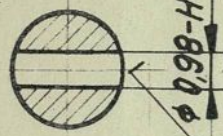
B B

10'069

4 ± 20

81,4

Schnitt C ÷ C



$\phi 0,98-H6$

10'068

Mittigkeit ± 20

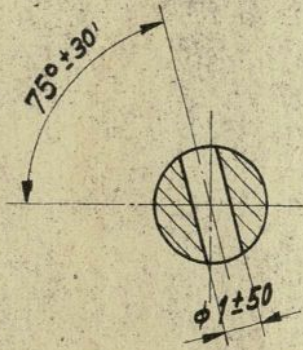
C C

15,1 ± 50

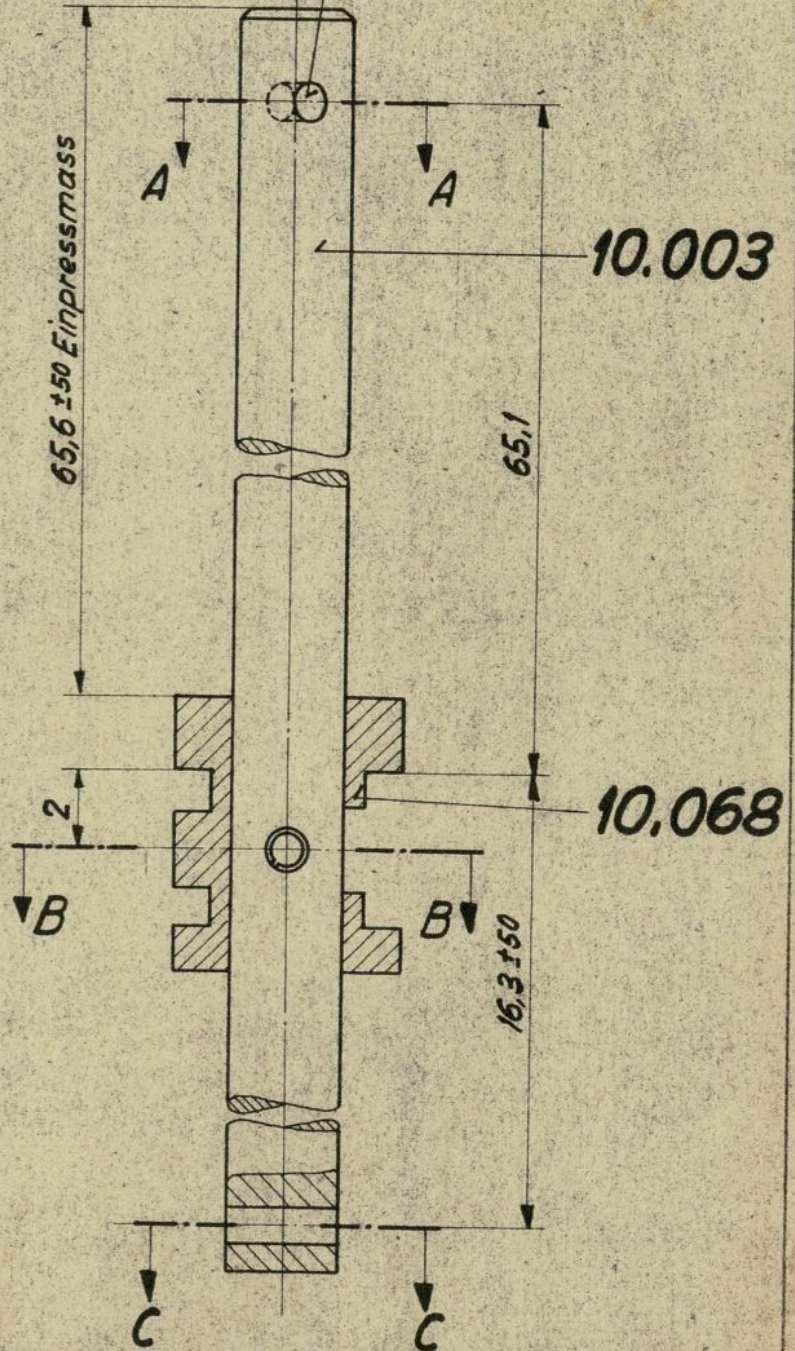
Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm

Stück p. Masch.	1									
Type	I	IIa	IIb	III						
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse ± 100 μ	$0,98-H6$	$+70$			Index 3 in 4 geändert			Aend. Nr. 154	15.1950	<i>hbr</i>
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse ± 1°	Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung				Datum	Vis.
* Rundschlag max. 20 μ ◇ Seitenschlag max. 20 μ	Werkstoff —				Maßstab	Gezeichnet	24.5.49	<i>hbr</i>		
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Type I Gruppe Grundkörper				5:1	Geprüft				
Vorherrschende Oberflächengüte	Kompl. Hauptachse					Gesehen				
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.				Ersatz für 10'223-1					
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10'231				CONTINA A.G. MAUREN		10'223-4			

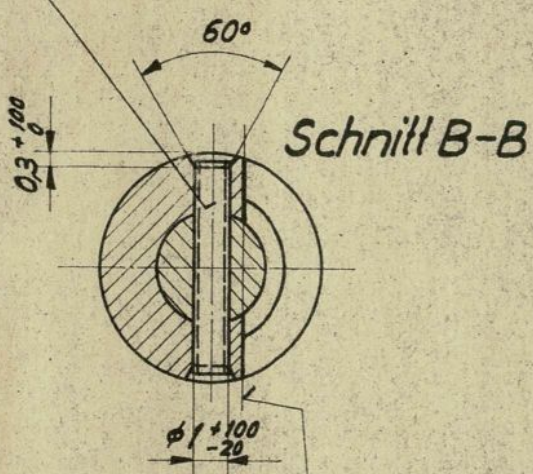
Schnitt A-A



Mit Kurbel 10.013
konisch ausgerieben



Schwerspannstift S1x5,5



Schnitt B-B

Abweichung der Achse
zur Fräsebene max. 30'

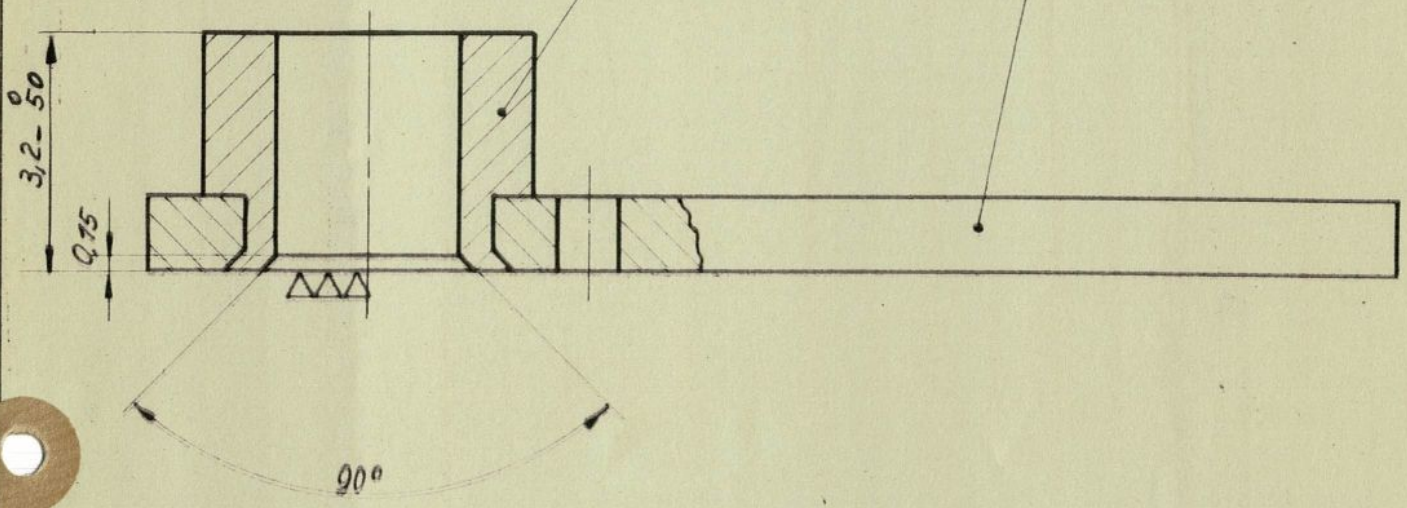


Schnitt C-C

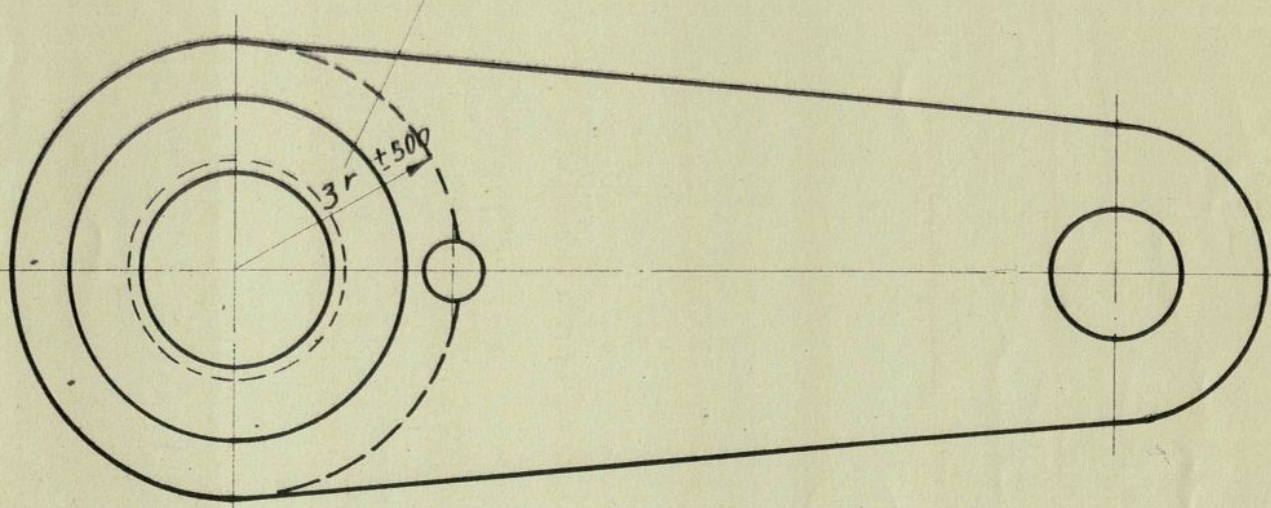
Stück p. Masch.	/								
Type	I	II	IIIa	III					
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm									
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 100 \mu$	0,98-H6	$\begin{matrix} +7 \\ 0 \end{matrix}$	146	Index 4 in 5 geändert				7.11.1950	Schär
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße $\pm 1'$	Paßmaß	Abmaß in μ	Änd. Nr.	Änderung				Datum	Visum
* Rundschlag max. 20 μ	Werkstoff —				Maßstab	Gezeichnet	7.11.1950	Schär	
◇ Seitenschlag max. 20 μ	Type I Gruppe Grundkörper				5:1	Geprüft			
Ohne * Rundschlag max. — μ	Kompl. Hauptachse					Gesehen			
Ohne ◇ Seitenschlag max. — μ									
Vorherrschende Oberflächengüte					Ersatz für	10.223-4			
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgrätet und bis 0.1 mm gebr.		CONTINA A.G. MAUREN		10.223-5				
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10.231								

