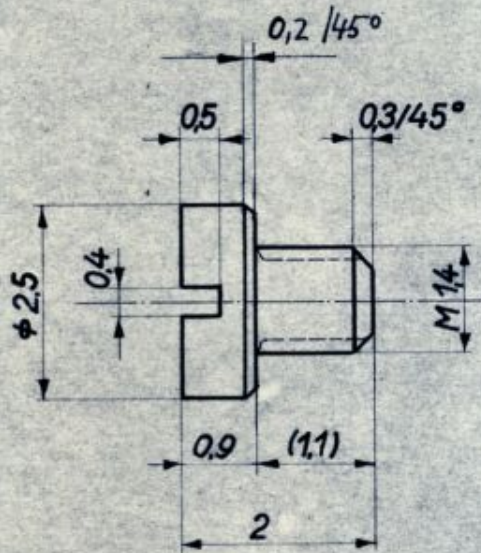


Maße in Klammern sind Hilfsmaße ohne Berücksichtigung von Toleranzen

Stück p. Gerät	8	2								
Type	<i>I</i>	<i>I</i>								
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm										
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 100 \mu$										
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße $\pm 2^\circ$										
	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Aend. Nr.	Aenderung			Datum	Visum		
	Werkstoff	<i>Ms 58 Pb</i>		<i>6 kt 3</i>			Maßstab	Gezeichnet	<i>12.5.55</i>	<i>Höhlg.</i>
	Type	Gruppe					<i>10:1</i>	Geprüft		
	<b>Sechskantmutter</b>							Gesehen		
Vorherrschende Oberflächengüte $\nabla$										
Oberflächenbehandlung										
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.										
Wärmebehandlung										
Ersatz für										
Kontin. Nr. <i>2'500/10'246/231</i> <i>2'520</i>				<b>CONTINA A.G.</b> <b>MAUREN</b>			<b>2'074</b>			



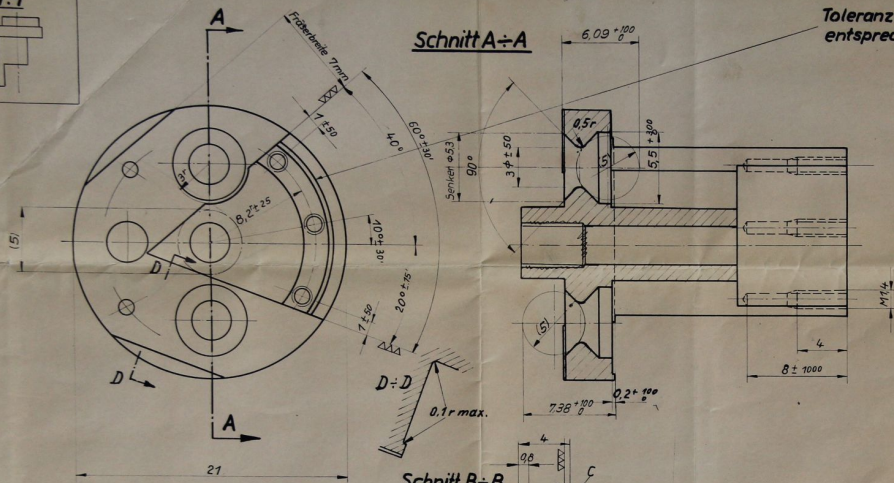


Masse in Klammern sind Hilfsmasse ohne Berücksichtigung von Toleranzen.

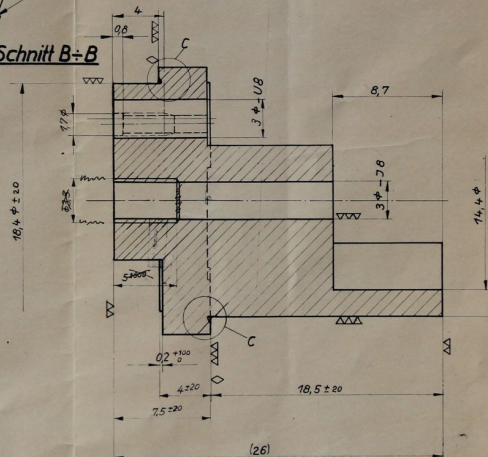
Stück p. Masch.	2	2							
Type	I	II	IIa	III					
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm									
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 50 \mu$					1359	ohne Indexänderung		25.10.62	Zeich
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße					1133			23.8.55	4. Holzg.
* Rundschlag max. 20 $\mu$ ∩ Seitenschlag max. 20 $\mu$					Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Änd. Nr.	Änderung	Datum
Ohne * Rundschlag max. 50 $\mu$ Ohne ∩ Seitenschlag max. 50 $\mu$	Werkstoff <b>Anticorodal B</b>		$\phi 2.5$		Maßstab		Gezeichnet	19.9.51	sch.
Vorherrschende Oberflächengüte	Type <b>II</b>		Gruppe		<b>10:1</b>		Geprüft		Fr
Oberflächenbehandlung <b>schwarz eloxiert</b>	<b>Verschlussschraube</b>						Gesehen		
Wärmebehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.		<b>CONTINA A.G. MAUREN</b>		Ersatz für 205'060-2				
	Kompl. Nr. 2'536,2'545						<b>2'118-1</b>		



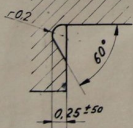
M1:1



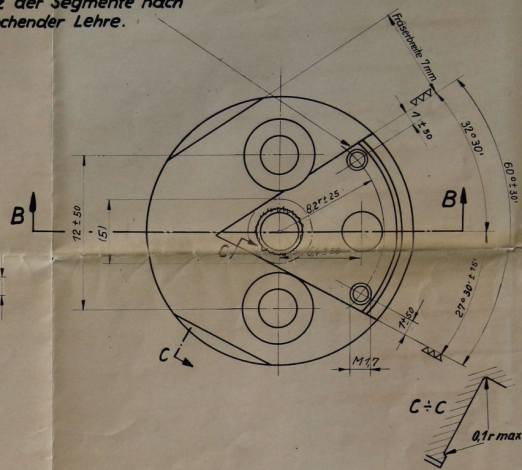
Schnitt B+B



Detail C M20:1



Toleranz der Segmente nach entsprechender Lehre.



Abmasse in  $\mu = 1/1000$  mm

Maße in Klammern sind Hilfsmaße ohne Berücksichtigung von Toleranzen.

Stück	1	10	100	1000	10000	100000	1000000
Index	1	2	3	4	5	6	7
Type	I	II	III	IV	V	VI	VII
Max. Abweichung nicht ...							
riertes Masse $\pm 100$ $\mu$							
Index 10 in 11 geändert							
Index 9 in 10 geändert							
Max. Abweichung nicht toleriertes Winkelmasse $\pm 1^\circ$							
Index 9 in 8 geändert							
Index 7 in 8 geändert							

* Rundschlag max. 20 $\mu$	Hand	Legg	Balk	Stahl	Andere	Aenderung	Aend.Nr.	Datum	Vis.
10 Seiten Schlag max. 20 $\mu$	Werkstoff	Anticorodal B	Gruppe	21	Maßstab	Gezeichnet	14.10.40	166	
Ohne * Rundschlag max. 50 $\mu$	Type	I			5:1	Geprüft			
Ohne $\odot$ Seiten Schlag max. 50 $\mu$					20:1	Gesahen			
Ohne besond. Angaben Kurven entlastet sind ca. 0,1 mm gebt.	<b>Stufenwalzenkörper</b>								
Verfahrensreihe Oberflächenklasse 90° (90°)	Erste für								
Oberflächenbehandlung eloxiert / hart / farblos	KONTINA A.G. MAUREN								
Wärmebehandlung	10'001-12								

Kompl. Nr. 10'213

10'001-12









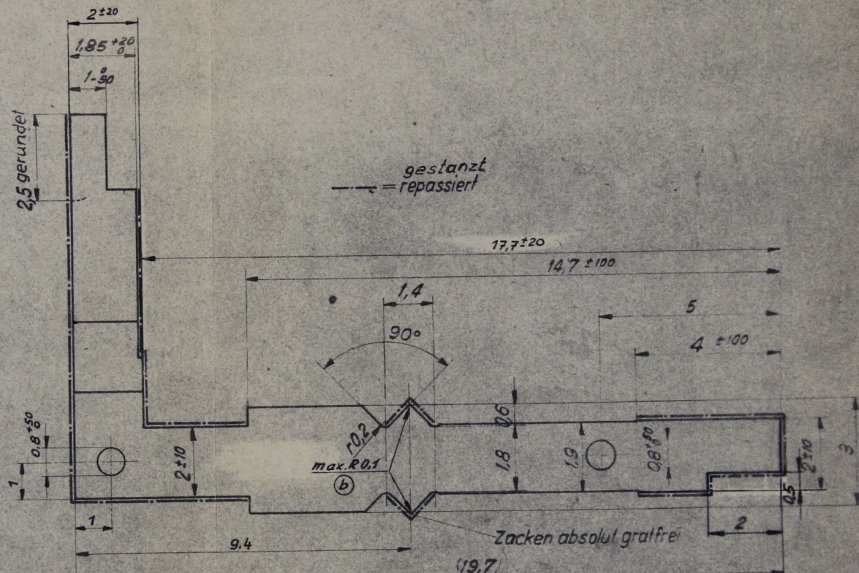
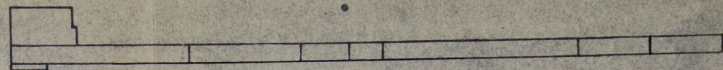
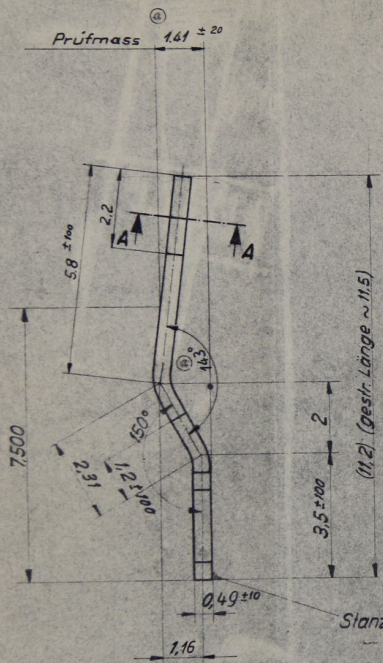






M.1.1

Schnitt A-A



Abmasse in  $\mu = 1/1000$  mm

Maße in Klammern sind Hilfsmaße ohne Berücksichtigung von Toleranzen

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	250 $\mu$	272/17	20.12.47	A	957	2.7.57	32	455	18.10.51	16.8
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	±30'	183/167	4.9.67	B	914	24.9.83	12	321	21.11.58	16.8
		1403	13.3.63	G	822	10.4.52	106	132	20.10.50	16.8
								181	25.9.50	16.8
* Rundschiel max										
↳ Seitenschiel max										
Ohne * Rundschiel max										
Ohne * Seitenschiel max										
Ohne besond. Angaben: Kanten entgratet und bei 0.1 mm gebt.										
Vorherrschende Oberflächenabgr. <b>repassiert!</b>										
Oberflächenbehandlung										
Werkstoff	Neusilber Brin. 200-220	0.4914	Maßstab	10:1	Bearbeitet	25.8.1950	16.8			
Type	1	Gruppe			Begrüßt					
<b>Zehnerschieber</b>										
<b>Resultatseite</b>										
Ersatz für										

I	10
Type	Stückz.

Wärmebehandlung  
Kompl. Nr. 10.234

CONTINA A.G.  
MAUREN

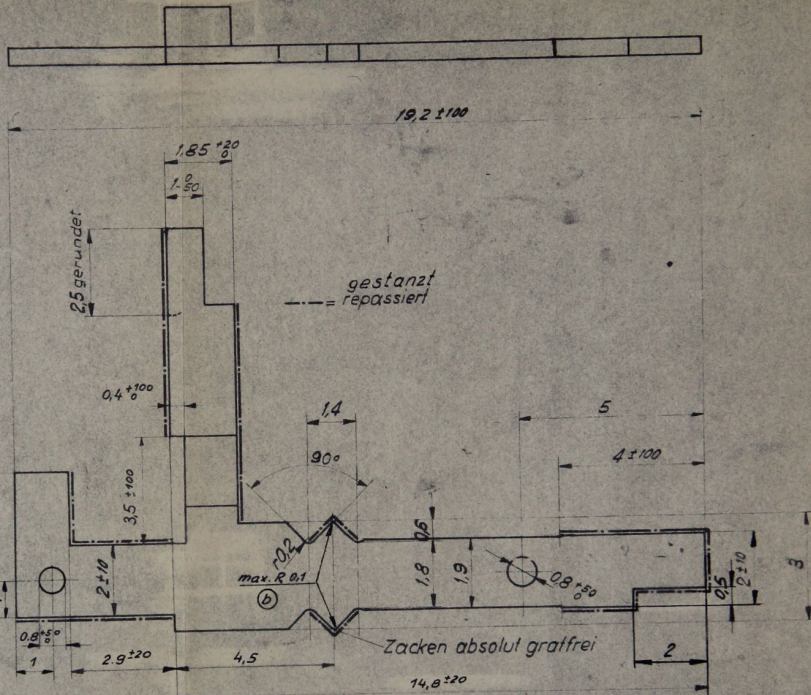
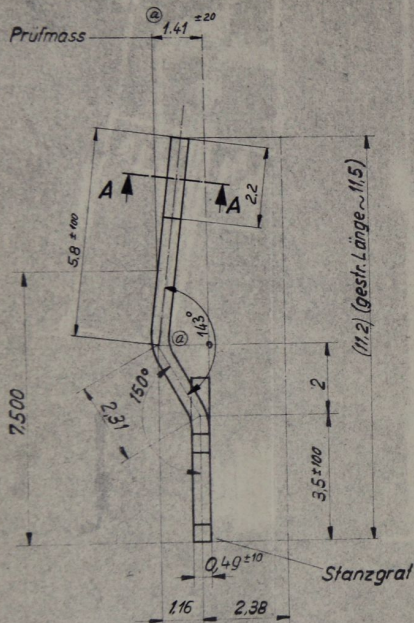
10.005-9B



M.1:1



Schnitt A-A



Abmasse in  $\mu = 1/1000$  mm

Masse in Klammern sind Hilfsmaße ohne Berücksichtigung von Toleranzen

Prüf-Nr.	Datum	Vis.	Änd.Nr.	Datum	Vis.	Änd.Nr.	Datum	Vis.	Änd.Nr.	Datum	Vis.
958	2.7.57	ka	425	16.7.51	ka						
915	24.9.53	ka	322	21.11.50	ka						
823	10.4.52	ka	133	20.10.50	ka						
456	18.10.51	ka	160	25.8.50	ka						

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	± 50 $\mu$
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	± 30'
± Rundschlag max.	—
± Seilenschlag max.	—
Ohne Rundschlag max.	—
Ohne Seilenschlag max.	—
Ohne Rundschlag und Seilenschlag max.	—
Vorhersehende Oberflächen-güte	repassiert
Oberflächenbehandlung	—
Wärmebehandlung	—

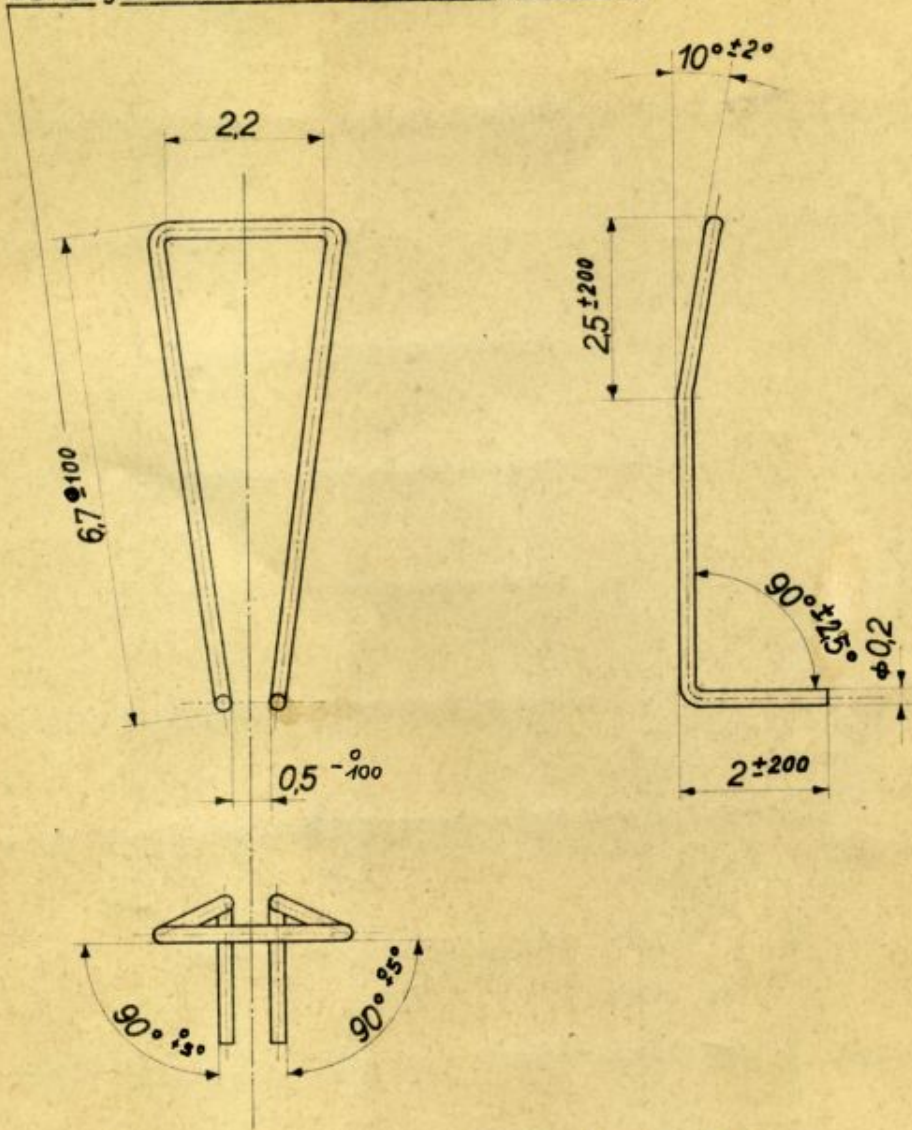
Werkstoff	Neusilber Brin. 200-220	0.49	Maßstab	10:1
Type	I	Gruppe		
<b>Zehnerschieber</b>		<b>Quoientenseite</b>		
Ersatz für		25.8.1950		
Erstellt für		10.006-10 b		
Kompl. Nr. 10.234		CONTINA A.G. MAUREN		

I	5
Type	Stückz.



M 1:1

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

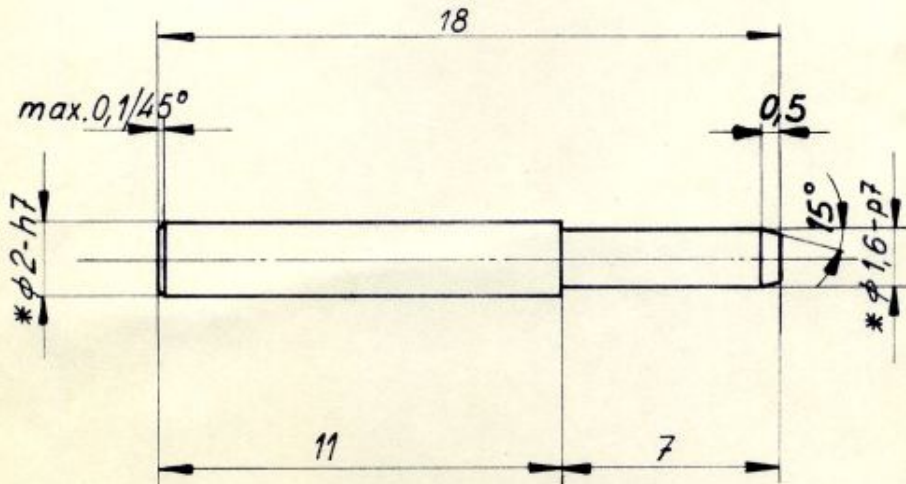
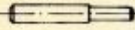


gestreckte Länge ~ 19

Stück p. Mesch.	15					1347	ohne Indexänderung	25.10.62	Zeh		
Type	I	II	IIa	III		936	ohne Indexänderung	11.10.54	Feldp.		
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm						454	Index 3 in 4 geändert	7.9.51	He.		
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 50 \mu$						135	Index 2 in 3 geändert	26.10.50	Schär		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße $\pm 30'$						187	Index 1 in 2 geändert	23.5.50	Schär		
* Rundschlag max. 20 $\mu$					Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Änd. Nr.	Änderung	Datum	Visum	
◇ Seitenschlag max. 20 $\mu$					Werkstoff	1) nichtr. Fed. St. Dr.	$\phi 0,2$	Maßstab	Gezeichnet	6.9.51	He.
Ohne * Rundschlag max. — $\mu$					Type	I	Gruppe	10:1	Geprüft		
Ohne ◇ Seitenschlag max. — $\mu$					<b>Zehnerschaltfeder</b>				Gesehen		
Vorherrschende Oberflächengüte					Ersatz für						
Oberflächenbehandlung					Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.		CONTINA A.G. MAUREN	10'007-4			
Wärmebehandlung					Kompl. Nr. 10234						



M. 1:1

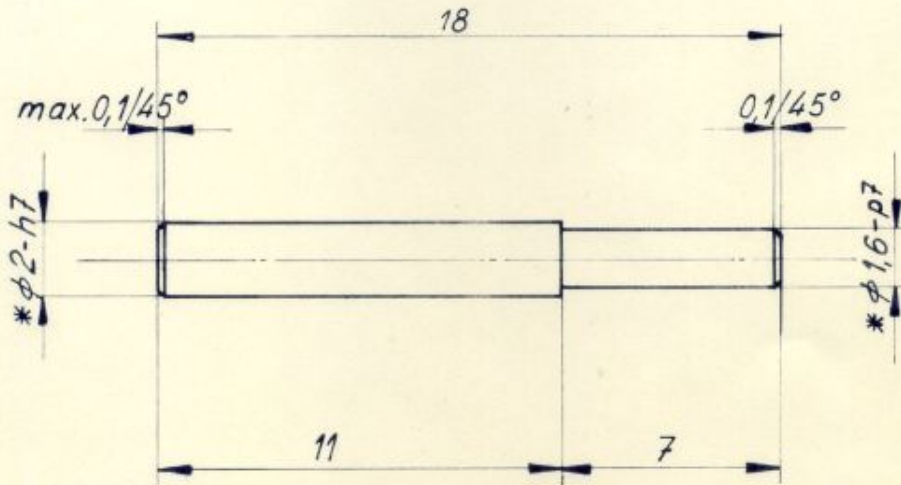
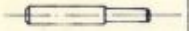


Maße in Klammern sind Hilfsmaße ohne Berücksichtigung von Toleranzen

Stück p. Gerät	17								
Type									
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm									
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm$ 100 $\mu$	1,6-p7	+18 +9							
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße	2-h7	0 9	1606				20,10,65		SR
* Rundschlag max. 20 $\mu$ ◇ Seitenschlag max. 20 $\mu$	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Änd. Nr.	Änderung		Maßstab	Gezeichnet	Datum	Visum
Ohne * Rundschlag max. 50 $\mu$ Ohne ◇ Seitenschlag max. 50 $\mu$	Werkstoff		nichtr. St. 1) RRMD 2) Sandvik 2C34A $\phi$ 2-h7		Maßstab	Gezeichnet	27,8,65		SR
Vorherrschende Oberflächengüte	3. Stainess 32				5:1	Geprüft			
	Type CI		Gruppe			Gesehen	20.10.65		SR
Oberflächenbehandlung	<b>Zählwerksachse</b>				Ersatz für				
Wärmebehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgrätet und bis 0.1 mm gebr.		CONTINA A.G. MAUREN		10 008-5				
	Kompl. Nr. 10'226								410204



M. 1:1

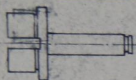


Maße in Klammern sind Hilfsmaße ohne Berücksichtigung von Toleranzen

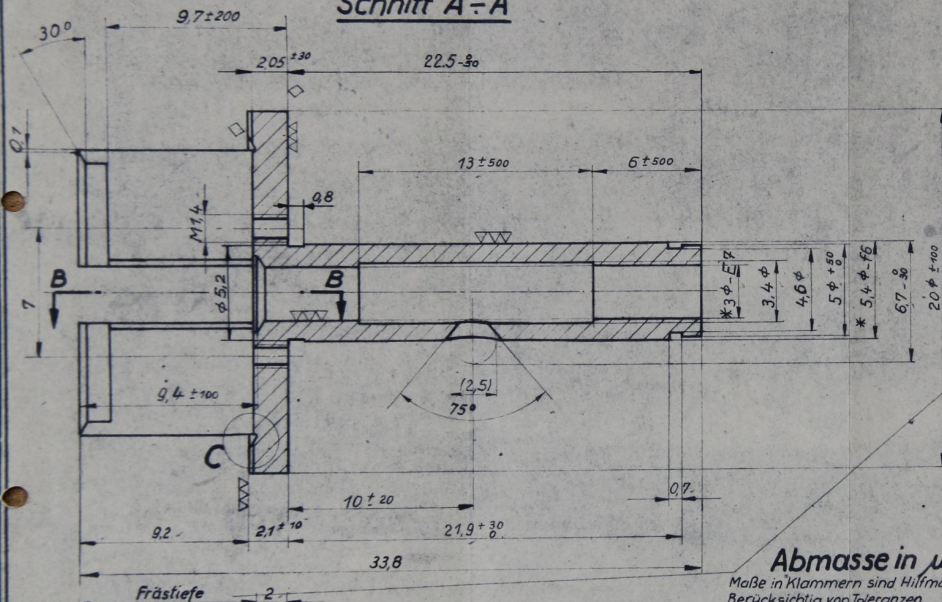
Stück p. Gerät	17								
Type									
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm									
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 100 \mu$	1,6-p7 $+18$ $+9$								
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße	2-h7 $\pm 9$	1606					20.10.65		
* Rundschlag max. 20 $\mu$ ◇ Seitenschlag max. 20 $\mu$	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Aend. Nr.	Aenderung	Maßstab	Gezeichnet	Datum	Visum	
Ohne * Rundschlag max. 50 $\mu$ Ohne ◇ Seitenschlag max. 50 $\mu$									
Vorherrschende Oberflächengüte									
Oberflächenbehandlung									
Wärmebehandlung									
	Werkstoff nicht St. 1) RRMD 2) Sandvik 2C34A $\phi 2-h7$ 3. Stainless 32				5:1	Geprüft	27.8.65		
	Type CI Gruppe					Gesehen			
	<b>Zählwerksachse</b>								
	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.		CONTINA A.G. MAUREN		Ersatz für		10'008-5		
	Kompl. Nr. 10'226								



M1:1

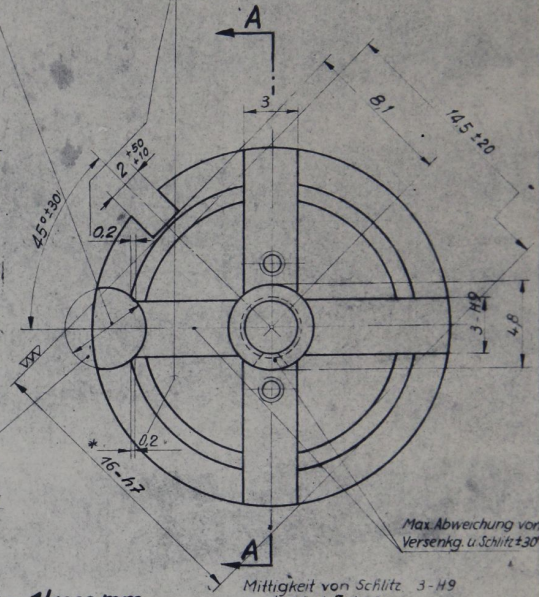


**Schnitt A÷A**



Fräser  $\phi 4,5$

Differenz der Facetten max. 50 $\mu$



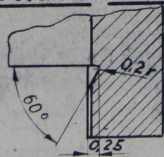
Max. Abweichung von Versenk. u. Schlitz  $\pm 30$

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

Maße in Klammern sind Hilfsmaße, ohne Berücksichtigung von Toleranzen.

Mittigkeit von Schlitz 3-H9 zu  $\phi 16-h7 \pm 20 \mu$

**Detail C M10:1**



Max. Abweichung nicht tolerierter Masse  $\pm 50 \mu$   
 Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse  $\pm 1^\circ$

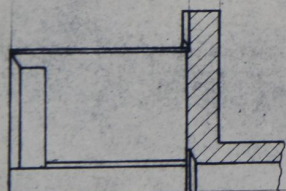
• Rundschlag max. 20  $\mu$   
 ◊ Seitenschlag max. 20  $\mu$   
 Ohne \* Rundschlag max. 200  $\mu$   
 Ohne ◊ Seitenschlag max. —  
 Ohne besond. Angaben Kanten entgratet —  
 Vorherrschende Oberflächengüte W (VXX)  
 Oberflächenbehandlung eloxiert, farblos, hart  
 Wärmebehandlung —

								886	9153
3-H9	+25							833	16.552
16-h7	-f8							484	271151
5-h6	-j8							131	271151
3-EP	+23							234	288.50
								170	55.195

Prüfart	Prüfzeit	Änd.Nr.	Datum	Vis.	Änd.Nr.	Datum	Vis.	Änd.Nr.	Datum	Vis.
Werkstoff Anticorodal B										
Type I Gruppe										

**Zehnerglockenkörper**

**Schnitt B÷B**



I	1
Type	Stück

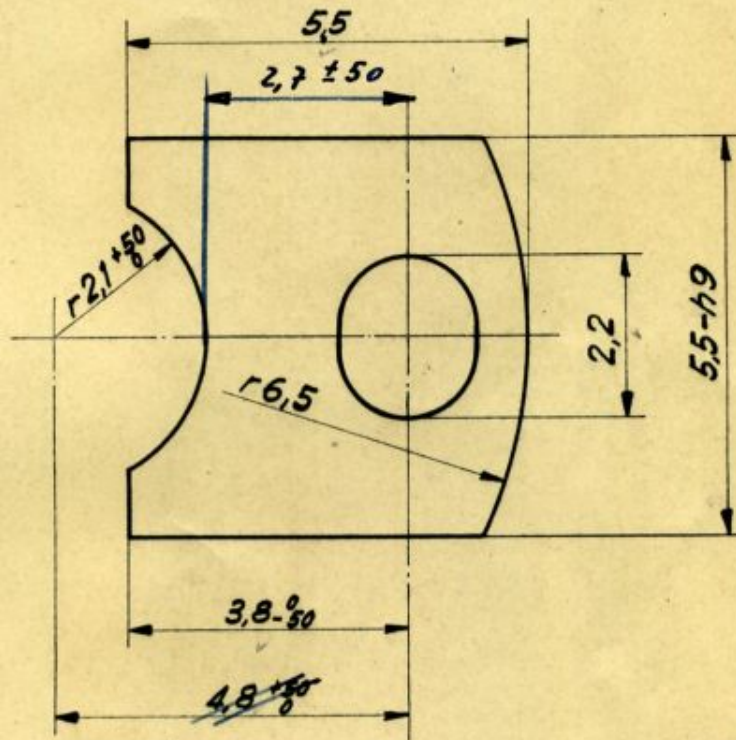
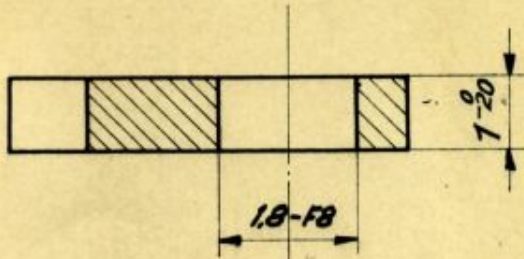
Kompl. Nr. 10-206	CONTINA A.G. MAUREN	10-009-10
-------------------	---------------------	-----------







M 1:1



952		15.7.51	Q.
931		15.6.51	Wahlp.
443	keine Indexänderung	25.9.51	Wahlp.
378	Index 5 in 6 geändert	5.4.51	Gas.
314	Index 4 in 5 geändert	25.11.1950	Wahlp.
149	Index 3 in 4 geändert	7.11.1950	Wahlp.