10·125

10·114



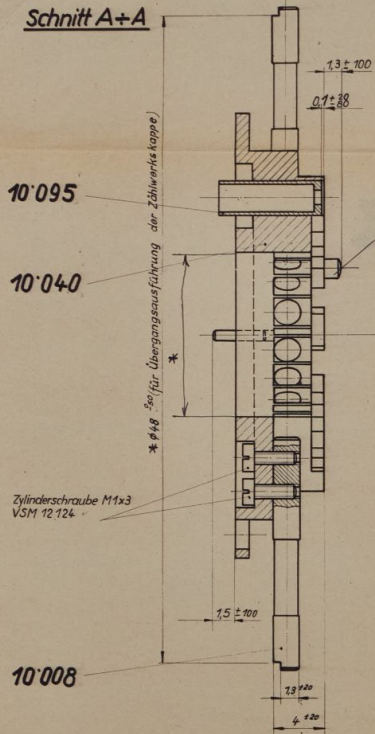
nur bei entsprechendem Toleranzfall



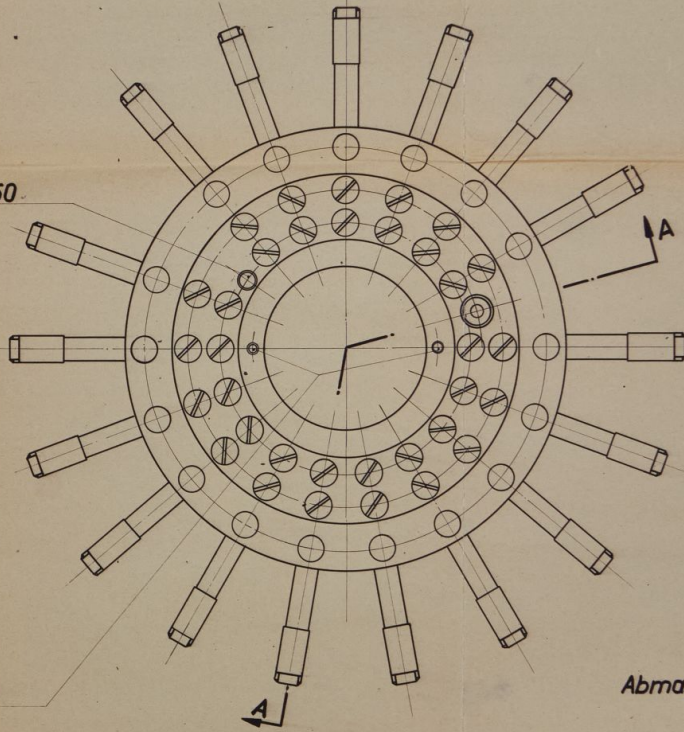
Abmasse in $\mu = 1/1000\text{mm}$

Stück p. Masch.	1														
Type	I	IIa	IIb	III											
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	$\pm 50\mu$														
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	$\pm 1^\circ$				Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung			Datum	Vis.		
* Rundschlag max. — ◇ Seitenschlag max. —	Werkstoff —				Type I				Maßstab	Gezeichnet	9.2.50	4AL.			
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Gruppe Grundkörper				10:1				Geprüft						
Vorherrschende Oberflächengüte	Kompl. Nullpufferhebel				Ersatz für 10·225				Gesehen						
Oberflächenbehandlung farblos eloxiert, hart	Kompl. Nr. 10·246				CONTINA A.G. MAUREN				10·225-1						
Wärmebehandlung															

Schnitt A+A



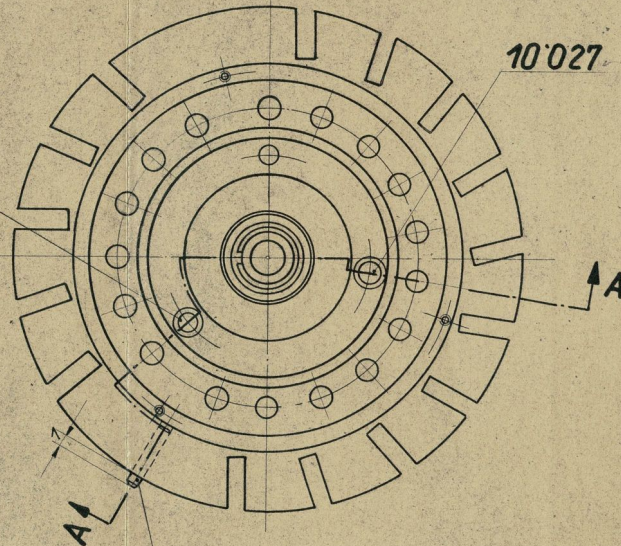
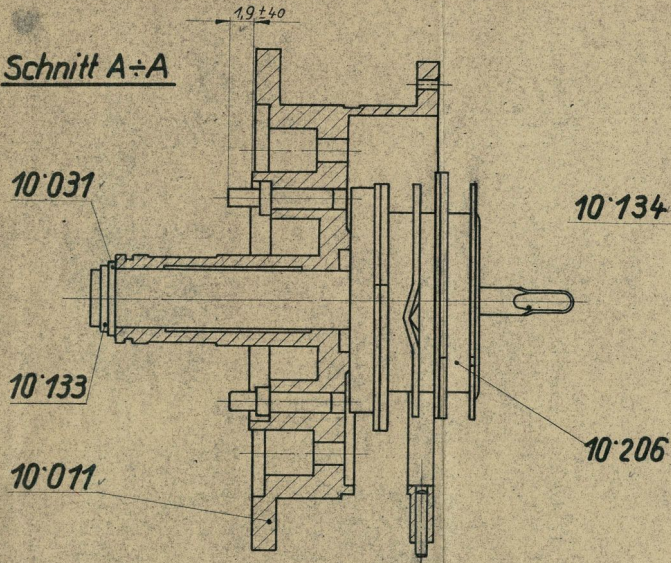
10'150



Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse — mm																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse —																			
* Rundsclag max —																			
↳ Salterschlag max —																			
Ohne * Rundsclag max —																			
Ohne ↳ Salterschlag max —																			
Vorherrschende Oberflächen- güte —																			
Oberflächenbehandlung —																			
Wärmebehandlung —																			
Werkstoff																			
Type I																			
Gruppe Zählwerk Stufe I																			
Kompl. Zählwerkskörper																			
Maßstab																			
Gezeichnet																			
Geprüft																			
Gesehen																			
Ersatz für																			
10'226																			
CONTINA A.G. MAUREN																			
Kompl. Nr. 10'243																			
10'226-23																			

Schnitt A÷A

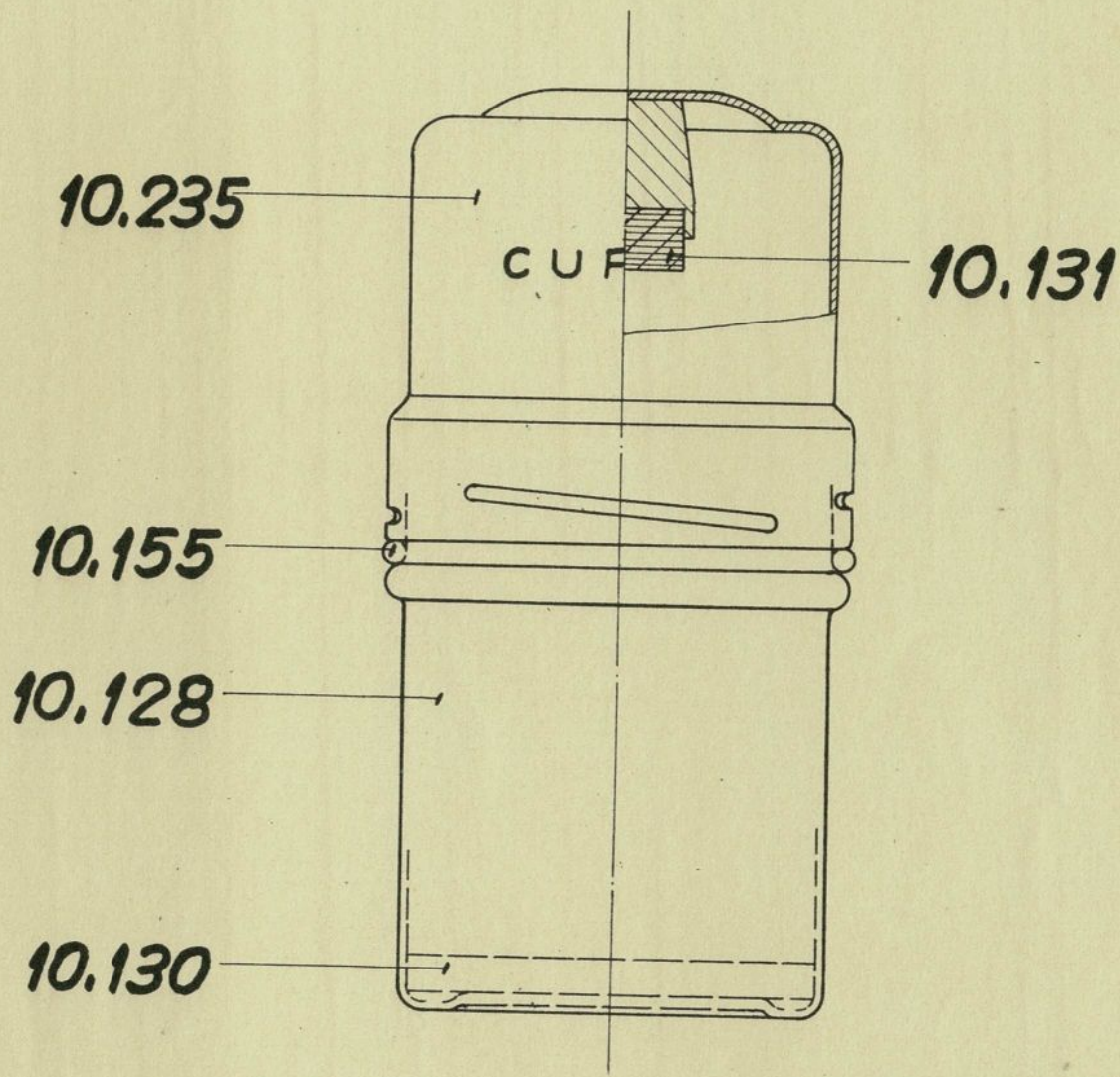


Abmasse in $\mu = 1/1000$ mm

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	mm														
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	°														
* Rundschlag max.	mm														
Seitenschlag max.	mm														
Ohne * Rundschlag max.	mm														
Ohne Seitenschlag max.	mm														
Vorherrschende Oberflächengüte															
Oberflächenbehandlung															
Wärmebehandlung															
I 1		Type Stück		Kompl. Nr. 10'232'		CONTINA A.G. MAUREN		Koppl. Nr. 10'227-1		Maßstab 3:1		Gezeichnet 20.3.50		Datum	
														10'227-2	

I	1
Type	Stück

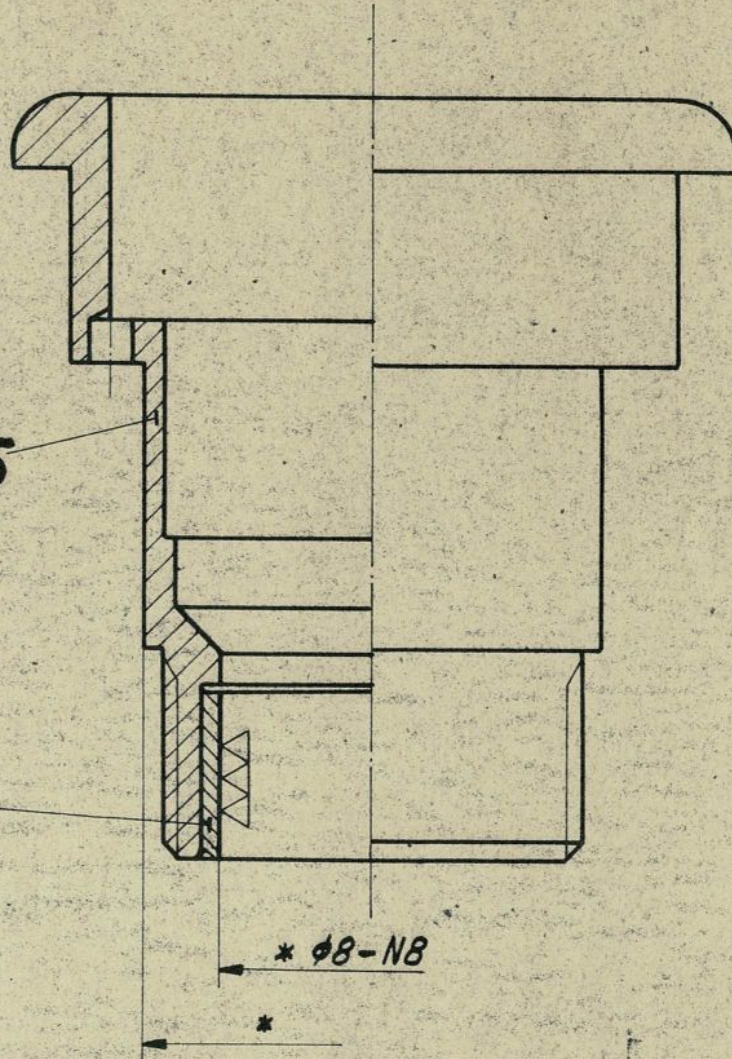
Index 1 in 2 geändert	237	25.8.50	Vis.
Aenderung	Aend. Nr.	Datum	Vis.
Werkstoff	Gruppe Grundkörper	Maßstab	Gezeichnet
Type I		3:1	Geprüft
Kompl. Maschinenkörper mit kompl. Zehnerglocke			Gesehen
Ersatz für 10'227-1			
Diese Maße werden bei Abnahme besonders kontrolliert		10'227-2	



Stück p. Masch.	/															
Type	I	II	IIa	III												
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm																
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße \pm — μ																
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße —																
* Rundschlag max. 20 μ \diamond Seitenschlag max. 20 μ																
Ohne * Rundschlag max. — μ Ohne \diamond Seitenschlag max. — μ																
Vorherrschende Oberflächengüte —																
Oberflächenbehandlung —																
Wärmebehandlung —																
Peßmaß		Abmaß in μ		Aend. Nr.		Aenderung		Datum		Visum						
				318		Index 1 in 2 geändert		4.12.1950		Schwar						
Werkstoff —																
Type I						Gruppe —										
Kompl. Schutzhülse							Maßstab	Gezeichnet	4.12.1950	Schwar						
							1:1	Geprüft								
								Gesehen								
							Ersatz für		10.228-1							
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.				Kompl. Nr. —		CONTINA A.G. MAUREN										
													10.228-2			

10.025

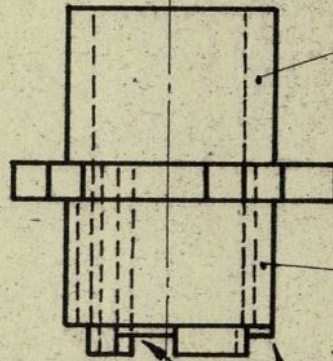
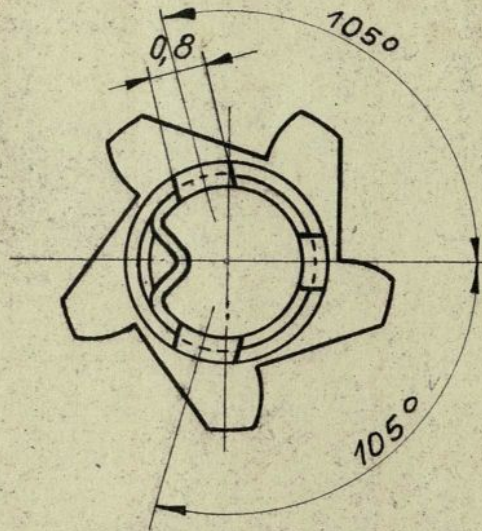
10.147



Abmasse in $\mu = 1/1000\text{mm}$

Stück p. Masch. 1																				
Type I	IIa	IIb	III																	
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse —																				
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse —																				
	Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe korrektyor	Aenderung				Aend. Nr.	Datum	Vis.									
		8-N8	-3	-25																
* Rundschlag max. 20μ ◇ Seitenschlag max. 20μ	Werkstoff —				Maßstab	Gezeichnet	12.7.1950													
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Type I Gruppe Zählwerk				5:1	Geprüft														
Vorherrschende Oberflächengüte ▽▽▽	Kompl. Zählwerkshülse					Gesehen														
Oberflächenbehandlung —	Ohne besondere Angaben Kanten entgrätet und ca. 0,1 mm gelär.				Ersatz für —															
Wärmebehandlung —	Kompl. Nr. 10.201				CONTINA A.G.															
					MAUREN								10.229							

M1:1

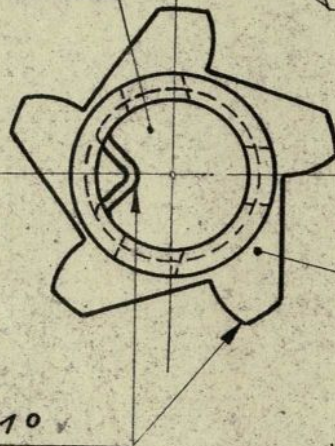


10.140

Nachbearbeitung der Bohrung u. Kerbnase mit Räumwerkzeug entsprechend Kaliberlehre.

10.141

3 Einschnitte gebördelt



10.038

Zulässige Verdrehung der Nase zur Aussenkontur $\pm 1^\circ$

Stück p. Masch.	3																		
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	—																		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	$\pm 5^\circ$																		
Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung										Datum	Vis.				
Werkstoff	—										Maßstab	Gezeichnet	15.12.49	Wtl.					
Type	I										10:1	Geprüft							
Kompl. Schaltrad										Ersatz für —									
Oberflächenbehandlung										CONTINA A.G. MAUREN									
Wärmebehandlung										Kompl. Nr. 10.210.238									
										10.230									

Schnitt A+A

Schnitt B+B

10'071

10'232

10'097

10'239

10'238

10'236

10'097

6 Kl. Mutter M14
VSM 12 707

10'138

10'241

10'137

10'236

Serkschraube M1x2
V.S.M. 12 1+0

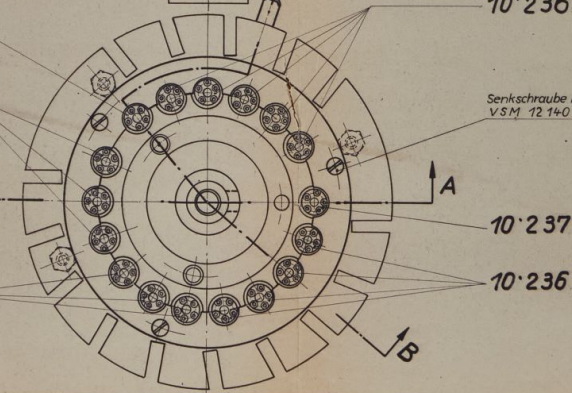
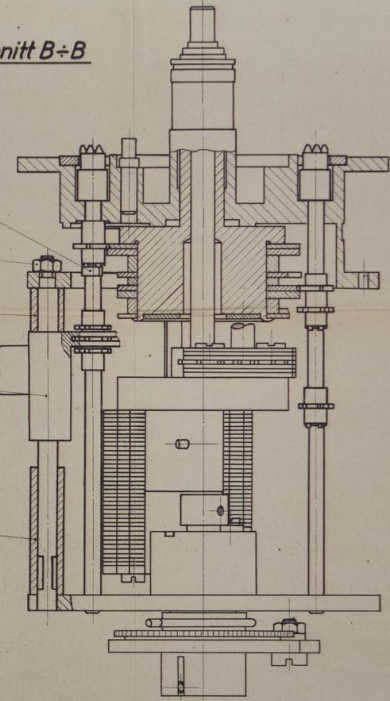
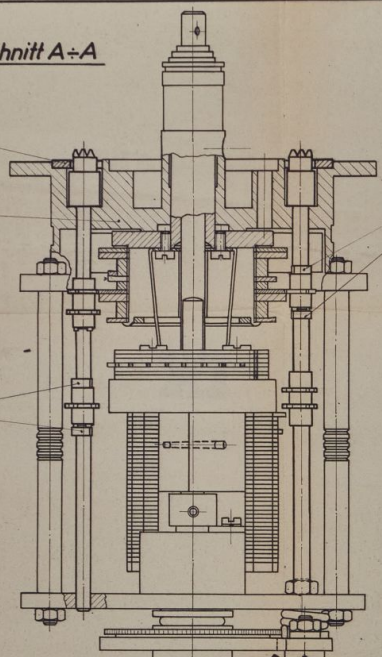
10'237