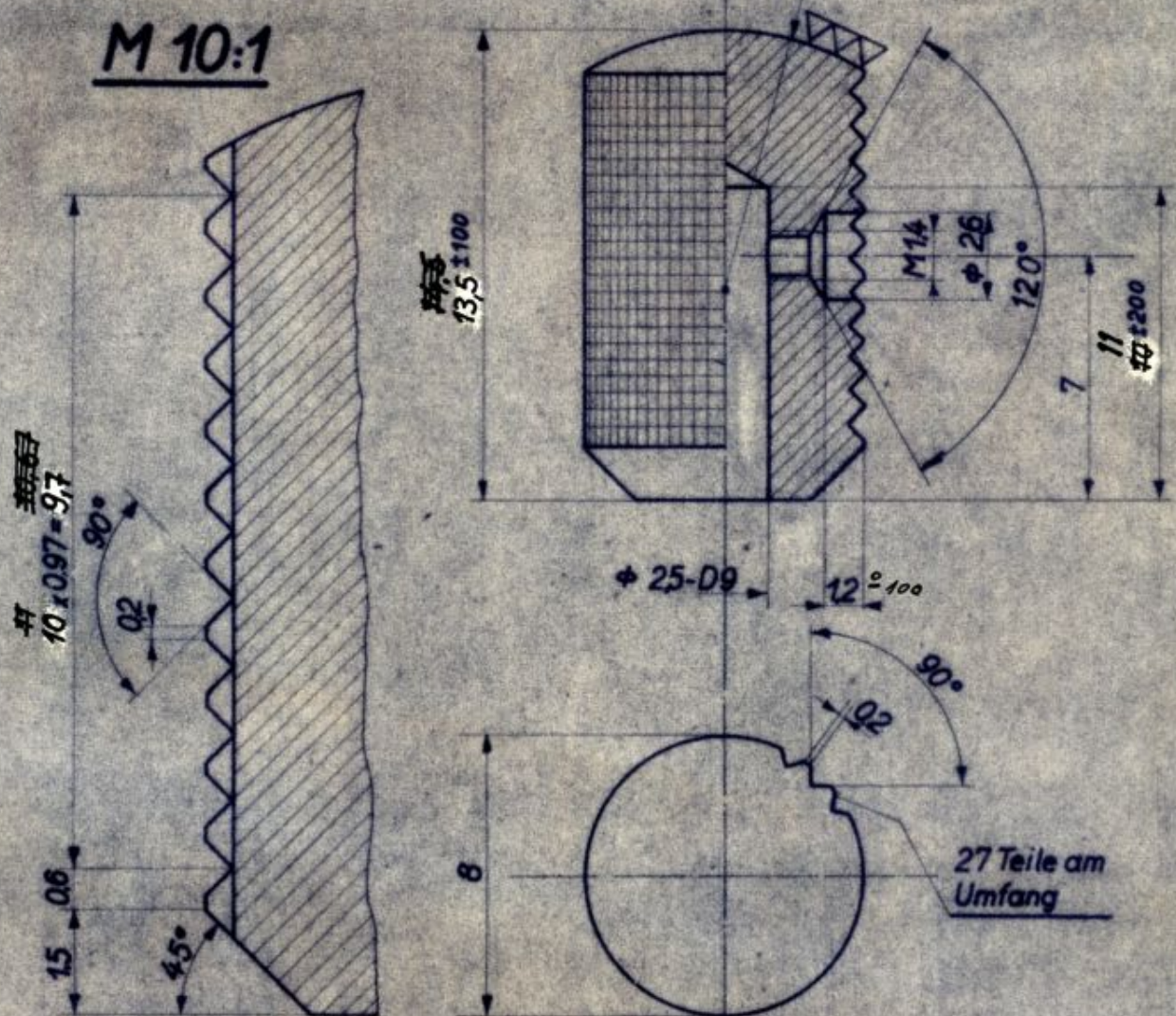
Stück p. Masch.	1	1		
Type	I	II	IIa	III
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm				
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 100 \mu$	1,8-F8	+21 +7	5,5-h9	-30
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße				
* Rundschlag max. 20 $\mu$				
◇ Seitenschlag max. 20 $\mu$				
Ohne * Rundschlag max. — $\mu$				
Ohne ◇ Seitenschlag max. — $\mu$				
Vorherrschende Oberflächengüte	▽▽			
Oberflächenbehandlung	+ getrommelt			
Wärmebehandlung				

Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Aend. Nr.	Aenderung	Datum	Visum
			nicht Stahlband Brin 180-200	7.11.1950	Wahlp.
Werkstoff			<del>Stahlband Brin 180-200</del> +50 -15	Gezeichnet	
Type	I / II	Gruppe		Geprüft	
<b>Umsteuerungsnase</b>				Gesehen	
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.				Ersatz für	
Kontin. Nr. 10.231/2.500 2/520				10.010-6	
<b>CONTINA A.G. MAUREN</b>					





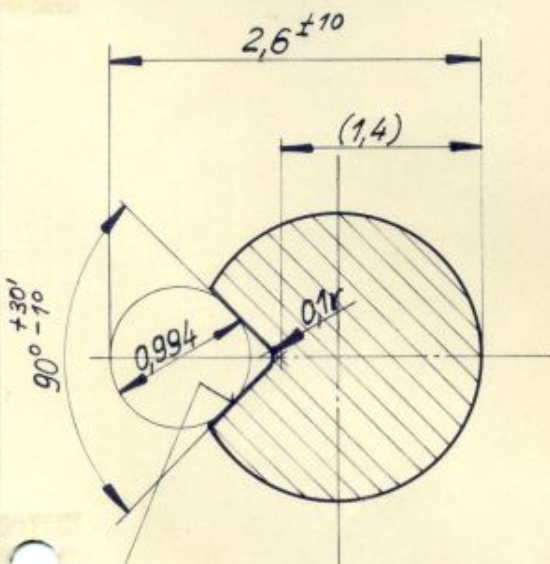




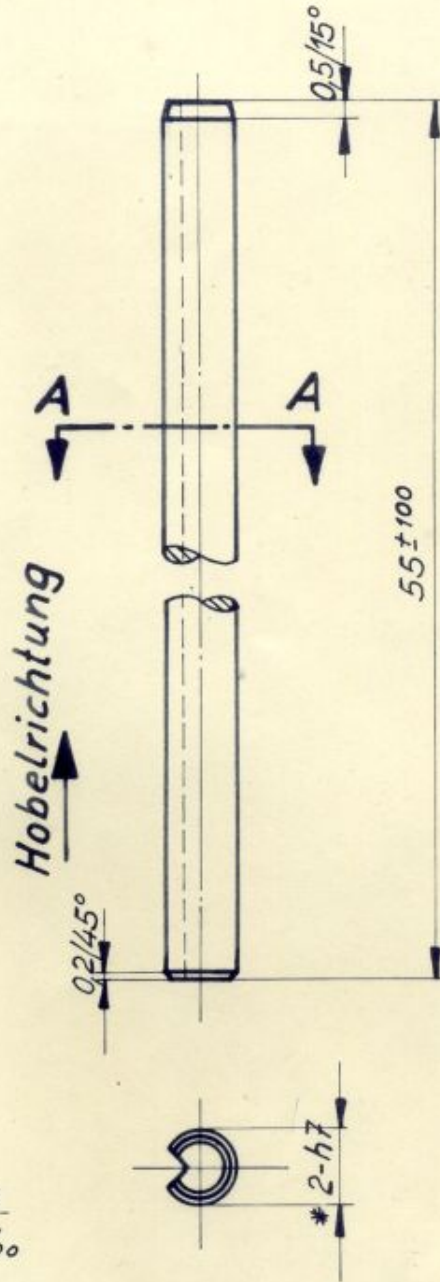
Stück p. Meersch. 1 1		1419	6.8.64	Böhm
Type I II IIIa III		1325	7.6.61	Q
Abmaße in µm (1/1000 mm)		1310	22.8.60	R
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße ± 50 µm		1163	27.5.57	R
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße		929 Keine Indexänderung	15.6.54	göbly.
* Rundschlag max. 20 µm ∩ Seitenschlag max. 20 µm		829 Index 3 in 4 geändert	94.52	phl.
Ohne * Rundschlag max. 50 µm Ohne ∩ Seitenschlag max. µm		Material	Änderung	Datum
Verharrschende Oberflächengüte		Anticorodal B	Maßstab	Nisum
Oberflächenbehandlung		Werkstoff	Gezeichnet	phl.
Wärmebehandlung		Type I, II Gruppe	Geprüft	F.
		<b>Kurbelgriff</b>	Gesehen	F.
		Ohne besondere Angaben Kanten entgrötet und bis 0,1 mm gebe.	Ersatz für	
		Kompl. Nr. 10'245/2'548		
		CONTINA A.G. MAUREN		
				10'012-4 8 7



# Schnitt A-A M.20:1



Mittigkeit d. Nut zur Achse  $\pm 20\mu$   
 Zulässige Konizität d. Nut 0,2 ‰  
 = auf 50 mm Länge 10 $\mu$

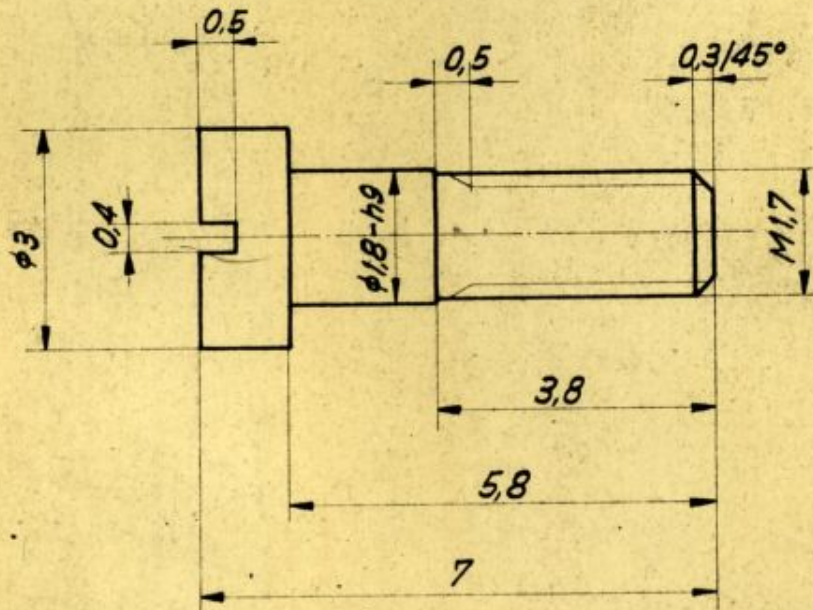


Maße in Klammern sind Hilfsmaße ohne Berücksichtigung von Toleranzen

Stück p. Gerät	17								
Type	I								
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm									
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm$	100 $\mu$								
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße									
* Rundschlag max. 20 $\mu$ $\diamond$ Seitenschlag max. 20 $\mu$ Ohne * Rundschlag max. 50 $\mu$ Ohne $\diamond$ Seitenschlag max. 50 $\mu$ Vorherrschende Oberflächengüte									
Oberflächenbehandlung									
Wärmebehandlung									
Paßmaß	2-h7	Abmaß in $\mu$	0,9	Aend. Nr.	1477	Aenderung		Datum	8,3,66
Werkstoff	nichtr. St. Sandvik 2R2A	Maßstab	5:1	Gezeichnet		8,3,66	Visum		
Type	I	Gruppe		Geprüft					
<b>Fünfzackachse</b>			20:1	Gesehen					
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.			Ersatz für		1'058-1				
Kompl. Nr. 10'207/08/09/16			CONTINA A.G. MAUREN		10'014-9				



M1:1

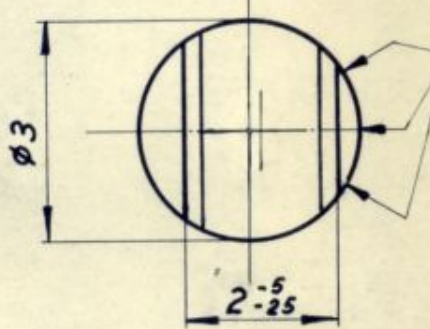
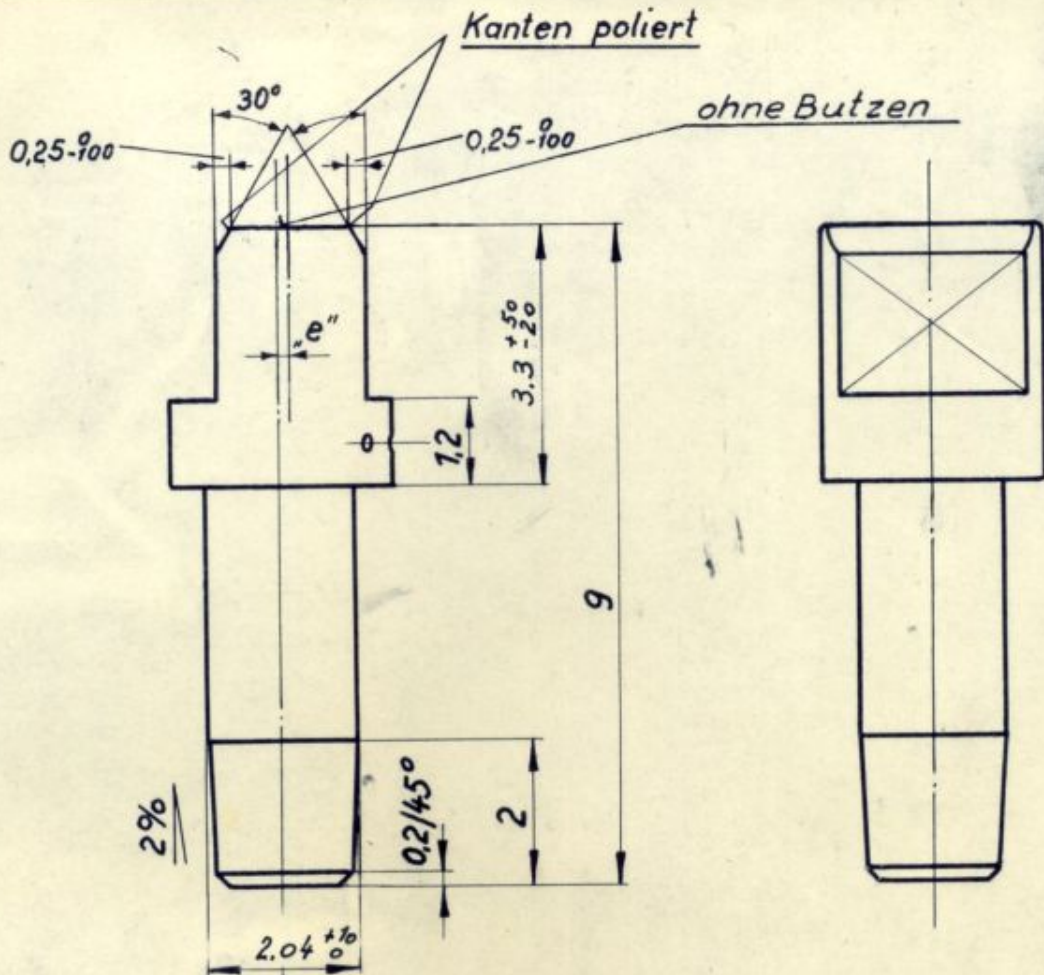


23. JUNI 1951

Stück o. Masch.	1	7								
Type	I	II	IIa	III						
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm										
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 100 \mu$	1.8-h9	$-\frac{0}{25}$	149	Index 5 in 6 geändert				7.11.1950	Schür	
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße	Patmaß	Abmaß in $\mu$	Aend. Nr.	Änderung				Datum	Visum	
* Rundschlag max. 20 $\mu$	Werkstoff <i>nicht</i> . St RRMD $\phi 3$				Maßstab	Gezeichnet	7.11.1950	Schür		
o Seitenschlag max. 20 $\mu$	Type I/II Gruppe Grundkörper				10:1	Geprüft				
Ohne * Rundschlag max. — $\mu$	<b>Anpasschraube für Umsteuerungsnase</b>				Gesehen					
Ohne o Seitenschlag max. — $\mu$					Ersatz für Zyl. Schrb. M1,2x4 VSM12124					
Vorherrschende Oberflächengüte	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0.1 mm gebr.				CONTINA A.G. MAUREN		<b>10.015-6</b>			
Oberflächenbehandlung	Kompl. Nr. 10.231/2.500									
Wärmebehandlung	2820									



M1:1



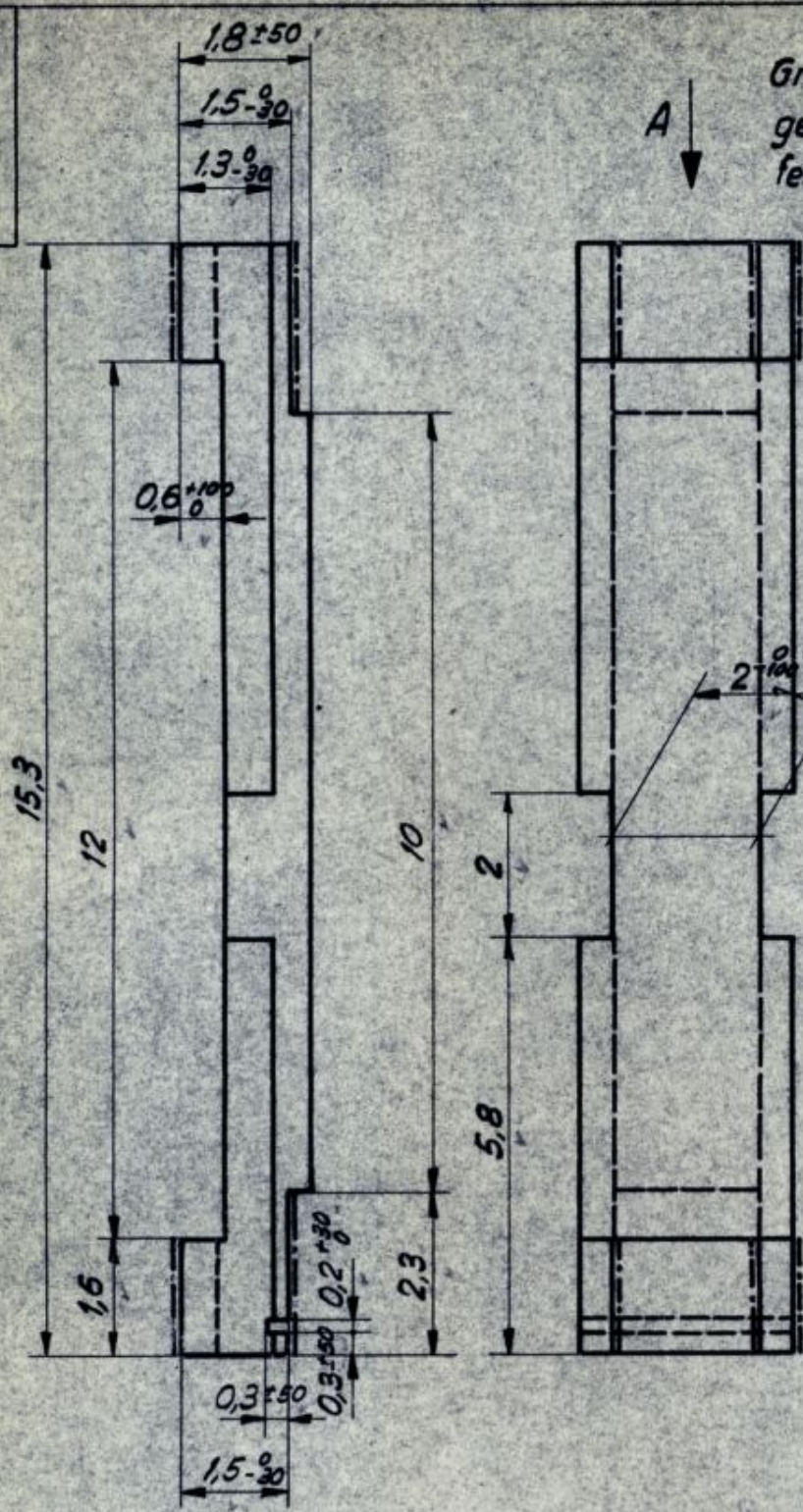
Körnerschläge an der Versetzungsseite

Pos.	"e"	Umschlag-Tol.	Kennzeichen
1	0,05 ± 15	0,07 - 0,13	1 Körner
2	0,10 ± 15	0,17 - 0,23	2 " "
3	0,15 ± 15	0,27 - 0,33	3 " "
4	0	max. 30 μ	-

Stück p. Measch.	1										
Type	I	II	IIa	III							
Abmaße in μ = 1/1000 mm					1613			16.11.65	Gehio		
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße ± 100 μ					1405			13.4.63	feh.		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße ± 1°					490	Index 6, in 7 geändert		7.12.51			
* Rundschlag max. —  ◇ Seitenschlag max. —					Peßmaß	Abmaß in μ	Aend. Nr.	Aenderung	Datum	Visum	
Ohne * Rundschlag max. 50 μ Ohne  ◇ Seitenschlag max. 50 μ					Werkstoff	RRMD	∅ 3	Maßstab	Gezeichnet	29.3.51	Gas.
Vorherrschende Oberflächengüte					Type	I	Gruppe	10:1	Geprüft		
Oberflächenbehandlung					<b>Zählwerkfixierstift</b>			Gesehen			
Wärmebehandlung					Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.			Ersatz für			
					Kompl. Nr. 10'227						
					CONTINA A.G. MAUREN						
											10'016-8



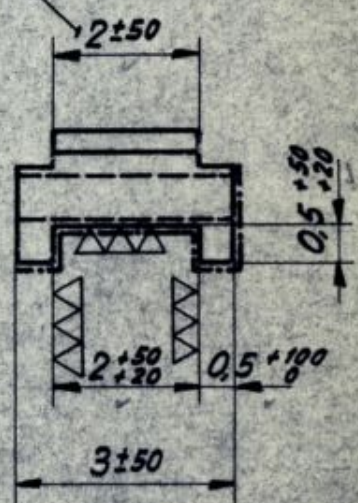
M 1:1



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

Mittigkeit zu  $2 \pm \frac{50}{30} = \pm 30 \mu$

Ansicht von A

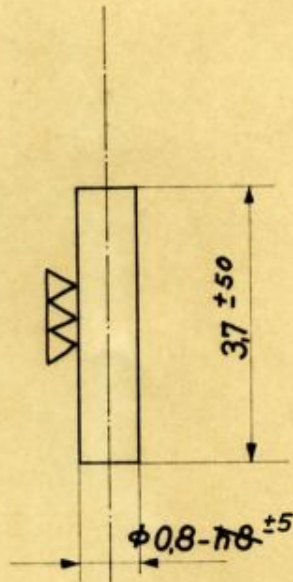


Abmasse in  $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Stück p. Masch.	15												
Type	I	IIa	IIb	III				a) Änderungsantrag Nr. 3	3	5.12.67	Op		
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$								Index 5 in 6 geändert	429	16.7.51	ph		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse								Index 4 in 5 geändert	134	25.10.50	sch		
	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe	Aenderung			Aend.Nr.	Datum	Vis.			
* Rundschlag max. —	Werkstoff Ms 60 Pb (2453 A)							Maßstab	Gezeichnet	25.10.1950	Sch		
◇ Seitenschlag max. —	Type I Gruppe							10:1	Geprüft				
Ohne * Rundschlag max. —	<b>Zehnerschieberlager</b>							Gesehen					
Ohne ◇ Seitenschlag max. —								Ersatz für					
Vorherrschende Oberflächengüte (W)								CONTINA A.G.		10.018-6 a			
Oberflächenbehandlung								MAUREN					
Wärmebehandlung	Kopl. Nr. 10.234												



M 1:1



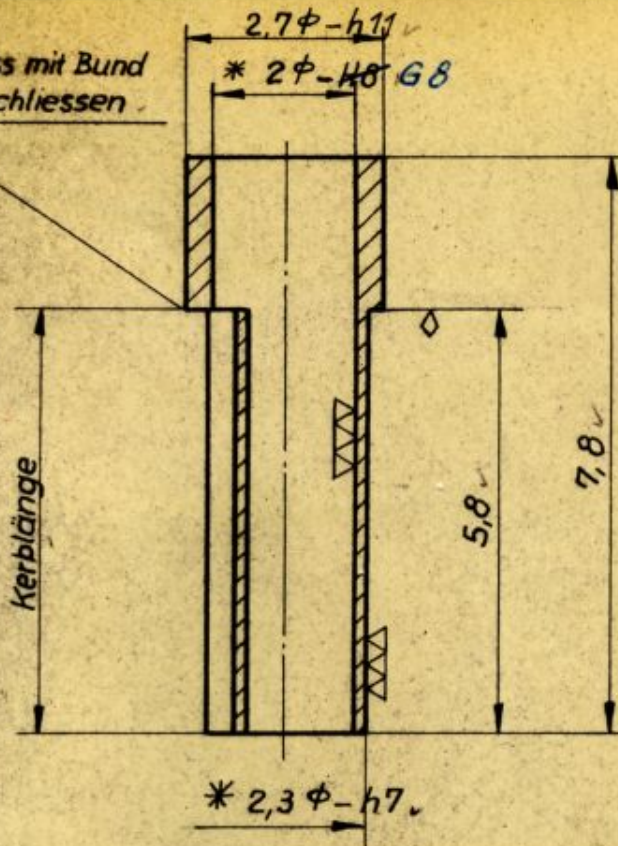
Stück o. Masch.	7									
Type	I	II	IIa	III						
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm										
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße + — $\mu$					<del>0,8</del> <del>0,8</del>	499	Nummer in Index 1 geändert	9.I.52		che.
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße —					Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Änd. Nr.	Änderung	Datum	Visum
* Rundschlag max. 20 $\mu$					Werkstoff nichtr. Federst. Dr. Sandvik 2R2 $\phi 0,8 - 0,8^{+5}$			Maßstab	Gezeichnet	8.8.51
◇ Seitenschlag max. 20 $\mu$					Type	I Gruppe		10:1	Geprüft	
Ohne * Rundschlag max. — $\mu$					<b>Zahlenrollenstift</b>				Gesehen	
Ohne ◇ Seitenschlag max. — $\mu$								Ersatz für		
Vorherrschende Oberflächengüte 					Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.					
Oberflächenbehandlung —								Kempl. Nr. 10204		
Wärmebehandlung —										



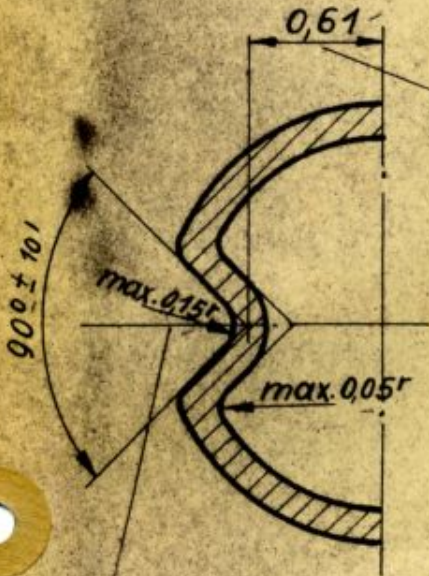
M1:1



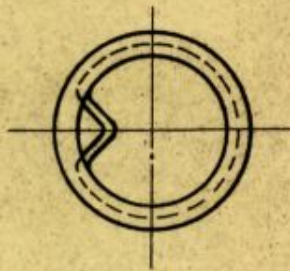
Kerbung muss mit Bund genau abschliessen



M30:1



Toleranz: straffer Schiebesitz mit Gegenstück 10'038



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

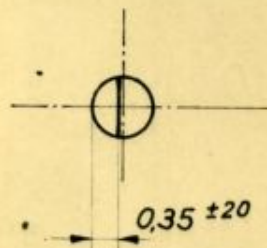
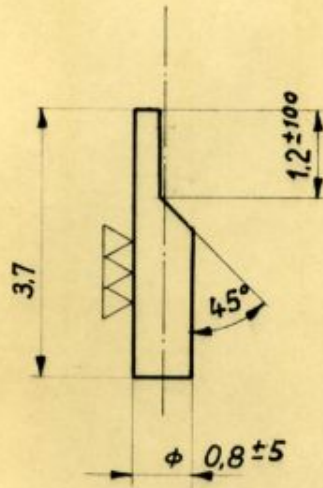
Mittigkeit der Kerbung  $\pm 20 \mu$

23. JUNI 1951

Stück p. Mesch.	1	1																	
Type	I	II	III	IV	2,7-h11 - 60														
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$					2,3-h7 - 9														
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse					2-H8 +0,04	2-G8 ±0,03	Index 2 in 3 geändert			842	29.5.52	Pla							
Werkstoff					Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung			Datum	Vis.						
* Rundschlag max. 20 $\mu$					Werkstoff Messing 58. Pb. $\phi$ 2,7-h11				Maßstab	Gezeichnet	13.12.49	Wkl.							
◇ Seitenschlag max. 20 $\mu$					Type I/II Gruppe Grundkörper				10:1	Geprüft									
Ohne * Rundschlag max. 50 $\mu$										Gesehen									
Ohne ◇ Seitenschlag max. 50 $\mu$									Ersatz für 10'020-1										
Vorherrschende Oberflächengüte					Führungshülse														
Oberflächenbehandlung									Ohne besondere Angaben Kanten entgratet										
Wärmebehandlung					Kompl. Nr. 10'218				CONTINA A.G. MAUREN			10'020-23							
gegült																			

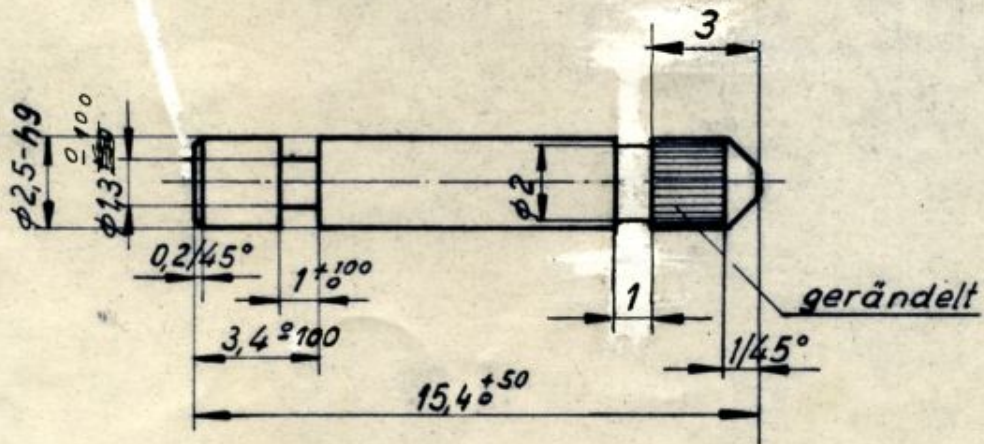


M 1:1



Stück p. Masch.	8					810	Index 7 in 8 geändert	13.3.52	feh.				
Type	I	II	IIa	III		500	Index 6 in 7 geändert	28.12.51	feh.				
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm						441	Index 5 in 6 geändert	18.10.51	feh.				
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 50 \mu$						408	keine Indexänderung	30.5.51	Gas.				
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße						385	Index 4 in 5 geändert	4.4.51	Gas.				
						163	Index 3 in 4 geändert	1.5.50	Schär				
						Palmaß	Abmaß in $\mu$	Äend. Nr.	Äenderung	Datum	Visum		
* Rundschlag max. 20 $\mu$						Werkstoff nicht: Federst. Dr. Sandvik 2R2 $\phi 0,8 \pm 5$				Maßstab	Gezeichnet	18.10.51	feh.
◇ Seitenschlag max. 20 $\mu$						Type I				10:1	Geprüft		72
Ohne * Rundschlag max. $\mu$						Gruppe					Gesehen		
Ohne ◇ Seitenschlag max. $\mu$						<b>Zahlenrollenstift</b>					Ersatz für		
Vorherrschende Oberflächengüte $\nabla$ ( $\nabla \nabla \nabla$ )						Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.				CONTINA A.G. MAUREN			
Oberflächenbehandlung						Kompl. Nr. 10'203/205				10'021-8			
Wärmebehandlung													



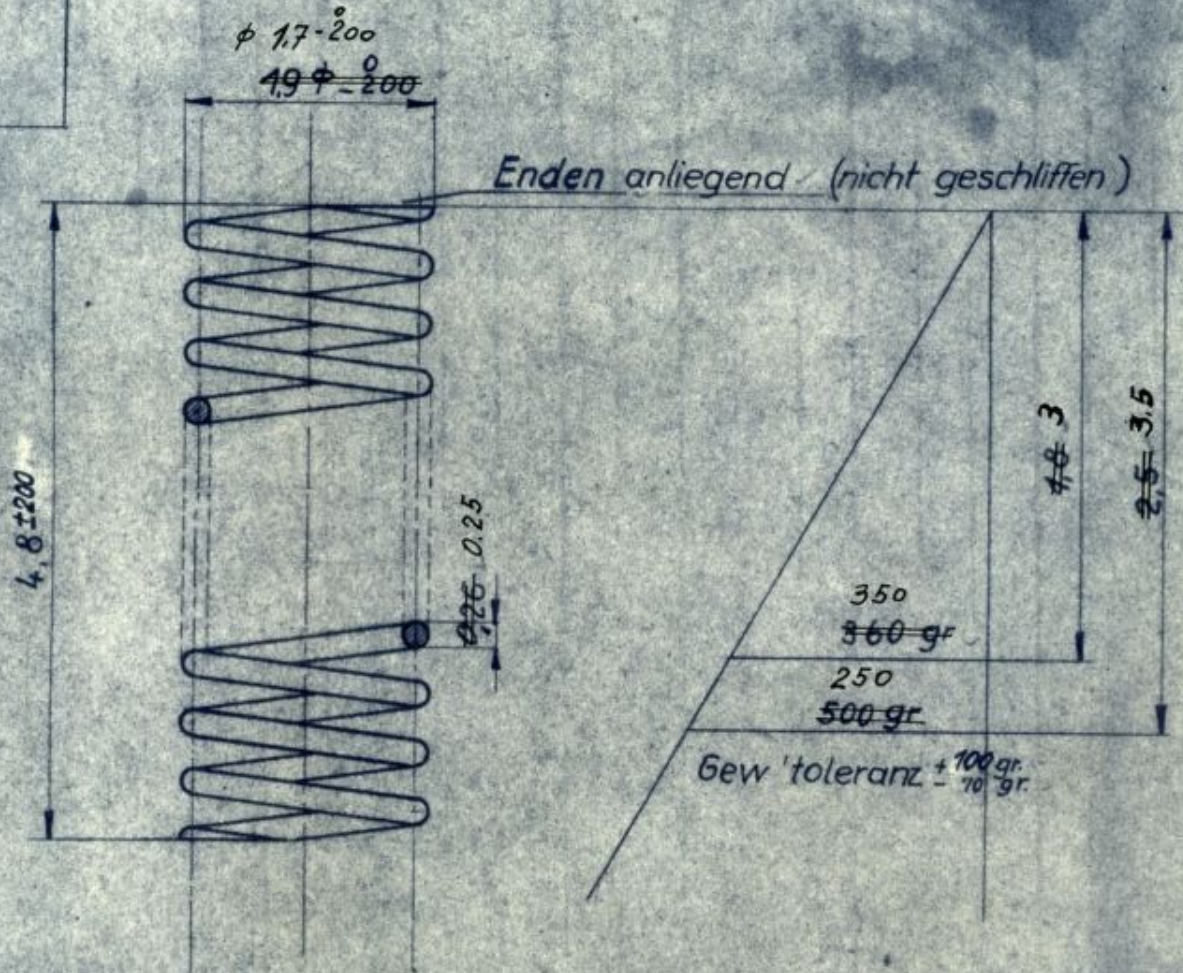


Maße in Klammern sind Hilfsmaße ohne Berücksichtigung von Toleranzen

Stück p. Gerät	1	1							
Type	I	II							
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm				1414				18.10.63	Gehie
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 100 \mu$			2,5h9 <sup>o</sup> 25	1320				23.12.60	R.
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße				1304				18.1.60	R.
* Rundschlag max. 20 $\mu$ ∩ Seitenschlag max. 20 $\mu$									
Ohne * Rundschlag max. 50 $\mu$ Ohne ∩ Seitenschlag max. 50 $\mu$									
Vorherrschende Oberflächengüte									
Oberflächenbehandlung									
Wärmebehandlung									
Werkstoff			Nichtrostender St. RRMD			Maßstab	Gezeichnet	18.5.60	R.
Type			I / II Gruppe			5:1	Geprüft	14.6.60	E.
<b>Kurbelbolzen</b>							Gesehen		
Oberflächenbehandlung			Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.			Ersatz für		105 361/1	
Wärmebehandlung			Kompl. Nr. 10.242			CONTINA A.G. MAUREN		<b>10'022-4</b>	



M 1:1



$K_2 = 4500 \text{ kg/cm}^2$   
 Aktive Windungszahl  $n_e = 5,5$   
 Endwindungen  $\dots \dots \dots = 2$   
 Totale Windungszahl  $n_{tot} = 7,5$   
 Einfederung pro Windung  $f_w = -$

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

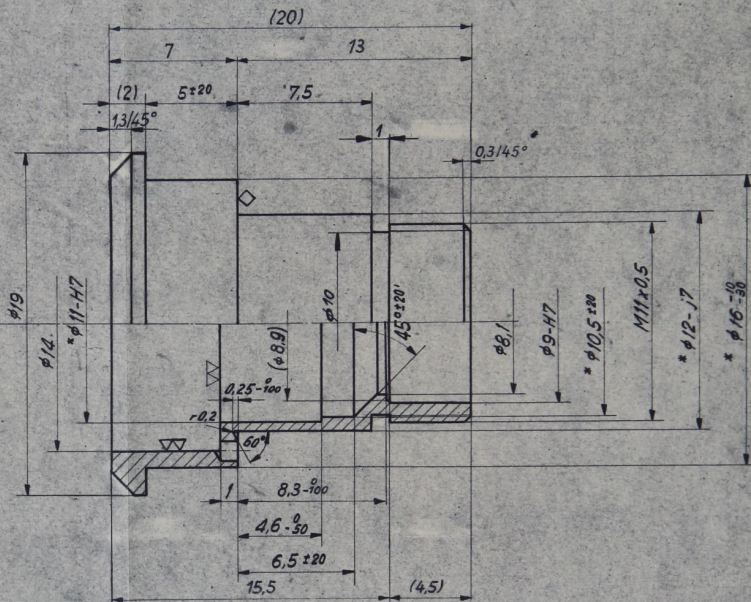
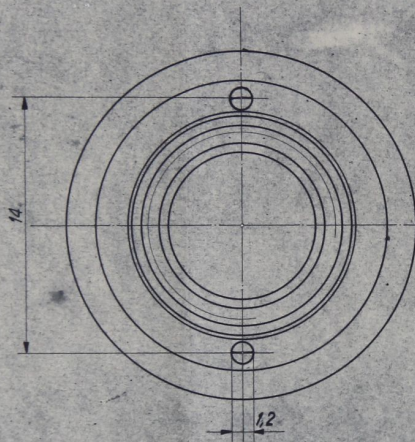
Stück e. Masch.	1	1																
Type	I	II	IIIb	III														
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm$																		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse																		
* Rundschlag max. 0,02 mm ◇ Seitenschlag max. 0,02 mm																		
Ohne * Rundschlag max. $\dots$ Ohne ◇ Seitenschlag max. $\dots$																		
Vorherrschende Oberflächengüte																		
Oberflächenbehandlung																		
Wärmebehandlung																		
Index 4 in 5 geändert																		
Index 3 in 4 geändert																		
Index 2 in 3 geändert																		
Werkstoff nicht. Fed. St Dr $\phi 0,26 \pm 0,025$																		
Type I, II																		
<b>Quotienteneinsteller-Feder</b>										Maßstab	Gezeichnet	31.10.49	4 Feb.					
											Geprüft							
											Gesehen							
										Ersatz für								
Ohne besonders Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebt.										<b>CONTINA A.G.</b>								
Kompl. Nr. 10 241/2531										<b>MAUREN</b>		<b>10 023 - 4 5</b>						







M 1:1



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

Maße in Klammern sind Hilfsmaße, ohne Berücksichtigung von Toleranzen

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse <b>50 <math>\mu</math></b>	$\phi 11-H7$ $\pm 1/8$		Index 4 in 5 geändert	1445	8.4.65	FS
			keine Indexänderung	869	6.10.52	FS
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 1^\circ$	$\phi 12-17$ $\pm 1/8$		Keine Indexänderung	805	31.1.52	FS
	$\phi 9-H7$ $\pm 1/8$		Index 3 in 4 geändert	418	31.7.51	FS
				220	22.8.50	FS
* Rundschlag max. 20 $\mu$ ○ Seitenschlag max. $\pm 20 \mu$	Fällmaß	Ümaß	bock-schie	bock-schie	konst. vor	
	Aenderung			Aend.Nr.	Datum	Viz.

Sämtliche Kanten  
0,1 mm gebrochen

Ohne * Rundschlag max. 50 $\mu$ Ohne ○ Seitenschlag max. 50 $\mu$	Werkstoff <b>Anticorodal B</b>	$\phi 20$	Maßstab	Gezeichnet	5.6.1950	FS
Ohne besond. Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm geb.	Type <b>I</b>	Gruppe	5:1	Geprüft		FS
Vorherrschende Oberflächen-güte: $\nabla \nabla \nabla$ ( $\nabla \nabla$ )	<b>Zählwerkshülse</b>		Gelesen			FS
Oberflächenbehandlung <b>schwarz eloxiert, weich</b>	Kompl. Nr. <b>10.229</b>		Ersetzt für			
Wärmebehandlung	CONTINA A.G. MAUREN		10.025-5			

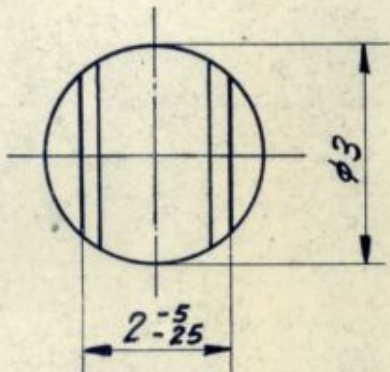
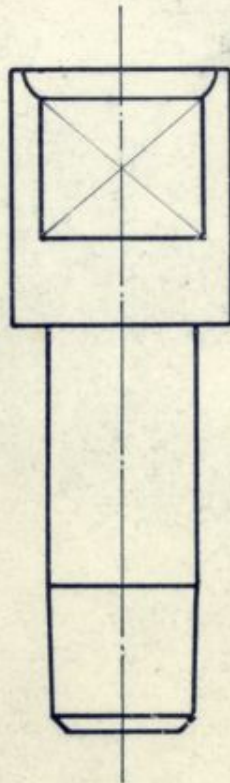
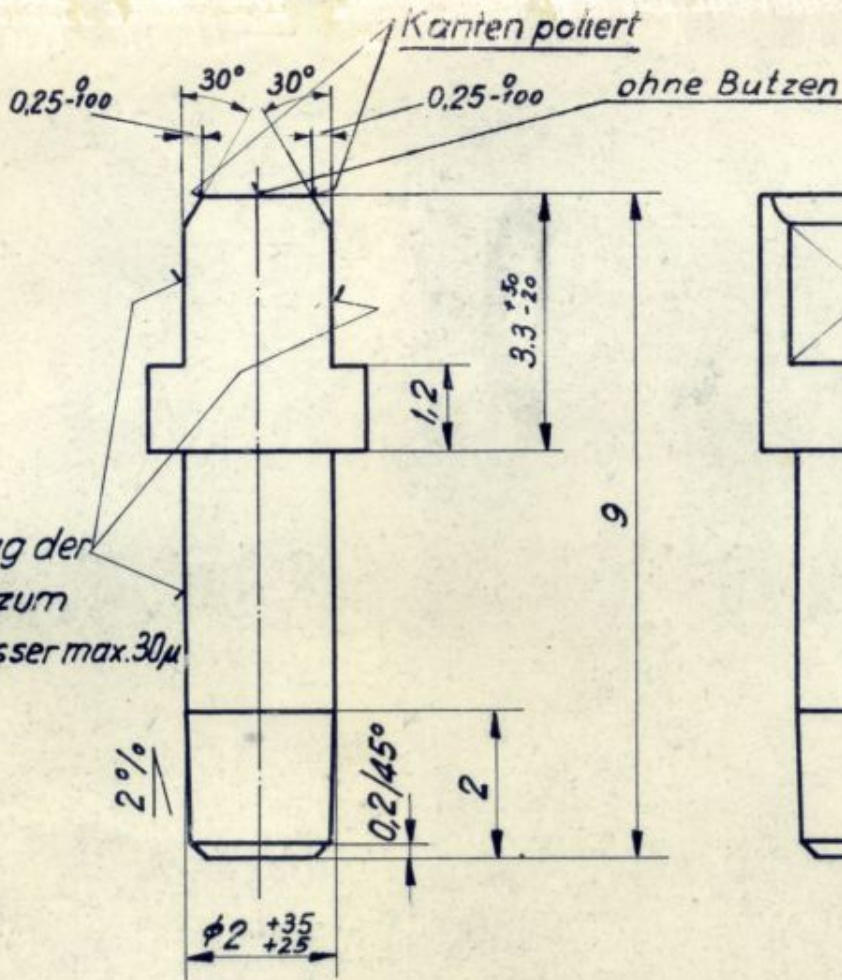
I	I
Type	Stück







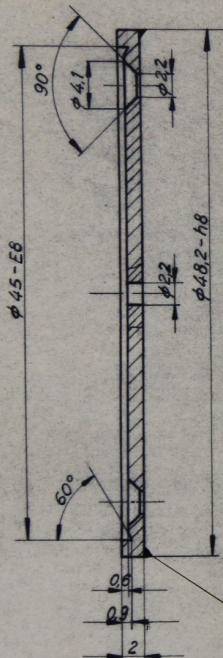
M 1.1



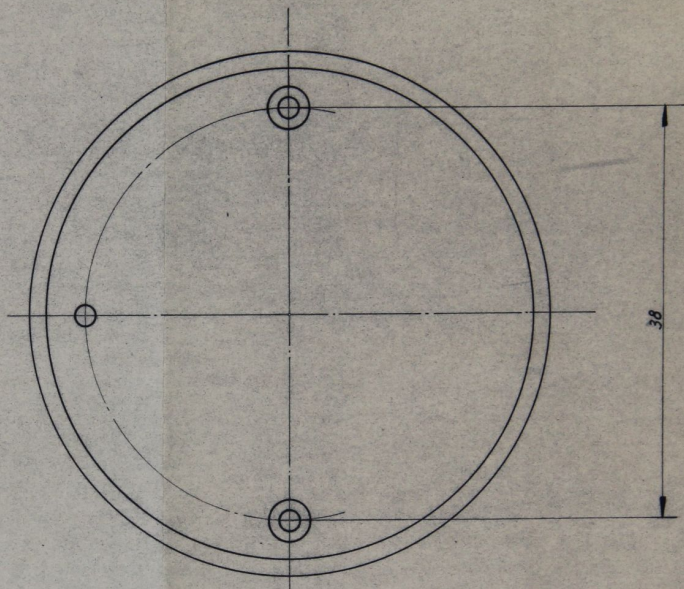
Abmasse in  $\mu = 1/1000$  mm

Stück p. Masch.	1								1607	20.10.65	GR
Type	I	IIa	IIb	III					1406	13.4.63	GR
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$									854	3.7.52	hbe
									491	7.12.51	kle
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 10$	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung			Änd. Nr.	Datum	Vis.	
* Rundschlag max. — ◇ Seitenschlag max. —	Werkstoff	RRMD		$\phi 3$	Maßstab	Gezeichnet	27.9.1950			SW	
Ohne * Rundschlag max. $50 \mu$ Ohne ◇ Seitenschlag max. $50 \mu$	Type	I		Gruppe	10:1	Geprüft					
Vorherrschende Oberflächengüte	<b>Zählwerksfixierstift</b>					Gesehen					
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.					Ersatz für					
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10 227					CONTINA A.G. MAUREN		10.027-8			





*Stanzgrat*

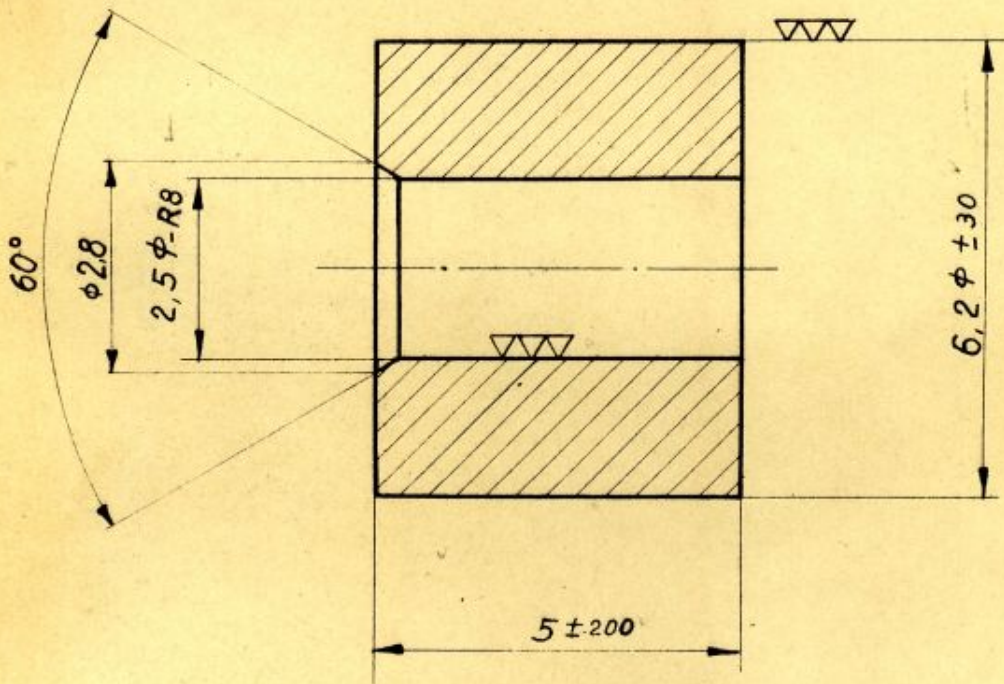


Maße in Klammern sind Hilfsmaße ohne Berücksichtigung von Toleranzen

Stück p. Serie									
Type	I								
Abmaße in $\mu = 1/1000$ mm	45-E8	+50	1321						
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 100 \mu$	48,2-h8	+39	1315					214.61	
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße								26.10.60	
* Rundschlag max. 20 $\mu$ ◊ Seitenschlag max. 20 $\mu$ Ohne * Rundschlag max. 50 $\mu$ Ohne ◊ Seitenschlag max. 50 $\mu$ Vorherrschende Oberflächengüte									
Oberflächenbehandlung <b>eloxiert, schwarz</b>	Werkstoff	<b>Paralamin 30 hart</b>		Maßstab	Gezeichnet	24.10.60			
Wärmebehandlung	Type	I Gruppe		3:1	Geprüft				
					Gesehen				
	Abschlusscheibe			Ersatz für		10'028-6			
	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.			CONTINA A.G. MAUREN					
	Kompl. Nr.	10'249							



M 1:1



Abmasse in  $\mu = 1/1000$  mm

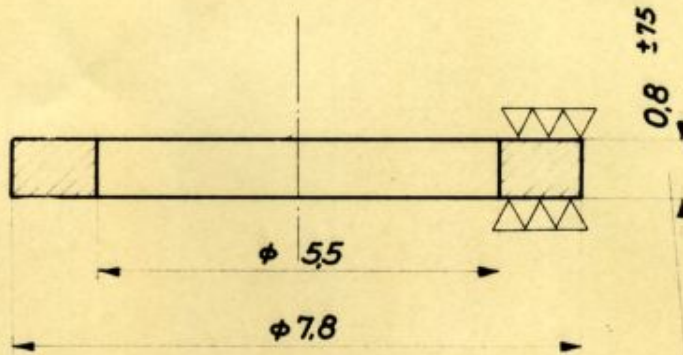
Stück p. Masch.	8	11													
Type	I	IIa	IIb	III						Index 4 in 5 geändert	837	16.5.52			
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$										keine Indexänderung	497	28.12.51			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse					2.5-R8	$-\frac{2.4}{-10}$				Index 3 in 4 geändert	140	26.10.50			
	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung			Aend.Nr.	Datum	Vis.					
* Rundschlag max. 0,02 mm ◇ Seitenschlag max. 0,02 mm	Werkstoff Anticorodal B $\phi 6,5$					Maßstab	Gezeichnet	5.12.49							
Ohne * Rundschlag max. 40 $\mu$ Ohne ◇ Seitenschlag max. ....	Type I/II Gruppe					<del>7.1</del> 10:1	Geprüft								
Vorherrschende Oberflächengüte ▽ (▽▽)	Ziffernrolle					Gesehen									
Oberflächenbehandlung schwarz eloxiert	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.					Ersatz für									
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10' 212					CONTINA A.G. MAUREN		10' 029-5							







M 1:1



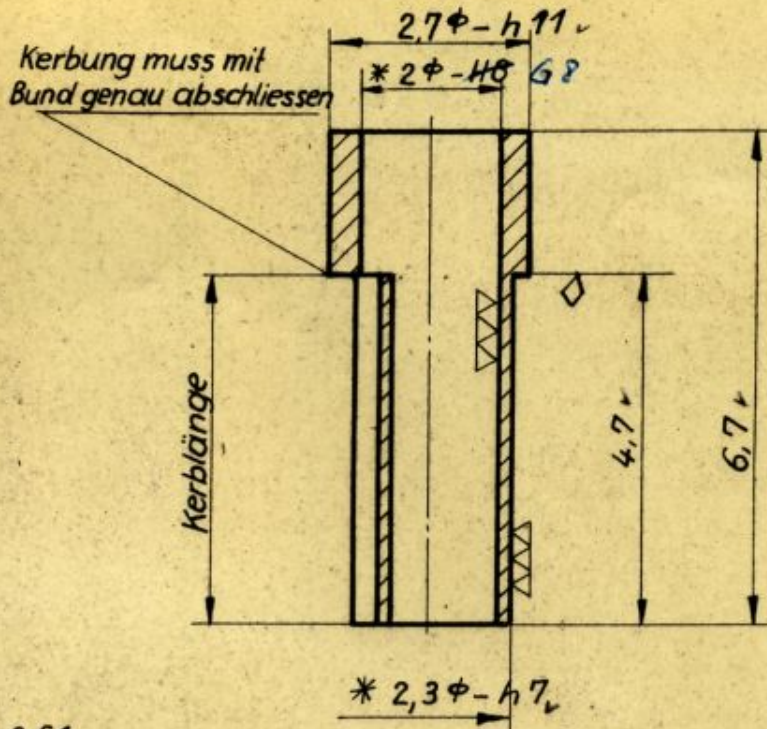
nach Pos. aussortieren

Pos.	Maß
1	0,725 - 0,750
2	über 0,750 - 0,775
3	" 0,775 - 0,800
4	" 0,800 - 0,825
5	" 0,825 - 0,850
6	" 0,850 - 0,875

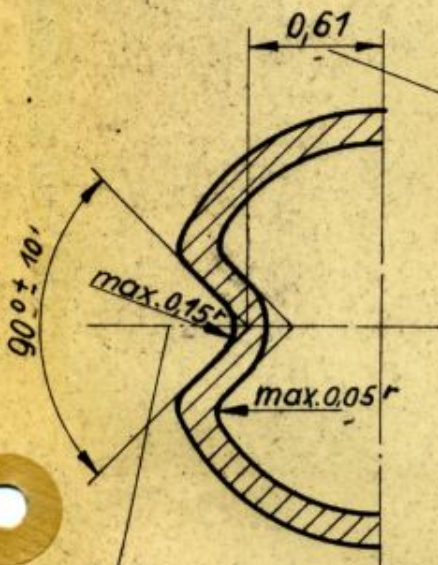
Stück p. Masch.	1									
Type	I	II	IIa	III						
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm										
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 50 \mu$					437	Index 2 in 3 geändert		18.10.51	hbe.	
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße -					448	Index 1 in 2 geändert		18.10.51	hbe	
* Rundschlag max. 20 $\mu$					Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Änd. Nr.	Änderung	Datum	Visum
∩ Seitenschlag max. 20 $\mu$										
Ohne * Rundschlag max. 100 $\mu$										
Ohne ∩ Seitenschlag max. - $\mu$										
Vorherrschende Oberflächengüte					Werkstoff Ms 58 Pb $\phi 8$		Maßstab	Gezeichnet	18.10.51	hbe
▽ (▽▽▽)					Type I Gruppe		10:1	Geprüft		
Oberflächenbehandlung -					<b>Haltering für Zehnerglocke</b>			Gesehen		
Wärmebehandlung -					Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.			Ersatz für		
					Kempl. Nr. 10.227		CONTINA A.G. MAUREN		10'031-3	



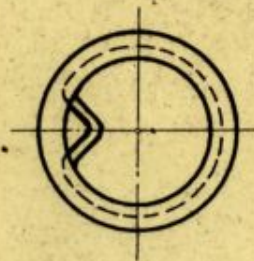
M1:1



M30:1



Toleranz: straffer Schiebesitz mit Gegenstück 10'038 ✓



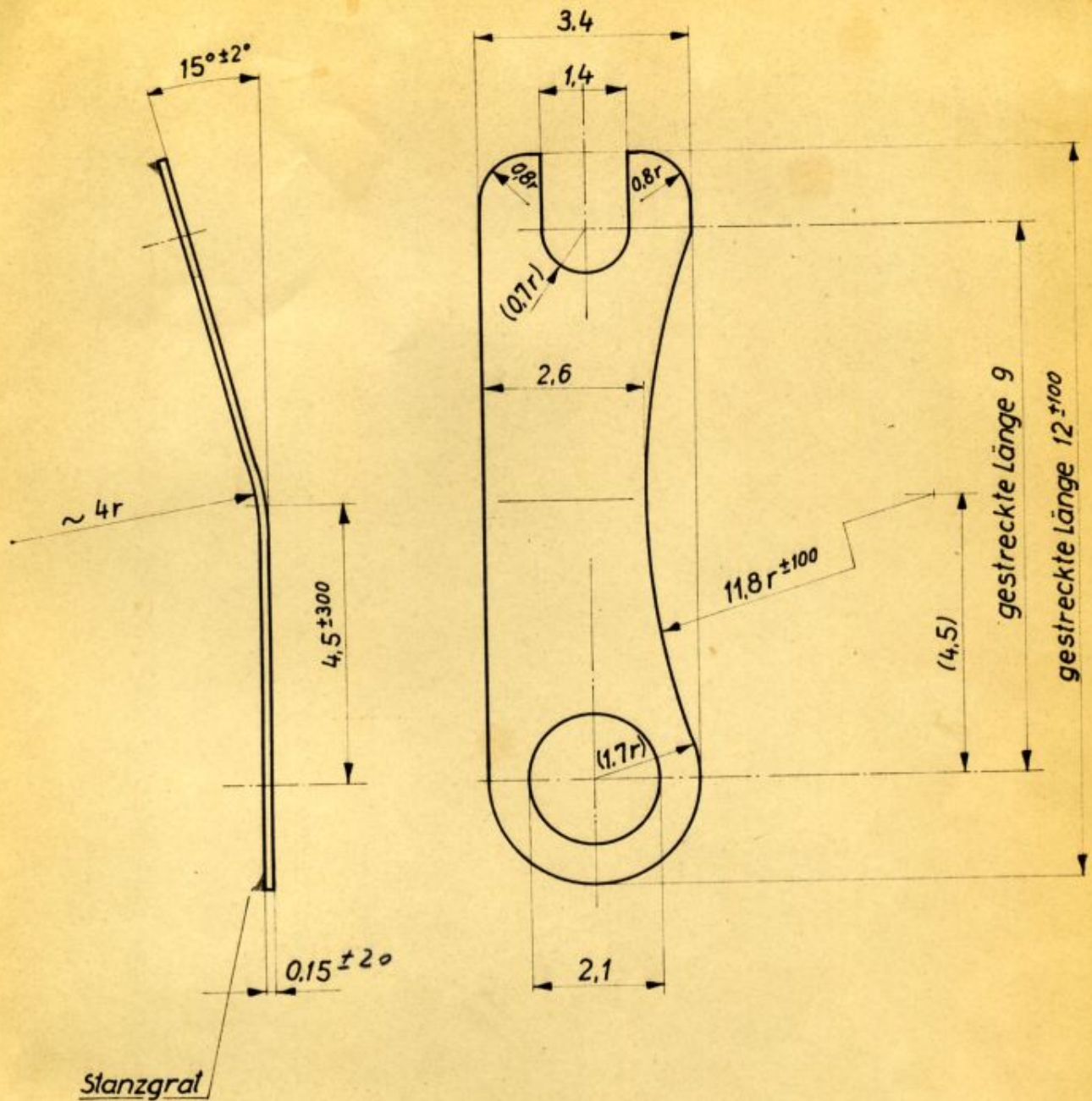
Abmasse in  $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Mittigkeit der Kerbung  $\pm 20 \mu$

23. JUN 1951

Stück p. Masch.	1	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														
					Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung				Datum	Vis.						
* Rundschlag max. 20 $\mu$ ◇ Seitenschlag max. 20 $\mu$					Werkstoff Messing 58 Pb $\phi 3,27-h11$				Maßstab	Gezeichnet	14.12.49									
Ohne * Rundschlag max. 50 $\mu$ Ohne ◇ Seitenschlag max. 50 $\mu$					Type	I/II	Gruppe Grundkörper		10:1	Geprüft										
Vorherrschende Oberflächengüte $\nabla$ ( $\nabla\nabla$ )					<b>Führungshülse</b>				Gesehen											
Oberflächenbehandlung					Ohne besondere Angaben Kanten entgratet				Ersatz für 10'032-1											
Wärmebehandlung geglüht					Kompl. Nr. 10'219				CONTINA A.G. MAUREN		<b>10'032-23</b>									



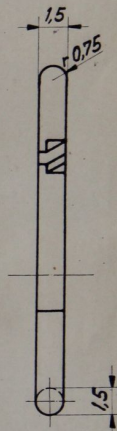
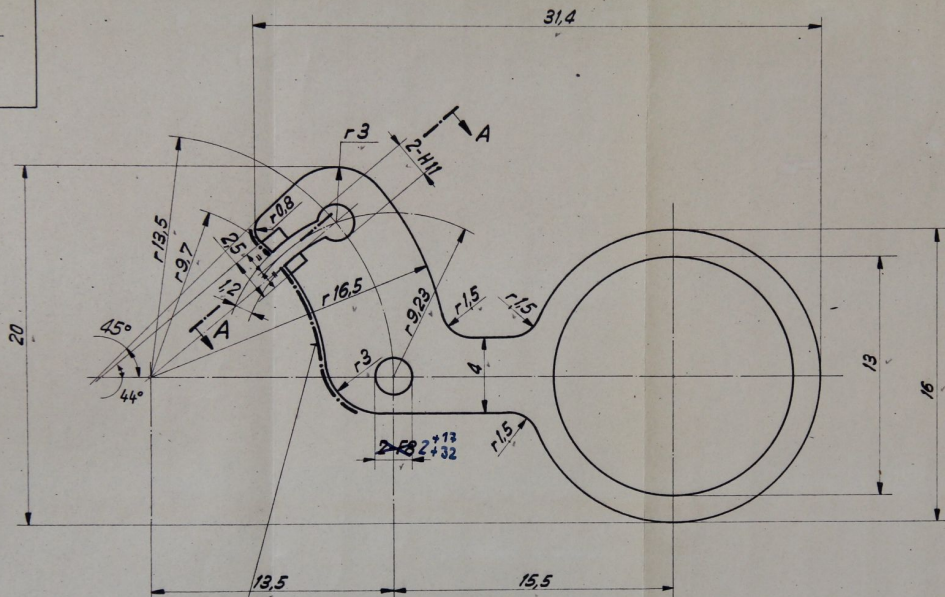
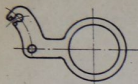


Masse in Klammern sind Hilfsmasse, ohne Berücksichtigung von Toleranzen.