10'236

A

A

B



Max. Abweichung nicht tolerierter Masse — mm

Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse —

* Rundschlag max. —

∅ Seitenschlag max. —

Ohne * Rundschlag max. —

Ohne ∅ Seitenschlag max. —

Vorbereitende Oberflächen-

—

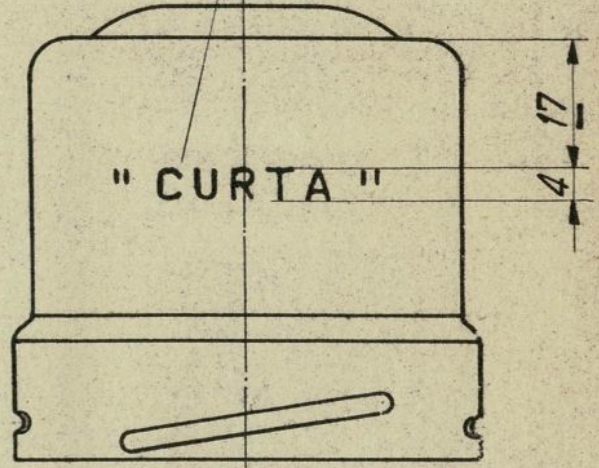
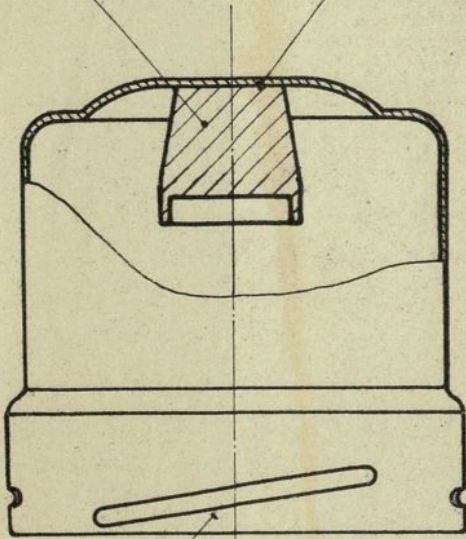
Wärmebehandlung —

				<i>Nummer in Index I geändert</i>		241	30.8.50	<i>WKA</i>
Änderung						Datum	Vis.	
Werkstoff	—					Maßstab	Gezeichnet	2.3.50
Type	I					Geprüft		
Grundkörper Stufe II						3:1	Gesehen	
Diese Maße werden bei Abnahme besonders kontrolliert Kontin A.G. MAUREN Kompl. Nr. 10'234							Ersatz für 10'233	<i>WKA</i>
				10'233-1				

10.132

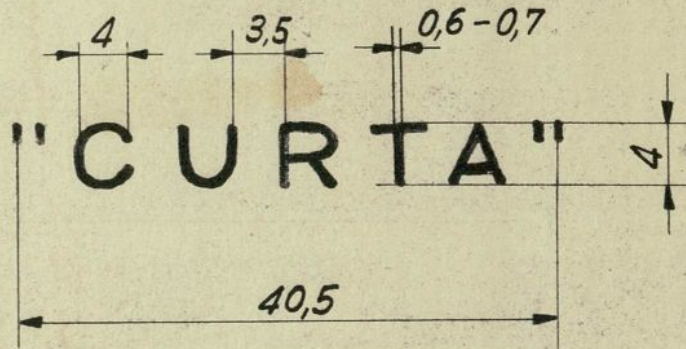
mit Araldit aufgeleimt!

graviert / weiss



10.127

M 2:1

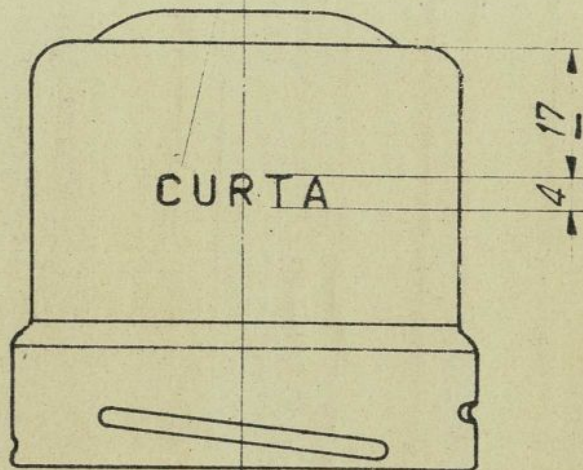
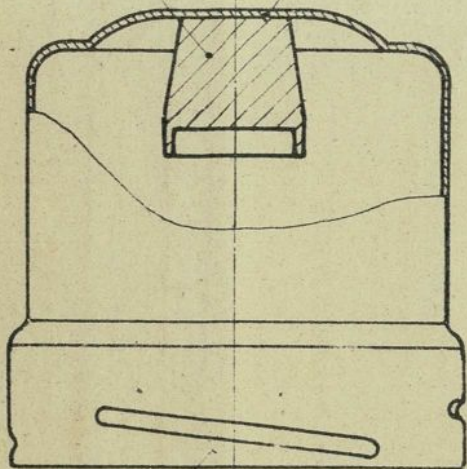


Stück p. Masch.	1																		
Type	I	Ila	Ilb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse ±	Index 1 in 2 geändert										143	26.10.50	feh						
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	Nummer in Index 1 geändert										213	10.8.50	Ma						
Paßmaß	Abmaß in /tt	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung				Änd. Nr.	Datum	Vis.									
Werkstoff	—										Maßstab	Gezeichnet	1.6.1950	Schar					
Type	I										1:1	Geprüft							
Gruppe	—										2:1	Gesehen							
Kompl. Schutzhülsenoberteil											Ersatz für 10.235-1								
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.										CONTINA A.G.		10.235-2						
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10.228										MAUREN								

10.132

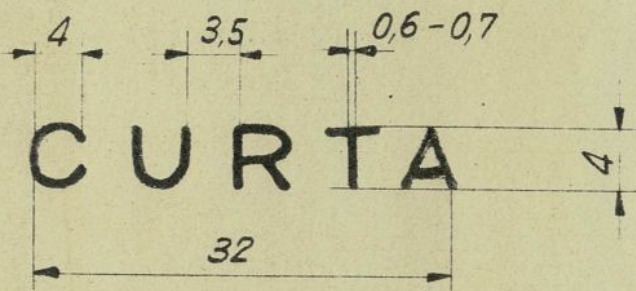
mit Araldit aufgeleimt!

graviert / weiss

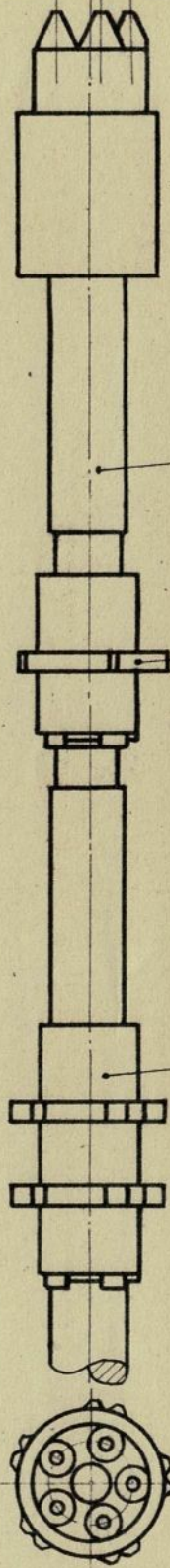


10.127

M 2:1



Stück p. Masch.	1																			
Type	I	IIa	IIb	III																
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse ±	—																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	—																			
* Rundschlag max	—																			
◇ Seitenschlag max	—																			
Ohne * Rundschlag max	—																			
Ohne ◇ Seitenschlag max	—																			
Vorherrschende Oberflächengüte	—																			
Oberflächenbehandlung	schwarz eloxiert																			
Wärmebehandlung	—																			
Index 2 in 3 geändert																				
Index 1 in 2 geändert																				
Nummer in Index 1 geändert																				
Peßmaß	Abmaß in mm	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung				And. Nr.	Datum	Vis.										
Werkstoff	—																			
Type	I	Gruppe —																		
Kompl. Schutzhülsenoberteil											Maßstab	Gezeichnet	1.6.1950 <i>Schar</i>							
											1:1	Geprüft								
											2:1	Gelesen								
											Ersatz für —									
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0.1 mm gebt.					CONTINA A.G.															
Kompl. Nr. 10.228					MAUREN					10.235-3										