Stück p. Masch.	1	1			877	keine Indexänderung	10.12.52			
Type	I	II	IIa	III		834	Index 5 in 6 geändert	16.5.52		
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm						451	Index 4 in 5 geändert	17.10.51		
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 50 \mu$						345	Index 3 in 4 geändert	31.5.51		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße						325	Index 2 in 3 geändert	30.11.50		
* Rundschlag max. 20 $\mu$					Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Aend. Nr.	Aenderung	Datum	Visum
◇ Seitenschlag max. 20 $\mu$										
Ohne * Rundschlag max. $\mu$										
Ohne ◇ Seitenschlag max. $\mu$										
Vorherrschende Oberflächengüte										
Oberflächenbehandlung <b>vernickelt</b>					Werkstoff	Federbandstahl	0.15 ± 20	Maßstab	Gezeichnet	5.5.52
Wärmebehandlung					Type	I, II	Gruppe	10:1	Geprüft	
					<b>Blattfeder</b>				Gesehen	
					Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.		CONTINA A.G. MAUREN	Ersatz für		
					Kopl. Nr. 10'244/2'546			<b>10'033-6</b>		

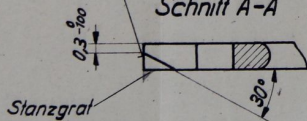


M 1:1



Diese Partie nicht runden

Schnitt A-A

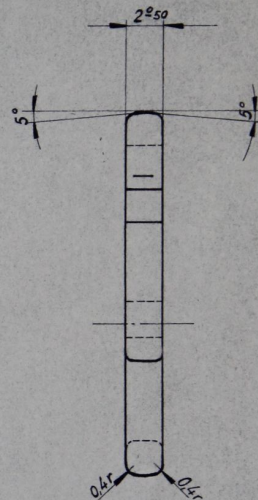
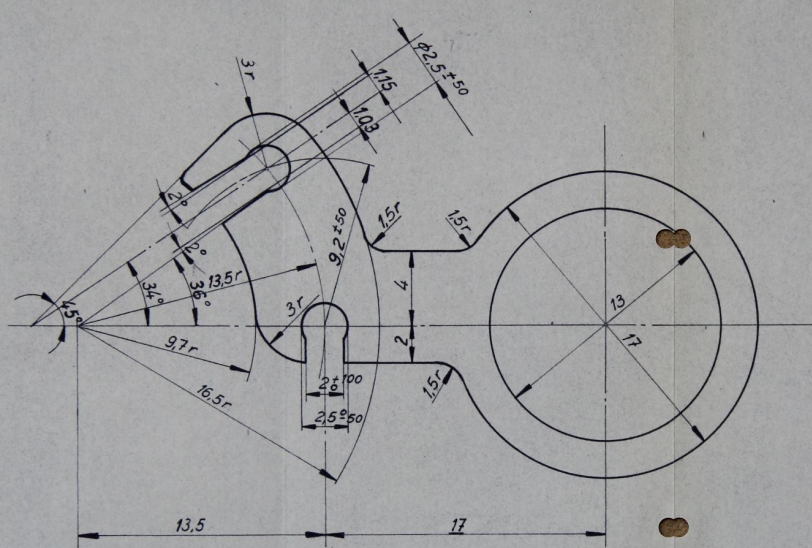


Stanzgrat

Abmasse in  $\mu = 1/1000$  mm

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$						908	13.2.53	h
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 10'$	2-H11	+60				804	31.152	h
* Rundschlag max. 20 $\mu$ ↳ Seitenschlag max. 20 $\mu$	2-F8	+				410	8.6.51	gao
Ohne * Rundschlag max. 50 $\mu$ Ohne ↳ Seitenschlag max. 50 $\mu$						216	17.8.50	rela
Ohne besond. Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebt.	Pulverd	Almasd	hoch-schle	hochschle	konst ver	Änderung		Änd. Nr.
Vorherrschende Oberflächen-güte $\nabla \nabla \nabla$	Werkstoff Anticorodal B				15	Maßstab		Gezeichnet
Oberflächenbehandlung matten/schwarz eloxiert	Type I				Gruppe	5:1		Geprüft
Wärmebehandlung	Löschherhebel				Ersatz für		Gesehen	
I	I	CONTINA A.G. MAUREN				10.034-3		
Type	Stück	Kompl. Nr. 10.244						



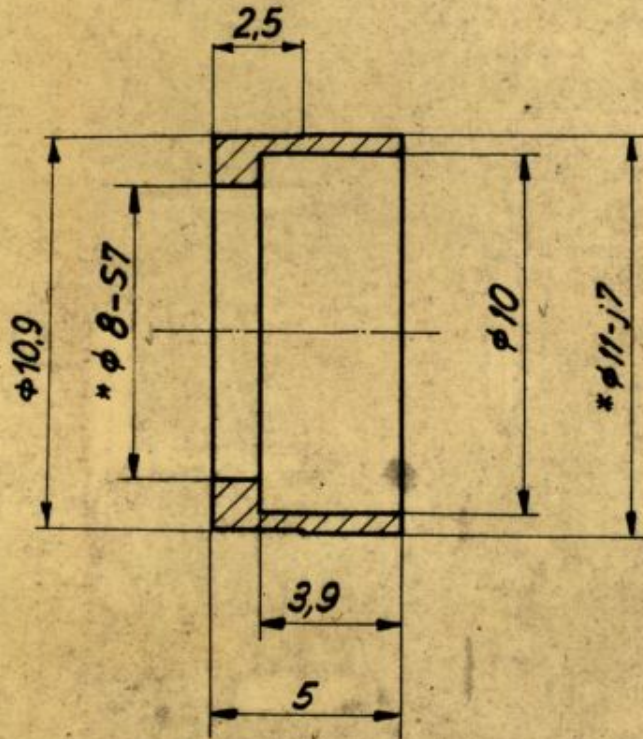


Maße in Klammern sind Hilfsmaße ohne Berücksichtigung von Toleranzen

Stück p. Gerät	1	1																								
Type	I	II																								
Abmaße in $\mu$ = $\frac{1}{1000}$ mm																										
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 100 \mu$																										
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße																										
* Rundschlag max. 20 $\mu$																										
∩ Seitenschlag max. 20 $\mu$																										
Ohne * Rundschlag max. 50 $\mu$																										
Ohne ∩ Seitenschlag max. 50 $\mu$																										
Vorherrschende Oberflächengüte																										
Oberflächenbehandlung																										
Wärmebehandlung																										
F94/67						neue Zeichnung, Index 4 war 3						18.9.67		2												
Palmaß						Abmaß in $\mu$						Aend. Nr.						Aenderung								
Werkstoff						Kunststoff (Delrin schwarz)						Maßstab		Gezeichnet		19.9.60										
Type						I, II						Gruppe		5:1		Geprüft		21.9.60								
Löschergriff												Gesehen														
Ersatz für																10.034-4										
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0.1 mm gebr.						CONTINA A.G. MAUREN																				
Kompl. Nr.						10244																				



M 1:1



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

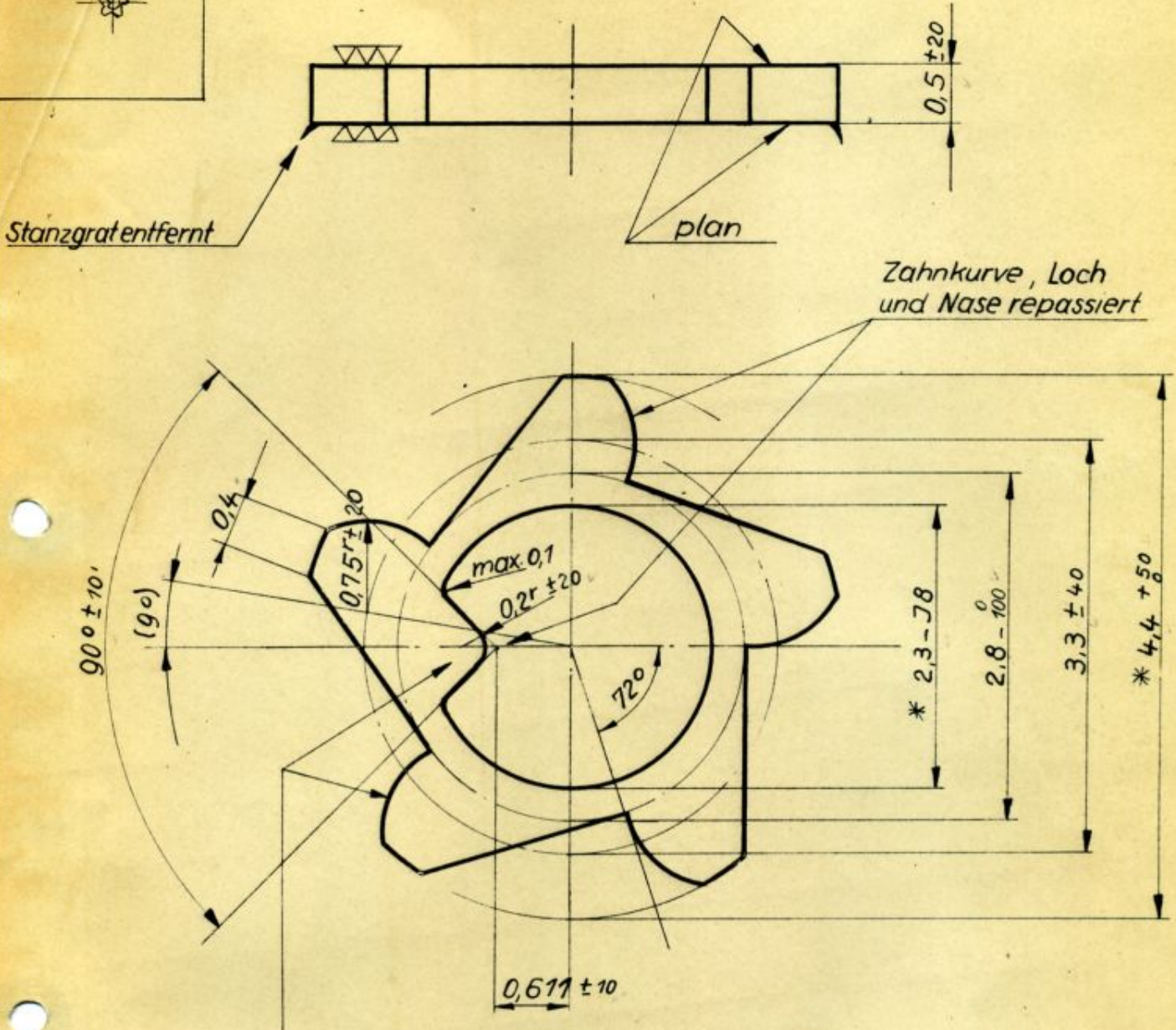
Stück p. Masch.	1											475	10.11.51	Rfe.
Type	I	IIa	IIb	III								365	9.2.51	Fgh
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$	11-j7	+12	-8									62	18.9.50	Sls
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	8-57	+12	-32									218	22.8.50	Schw
	Peßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	A. Nr.	Datum	Vis.	Aend. Nr.	Datum	Vis.				
* Rundschlag max. $20 \mu$	Werkstoff Ms 58 Pb				$\phi 11,5$	Maßstab	Gezeichnet	12.7.1950	Sls					
◇ Seitenschlag max. $20 \mu$	Type I					5:1	Geprüft							
Ohne * Rundschlag max. ....	<b>Federhülse</b>						Gesehen							
Ohne ◇ Seitenschlag max. ....														
Vorherrschende Oberflächengüte					Ersatz für									
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.				CONTINA A.G. MAUREN		10.035-6							
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10.210													







**M1:1**



Max. Abweichung der Nase zu jeder einzelnen Zahnkurve  $\pm 30'$

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

Masse in Klammern sind Hilfsmasse, ohne Berücksichtigung von Toleranzen.

Stück p. Masch.	20	47																	
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$					2,3-78	$\pm 7$			Index 3 in 4 geändert		445	25.9.51							
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 20'$					Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung	Änd. Nr.	Datum	Vis.							
* Runds Schlag max. $20 \mu$ ◇ Seitenschlag max. $20 \mu$					Werkstoff	Phosphorbronzeband Brin-220 $0,5 \pm 0,20$			Maßstab	Gezeichnet	20.7.50								
Ohne * Runds Schlag max. $50 \mu$ Ohne ◇ Seitenschlag max. $50 \mu$					Type	I/II Gruppe			20:1	Geprüft									
Vorherrschende Oberflächengüte VV (VVV)					<b>Schaltrad I</b>					Gesehen									
Oberflächenbehandlung									Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.				Ersatz für						
Wärmebehandlung					Kompl. Nr. 10'217/18/19/30				CONTINA A.G. MAUREN		<b>10'038-4</b>								
					2'519														



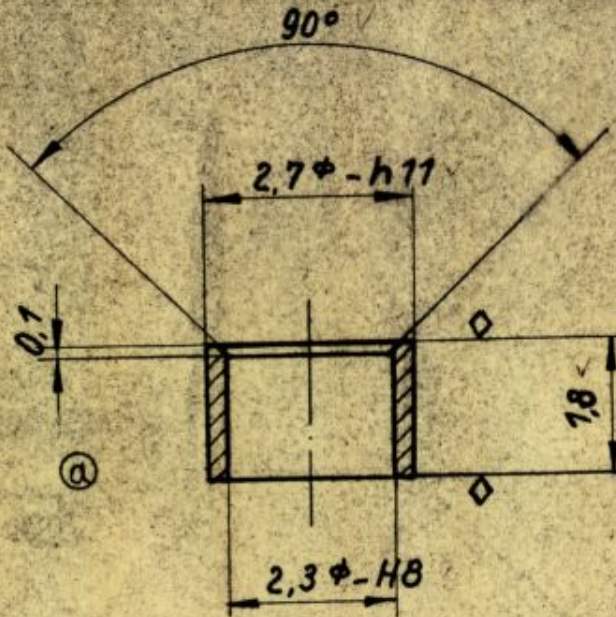








M 1:1



a

2 @ 2

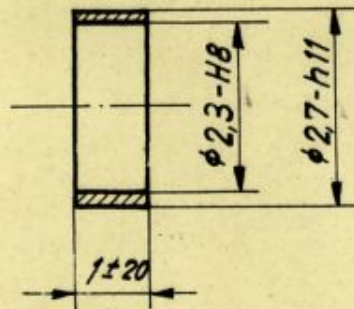
23. JUNI 1951

Stück p. Masch.	<del>14</del>	<del>19</del>									
Type	I	II	IIb	III							
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$	2,7-h7	-60							950	7.3.56	Hühler
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	2,3-H8	+14 0	a	3X	Mass 0,14. 90° weggef. Stückzahl 19 in 14 geänd.			Änd. Nr. 274	14.12.49	4K.	
Werkstoff	Maßstab	Gezeichnet	Aenderung		Datum	Vis.					
Messing 58 Pb $\phi 2,7-h7$	10:1										
Type I/II Gruppe Grundkörper	Geprüft	22.6.49				Hühler					
Presshülse	Gesehen					A.					
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. — mm gebt.	Ersatz für 10·041-2										
CONTINA A.G.	10·041-4										
Kompl. Nr. 10·219/218											
MAUREN											



M 1:1

+



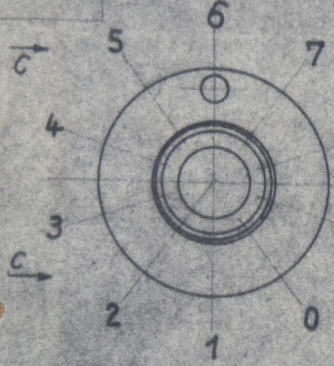
23. JUNI 1951

Abmasse in  $\mu = 1/1000$  mm

Stück p. Masch.	2	2													
Type	I	II	IIb	III											
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm$	—		2,7-h11	$\begin{matrix} 0 \\ -60 \end{matrix}$	2,3-H8	$\begin{matrix} 0 \\ +18 \end{matrix}$									
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	—		Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung			Aend. Nr.	Datum	Vis.			
* Rundschlag max.	—		Werkstoff Ms 58 Pb $\phi$ 2,7-h11			Maßstab			Gezeichnet	19.9.1950	<i>W.</i>				
◇ Seitenschlag max.	—		Type I/II Gruppe Grundkörper			10:1			Geprüft		<i>W.</i>				
Ohne * Rundschlag max.	20 $\mu$		<b>Distanzhülse</b>			Ersatz für 10.042-2 vom 5.12.1947			Gesehen		<i>W.</i>				
Ohne ◇ Seitenschlag max.	20 $\mu$														
Vorherrschende Oberflächengüte	▽														
Oberflächenbehandlung	—		Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.			CONTINA A.G.									
Wärmebehandlung	—		Kopl. Nr. 10.218			MAUREN						10.042-2			



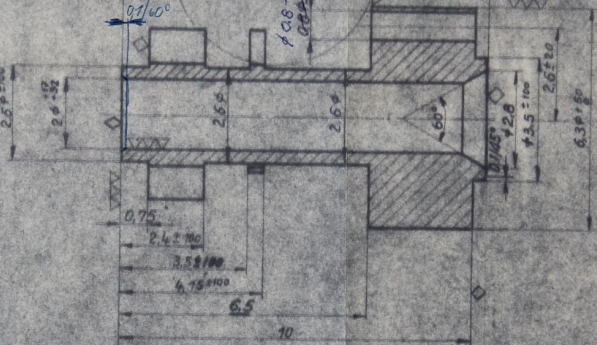
17.1



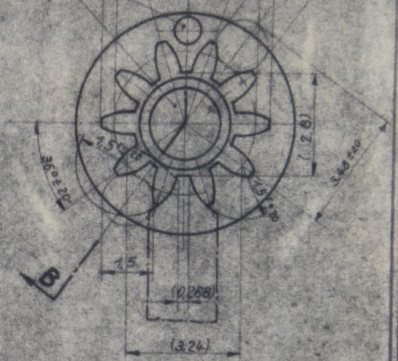
Schnitt A-A



Schnitt B+B



Ansicht C-C



Zähnezahl 10

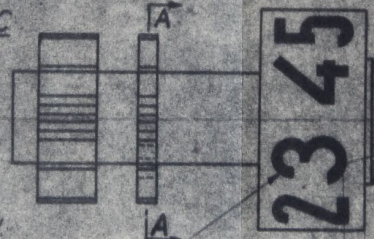
Nütigkeit der Ziffern zu Zahnflanken  $\pm 30 \mu$

Abmasse in  $\mu = 1/1000$  mm

Zähne nicht angefräst!

Kante nicht angefräst!

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



Zifferngröße

Ziffern graviert weiss

Maße in Klammern sind Hilfsmaße ohne Berücksichtigung von Toleranzen.

Min. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$	keine Indexänderung	470	26105	KAL
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	keine Indexänderung	420	31757	KAL
* Rundschlag max. $20 \mu$	Index 5 in 6 geändert!	144	31850	KAL
↳ Spitzschlag max. $28 \mu$	Index 4 in 5 geändert!	221	32250	KAL

Index	Stück	Stück	Stück	Stück	Anderung	Änd. Nr.	Datum	Von	
Werkstoff	Spanal 320				$\phi 65 \pm 0$	Medatol	Gezeichnet	27.2.50	HAB
Typ	Z				Gravur	Geprüft			
Zahlenrolle I						10:1	Gezeichnet		
Drehgeschwindigkeit						Erstellt für			

Min. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$	keine Indexänderung	470	26105	KAL
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	keine Indexänderung	420	31757	KAL
* Rundschlag max. $20 \mu$	Index 5 in 6 geändert!	144	31850	KAL
↳ Spitzschlag max. $28 \mu$	Index 4 in 5 geändert!	221	32250	KAL

1323	21.10.61	ACB	937	15.10.59	WAB	882	8.1.58	Z
982	19.2.59	W	910	28.8.58	W	814	18.3.52	W
955	2.7.57	Z	909	9.3.53	W	477	12.11.51	K

1	4
Typ	stück

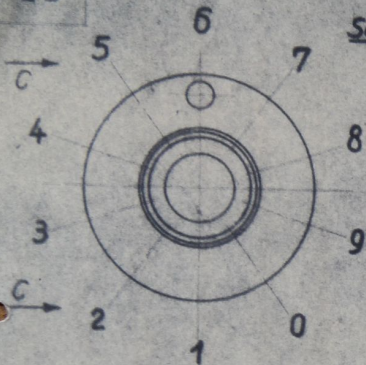
Kont. Nr. 10 203

CONTINA A.G. MAUREN

10 043 - 9 10 a



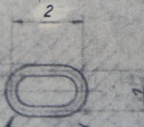
M1:1



Schnitt A+A

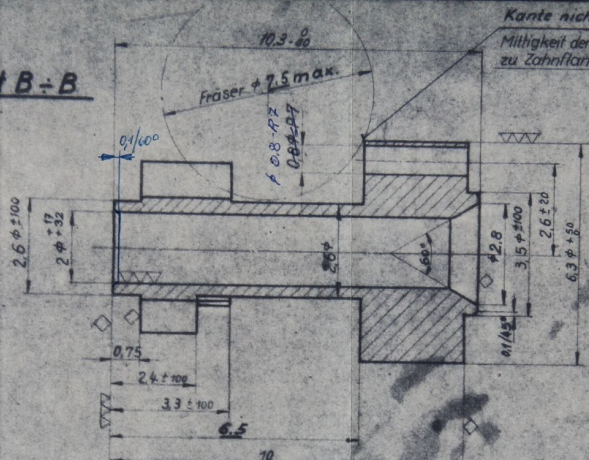


Zähne nicht angefräst

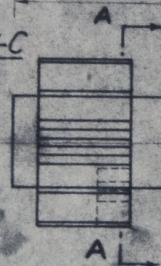


Ziffergröße

Schnitt B-B

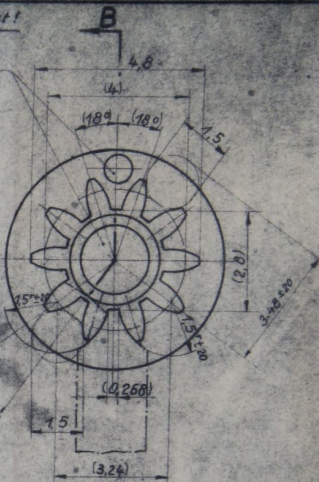


Ansicht C-C



2345

Kante nicht angefräst!  
Mittigkeit der Bohrungen zu Zahnflanken ± 20 μ



Zähnezahl 10

Mittigkeit der Ziffern zu Zahnflanken ± 30 μ

Abmasse in μ = 1/1000 mm

Maße in Klammern sind Hilfsmaße, ohne Berücksichtigung von Toleranzen

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse ± 50 μ	0.5-11-20-25	keine Indexänderung	471	261051	1/10
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	0.05-0.10	keine Indexänderung	421	31.751	1/10
		Index 5 in 6 geändert	145	21.11.50	1/10
		Index 4 in 5 geändert	282	22.8.50	1/10

Aenderung		Aenderung		Aenderung	
Art	Stand	Art	Stand	Art	Stand
* Rundschlag max. 20 μ		* Rundschlag max. 20 μ		* Rundschlag max. 20 μ	
* Saumschlag max. 20 μ		* Saumschlag max. 20 μ		* Saumschlag max. 20 μ	
Ohne Rundschlag max. 50 μ		Ohne Rundschlag max. 50 μ		Ohne Rundschlag max. 50 μ	
Ohne 0-Saitenlinie max. 50 μ		Ohne 0-Saitenlinie max. 50 μ		Ohne 0-Saitenlinie max. 50 μ	
Ohne sonst. Angaben Konten entgründet und mit 0.1 mm gabr.		Ohne sonst. Angaben Konten entgründet und mit 0.1 mm gabr.		Ohne sonst. Angaben Konten entgründet und mit 0.1 mm gabr.	
Vorhergehende Übersichten siehe CD (DVP)		Vorhergehende Übersichten siehe CD (DVP)		Vorhergehende Übersichten siehe CD (DVP)	
Oberflächenbehandlung		Oberflächenbehandlung		Oberflächenbehandlung	
Schwarz eloxiert, nach gravieren		Schwarz eloxiert, nach gravieren		Schwarz eloxiert, nach gravieren	
Winkelbehandlung		Winkelbehandlung		Winkelbehandlung	
in diese Maß werden bei Abnahme besonders kontrolliert		in diese Maß werden bei Abnahme besonders kontrolliert		in diese Maß werden bei Abnahme besonders kontrolliert	
Kompl. Nr. 10 205/243		Kompl. Nr. 10 205/243		Kompl. Nr. 10 205/243	

Werkstoff: Spanal 320

± 6.5 S<sub>0</sub>

Type I Gruppe

Zahlenrolle II

CONTINA A.G. MAUREN

Maßstab Gezeichnet 2:1 50 1/10

Geprüft

10:1

Gelesen

Ersatz für

10 045 - 10a

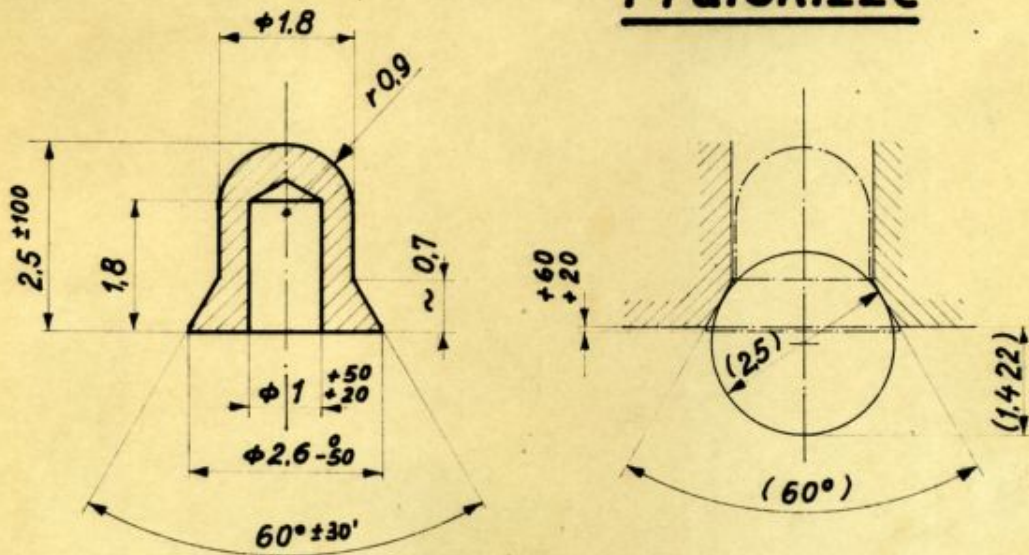
7. Fern graviert	1/10 S <sub>3</sub>	937	15.10.59	883	8.7.53	2
1930	2.10.61	Ma	937	15.10.59	883	8.7.53
981	19.2.59	Q	970	28.8.53	815	18.3.52
986	2.7.57	Q	908	9.7.53	478	12.11.51
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art
Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab
Form	Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form
Art	Maßstab	Form	Art	Maßstab	Form	Art



M 1:1

A

# Prüfskizze



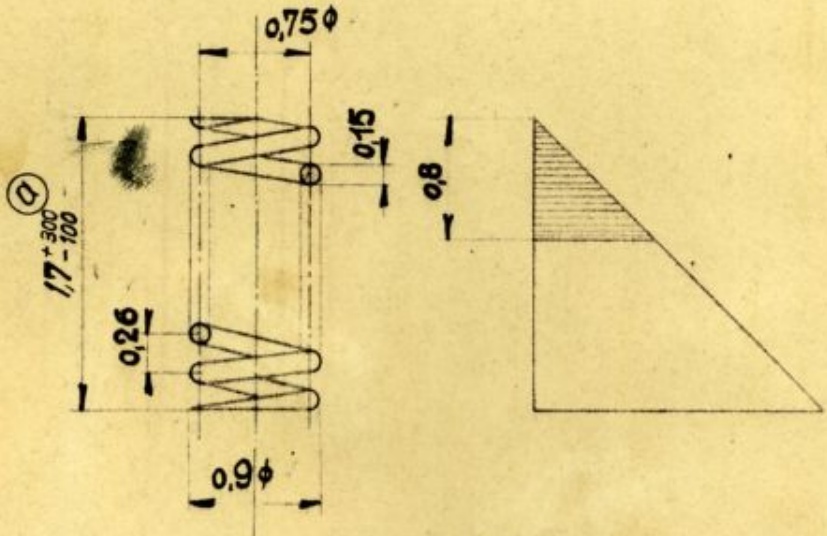
Maße in Klammern sind Hilfsmaße ohne Berücksichtigung von Toleranzen

Stück p. Masch.	87	139							
Type	I	II	IIa	III					
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm									
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße + 50 $\mu$					1327			20.7.61	Ph.
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße					461	Index 3 in 4 geändert		18.10.51	Ph.
	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Aend. Nr.	Aenderung				Datum	Visum
* Rundschlag max. 20 $\mu$ ◇ Seitenschlag max. 20 $\mu$	Werkstoff <b>Anticorodal B</b>		03	Maßstab	Gezeichnet	18.10.51		Ph.	
Ohne * Rundschlag max. $\mu$ Ohne ◇ Seitenschlag max. $\mu$	Type <b>I / II</b>		Gruppe	10:1	Geprüft			F.	
Vorherrschende Oberflächengüte	<b>Kommaschieber</b>				Gesehen				
Oberflächenbehandlung <b>Farblos eloxiert</b>	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.		<b>CONTINA A.G. MAUREN</b>		Ersatz für				
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10.215 / 244				<b>10'046-4</b>				

2'536 / 2'546



Maßstab 1:1



$K_d = 45 \text{ kg/mm}^2$   
 Windungszahl = 4 + 2 Endwindungen  $n_{tot} = 6$   
 $f/\text{Windung} = 0,145$

II	149
I	87
Type	Stück

23. JUNI 1951  
1328 207.61

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 0,05$ mm				Index 4 in 5 geändert	Änd.Nr. 353 31.1.51	Sch	
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse —				Index 3 in 4 geändert	Änd.Nr. 320 29.11.50	Sch	
* Rundschlag max. $\pm 0,01$ mm  ◇ Seitenschlag max. $\pm 0,01$ mm				Index 2 in 3 geändert	Änd.Nr. 310 21.11.50	Sch	
		(a)	2 X	Windungszahl = 5,5 in 5 geändert; Maß 2 in 2 $\pm 0,1$ ; neu hinzu $n_{tot} = 7$	10.2.49	4tbl.	
Ohne * Rundschlag max. — Ohne  ◇ Seitenschlag max. —	Paßmaß	Abmaß	Ruchstabe Ruchstabe kommt vor	Änderung		Datum	Vis.
Ohne besond. Angaben Kanten entgratet und ca. 0.1 mm gebr.	Werkstoff <i>nichtl. Fed St Dr <math>\phi 0,15</math></i>			Maßstab	Gezeichnet	14.9.1948	Sche
Vorherrschende Oberflächengüte —	Type I / II Gruppe			20:1	Geprüft		
Oberflächenbehandlung —	<b>Kommaschieberfeder</b>				Gesehen		
Wärmebehandlung —	Kompl. Nr. 10.215/244			Ersatz für 47		10'047-5	
	CONTINA A.G. MAUREN						

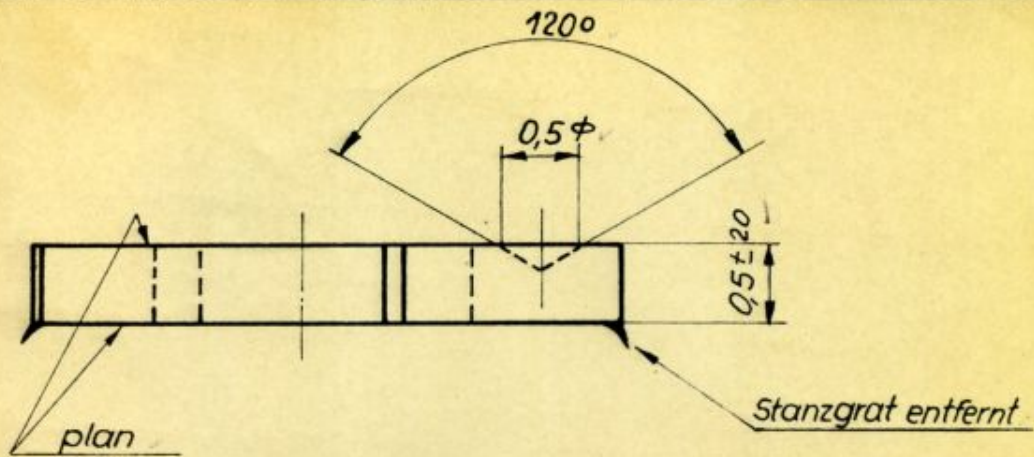
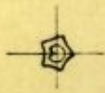
2.536/2.546



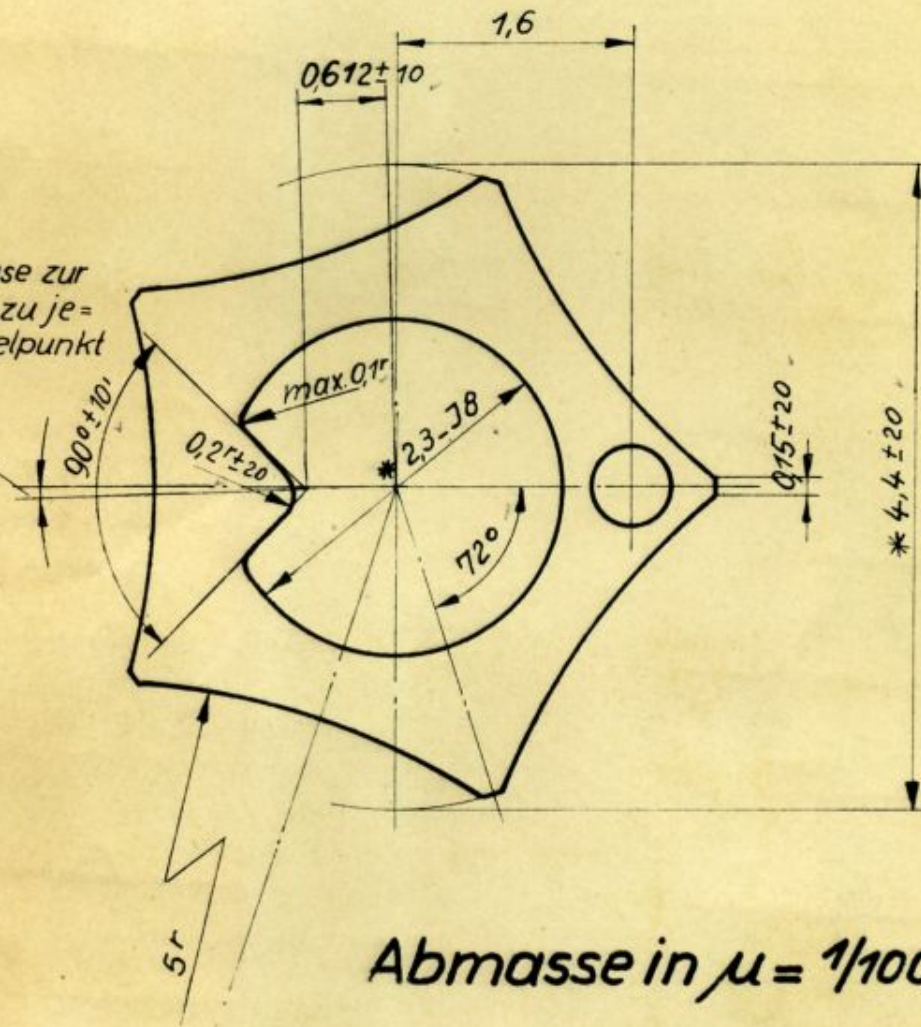




M1:1



Verdrehung von Nase zur Aussenkontur d.h. zu jedem einzelnen Mittelpunkt von  $5^\circ \pm 20'$ .



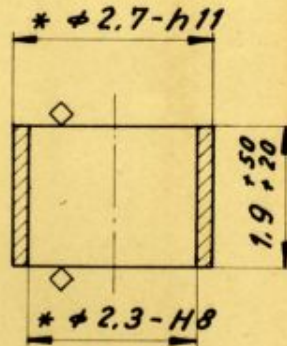
Abmasse in  $\mu = 1/1000$  mm

Stück g. Masch	17																			
Type	I	Ila	Ilb	III																
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$					2,3-3,8	$\pm 7$			Index 2 in 3 geändert	447	25.9.51									
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 30'$					Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buch- stabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung	Änd. Nr.	Datum	Vis.								
* Rundschlag max. $20 \mu$ ◇ Seitenschlag max. $20 \mu$					Werkstoff	Beryllium-Bronze Qual. E			Maßstab	Gezeichnet	19.1.50									
Ohne * Rundschlag max. $50 \mu$ * Ohne ◇ Seitenschlag max. $50 \mu$					Type I	Gruppe			20:1	Geprüft										
Vorherrschende Oberflächengüte					Sperrad					Gesehen										
Oberflächenbehandlung	repassiert				Ohne besondere Angaben Kanten antgratet und bis 0,1 mm gebr.					Ersatz für										
Wärmebehandlung	320° temp. 1 Stunde				Kopl. Nr. 10'220/221/222.					CONTINA A.G. MAUREN			10'049-3							









Masse in Klammern sind Hilfsmasse, ohne Berücksichtigung von Toleranzen.

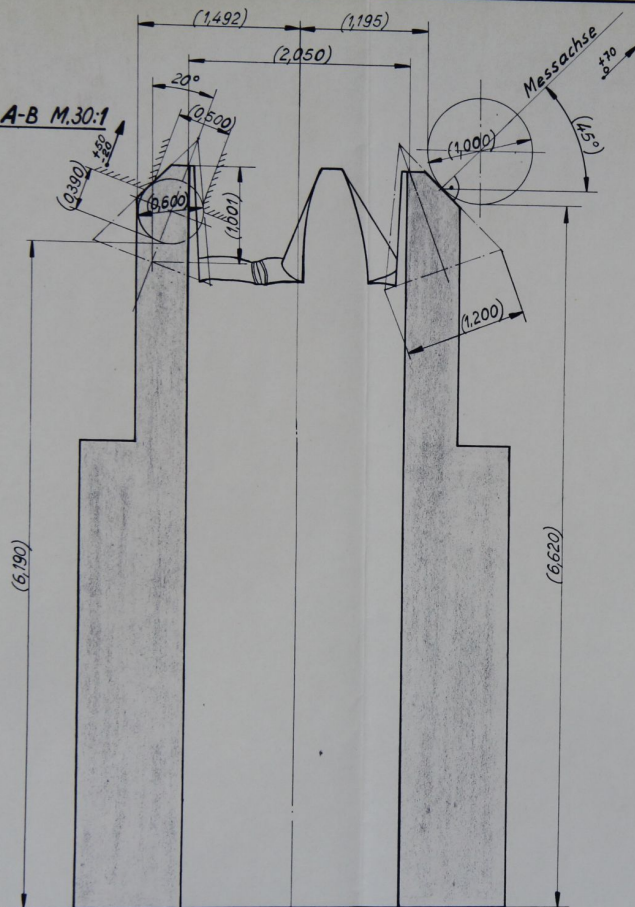
Stück p. Masch.	15	21									
Type	I	II	IIa	III							
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm					2.7-h11	$\begin{matrix} 0 \\ -60 \end{matrix}$	879	keine Indexänderung	27.11.52	<i>F</i>	
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm$ — $\mu$					2.3-H8	$\begin{matrix} +16 \\ 0 \end{matrix}$	276	Index 2 in 3 geändert	14.12.49	W.Sch.	
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße —					Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Änd. Nr.	Änderung	Datum	Visum	
* Rundschlag max. 20 $\mu$					Werkstoff <i>Ms 58 Pb</i>			Maßstab	Gezeichnet	5.12.52	<i>F</i>
◇ Seitenschlag max. 20 $\mu$					+ 2.7-h11			10:1	Geprüft		
Ohne * Rundschlag max. — $\mu$					Type	<i>I, II</i>	Gruppe		Gesehen		
Ohne ◇ Seitenschlag max. — $\mu$					<b>Distanzhülse</b>						
Vorherrschende Oberflächengüte											
Oberflächenbehandlung					Ohne besondere Angaben Kanten entgrätet und bis 0,1 mm gebr.			<b>10'051 -3</b>			
Wärmebehandlung					Kompl. Nr. 10'220/2'519						<b>CONTINA A.G. MAUREN</b>



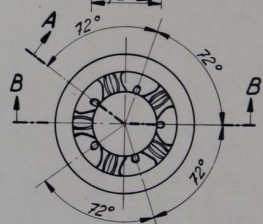
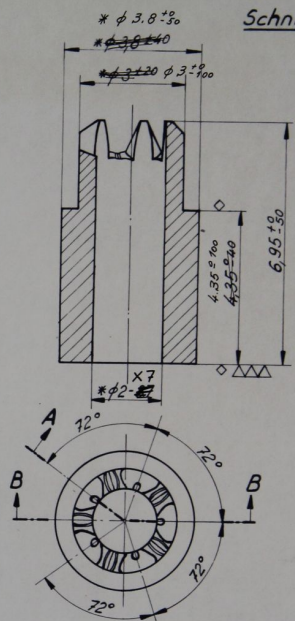
M.1:1



Schnitt A-B M.30:1



Schnitt B-B

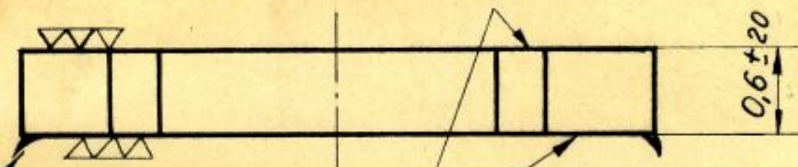


1444 Maße in Klammern sind Hilfsmaße ohne Berücksichtigung von Toleranzen 20.7.65 Ock...

Stück p. Gerat	17			1420		10.2.64	
Type	I			1402		14.3.63	
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm							
Max. Abweichung nicht tolerierter	2-X7	-29	813	Index 5 auf 6 geändert		18.3.52	Scherll
Maße $\pm 50 \mu$	2-X7	+13	419	Keine Indexänderung		31.7.51	Scherll
Max. Abweichung nicht tolerierter	2-X7	-29	330	Index 4 in 5 geändert		20.12.50	Schär
Winkelmaße $\pm 30'$							
* Rundschlag max. 20 $\mu$ 10 Seitenschlag max. 20 $\mu$							
Ohne * Rundschlag max. 50 $\mu$ Ohne 10 Seitenschlag max. 50 $\mu$							
Vorherrschende Oberflächengüte							
Oberflächenbehandlung							
Wärmebehandlung							
Werkstoff	Ms 58Pb		$\phi 4$		Maßstab	Gezeichnet	13.3.64
Type			Gruppe		10:1	Geprüft	
					30:1	Gesehen	
					Ersatz für		
					CONTINA A.G. MAUREN		10'052-78
					Kompl. Nr. 10207/08/09/216		



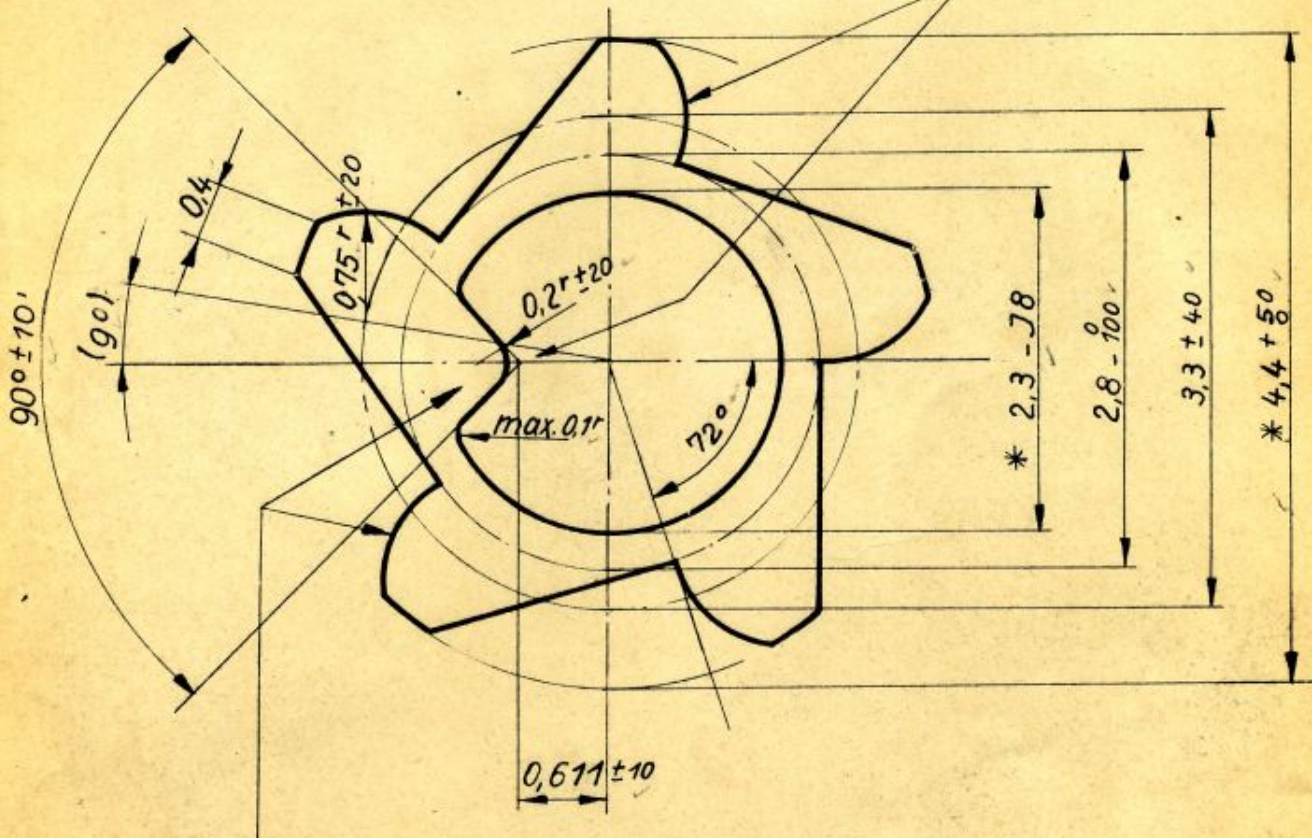
M1:1



Stanzgrat entfernt

plan

Zahnkurve, Loch u. Nase repassiert.



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

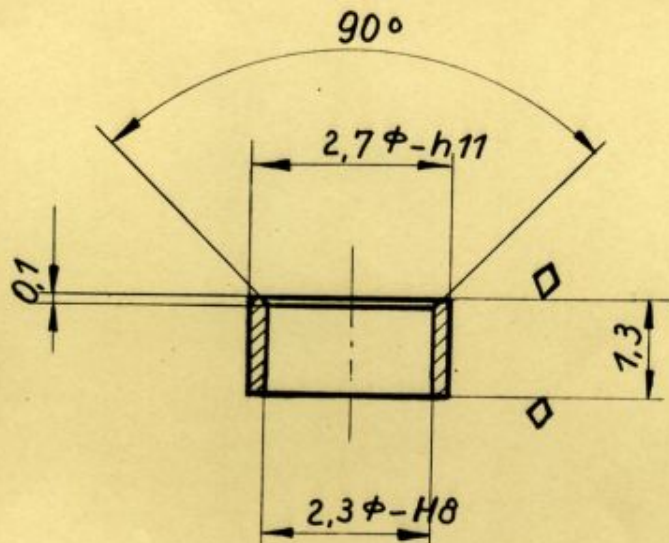
Abmasse in  $\mu = 1/1000$  mm

Masse in Klammern sind Hilfsmasse, ohne Berücksichtigung von Toleranzen.

Stück p. Masch.	15																			
Type	I	Ila	Ilb	III																
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse ± 50 $\mu$					2,3 - J8 ± 7			Index 3 in 4 geändert		446	25.9.51									
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse ± 20'																				
* Rundschlag max. 20 $\mu$ ◇ Seitenschlag max. 20 $\mu$																				
Ohne * Rundschlag max. 50 $\mu$ Ohne ◇ Seitenschlag max. 50 $\mu$																				
Vorherrschende Oberflächengüte W (VV)																				
Oberflächenbehandlung																				
Wärmebehandlung																				
	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.				Kempl. Nr. 10' 220				CONTINA A.G. MAUREN				Ersatz für							
									20:1				10' 053-4							



M 1:1



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

23. JUNI 1951

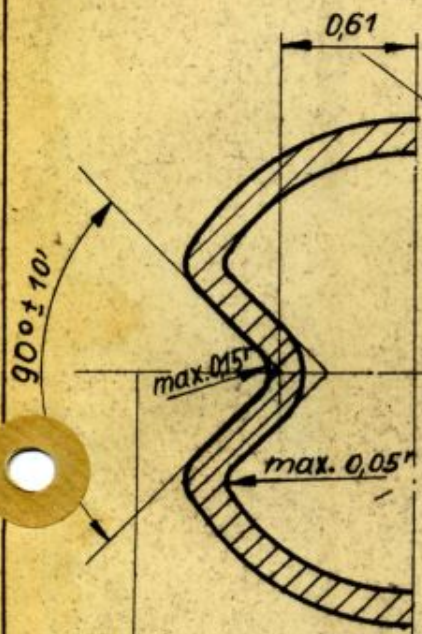
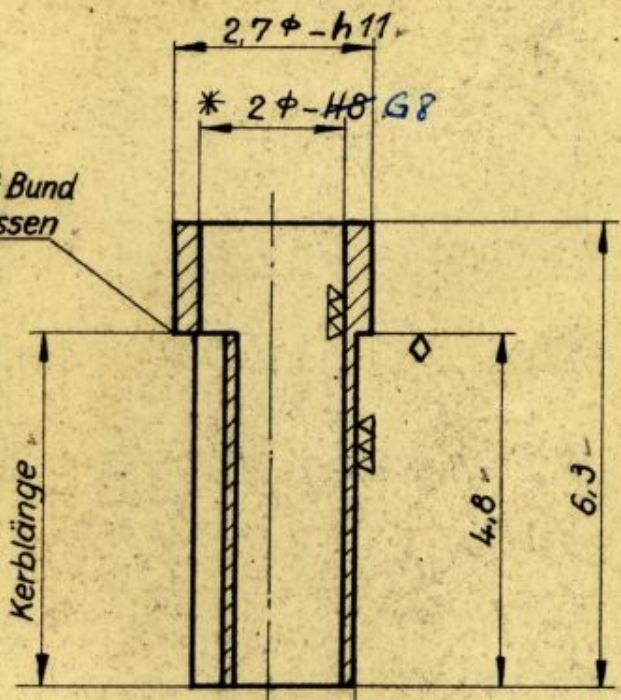
Stück p. Masch.	15	21																	
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$					$2,7-h11 \pm 60$														
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse					$2,3-H8 \pm 14$														
	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung										Datum	Vis.			
* Rundschlag max $20 \mu$ ◇ Seitenschlag max $20 \mu$	Werkstoff Messing 58 Pb $\phi 2,7-h11$				Maßstab	Gezeichnet	22.6.49	Hoh.											
Ohne * Rundschlag max $50 \mu$ Ohne ◇ Seitenschlag max	Type I / II Gruppe Grundkörper				10:1	Geprüft		Hoh.											
Vorherrschende Oberflächenraute	Presshülse				Gesehen														
Oberflächenbehandlung					Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. — mm gebr.				Ersatz für 10 054-2										
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10 220/2'519				CONTINA A.G. MAUREN														
					10 054-4														



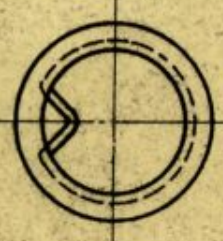
M1:1



Kerbung muß mit Bund genau abschliessen



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



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

23. JUNI 1951

Mittigkeit der Kerbung  $\pm 20 \mu$

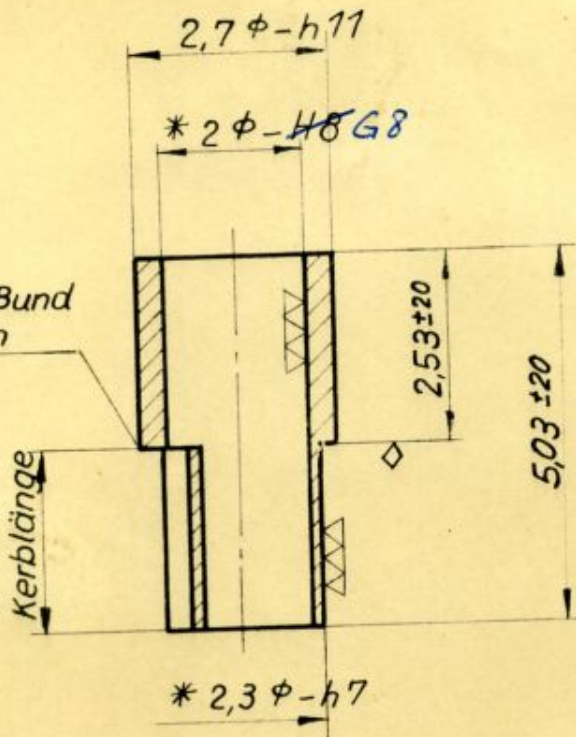
Stück p. Masch.	15	27																	
Type	I	IIa	IIb	III	2,7-h11	- 80													
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$					2,3-h7	- 9													
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse					2-H8	+ 14	0	2-G8	+ 3	117	Fehler 2 in 3 geändert		844	29.5.52	fcl				
Werkstoff	Messing 58 Pb $\phi 32,7-h11$				Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung				Datum	Vis.					
* Rundschlag max. 20 $\mu$					Maßstab				Gezeichnet	14.12.49	4kl.								
◇ Seitenschlag max. 20 $\mu$					Type	I II				Geprüft									
Ohne * Rundschlag max. 50 $\mu$					<h2 style="text-align: center;">Führungshülse</h2>				10:1	Gesehen									
Ohne ◇ Seitenschlag max. 50 $\mu$										Gruppe Grundkörper									
Vorherrschende Oberflächengüte					Ersatz für				10'055-1										
Oberflächenbehandlung					Ohne besondere Angaben Kanten entgratet				CONTINA A.G. MAUREN				<h1 style="text-align: center;">10'055-23</h1>						
Wärmebehandlung	geglüht				Kompl. Nr. 10'220/2519														



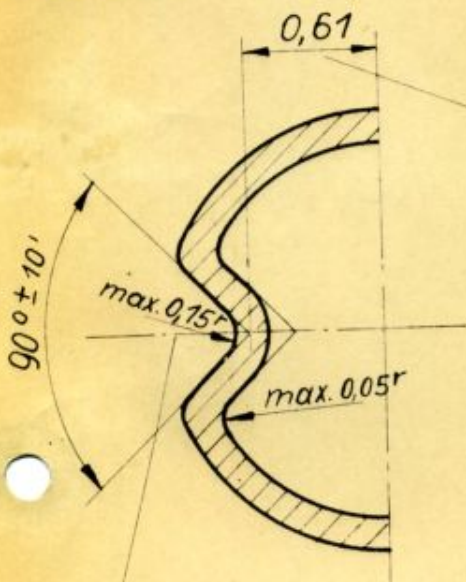
M1:1



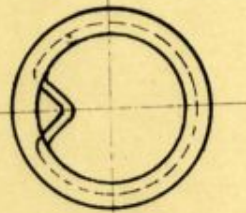
Kerbung muss mit Bund genau abschliessen



M30:1



Toleranz: straffer Schiebesitz mit Gegenstück 10'049



Mittigkeit der Kerbung ± 20 μ

Abmasse in μ = 1/1000 mm

23. JUNI 1951

Stück p. Masch	1																			
Type	I	IIa	IIb	III	2,7-h11 -60															
Max. Abweichung nicht tolerierter Maß					2,3-h7 -9															
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse					2-H8 +7/0	2-G8 ±3/17														
Werkstoff	Messing 58 Pb φ 2,7-h11				Aenderung				Aend.Nr.	Datum	Vis.									
Type	I				Gruppe Grundkörper				Maßstab	Gezeichnet	13.12.49									
• Rundschlag max. 20 μ									10:1	Geprüft										
◇ Seitenschlag max. 20 μ										Gesehen										
Ohne • Rundschlag max. 50 μ									Ersatz für 10'056-1											
Ohne ◇ Seitenschlag max. 50 μ																				
Vorherrschende Oberflächengüte	W (▽▽)																			
Oberflächenbehandlung																				
Wärmebehandlung	1/2 Stunde gegläut auf 300 ± 320°																			
Kompl. Nr.	10'222				CONTINA A.G. MAUREN				10'056-34											

Index 3 in 4 geändert  
Index 2 in 3 geändert

845 29.5.52 hje  
362 9.2.51 sh

Führungshülse

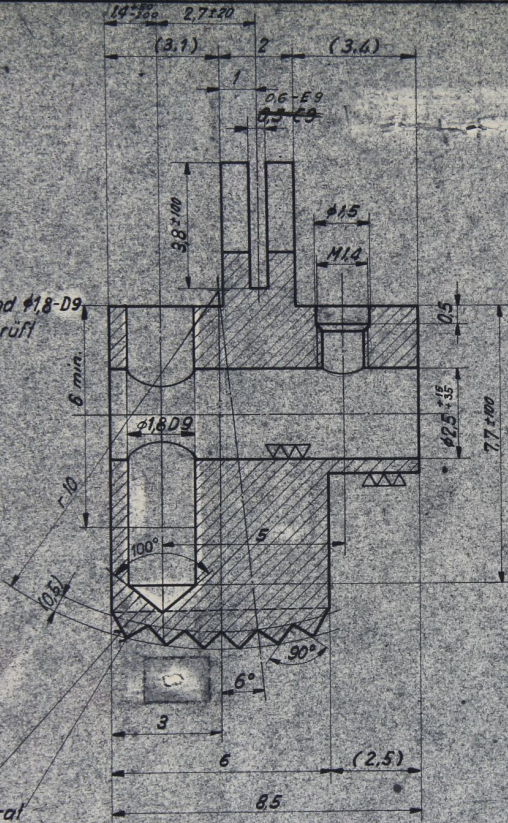




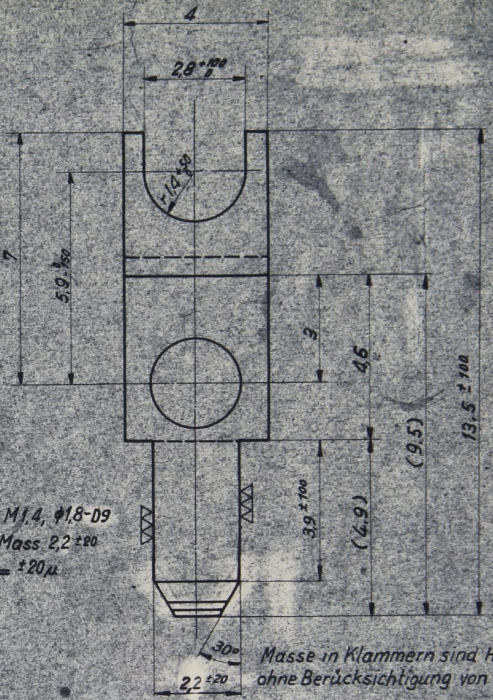




Bohrungen  $\phi 2,5^{+0,05}$  und  $\phi 1,8-D9$   
nach dem Elaxieren geprüft



Mittigkeit von M1,4,  $\phi 1,8-D9$   
 $r 1,4^{+0,20}$  und Mass  $2,2 \pm 0,20$   
zu  $\phi 2,5^{+0,05} = \pm 20 \mu$



Masse in Klammern sind Hilfsmasse  
ohne Berücksichtigung von Toleranzen

entspricht 60 Kerben  
am Umfang  
scharfkantig, ohne Grat

I	II
1	8
Type	Stück

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse  $\pm 50 \mu$   
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse  $\pm 30^\circ$

		1407		1150		1446		10.2.65		14.3.1		11.9.6A	
0,6-E9	± 3%	1314	11.10.60	945	23.8.55	464	20.10.51	396	24.4.57	909			
1,8-D9	± 0,05	976	19.11.58	928	26.4.54	128	16.10.50						
0,5-C9	± 0,05	1175	14.4.58	890	10.2.53	223	16.8.50						

\* Rundschlag max. 10  
↳ Seitenchlag max.

Ohne \* Rundschlag max.  
Ohne 10 Seitenchlag max.

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

Vorherrschende Oberflächen-  
gestaltung

Oberflächenbehandlung  
elaxiert/hart

Wechselbehandlung

Farbe:  
CI Bschwarz  
3rot  
CII Bschwarz

Werkstoff Anticorodal B(Prof.4427) 9x14  
Type I, II Gruppe

Einstellgriff

Kompl. Nr. 10.240

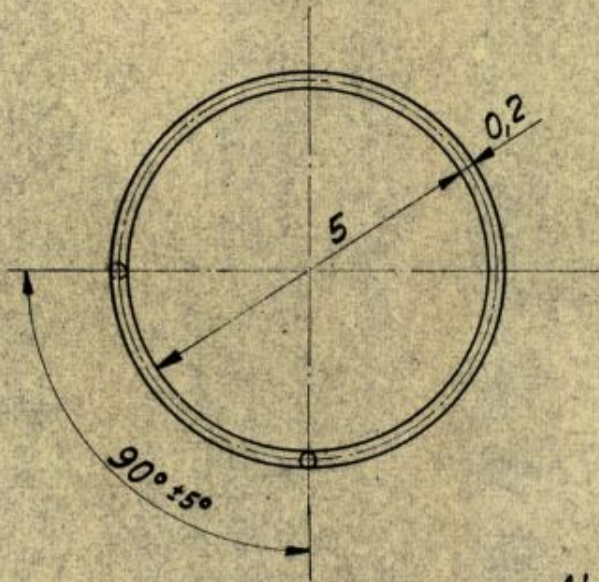
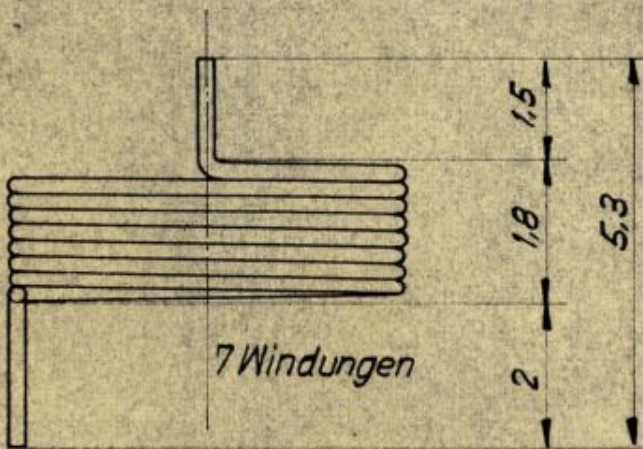
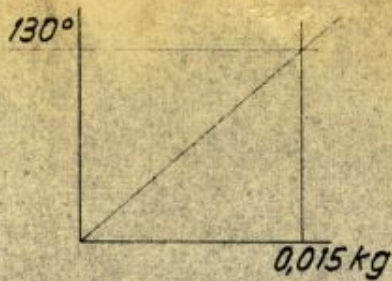
CONTINA A.G.  
MAUREN

Maßstab 10:1  
Gezeichnet 16.8.1950  
Geprüft  
Gelesen

Ersatz für  
10.057-9



M 1:1



Abmasse in  $\mu = 1/1000$  mm  
23. JUNI 1951

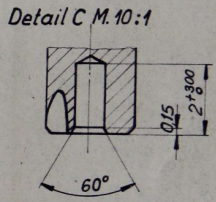
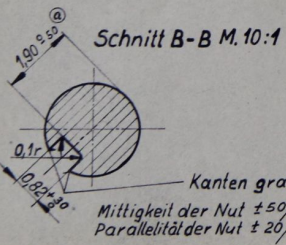
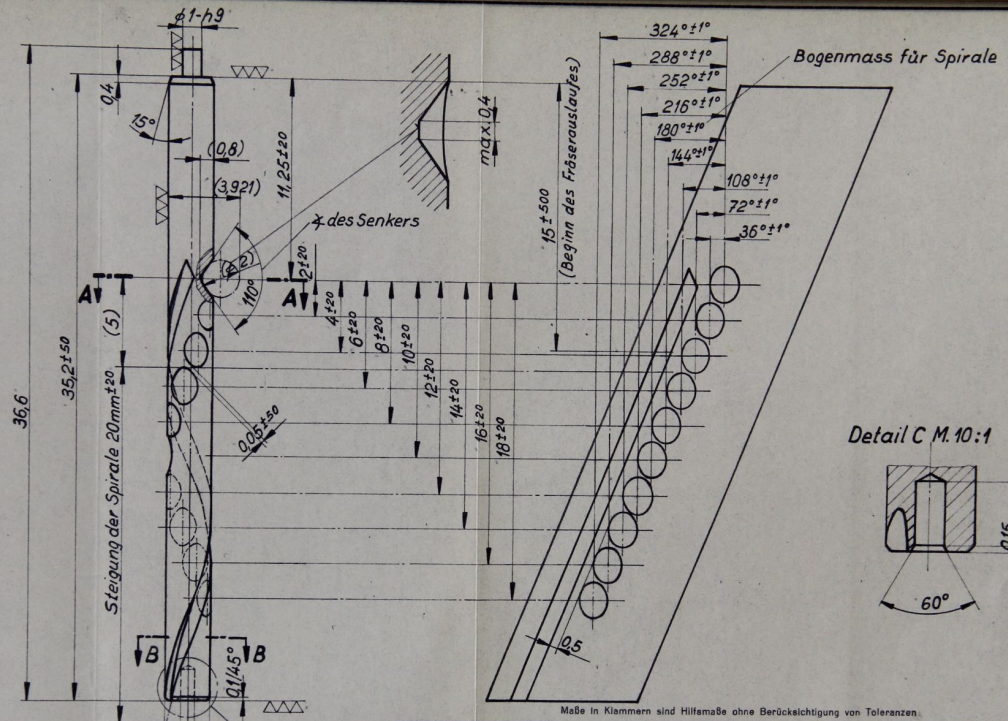
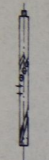
Stück p. Masch.	1	1																	
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 200\mu$																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse																			
* Rundschlag max. — ◇ Seitenschlag max. —																			
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —																			
Vorherrschende Oberflächengüte																			
Oberflächenbehandlung																			
Wärmebehandlung																			
Paßmaß Abmaß in $\mu$ Buchstabe kommt vor					Aenderung					Aend. Nr.		Datum		Vis.					
Werkstoff <i>nicht</i> . Fed St Dr $\phi$ 0,2 Type <b>I / II</b> Gruppe <i>Grundkörper</i>										Maßstab <b>10:1</b>		Gezeichnet 3.10.1950 <i>Lühr</i>		Geprüft		Gesehen			
<b>Sperrfeder</b>										Ersatz für <b>10.058</b>									
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0.1 mm gebr.					Kompl. Nr. <b>10.234/2300</b>					CONTINA A.G. MAUREN		<b>10.058-1</b>							