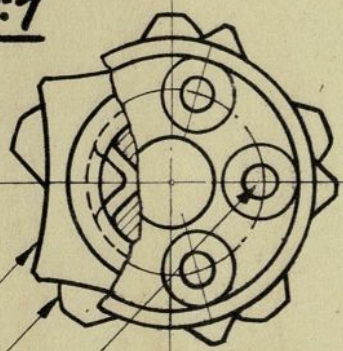


10·208

10·221

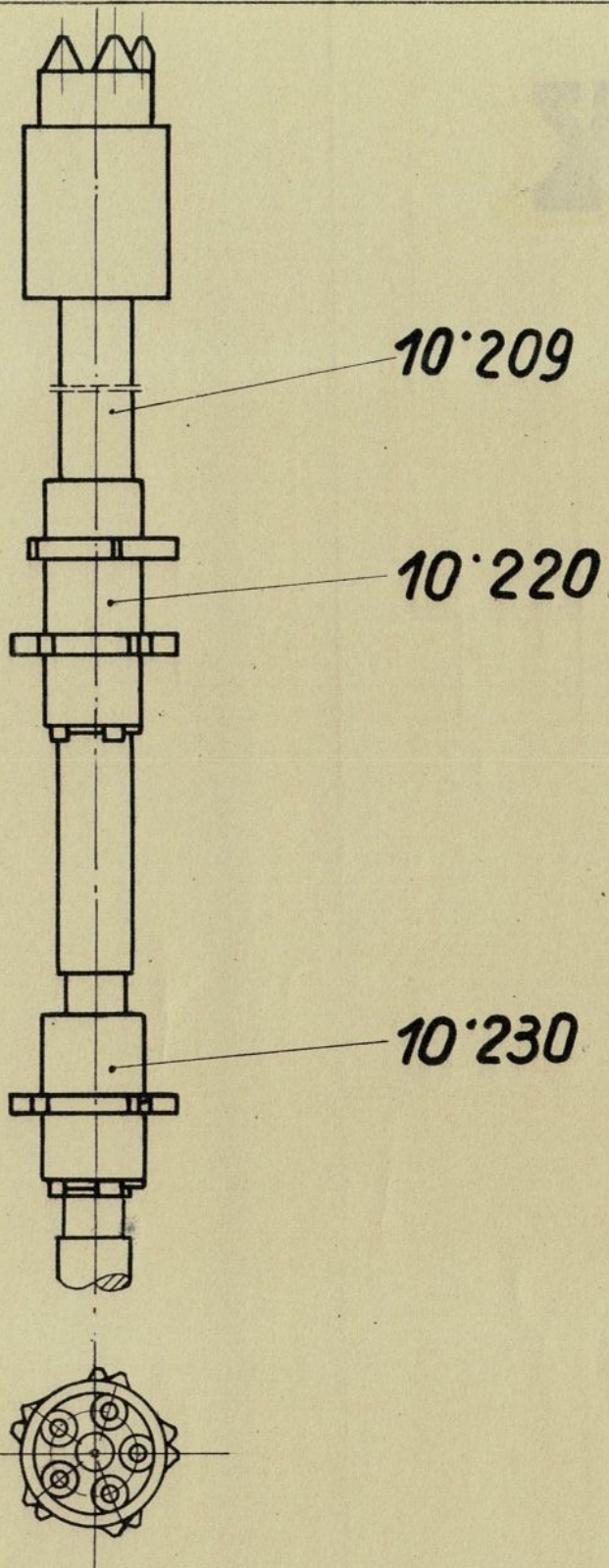
10·219

M 10:1

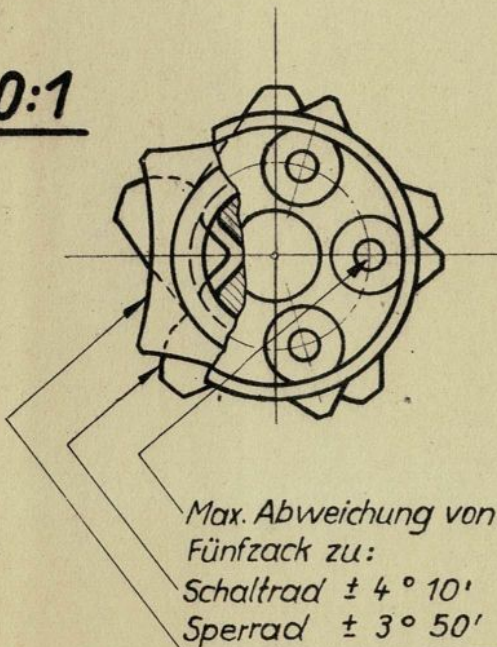


Max. Abweichung von
Fünfsack zu:
Schaltrad $\pm 4^{\circ} 10'$
Sperrrad $\pm 3^{\circ} 50'$

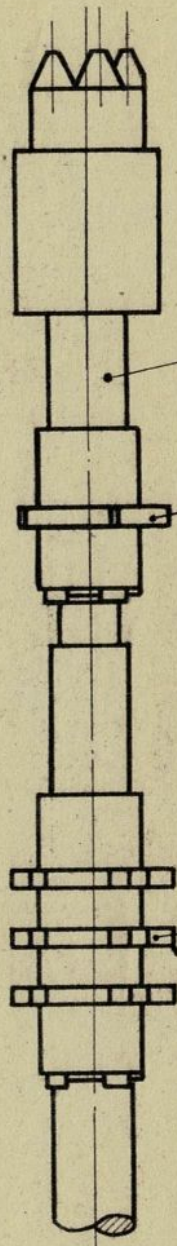
Stück p. Masch.	1																			
Type	I	IIa	IIb	III																
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	—																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	—																			
	Paßmaß	Abmaß in /u	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung										Datum	Vis.				
* Rundschlag max.	—																			
◇ Seitenschlag max.	—																			
Ohne * Rundschlag max.	—																			
Ohne ◇ Seitenschlag max.	—																			
Vorherrschende Oberflächengüte	—																			
Oberflächenbehandlung	—																			
Wärmebehandlung	—																			
	Werkstoff —				Maßstab				Gezeichnet		9. 2. 50		Htl.							
	Type I Gruppe <i>Grundkörper Stufe II</i>				5:1				Geprüft				Htl.							
	Kompl. Treibelement I								Gesehen				Htl.							
	mit Prod.-Einersperr-u. Doppel-Einstellrad				Ersatz für —															
	Kompl. Nr. 10·233				CONTINA A.G. MAUREN								10·237							



M 10:1



Stück p. Masch.	3														
Type	I	IIa	IIb	III											
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	—														
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	—														
	Paßmaß	Abmaß in /u	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung						Datum	Vis.			
* Rundschlag max. — ◊ Seitenschlag max. —	Werkstoff —				Maßstab	Gezeichnet	9. 2. 50	4tel.							
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◊ Seitenschlag max. —	Type I Gruppe Grundkörper Stufe II				5:1	Geprüft		W.							
Vorherrschende Oberflächengüte	Kompl. Treibelement II mit Kompl. Zehnerschalt u. Einstellrad					Gesehen									
Oberflächenbehandlung					Ersatz für —										
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10·233				CONTINA A.G. MAUREN			10·238							