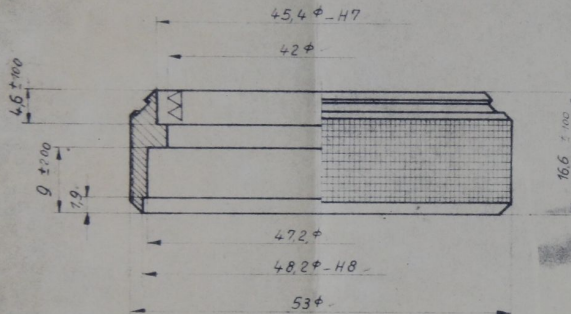
M 1:1



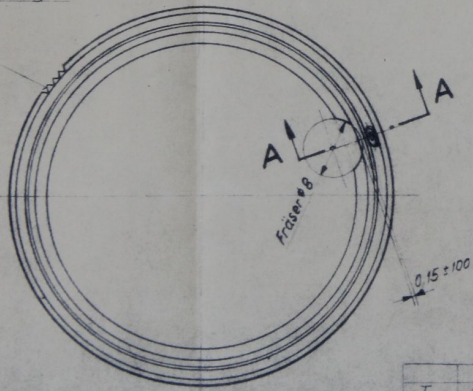
Stück o. Einzel	8	11													
Type	I	II													
Abmaße in µm	25-h7 -g9 182/167 Maß 190 -30 war 195 -20														
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße ±	100 1622														
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße ±	30'														
<ul style="list-style-type: none"> <li>□ Rundschlag max. 20 µ</li> <li>○ Seitenschlag max. 20 µ</li> <li>○ Rundschlag max. 50 µ</li> <li>○ Seitenschlag max. 50 µ</li> <li>○ Vorherrschende Oberflächengüte</li> </ul>															
Oberflächenbehandlung															
Wärmebehandlung															
Werkstoff	nicht. RRMD		φ25-h7		Maßstab 5:1		Gezeichnet 16.2.67		Datum 16.2.67		Visum				
Type	Gruppe				10:1		Gesehen								
<b>Einstellachse</b>										Ersetzt für					
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0.1mm gefr.										CONTINA A.G. MAUREN		10'061-10 a			
Kompl. Nr. 10'212															



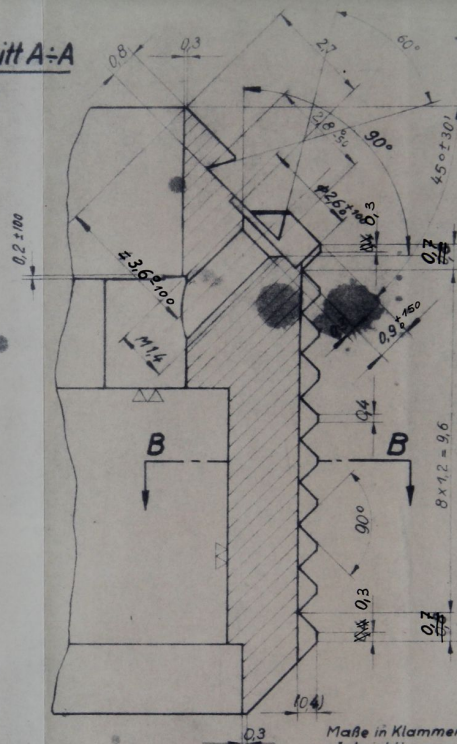
M1:1



120 Teile am Umfang



Schnitt A-A



M10:1

Schnitt B-B

M10:1

Abmasse in  $\mu$   
= 1/1000 mm

Maße in Klammern sind Hilfsmaße ohne Berücksichtigung von Toleranzen

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse ± 50 $\mu$	1243	3.6.60	819	18.3.52	194
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 1^\circ$	984	19.2.59	463	18.10.51	194
* Randschlag max. 20 $\mu$	962	2.7.57	188	25.5.50	194
○ Seitenschlag max. 20 $\mu$	948	23.8.55	171	53.12.50	194
Ohne * Randschlag max. 50 $\mu$					
Ohne ○ Seitenschlag max. 50 $\mu$					
Ohne besond. Anrößen Kanten mitprägen:					
Vorherrschende Oberflächenrauhigkeit $\sqrt{Ra}$ (17)					
Oberflächenbeschichtung schwarz eloxiert					
Wärmebehandlung					
Material	Werkstoff Anticorodalrohr B 541 6.6		Maßstab	Gezeichnet 12.1.50	
Typ	Type I Gruppe		2:1	Geprüft	
<b>Gehäuseunterteil</b>			Gesohen		
Ersatz für			10'062 74		
CONTINA A.G. MAUREN			Kompl. Nr. 10'215		

I	1
Type	Stück

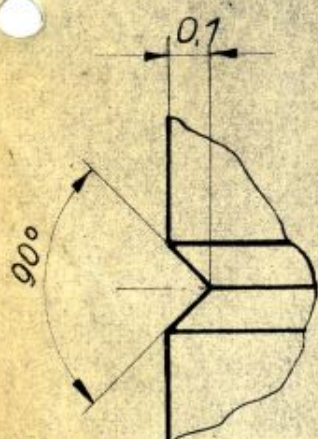
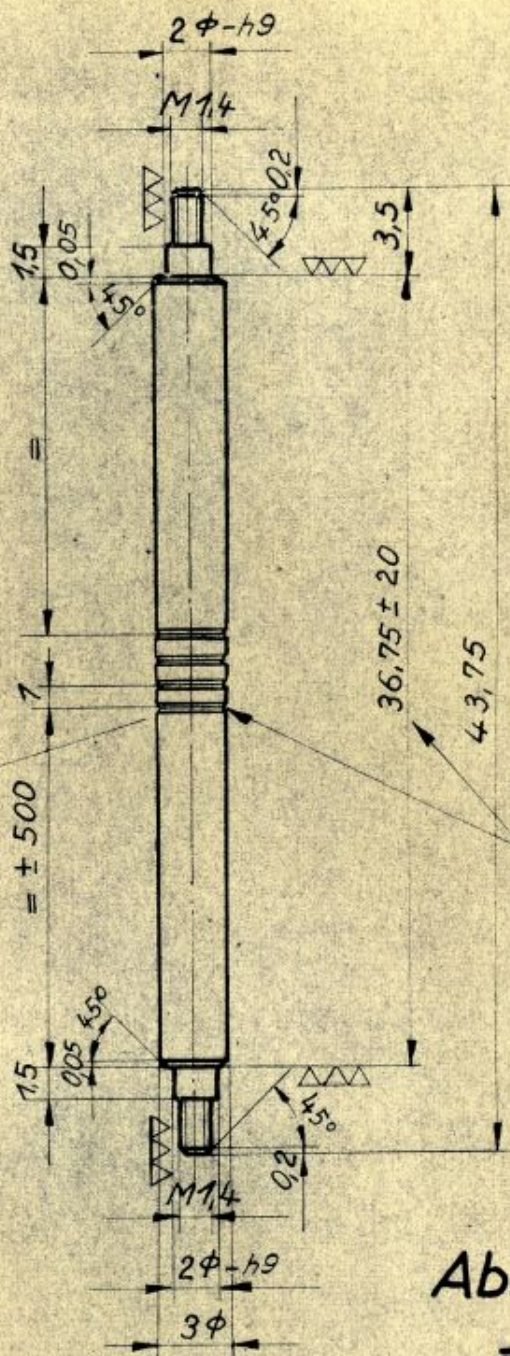
○ Diese Maße werden bei Abnahme besonders kontrolliert

CONTINA A.G. MAUREN

10'062 74



M1:1



M50:1

Von 1/100 zu 1/100 nach untenstehender 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  $\mu$   
= 1/1000 mm

23. JUNI 1951

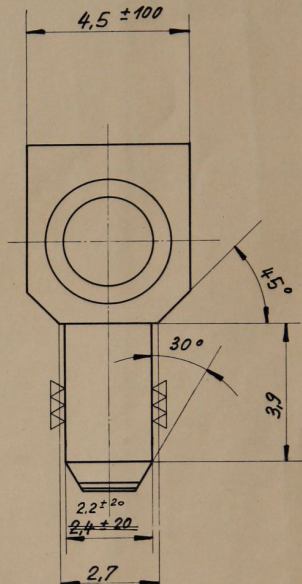
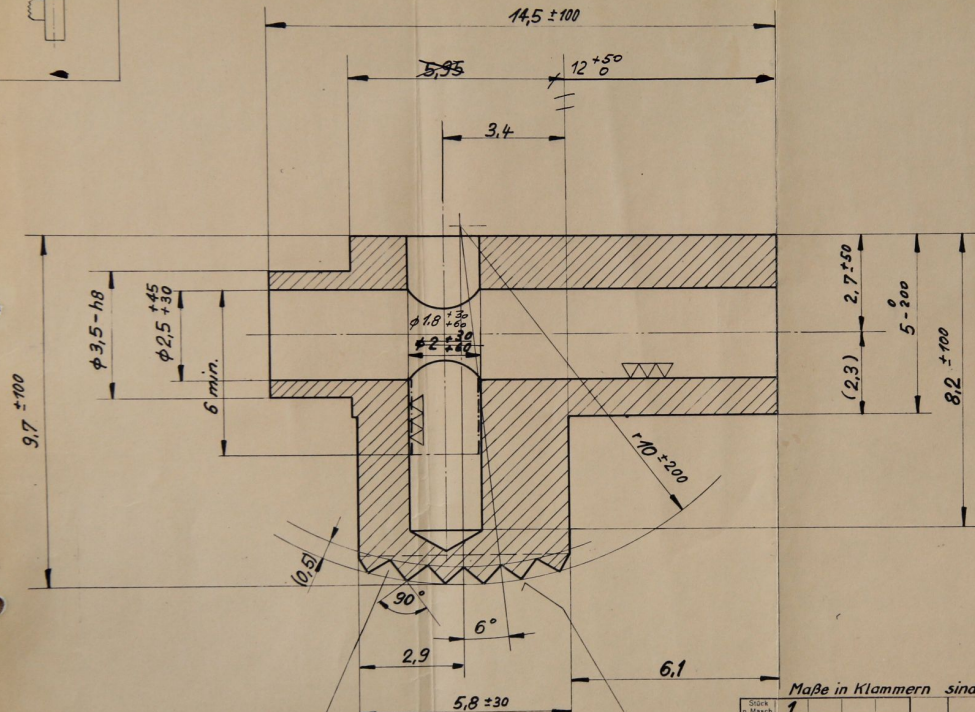
Stück p. Masch.	3									
Type	I	IIa	IIb	III						
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm$	<del>50</del> 100 $\mu$	2-h9	-0,25		Index 3 in 4 geändert		125	9.10.50	Sch	
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	-	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe	Aenderung	Aend.Nr.	Datum	Vis.	
* Rundschlag max. 20 $\mu$ ◇ Seitenschlag max. 20 $\mu$		Werkstoff Messing 58 Pb $\phi$ 3				Maßstab	Gezeichnet	23.10.49	kl.	
Ohne * Rundschlag max. 50 $\mu$ Ohne ◇ Seitenschlag max. 50 $\mu$		Type I Gruppe Grundkörper				3:1	Geprüft			
Vorherrschende Oberflächengüte	W (VV)	<b>Befestigungssäule</b>					Gesehen			
Oberflächenbehandlung	-	Ohne besondere Angaben Kanten entgrate!				Ersatz für		10-064-3		
Wärmebehandlung	-	Kempl. Nr. 10-232				CONTINA A.G. MAUREN		<b>10-064-4</b>		







M.1:1



scharfkantig ohne Grat  
entspricht 60 Kerben am Umfang

Maße in Klammern sind Hilfsmaße ohne Berücksichtigung von Toleranzen.

Stück Ø Maass	1	1438	1.12.64	Contina
Type	I II IIIa IIII	899	313.53	Re
Abmaße in µm = 1/1000 mm		444	259.51	Gas
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße ± 50 µm		406	30.5.51	Gas
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße ± 2°		386	6.8.51	Gas
* Rundschlag max. 20 µm ⊙ Seitenschlag max. 20 µm ⊙ ohne * Rundschlag max. 50 µm ⊙ ohne ⊙ Seitenschlag max. 50 µm	Patmaß Hilfsmaß in µm	Aend. Nr.	Aenderung	Datum
Vorherrschende Oberflächengüte ▽▽ (▽▽)				Visum
Oberflächenbehandlung		Werkstoff Anticorodal B (Prof.21)	15x10	Maßstab
Wärmebehandlung		Type I	Grupp.	Gezeichnet
		Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0.1 mm gebt.	CONTINA A.G. MAUREN	Geprüft
		Kompl. Nr. 10.211		Gesehen
				Ersatz für
				10.066 - 56

Umschaltgriff

28.3.51  
Re

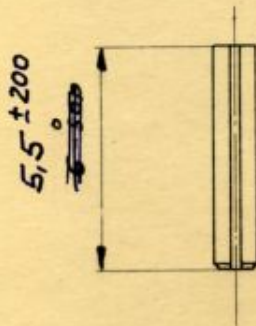








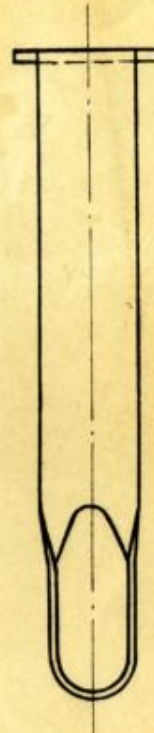
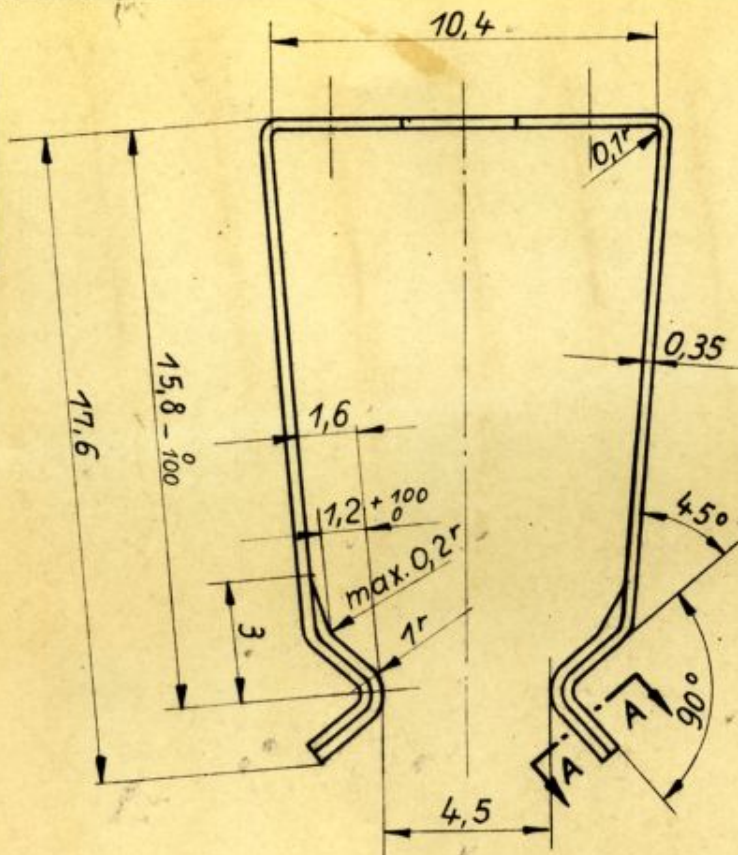
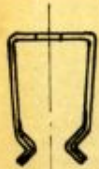




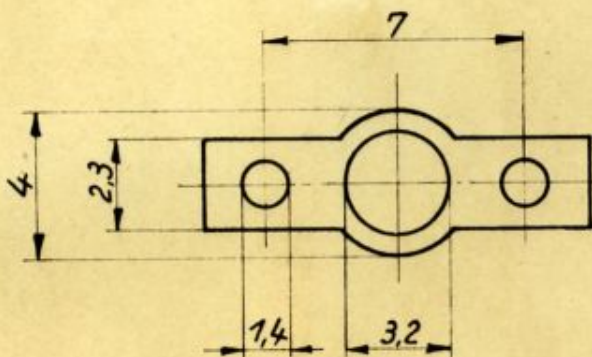
Stück p. Masch.	1	1							
Type	I	II	IIa	III					
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm									
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm$ $\mu$									
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße									
* Rundschlag max. 20 $\mu$									
∩ Seitenschlag max. 20 $\mu$									
Ohne * Rundschlag max. $\mu$									
Ohne ∩ Seitenschlag max. $\mu$									
Vorherrschende Oberflächengüte									
Oberflächenbehandlung									
Wärmebehandlung									
Paßmaß		Abmaß in $\mu$		Aend. Nr.		Aenderung		Datum	
		1076						22.1.54	
Werkstoff		Schwerspannstift 51 x 6-300		Maßstab		Gezeichnet		19.9.52	
Type		I, II		Gruppe		5:1		Geprüft	
Schwerspannstift						Gesehen		Fz.	
Ersatz für								10'069	
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.		Kompl. Nr.		CONTINA A.G. MAUREN					



M1:1

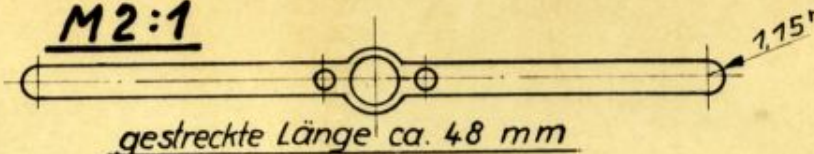


Schnitt A÷A



Abmasse in  $\mu$   
= 1/1000 mm

M2:1

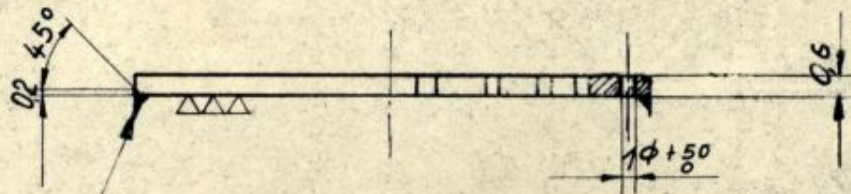
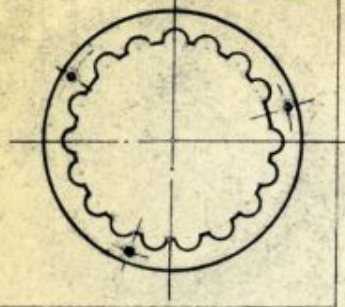


Stück p. Masch.	1	1													
Type	I	IIa	IIb	III											
Max. Abweichung nicht tolerierter Mass: $\pm 100 \mu$	Index 2 in 3 geändert									460	17.10.51	fcl			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung				Änd. Nr.	Datum	Vis.				
* Rundschlag max. $20 \mu$ ◇ Seitenschlag max. $20 \mu$	Werkstoff <b>Beryllium-Bronze Qual. M.</b>				q35	Maßstab	Gezeichnet	23.2.50	Hch.						
Ohne * Rundschlag max. .... Ohne ◇ Seitenschlag max. ....	Type <b>I / II</b>				Gruppe	<b>5:1</b>	Geprüft		Hh.						
Vorherrschende Oberflächengüte	<b>Umsteuerungsfeder</b>				zu Zehnerglocke				Gesehen						
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.				<b>CONTINA A.G. MAUREN</b>				Ersatz für						
Wärmebehandlung <b>340° temp. 4 Stunden.</b>	Kompl. Nr. 10·206/2·500								<b>10·070-3</b>						

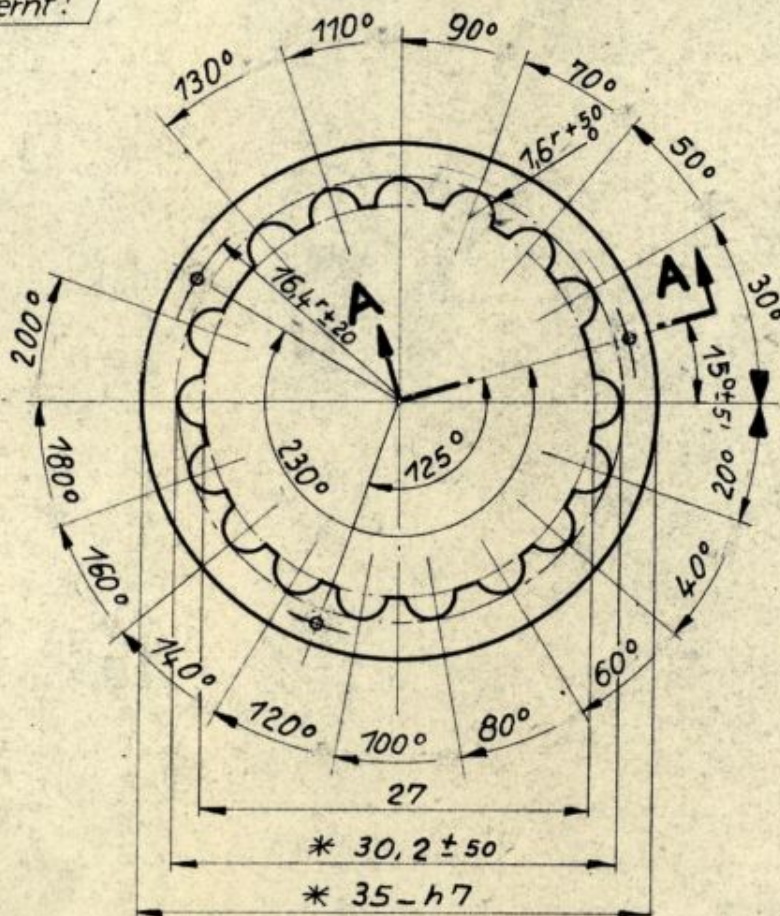


M1:1

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 $\pm 50\mu$					a	Änderungsantrag 0055		0055	2.10.65	<i>Handwritten</i>	
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 10'$					35-h7	-25		939	15.11.54	<i>Handwritten</i>	
* Rundschlag max. 20 $\mu$ ◇ Seitenschlag max. 20 $\mu$											
Ohne * Rundschlag max. 50 $\mu$ Ohne ◇ Seitenschlag max. ...											
Vorherrschende Oberflächengüte ▽ (▽▽)											
Oberflächenbehandlung Farblos, hart eloxiert											
Wärmebehandlung											
Werkstoff Anticorodal B 0,6	Type I				Gruppe		Maßstab	Gezeichnet	13.2.50	<i>Handwritten</i>	
<b>Abdeckring</b>							2:1	Geprüft			
								Gesehen			
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebt.							Ersatz für	10'071-3			
Kompl. Nr. 10'233							CONTINA A.G. MAUREN		410254 a		



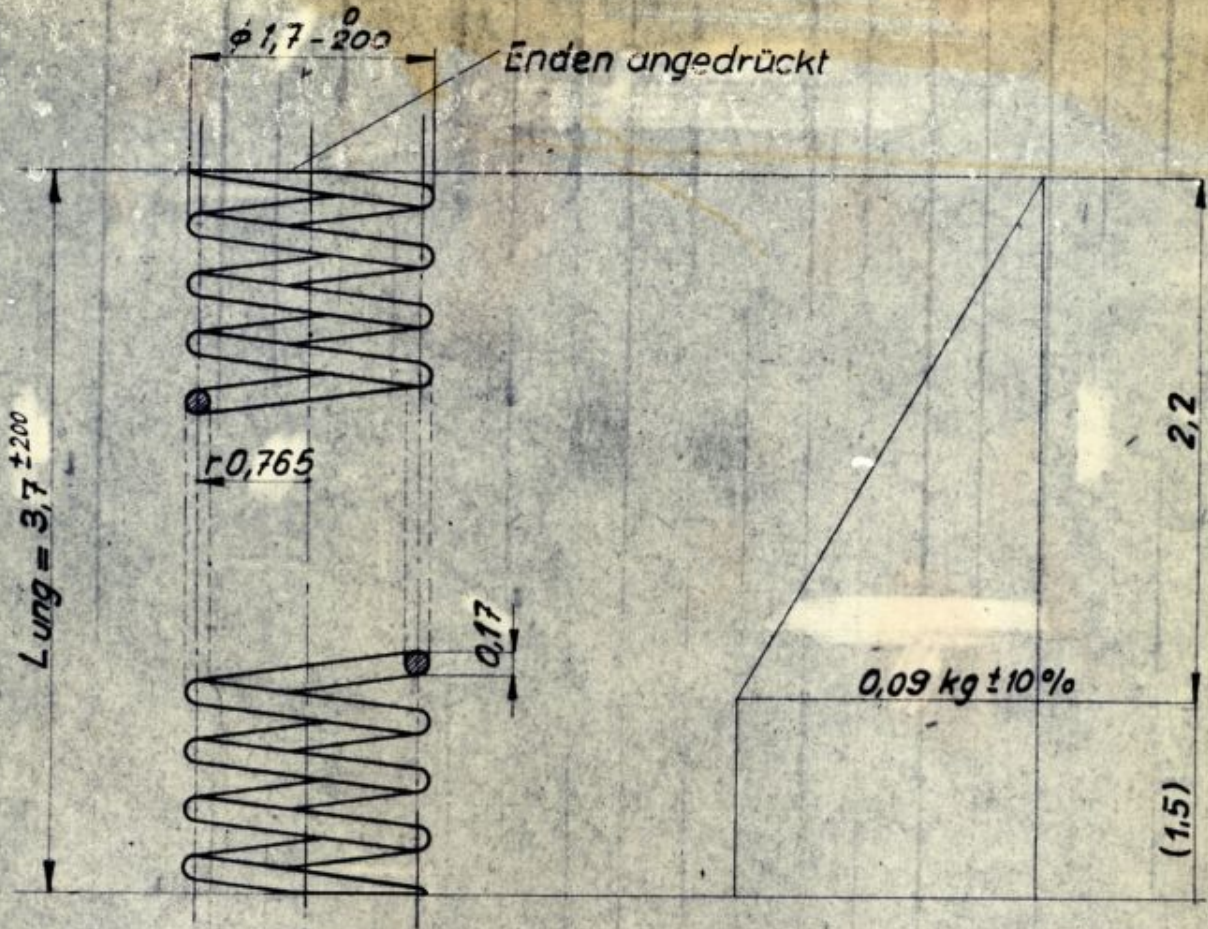








M 01



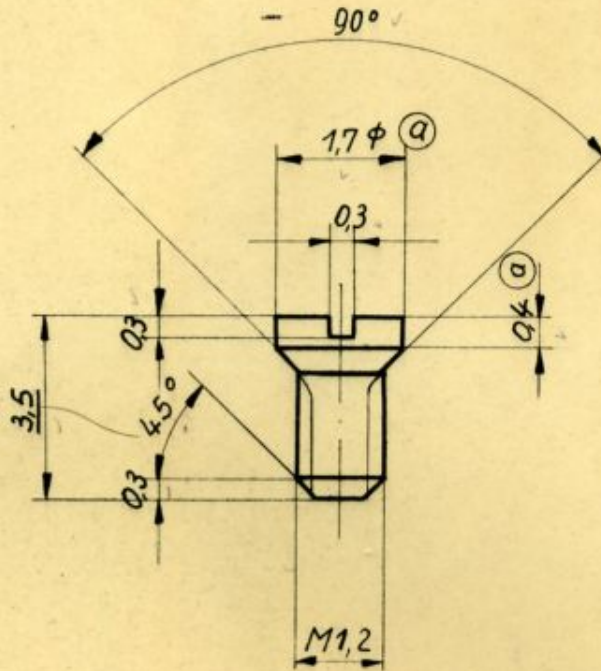
$K_d - 6500 \text{ kg/cm}^2$   
 Aktive Windungszahl  $n_e = 5,5$   
 Endwindungen  $\dots = 1$   
 Totale Windungszahl  $n_{tot} = 6,5$   
 Einfederung pro Wind.  $f_w = 0,4$

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

Stück p. Masch.	8	11							1432	11.9.64	
Type	I	II	IIb	III					944	4.4.55	
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$								Index 3 in 4 geändert	458	17.10.51	
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse								Index 2 in 3 geändert	138	26.10.50	
	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung			Aend. Nr.	Datum	Vis.	
* Rundschlag max. 0,02 mm ◇ Seitenschlag max. 0,02 mm	Werkstoff <i>nichtrost. Fed St Dr</i> $\phi 0,17$							Maßstab	Gezeichnet	26.10.1950	
Ohne * Rundschlag max. .... Ohne ◇ Seitenschlag max. ....	Type <i>I, II</i> Gruppe							Geprüft			
Vorherrschende Oberflächengüte	<b>Einstellgriffeder</b>							Gesehen			
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.							Ersatz für			
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. <i>10.240</i>							CONTINA A.G. MAUREN		<b>10.073-6</b>	

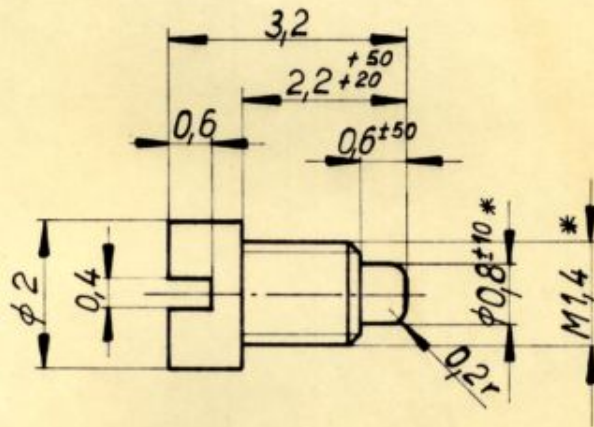


M1:1



Stück p. Masch.	3										
Type	I	IIa	IIb	III							
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$											
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 30'$											
* Rundschlag max. $20 \mu$ ◇ Seitenschlag max. $20 \mu$											
Ohne * Rundschlag max. $50 \mu$ Ohne ◇ Seitenschlag max. ....											
Vorherrschende Oberflächengüte											
Oberflächenbehandlung											
Wärmebehandlung											
Paßmaß	Abmaß in /u	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung				Änd. Nr.	Datum	Vis.	
		(a)	3x	Index 1 in 2 geändert Mass 3 auf 2,5; 0,5 auf 0,4; $1,75 \phi \pm 0,02$ auf $1,7 \phi$				806	18.3.52	feh	
Werkstoff	Ms 58 Pb										
Type	I										
<b>Senkschraube</b>				Maßstab	Gezeichnet	6.2.50					
				10:1	Geprüft						
					Gesehen						
				Ersatz für							
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.				CONTINA A.G. MAUREN		10 074-2					
Kompl. Nr. 10 234											