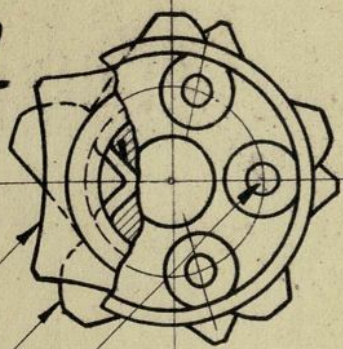


10·216

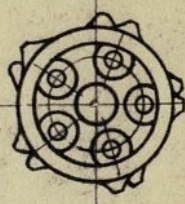
10·222

10·218

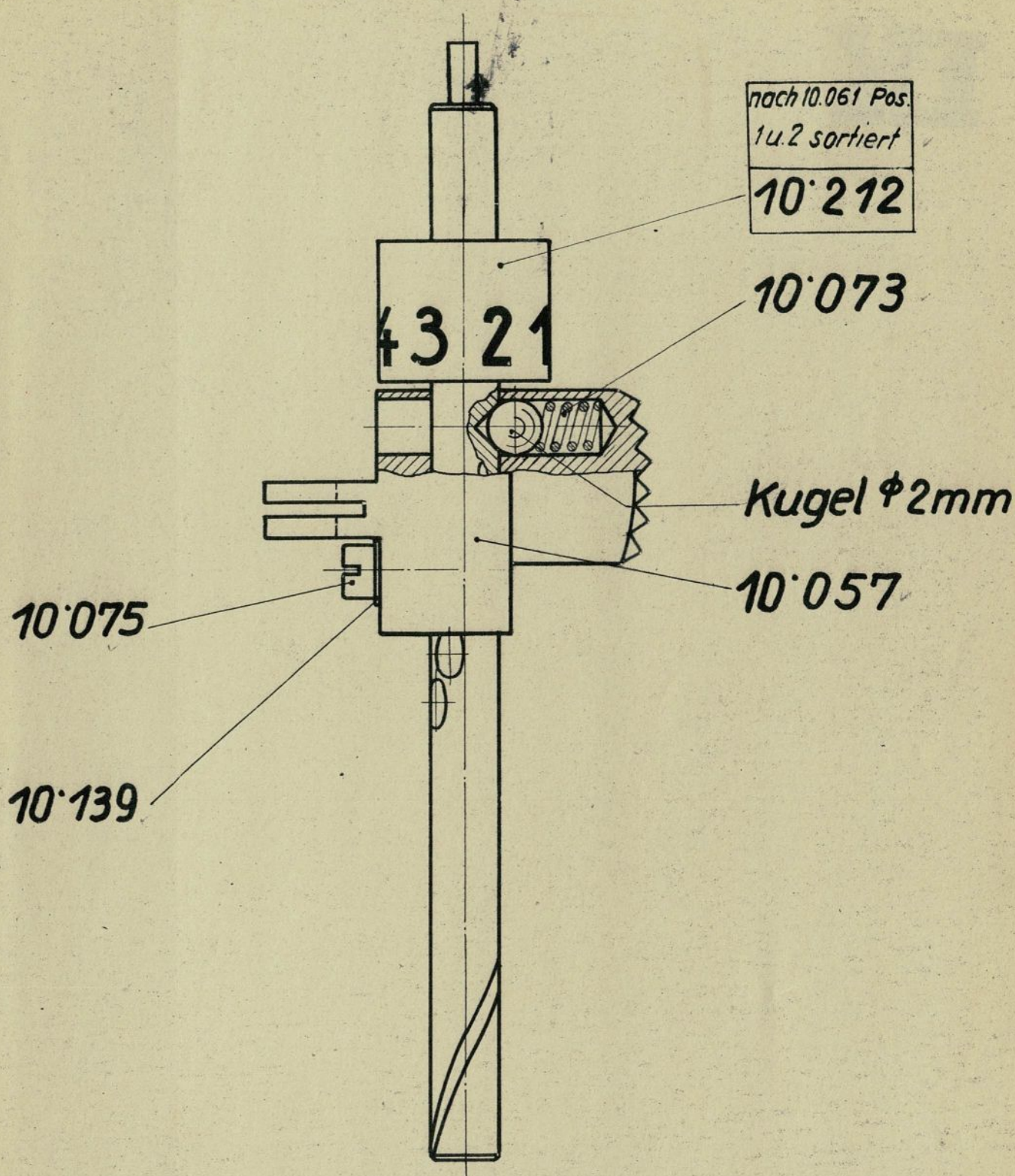
M10:1



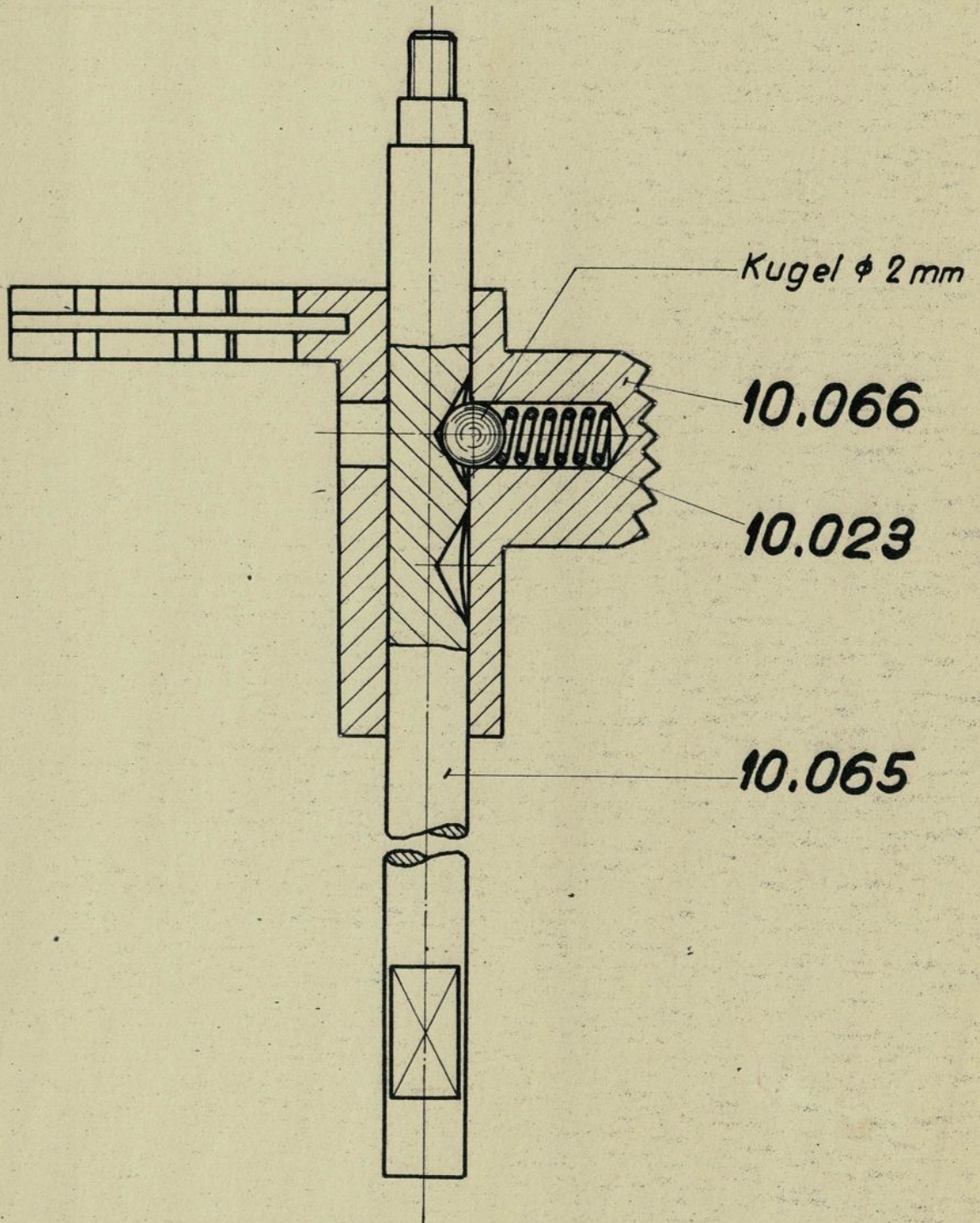
Max. Abweichung von Fünzfack zu:
 Schaltrad $\pm 4^{\circ}10'$
 Sperrrad $\pm 3^{\circ}50'$



Stück p. Masch. 1																			
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	—																		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	—																		
* Rundschlag max.	—																		
◇ Seitenschlag max.	—																		
Ohne * Rundschlag max.	—																		
Ohne ◇ Seitenschlag max.	—																		
Vorherrschende Oberflächengüte	—																		
Oberflächenbehandlung	—																		
Wärmebehandlung	—																		
Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung										Datum	Vis.				
Werkstoff	—										Maßstab	Gezeichnet	9. 2. 50	Wtl					
Type	I										5:1	Geprüft							
Kompl. Treibelement III												Gesehen							
mit Quot.-Einersperr- u. Quotieteneinstellrad												Ersatz für	—						
Kompl. Nr. 10·233											CONTINA A.G. MAUREN		10·239						

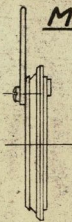


Stück p. Masch.	8											
Type	I	IIa	IIb	III								
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	—					Index 1 in 2 geändert		238	30.8.50	Lgh		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	—					Nummer in Index 1 geändert		179	4.5.1950	Lgh		
Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung				Aend.Nr.	Datum	Vis.		
* Rundschlag max.	—					Werkstoff	—		Maßstab	Gezeichnet	14.2.50	vtl.
◇ Seitenschlag max.	—					Type	I	Gruppe	Grundkörper	Geprüft		
Ohne * Rundschlag max.	—					Kompl. Einstellgriff						
Ohne ◇ Seitenschlag max.	—											
Vorherrschende Oberflächengüte	—					Ersatz für 10.240-1						
Oberflächenbehandlung	—					CONTINA A.G.		10 240-2				
Wärmebehandlung	—					MAUREN						
	Kompl. Nr. 10 234											



Stück p. Masch.	1																			
Type	I	IIa	IIb	III																
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	—																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	—																			
* Rundschlag max.	—																			
◇ Seitenschlag max.	—																			
Ohne * Rundschlag max.	—																			
Ohne ◇ Seitenschlag max.	—																			
Vorherrschende Oberflächengüte	—																			
Oberflächenbehandlung	—																			
Wärmebehandlung	—																			
Paßmaß	Abmaß in µ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung										Aend. Nr.	Datum	Vis.				
Werkstoff				—										Maßstab		Gezeichnet	23.8.1950	Lehr		
Type				I										5:1		Geprüft				
Gruppe				Grundkörper												Gesehen				
Kompl. Quotienteneinsteller																				
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0.1 mm gebr.				CONTINA A.G. MAUREN										Ersatz für		10.241				
Kompl. Nr.				10.233												10.241-1				