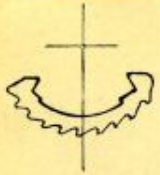


Maße in Klammern sind Hilfsmaße ohne Berücksichtigung von Toleranzen

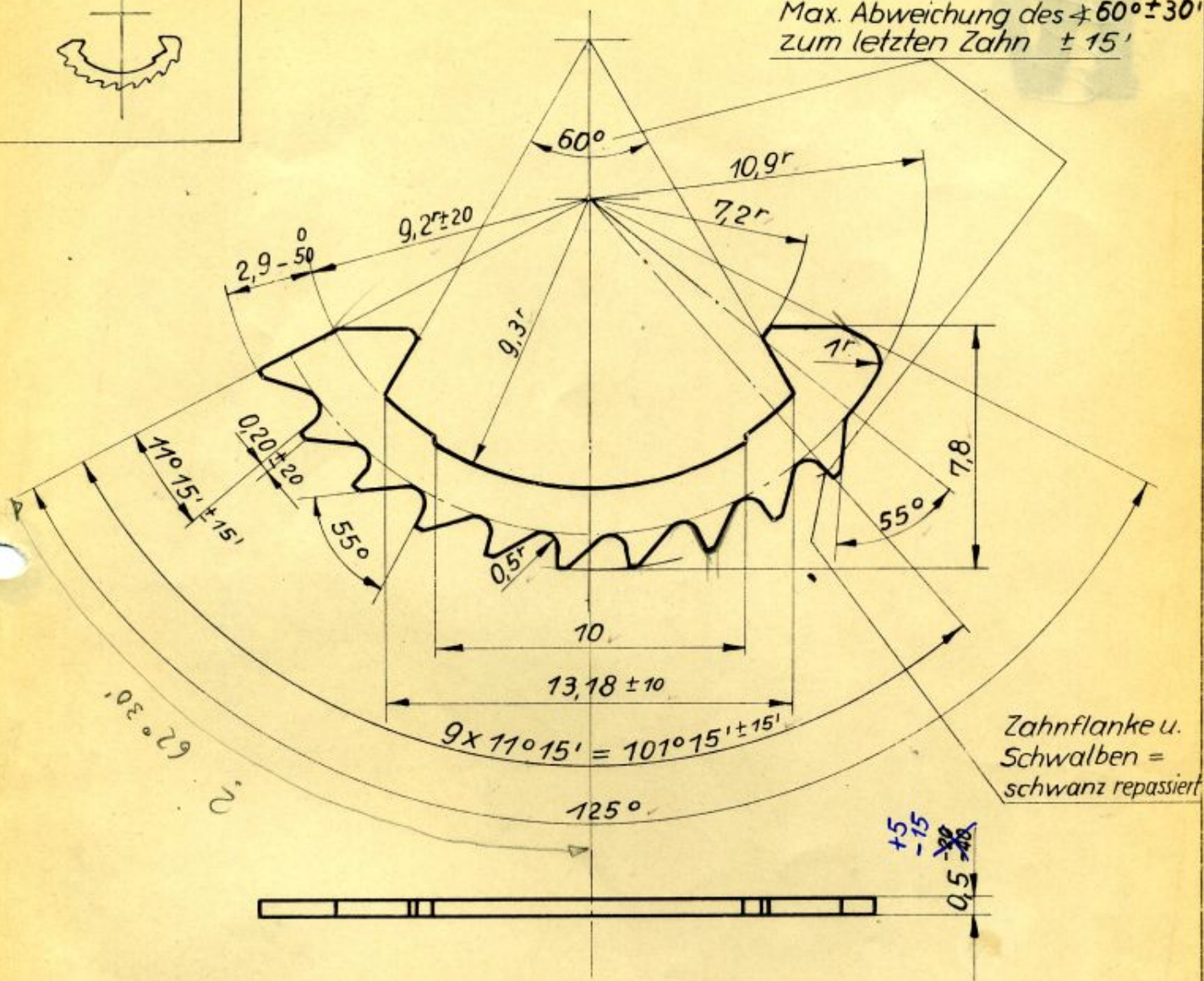
Stück p. Gerät	8	11							
Type	I	II							
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm									
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 100 \mu$									
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße									
<ul style="list-style-type: none"> <li>* Rundschlag max. 20 <math>\mu</math></li> <li>◇ Seitenschlag max. 20 <math>\mu</math></li> </ul>									
<ul style="list-style-type: none"> <li>Ohne * Rundschlag max. 50 <math>\mu</math></li> <li>Ohne ◇ Seitenschlag max. 50 <math>\mu</math></li> </ul>									
Vorherrschende Oberflächengüte									
Oberflächenbehandlung									
Wärmebehandlung									
Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Aend. Nr.	Aenderung			Datum	Visum		
Werkstoff	So Ms 58 Mn		$\phi 2$	Maßstab	Gezeichnet	14,2,67			
Type				10:1	Geprüft				
<b>Führungsschraube</b>					Gesehen				
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.				Ersatz für					
Kompl. Nr.	10'240	<b>CONTINA A.G. MAUREN</b>		<b>10'075-4</b>					



M1:1



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



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

23. JUNI 1951

Stück p. Masch. 1																			
Type I	IIa	IIb	III																
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50\mu$																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 30'$																			
* Rundschlag max. 20 $\mu$ ◇ Seitenschlag max. 20 $\mu$																			
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —																			
Vorherrschende Oberflächengüte leicht getrommelt																			
Oberflächenbehandlung																			
Wärmebehandlung																			
Werkstoff: Neusilber 0,5- <del>2</del> hart gewalzt Brin. 230-240		Maßstab		Gezeichnet		12.1.50		v. k.											
Type I Gruppe Grundkörper		5:1		Geprüft															
<b>Zahnsegment (10 Zähne)</b>				Gesehen															
für Resultatzählwerk				Ersatz für		10 076-3 (105 696)													
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.		CONTINA A.G.																	
Kompl. Nr. 10 213		MAUREN																	

10 076-45



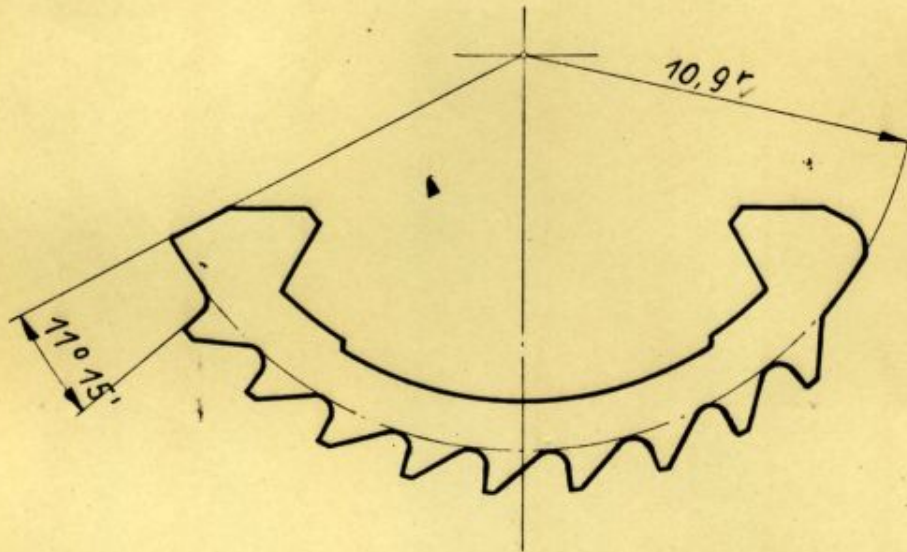
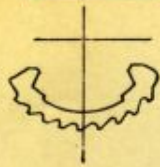








M1:1



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

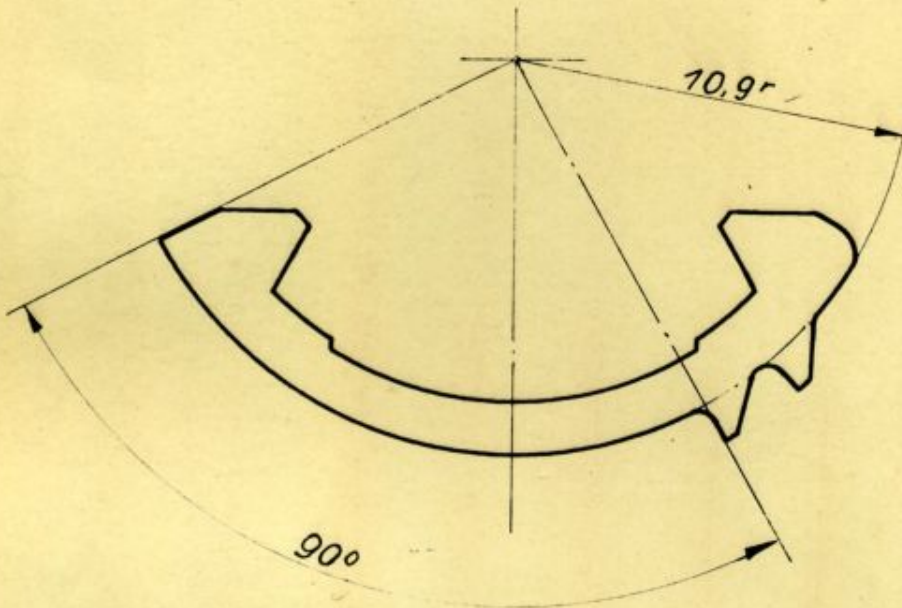
Aus 10·076-~~3~~ angefertigt

23. JUNI 1951

Stück p. Masch	2																		
Type	I	Ila	Ilb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	$\pm 50 \mu$																		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	—																		
	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	+5 -15	Aenderung					Datum	Vis.							
* Rundschlag max.	Werkstoff Neusilber 0,5-2,0, hart gewalzt Brin. 230-240				Maßstab	Gezeichnet	13. 7. 50	hkl.											
◇ Seitenschlag max.	Type I Gruppe Grundkörper				5:1	Geprüft		Rt.											
Ohne * Rundschlag max.	<b>Zahnsegment (9 Zähne)</b>					Gesehen		A											
Ohne ◇ Seitenschlag max.	für Resultatzählwerk				Ersatz für 10·079-2 (105·096)														
Vorherrschende Oberflächengüte	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet				CONTINA A.G. MAUREN.					<b>10·079-3</b>									
leicht getrommelt	Kompl. Nr. 10·213																		
Oberflächenbehandlung	—																		
Wärmebehandlung	—																		



M 1:1



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

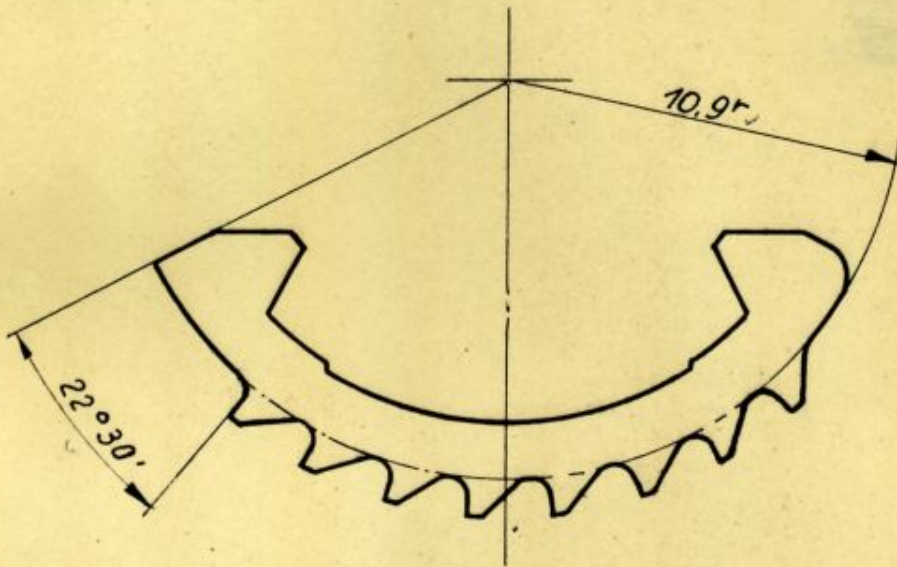
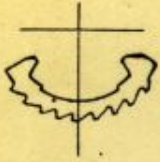
Aus 10·076-3 angefertigt

23. JUNI 1951

Stück p. Masch. 6																			
Type I IIa IIb III																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse																			
* Rundschlag max. 20 $\mu$ ◇ Seitenschlag max. 20 $\mu$																			
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —																			
Vorherrschende Oberflächengüte leicht getrommelt																			
Oberflächenbehandlung —																			
Wärmebehandlung —																			
Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	+S -TS	Aenderung				Datum	Vis.									
Werkstoff Neusilber 0,5% hart gewalzt Brin. 230-240					Maßstab	Gezeichnet	17. 1. 50	466											
Type I Gruppe Grundkörper						Geprüft		H.											
<b>Zahnsegment (2 Zähne) 5:1</b>						Gesehen													
für Resultatzählwerk					Ersatz für 10·080-2 (105·096)														
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet					<b>CONTINA A.G. MAUREN</b>		<b>10·080-3</b>												
Kompl. Nr. 10·273																			



M1:1



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

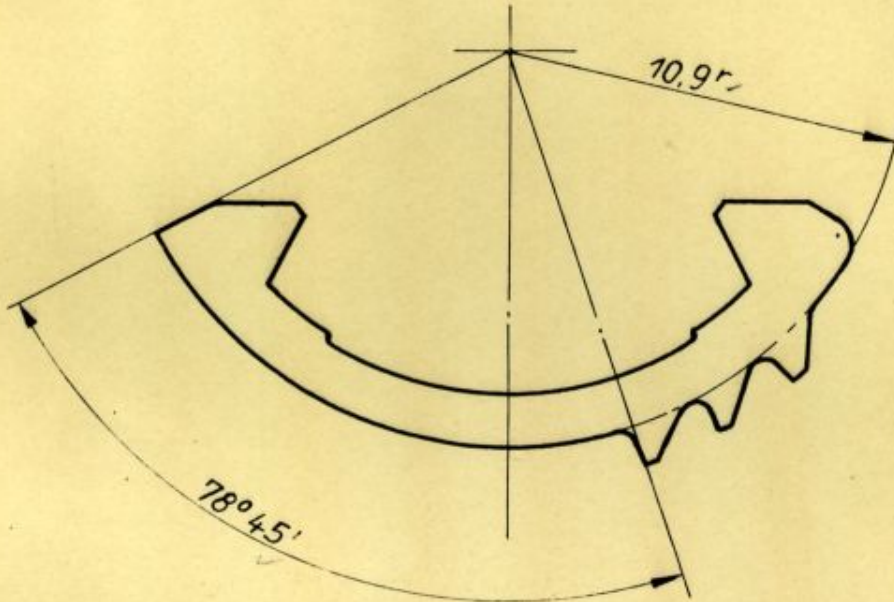
Aus 10'076-3 angefertigt

23. JUNI 1951

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 $\mu$	Buch- stabe	Buchstabe kommt vor	$+5$ $-15$	Aenderung				Datum	Vis.				
* Rundschlag max.	20 $\mu$				Werkstoff Neusilber 0,5- <del>1</del> , hart gewalzt Brin. 230-240				Maßstab	Gezeichnet	13.1.50	4/16.							
◇ Seitenschlag max.	20 $\mu$				Type I Gruppe Grundkörper				5:1	Geprüft		R. A.							
Ohne * Rundschlag max.	—				<b>Zahnsegment (8 Zähne)</b>					Gesehen									
Ohne ◇ Seitenschlag max.	—				Für Resultatzählwerk				Ersatz für 10'081-2 (105'096)										
Vorherrschende Oberflächengüte	leicht getrommelt				Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und				CONTINA A.G. MAUREN				10'081-3						
Oberflächenbehandlung	—				Kompl. Nr. 10'213														
Wärmebehandlung	—																		



M1:1



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

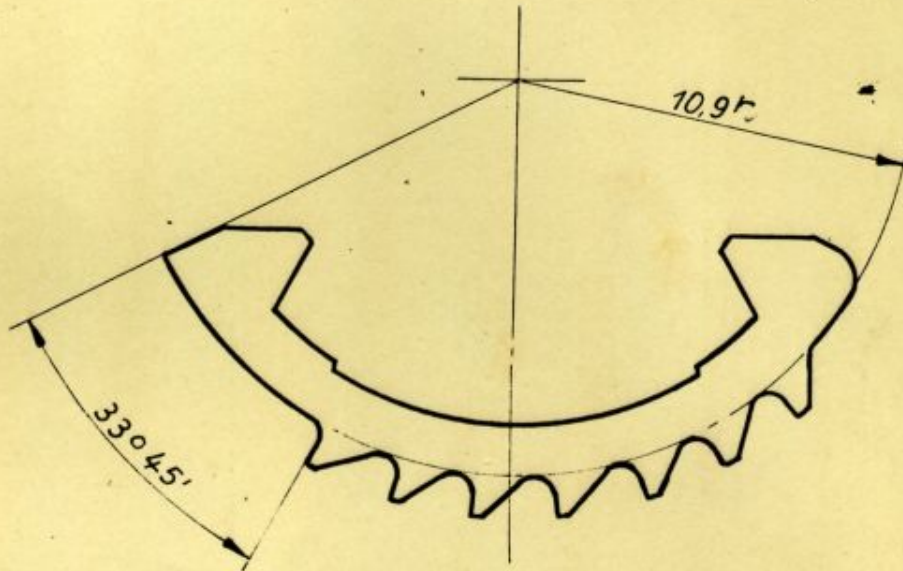
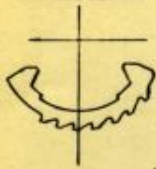
Aus 10'076-3 angefertigt

23. JUNI 1951

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 $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	+15	-15	Aenderung	Datum	Vis.		
* Rundschlag max.	20 $\mu$				Werkstoff Neusilber Q5- <del>20</del> hart gewalzt Brin. 230-240				Maßstab	Gezeichnet	17. 1. 50	khk.			
◇ Seitenschlag max.	20 $\mu$				Type I Gruppe Grundkörper				5:1	Geprüft					
Ohne * Rundschlag max.	—				<b>Zahnsegment (3 Zähne)</b> für Resultatzählwerk -					Gesehen					
Ohne ◇ Seitenschlag max.	—								Ersatz für 10'082-2 (105'096)						
Vorherrschende Oberflächenigüte	leicht getrommelt				C: no besondere Angaben Kanten entgratet				CONTINA A.G.		10'082-3				
Oberflächenbehandlung	—				Kompl. Nr. 10'213				MAUREN						
Wärmebehandlung	—														



M1:1



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

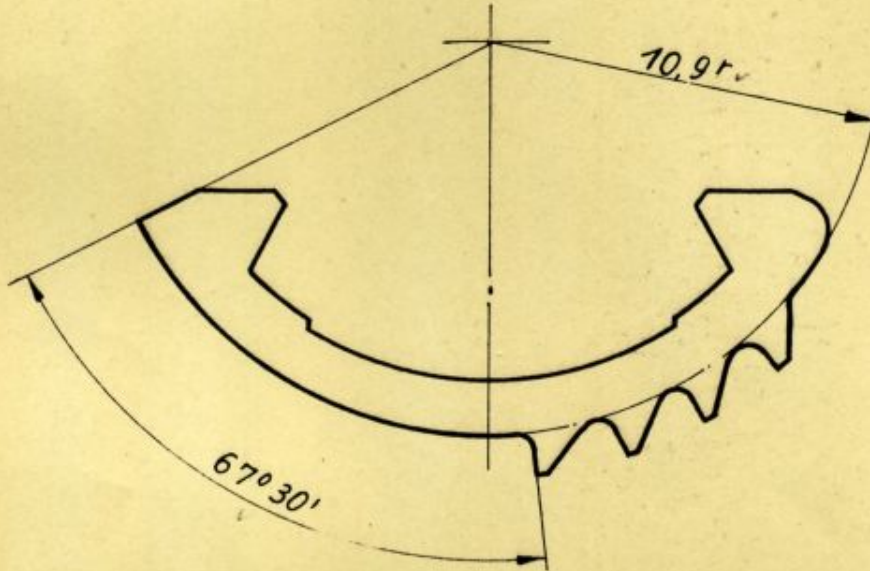
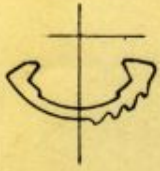
Aus 10'076-3 angefertigt

23. JUNI 1951

Stück p. Masch.	2																		
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse																			
<ul style="list-style-type: none"> <li>* Rundschlag max. <math>20 \mu</math></li> <li>◇ Seitenschlag max. <math>20 \mu</math></li> </ul>																			
Ohne * Rundschlag max. —																			
Ohne ◇ Seitenschlag max. —																			
Vorherrschende Oberflächengüte leicht getrommelt																			
Oberflächenbehandlung																			
Wärmebehandlung																			
Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	$+5$ $-15$	Aenderung				Datum	Vis.									
Werkstoff Neusilber 0,5-%, hart gewalzt Brin. 230-240					Maßstab	Gezeichnet	13. 1. 50	kkl.											
Type I Gruppe Grundkörper					5:1	Geprüft		M.											
<b>Zahnsegment (7 Zähne)</b>						Gesehen													
für Resultatzählwerk					Ersatz für 10'083-2 (105'096)														
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet					CONTINA A.G. MAUREN		10'083-3												
Kompl. Nr. 10'213																			



M 1:1



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

Aus 10·076-3 angefertigt

23. JUNI 1951

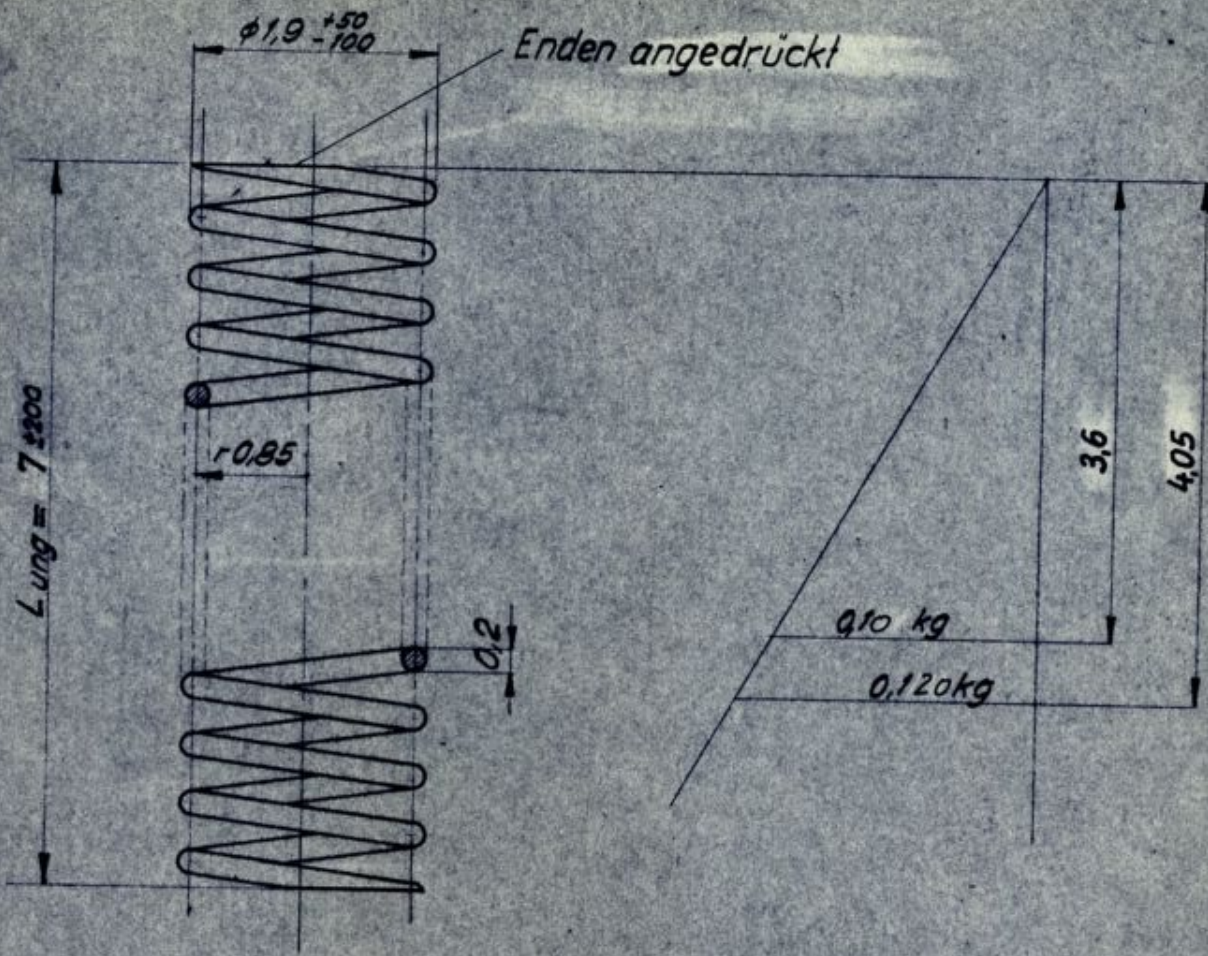
Stück p. Masch. 6										
Type I Ila I Ib III										
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$										
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse —	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	+S -15	Änderung			Datum	Vis.
* Rundschlag max. 20 $\mu$ ◇ Seitenschlag max. 20 $\mu$	Werkstoff Neusilber 0,5% hart gewalzt, Brin. 230-240					Maßstab	Gezeichnet	17.1.50	vhl.	
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Type I Gruppe Grundkörper					5:1	Geprüft		Pl.	
Vorherrschende Oberflächengüte leicht getrommelt	<b>Zahnsegment (4 Zähne)</b> für Resultatzählwerk						Gesehen		A.	
Oberflächenbehandlung —	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet					Ersatz für 10·084-2 (105·096)				
Wärmebehandlung —	Kompl. Nr. 10·213					CONTINA A.G. MAUREN			<b>10·084-3</b>	







M 1:1



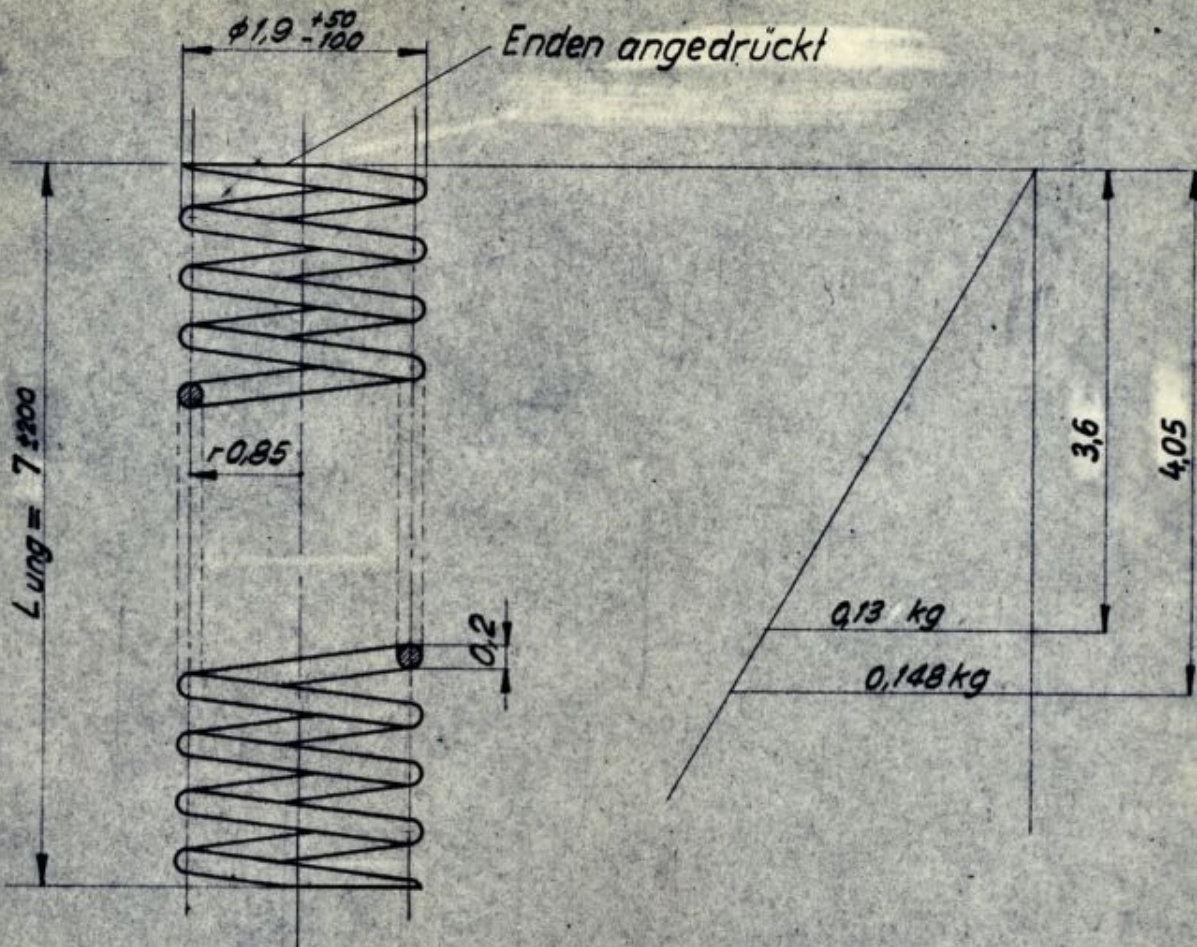
$K_d = 8000 \text{ kg/cm}^2$   
 Aktive Windungszahl  $n_e = 8$   
 Endwindungen  $\dots = 2$   
 Totale Windungszahl  $n_{tot} = 10$   
 Einfederung pro Wind.  $f_w = 0,44$

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

Sack Masch.				a) Änderungsantrag 0436		17.4.67	30
Type	I	IIa	IIb	III	Typ II nachgetragen	27.1.67	20.12.67
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$				Index 3 in 4 geändert		473	10.11.51
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse				Index 2 in 3 geändert		137	26.10.50
Paßmaß		Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung	Änd.Nr.	Datum
Werkstoff nichtr. Fed St Dr $\phi 0,2$				Maßstab		Gezeichnet	26.10.50
Type I, II Gruppe				Geprüft			
Löschfixierstiftfeder				Gelesen			
Ersatz für				10'086-4a		410136 a	
Oberflächenbehandlung				Ohne besondere Angaben Kanten entgrätet und ca. 0,1 mm gebr.		CONTINA A.G. MAUREN	
Wärmebehandlung				Kompl. Nr. 10.210			



M 1:1



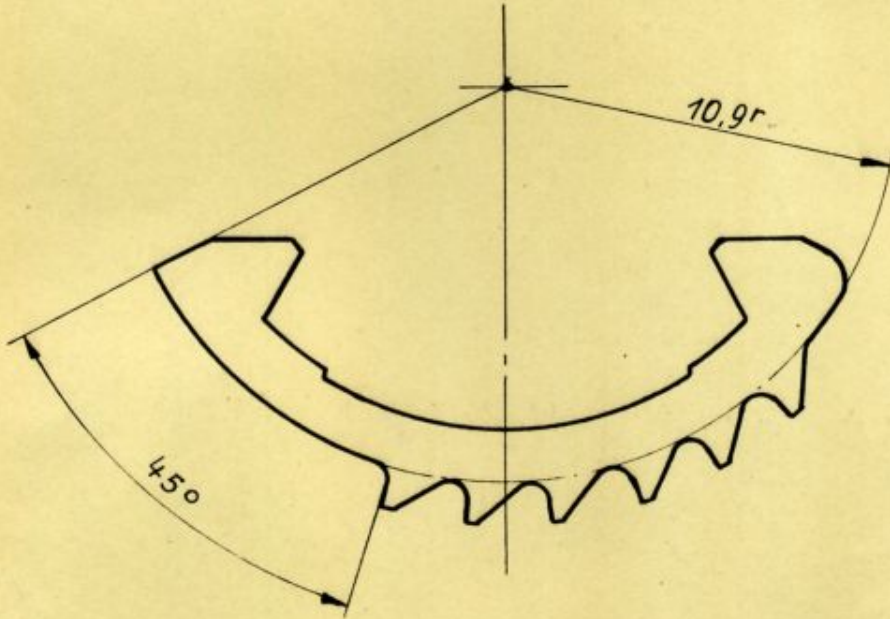
$K_d = 8000\text{ kg/cm}^2$   
 Aktive Windungszahl  $n_e = 11$   
 Endwindungen  $\dots = 2$   
 Totale Windungszahl  $n_{tot} = 13$   
 Einfederung pro Wind.  $f_w = 0,44$