M1:1



Schnitt A÷A

10·093

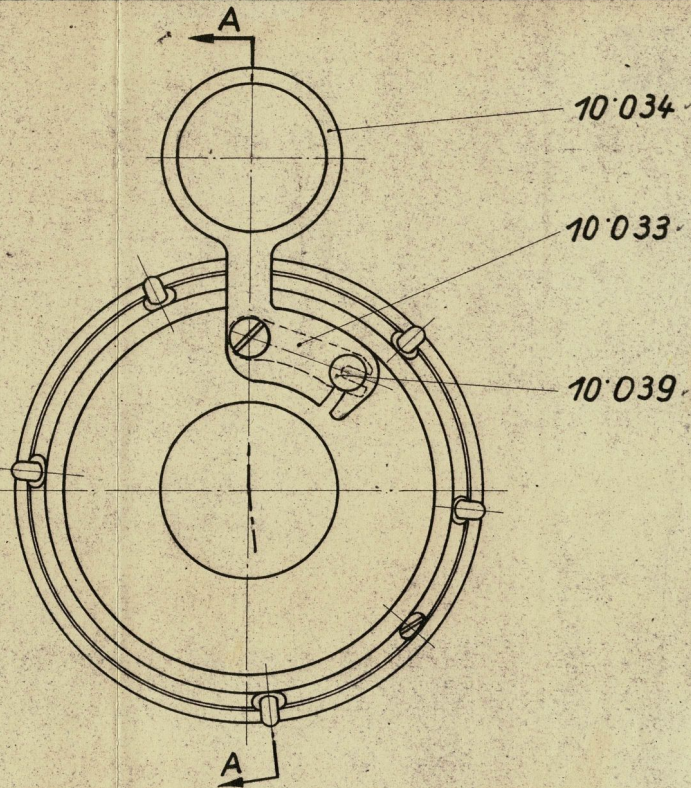
Sechskantmutter
M1,4 VSM 12 701

10·247

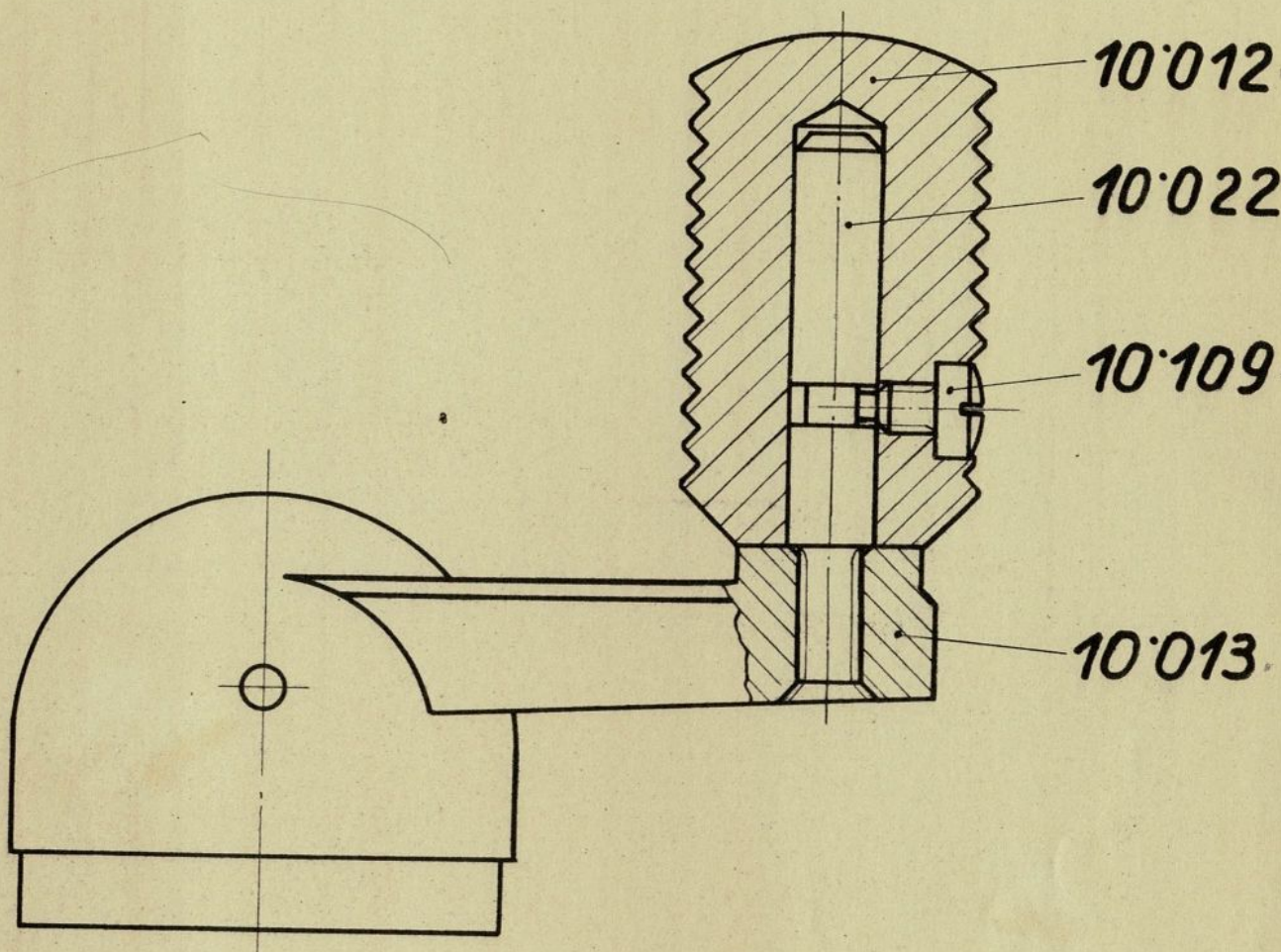
10·046

Kugel $\phi 1$

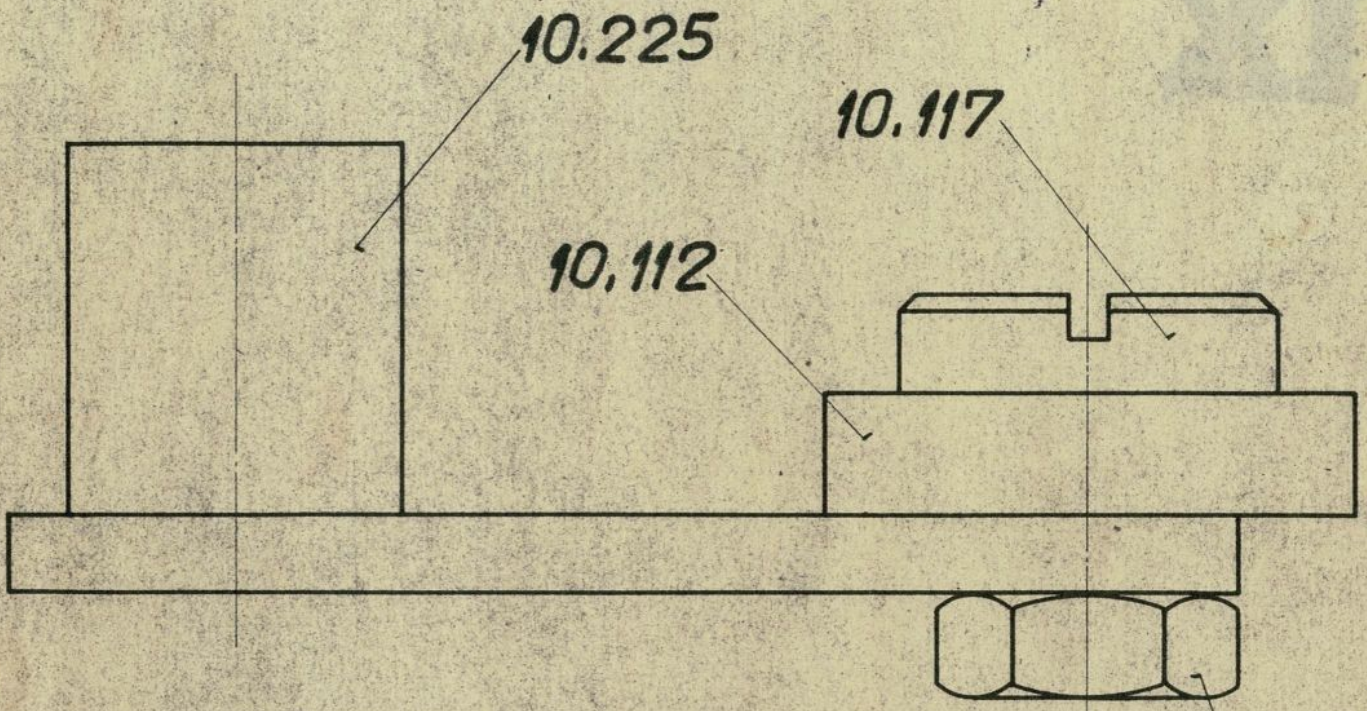
10·047



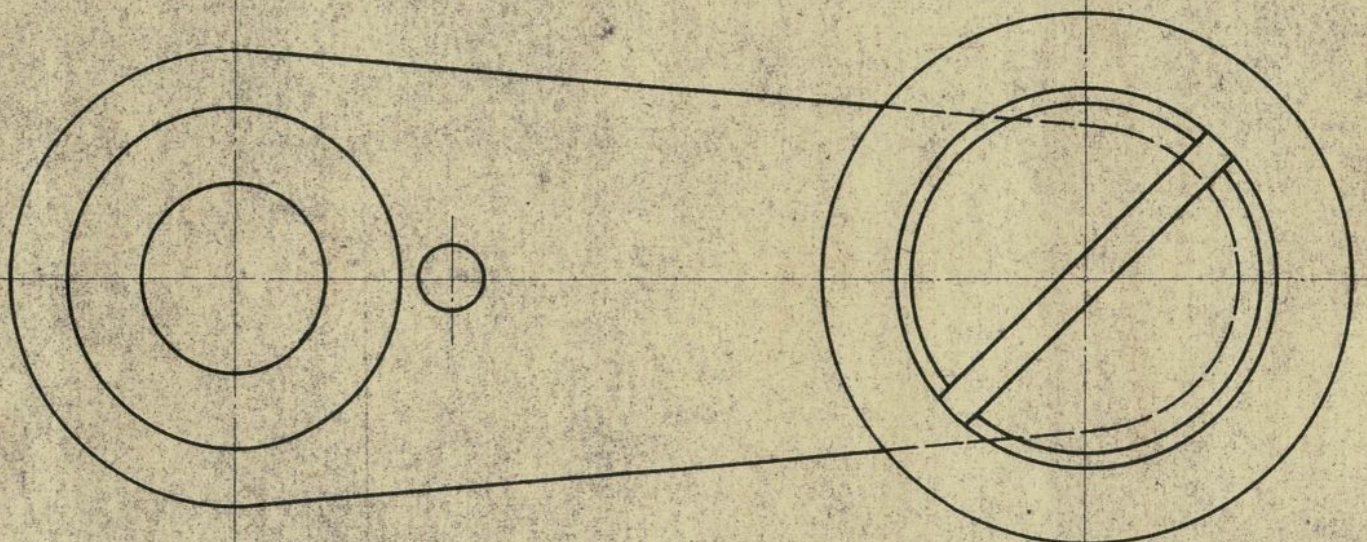
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse ... mm										
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse ...										
* Rundschlag max. ...	Feinmaß	Alumini	Best-	Bestschle	Aenderung				Datum	Vis.
Seitenschlag max. ...			stahl	konstr vor						
Ohne * Rundschlag max.	Werkstoff				Maßstab		Gezeichnet	23.1.50	HL	
Ohne Seitenschlag max.	Type <i>Z</i> Gruppe <i>Zählwerk</i>				3:1		Geprüft			
	Kompl. Löscherkappe						Gesehen			
Vorherrschende Oberflächen-güte					Ersatz für					
Oberflächenbehandlung	☐ Diese Maße werden bei Ab-nahme besonders kontrolliert				CONTINA A.G.					
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10·209 210				MAUREN		10·244			



Stück p. Masch.	1														
Type	I	IIa	IIb	III											
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	—														
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	—														
Paßmaß	Abmaß in µ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung										Datum	Vis.
* Rundschlag max.	Werkstoff —										Maßstab	Gezeichnet	15. 2. 50	vhk	
◇ Seitenschlag max.	Type I Gruppe Grundkörper										5:1	Geprüft			
Ohne * Rundschlag max.	Kompl. Kurbel											Gesehen			
Ohne ◇ Seitenschlag max.															
Vorherrschende Oberflächengüte											CONTINA A.G.		10·245		
Oberflächenbehandlung											MAUREN				
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10·210														

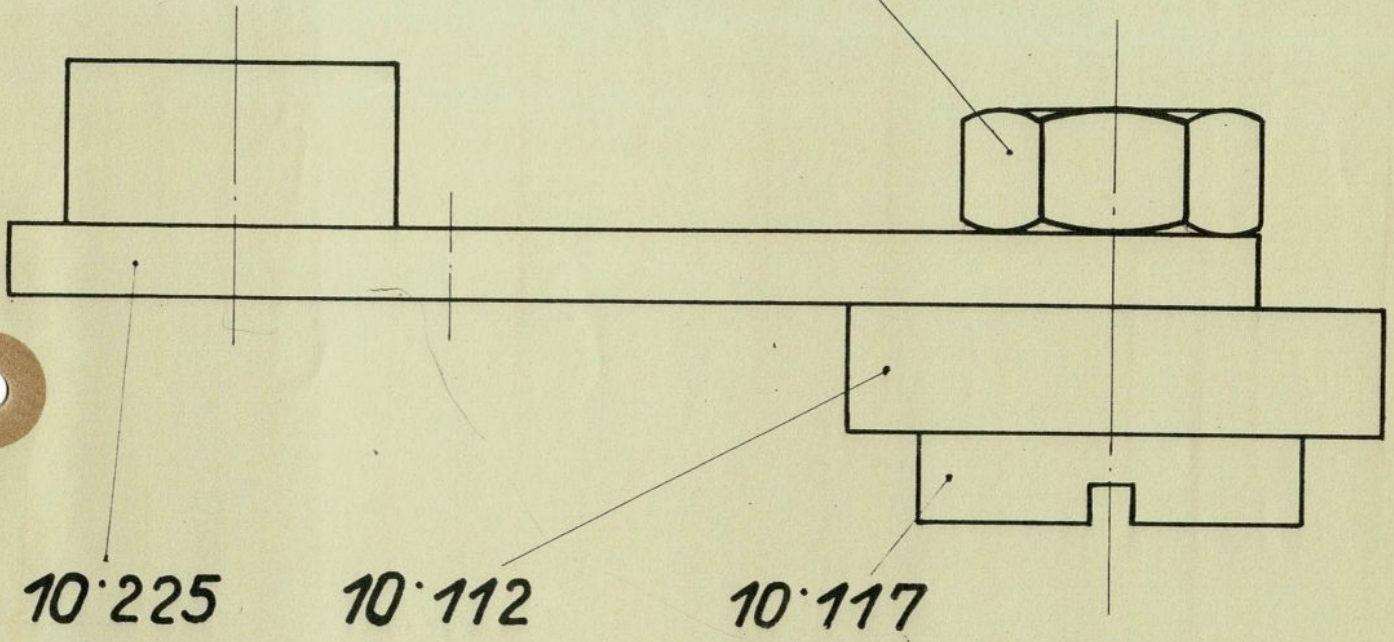


Sechskantmutter M 1,7 VSM 12707



Stück p. Masch.	/									
Type	I	II	IIa	III						
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm										
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße \pm — μ	309 Nummer in Index I geändert							9.11.1950	Schär	
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße —	Paßmaß	Abmaß in μ	Aend. Nr.	Änderung				Datum	Visum	
* Rundschlag max. 20 μ	Werkstoff —				Maßstab	Gezeichnet	9.11.1950	Schär		
∅ Seitenschlag max. 20 μ	Type I Gruppe Grundkörper				10:1	Geprüft				
Ohne * Rundschlag max. — μ	Kompl. Nullpuffer					Gesehen				
Ohne ∅ Seitenschlag max. — μ										
Vorherrschende Oberflächengüte —					Ersatz für		10.246			
Oberflächenbehandlung —	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.				CONTINA A.G. MAUREN		10.246-1			
Wärmebehandlung —	Kompl. Nr. 10.231									

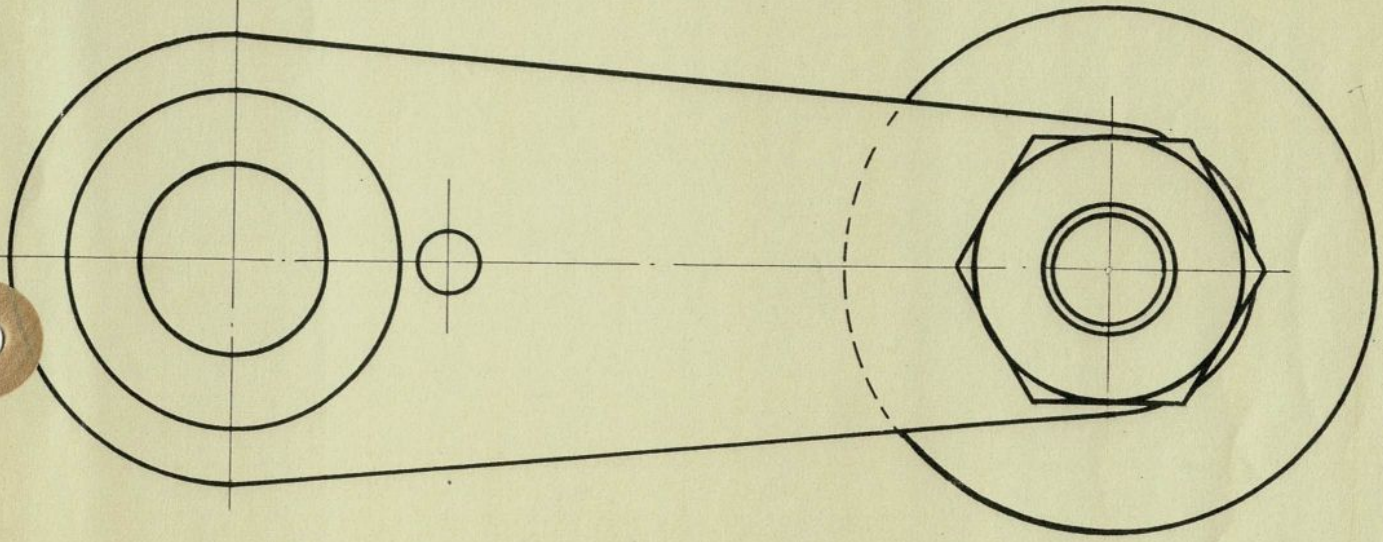
Sechskantmutter M 1,7
VSM 12 707



10·225

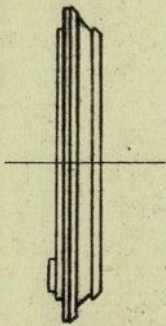
10·112

10·117

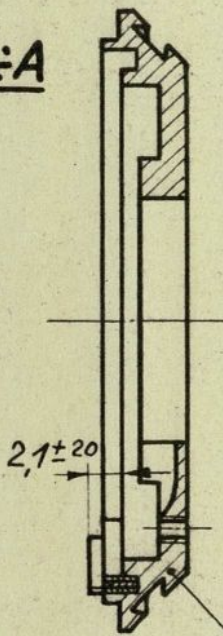


Stück p. Masch.	1																		
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	—																		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	—																		
* Rundschlag max. — ◇ Seitenschlag max. —	—																		
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	—																		
Vorherrschende Oberflächengüte	—																		
Oberflächenbehandlung	—																		
Wärmebehandlung	—																		
Paßmaß	Abmaß in µ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung										Datum	Vis.				
Werkstoff	—											Maßstab	Gezeichnet	31.1.50	h.kl.				
Type	I Gruppe Grundkörper											10:1	Geprüft		H. A.				
Kompl. Nullpuffer													Gesehen						
Kompl. Nr. 10·231												Ersatz für —		10·246					
CONTINA A.G. MAUREN																			

M 1:1

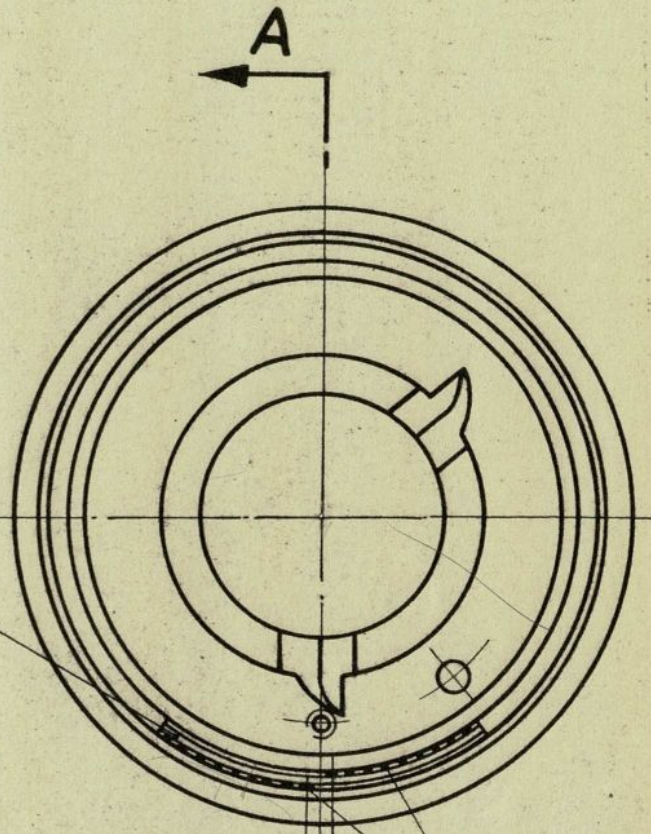


Schnitt A:A



10·143

10·202



1,25 ± 50

10·142

Mittigkeit ± 200

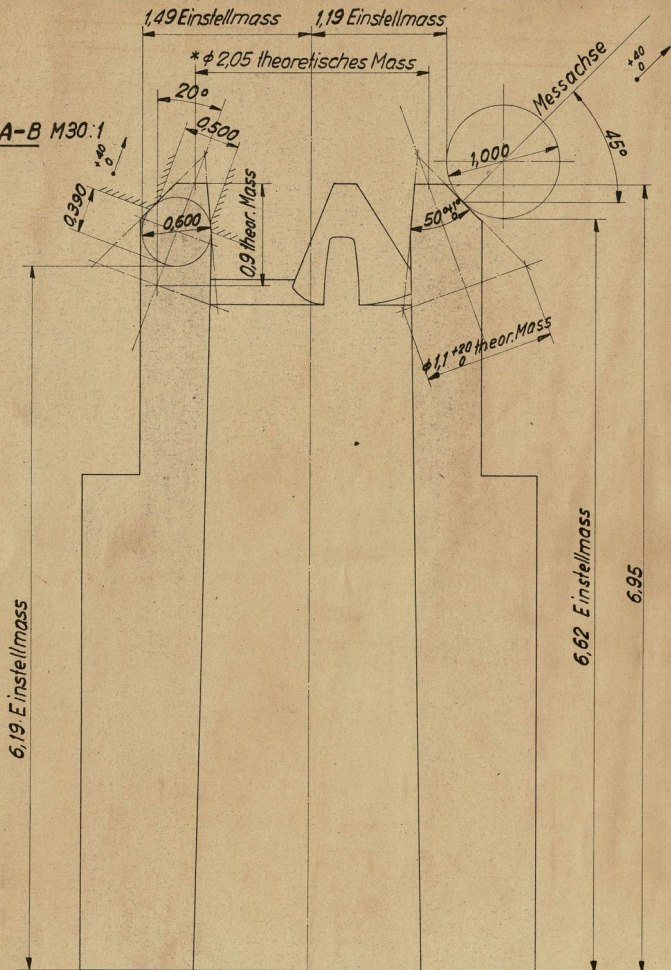
Abmasse in $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch.	1																		
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	—																		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	—																		
* Rundschlag max.	—																		
◇ Seitenschlag max.	—																		
Ohne * Rundschlag max.	—																		
Ohne ◇ Seitenschlag max.	—																		
Vorherrschende Oberflächengüte	—																		
Oberflächenbehandlung	—																		
Wärmebehandlung	—																		
Paßmaß	Abmaß in μ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung										Datum	Vis.				
Werkstoff	—											Maßstab	Gezeichnet	21.1.50	Krbel				
Type	I											2:1	Geprüft						
Löscherkappe mit eingepressten Segmenten												Ersatz für		—					
Kompl. Nr. 10·244												CONTINA A.G. MAUREN				10·247			

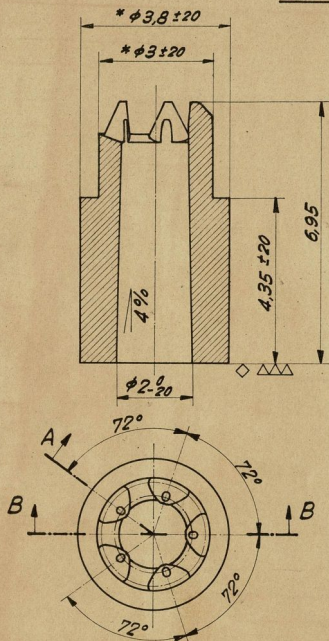
M 1:1



Schnitt A-B M30:1



Schnitt B-B



Einstellmasse gelten für Messvorrichtung (Messuhr auf 0 gestellt)

Stück p. Masch. 17											
Type	I	II	IIa	III							
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm											
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 50 \mu$											
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße											
* Rundschlag max. 20 μ □ Seitenschlag max. 20 μ Ohne * Rundschlag max. 50 Ohne □ Seitenschlag max. 50 Vorherrschende Oberflächengüte $\nabla \nabla \nabla \nabla$											
Fabrik-Nr.	Abmaße auf 1	Änd. Nr.	Aenderung				Datum	Visum			
Werkstoff	Ms 58 Pb		Maßstab	Gezeichnet	12.12.1950		[Signature]				
Type	I		Gruppe	Grundkörper							
			10:1	Geprüft							
			30:1	Gesehen							
Oberflächenbehandlung			Ohne besondere Angaben Kanten entgrätet und bis 0,1 mm gebt.				Ersatz für				
Wärmebehandlung			CONTINA A.G. MAUREN				105,254				
Kompl. Nr. 10.207/08/09/216											