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

Stück p. Masch.	1																		
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. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —																			
Vorherrschende Oberflächengüte																			
Oberflächenbehandlung																			
Wärmebehandlung																			
Werkstoff nicht: Fed St Dr. $\phi 0,2$																			
Type I, II Gruppe																			
<b>Löschfixierstiftfeder</b>										Maßstab	Gezeichnet	26.10.50	20.12.67						
										/	Geprüft								
											Gesehen								
										Ersatz für	10.086-4a								
										10.086-4a		10.086-4a							
										CONTINA A.G. MAUREN									
										Kompl. Nr. 10.210									



M1:1



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

Aus 10·076-3 angefertigt

23. JUNI 1951

Stück p. Masch.	2																		
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	$\pm 50 \mu$																		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	—																		
• Rundschlag max.	20 $\mu$																		
◇ Seitenschlag max.	20 $\mu$																		
Ohne • Rundschlag max.	—																		
Ohne ◇ Seitenschlag max.	—																		
Vorherrschende Oberflächengüte	leicht getrommelt																		
Oberflächenbehandlung	—																		
Wärmebehandlung	—																		
Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buch- stabe	Buchstabe kommt vor	+5 -15	Aenderung							Datum	Vis.						
Werkstoff Neusilber 0,5-2 hart gewalzt Brin. 230-240					Maßstab	Gezeichnet	13. 1. 50	Vhe											
Type I Gruppe Grundkörper					5:1	Geprüft		H.											
<b>Zahnsegment (6 Zähne)</b>						Gesehen		H.											
für Resultatzählwerk					Ersatz für 10·087-2 (105·096)														
Ohne besondere Angaben Kanten entgrate					CONTINA A.G. MAUREN					<b>10·087-3</b>									
Konpl. Nr. 10·213																			

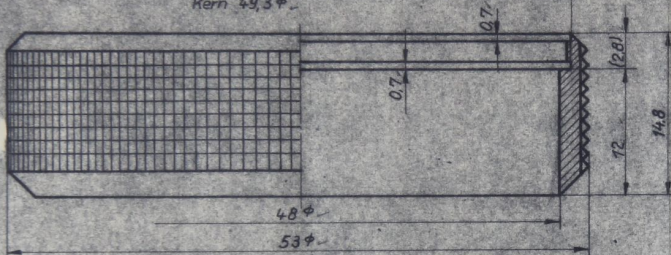


M1:1

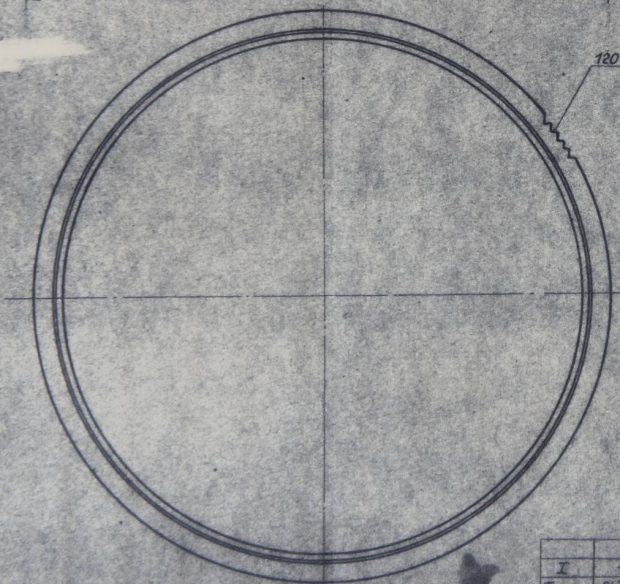


Ausdehnung 50,1 φ

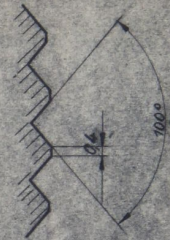
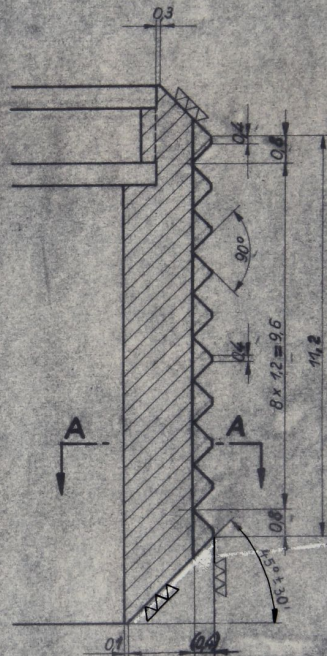
M50 x 0,5 -  
Kern 49,3 φ



120 Teile am Umfang



**Schnitt A-A**



M10:1

Abmasse in  $\mu =$   
1/1000 mm

Maße in Klammern sind Hilfsmaße ohne Berücksichtigung von Toleranzen. 1351 19,1060

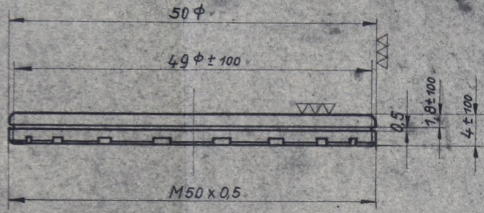
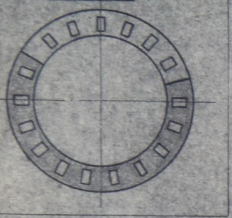
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$	983	19,2,59
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 1,0$	961	2,7,57
	932	29,6,54
	468	20,10,51

Index 2 in 3 geändert

Änd.	Datum	Änderung	Änd.Nr.	Datum	Von
* Rundschlag max. 20 $\mu$		Material Anticorodalrohr B 54 / 3,5	3:1	11.1.50	Lfd.
10 Seilverschlag max. 20 $\mu$					
Ohne Rundschlag max. 30 $\mu$		Type I Gruppe	Geprüft		
Ohne 2 Seilverschlag max. 50 $\mu$					
Ohne besond. Angaben Konten entgeltl.		Zählwerksring	Gesehen		
Vorherrschende Oberflächengüte V7 (V50)					
Oberflächeneindeckung schwarz eloxiert		m Diese Maße werden bei Abnahme besonders kontrolliert	Erstz. für	10'088-14a	
Wärmebehandlung					
I 1 -		KONTINA A.G. MAUREN			
Type	Stückz.				
		Kompl. Nr. 10 263			

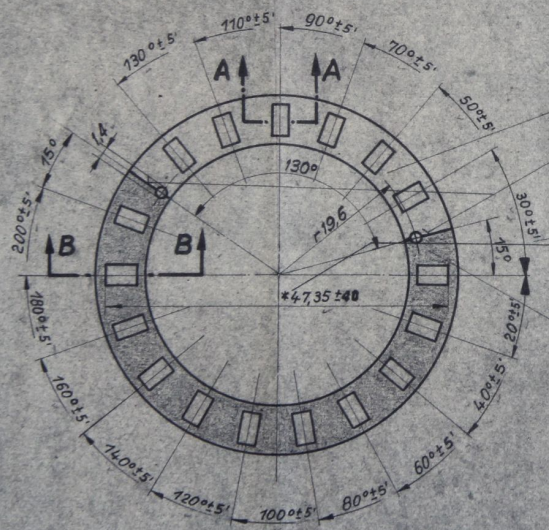
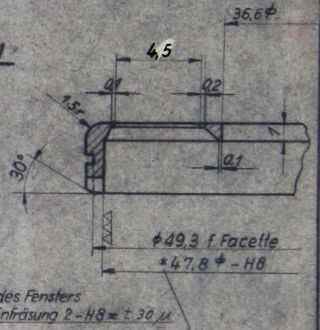
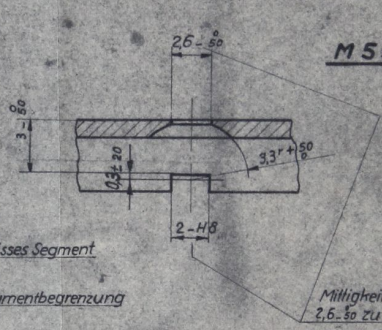


M 1:1



Schnitt A=A

Schnitt B=B



weisses Segment

Segmentbegrenzung

Toleranzen beziehen sich nur auf die Einfürsungen 2-H8

Mittigkeit des Fensters 2,6. So zu Einfürsungen 2-H8 = +/- 30.0

Konzentrisch

schwarzes Segment gesandstrahlt

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

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50.0 \mu$										488	71251		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 15'$										994	5.5.58	327	18.12.50
* Rundschlag max. 20.0 $\mu$										977	29.1.58	249	18.9.50
10 Seitenschlag max. 20.0 $\mu$										896	31.2.53	172	9.8.50

Ohne * Rundschlag max. 50.0 $\mu$													
Ohne (C) Seitenschlag max. 50.0 $\mu$													
Ohne besond. Angaben Kanten entgratet und bis 0.1 mm gabr.													
Vorherrschende Oberflächengüte $\nabla 7$ ( $\nabla 7.0$ )													

Material	Werkstoff	Peraluman 30 halbhart	1,2 x 60	Maßstab	Gezeichnet	1:2.50	FAA
Type	I	Gruppe		2:1	Geprüft		
					Gesehen		

I	1
Type	Stückzahl

Diese Maße werden bei Abnahme besonders kontrolliert

CONTINA A.G. MAUREN

10 089-9

Zählwerkskappe

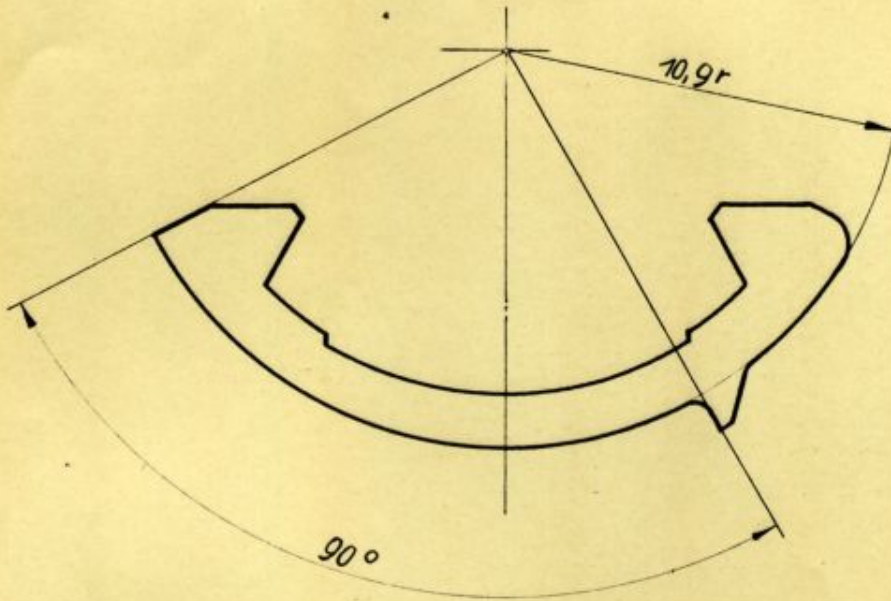
Ersatz für







**M1:1**



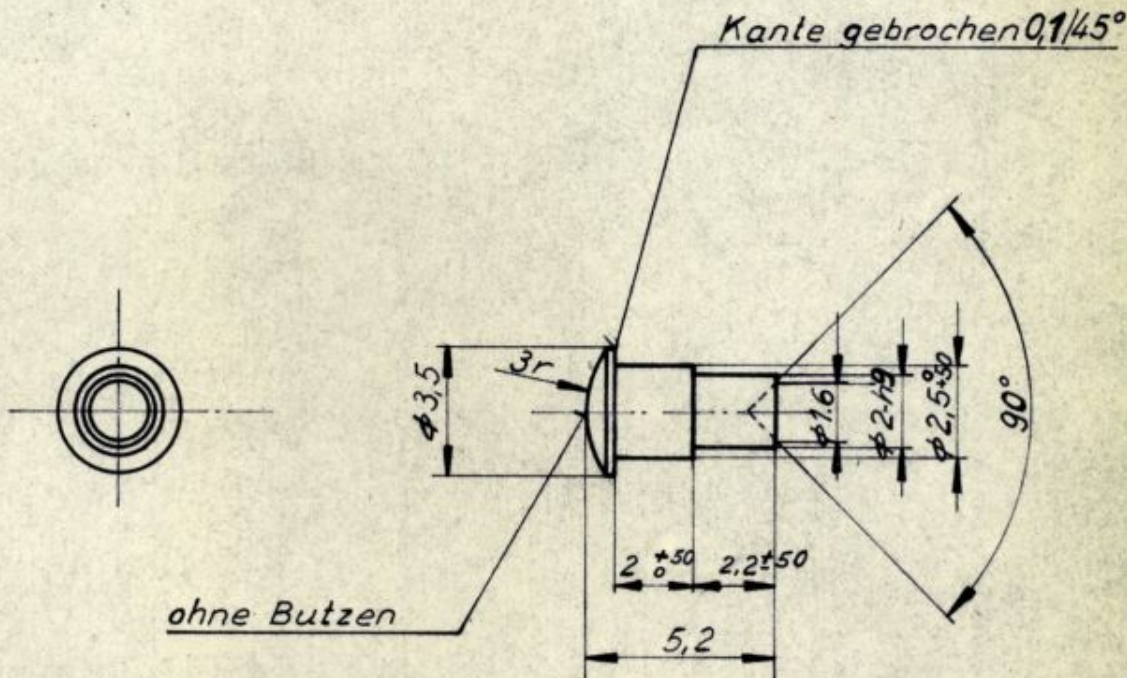
Abmasse in  $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

Aus 10'076-3 angefertigt

23. JUNI 1951

Stück p. Masch.	6																		
Type	I	Ila	Ilb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse —																			
* Rundschlag max. $20 \mu$ ◊ Seitenschlag max. $20 \mu$ Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◊ Seitenschlag max. —	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buch- stabe	Buchstabe kommt vor	+5 -15	Änderung					Datum	Vis.							
Vorherrschende Oberflächengüte leicht getrommelt	Werkstoff Neusilber 0,5- $\frac{1}{2}$ hart gewalzt Brin. 230-240					Maßstab	Gezeichnet	17. 1. 50	vhd.										
Oberflächenbehandlung —	Type I Gruppe Grundkörper					5:1	Geprüft		R.										
Wärmebehandlung —	Zahnsegment (1Zahn) für Umdrehungszählwerk						Gesehen		H.										
	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet					Ersatz für 10'091-2 (105'096)													
	Kompl. Nr. 10'213					CONTINA A.G. MAUREN		10'091-3											





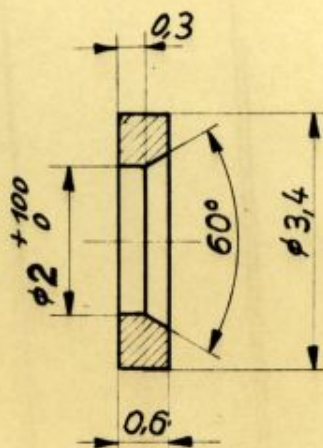
Maße in Klammern sind Hilfsmaße ohne Berücksichtigung von Toleranzen

Stück p. Gerät	2	2								
Type	I	II								
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm										
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 100 \mu$	2-h9	o-25	193/67	Index 3 war 2, neue Zeichnung				15.9.67		a
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Änd. Nr.	Änderung				Datum	Visum	
* Rundschlag max. 20 $\mu$ ◇ Seitenschlag max. 20 $\mu$	Werkstoff <i>Anticorodal (PbB <math>\phi</math> 3,5)</i>			Maßstab	Gezeichnet	16.9.60				
Ohne * Rundschlag max. 50 $\mu$ Ohne ◇ Seitenschlag max. 50 $\mu$	Type <i>I, II</i> Gruppe			5:1	Geprüft	21.9.60				
Vorherrschende Oberflächengüte	<h1>Löschergreifbolzen</h1>				Gesehen					
Oberflächenbehandlung <i>schwarz eloxiert</i>				Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.			Ersatz für		<h1>10093-3</h1>	
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. <i>10244-1</i>			CONTINA A.G. MAUREN						



M. 1:1

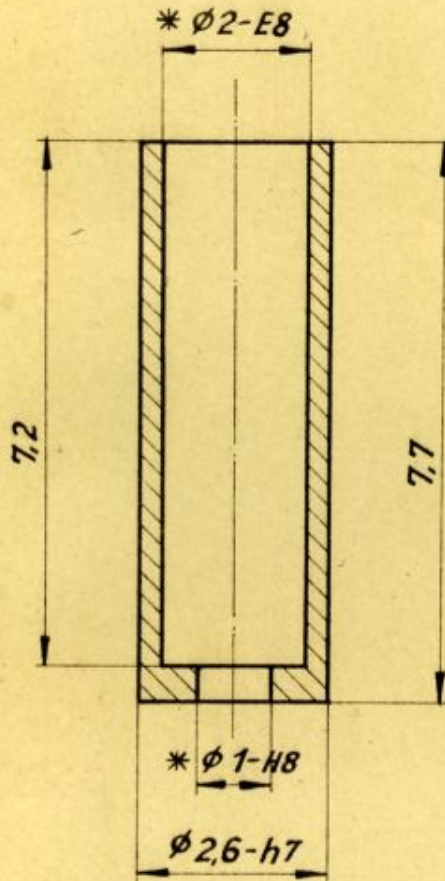
+



Stück p. Masch.	1	1									
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 $\mu$ ◇ Seitenschlag max. 20 $\mu$											
Ohne * Rundschlag max. — $\mu$ Ohne ◇ Seitenschlag max. — $\mu$											
Vorherrschende Oberflächengüte	▽										
Oberflächenbehandlung	—										
Wärmebehandlung	—										
Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Änd. Nr.	Änderung				Datum	Visum			
		838	Index 1 in 2 geändert				6.6.52	<i>Reh.</i>			
Werkstoff:	Ms 58 Pb $\phi$ 3,4					Maßstab	Gezeichnet	16.1.1951			<i>Schür</i>
Type	I / II		Gruppe			10:1	Geprüft				
<b>Nietscheibe</b>						Gesehen					
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.						Ersatz für					
Kompl. Nr. 10.244/2'546						CONTINA A.G. MAUREN		10.094-2			



M1:1

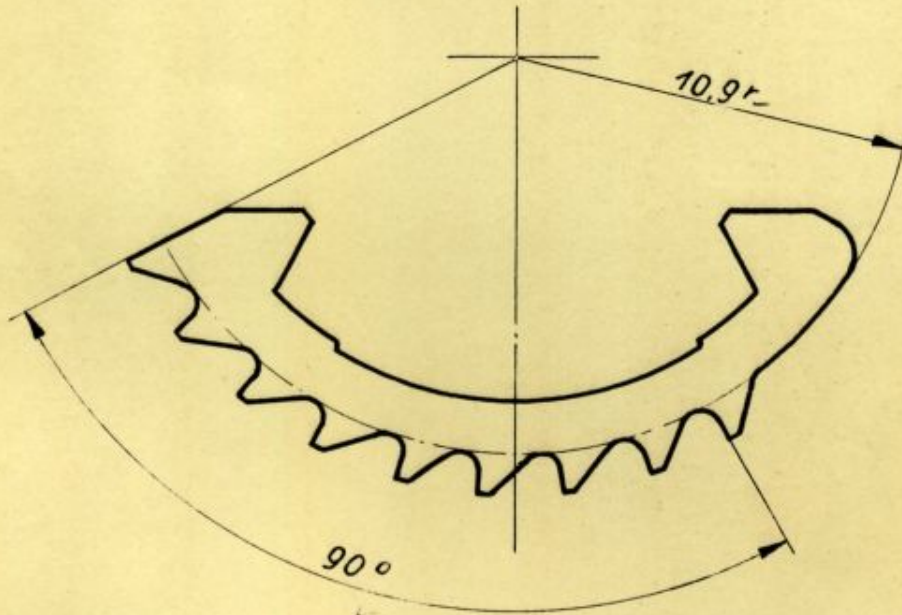
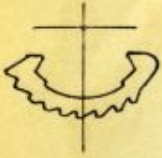


23. April 1951

Stück p. Mesch.	1																		
Type	I	II	IIa	III	1-H8	$\begin{matrix} +14 \\ 0 \end{matrix}$													
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm					26-h7	$\begin{matrix} 0 \\ -9 \end{matrix}$													
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 50 \mu$					2-E8	$\begin{matrix} +28 \\ +14 \end{matrix}$													
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße					Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Aend. Nr.	Aenderung			Datum	Visum							
* Rundschlag max. 20 $\mu$ ◇ Seitenschlag max. 20 $\mu$					Werkstoff: Ms 58 Pb $\phi 3$			Maßstab	Gezeichnet	23.4.51	Gas.								
Ohne * Rundschlag max. 50 $\mu$ Ohne ◇ Seitenschlag max. 50 $\mu$					Type I Gruppe			10:1	Geprüft		H.								
Vorherrschende Oberflächengüte					Löschfixierst.- Büchse				Gesehen										
Oberflächenbehandlung					Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.			Ersatz für			10'095-2								
Wärmebehandlung					Kompl. Nr. 10'226			CONTINA A.G. MAUREN											



M 1:1



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

Aus 10'076-3 angefertigt

23. JUNI 1951

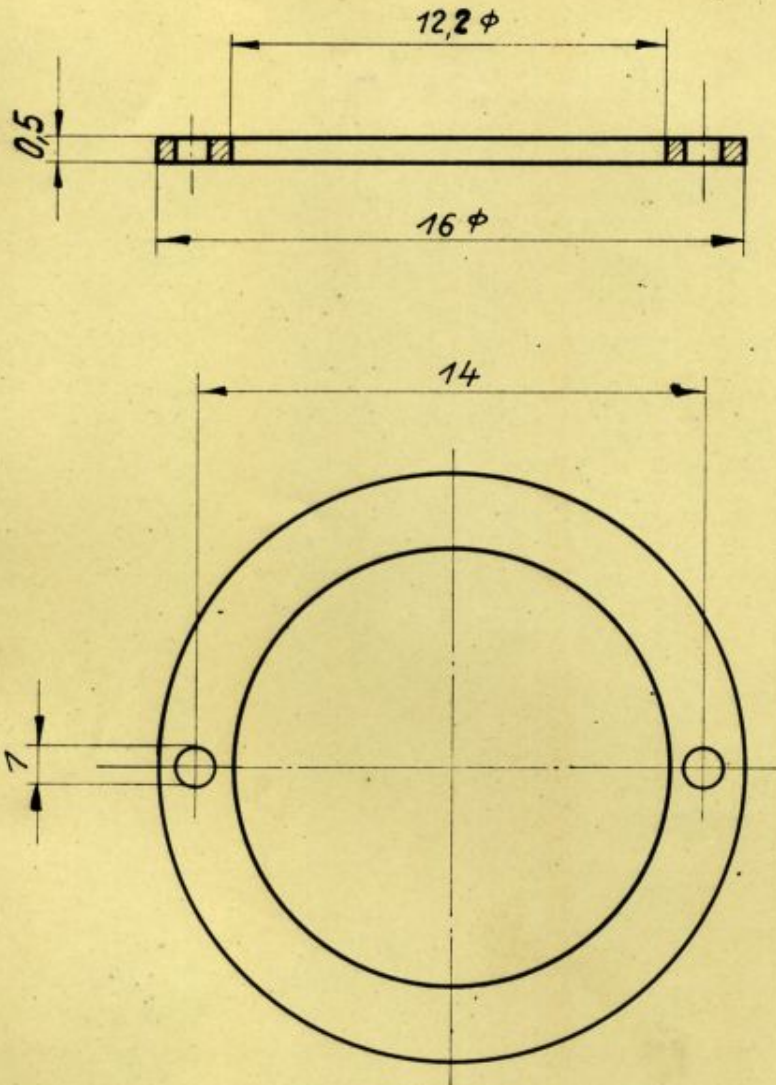
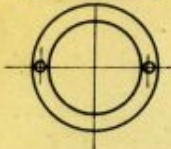
Stück p. Masch	1																		
Type	I	Ila	Ilb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm$	50 $\mu$																		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	—				Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe konnitvor	+5 -15	Aenderung	Datum	Vis.							
* Rundschlag max.	20 $\mu$				Werkstoff Neusilber 0,5- <del>2</del> hart gewalzt Brin. 230-240				Maßstab	Gezeichnet	17.1.50	Hec.							
◇ Seitenschlag max.	20 $\mu$				Type I Gruppe Grundkörper				5:1	Geprüft		H. W.							
Ohne * Rundschlag max.	—				<b>Zahnsegment (9 Zähne)</b>					Gesehen									
Ohne ◇ Seitenschlag max.	—				für Umdrehungszählwerk				Ersatz für 10'096-2 (105'096)										
Vorherrschende Oberflächengüte	leicht getrommelt				Ohne besondere Angaben Kanten entgratet				CONTINA A.G. MAUREN				10'096-3						
Oberflächenbehandlung	—				Kompl. Nr. 10'213														
Wärmebehandlung	—																		







M 1:1



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

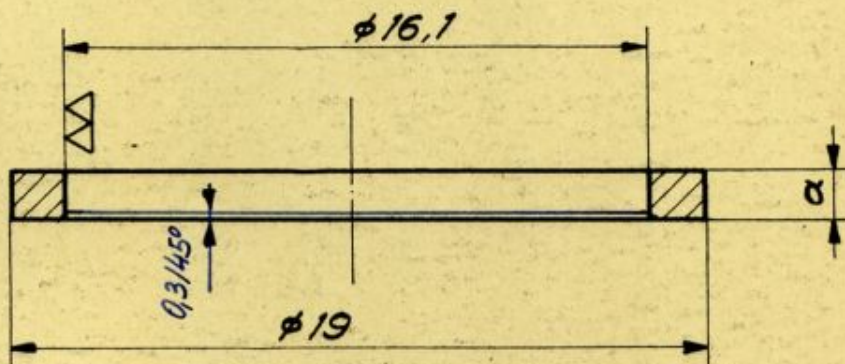
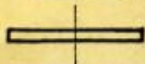
23. JUNI 1951

Stück p. Masch	1																		
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	+ 100 $\mu$																		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	—																		
	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung				Änd. Nr.	Datum	Vis.								
					Werkstoff Anticorodalblech B 0,5 x 1,8				Maßstab	Gezeichnet	20.12.49	Wsch							
					Type I Gruppe Zählwerk				5:1	Geprüft									
					<b>Beilagscheibe</b>					Gesehen									
	Vorherrschende Oberflächengüte W				Ersatz für 10.098														
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0.1 mm gebr.				CONTINA A.G. MAUREN				10.098-1										
Wärmebehandlung	—				Kompl. Nr. <del>10.210</del>														

10.210



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

Pos. Mass, "a"

Abmasse in  $\mu = 1/1000$  mm

23. JUNI 1951

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	$\nabla \nabla$ ( $\nabla \nabla$ )
Oberflächenbehandlung	schwarz eloxiert
Wärmebehandlung	

keine Indexänderung Index 1 in 2 geändert				865	20.8.52	Re	
				207	2.8.50	Schar	
Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommvor	Aenderung	Aend. Nr.	Datum	Vis.
Werkstoff	Anticorodalrohr B 20/2,5			Maßstab	Gezeichnet	2.8.1950	Schar
Type	I			5:1	Geprüft		
Gruppe	Kompl. Maschine				Gesehen		
<b>Beilagscheibe</b>					Ersatz für	10.099-1	
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.				CONTINA A.G.		<b>10.099-2</b>	
Kompl. Nr. 10.210				MAUREN			













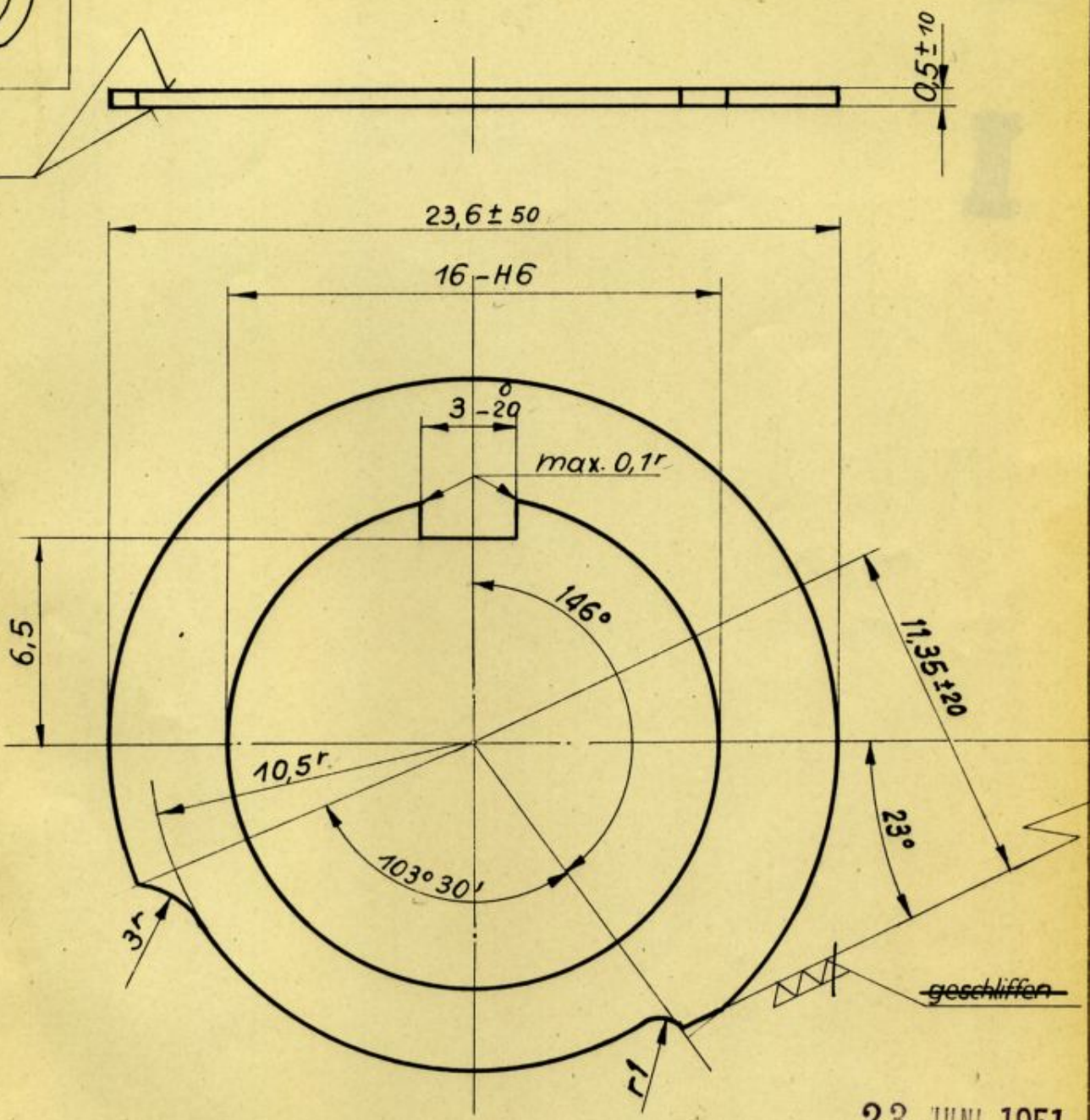








plan



23. JUNI 1951

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

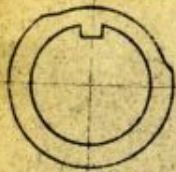
Stück p. Masch.	1									908	11.7.51	h
Type	I	IIa	IIb	III						871	6.10.52	h
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$										328	19.12.50	h
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 15'$										202	18.7.50	h
* Rundschlag max. $20 \mu$ ◇ Seitenschlag max. $20 \mu$												
Ohne * Rundschlag max. $50 \mu$ Ohne ◇ Seitenschlag max. —												
Vorherrschende Oberflächengüte												
Oberflächenbehandlung												
Wärmebehandlung												
Paßmaß	16-H6	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor				Aenderung		Aend. Nr.	Datum	Vis.
Werkstoff	nichtrost. härkbarer Bandstahl, hartgewalzt			Maßstab	Gezeichnet	24.1.50	h					
Type	I	Gruppe Grundkörper			Geprüft							
<b>Sperrscheibe</b> für Umdrehungs-Werk					<b>5:1</b>	Gesehen						
						Ersatz für 10·104-2 (105·093)						
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.					<b>CONTINA A.G.</b> <b>MAUREN</b>		<b>10·104-4</b>					
Kompl. Nr. 10·206												





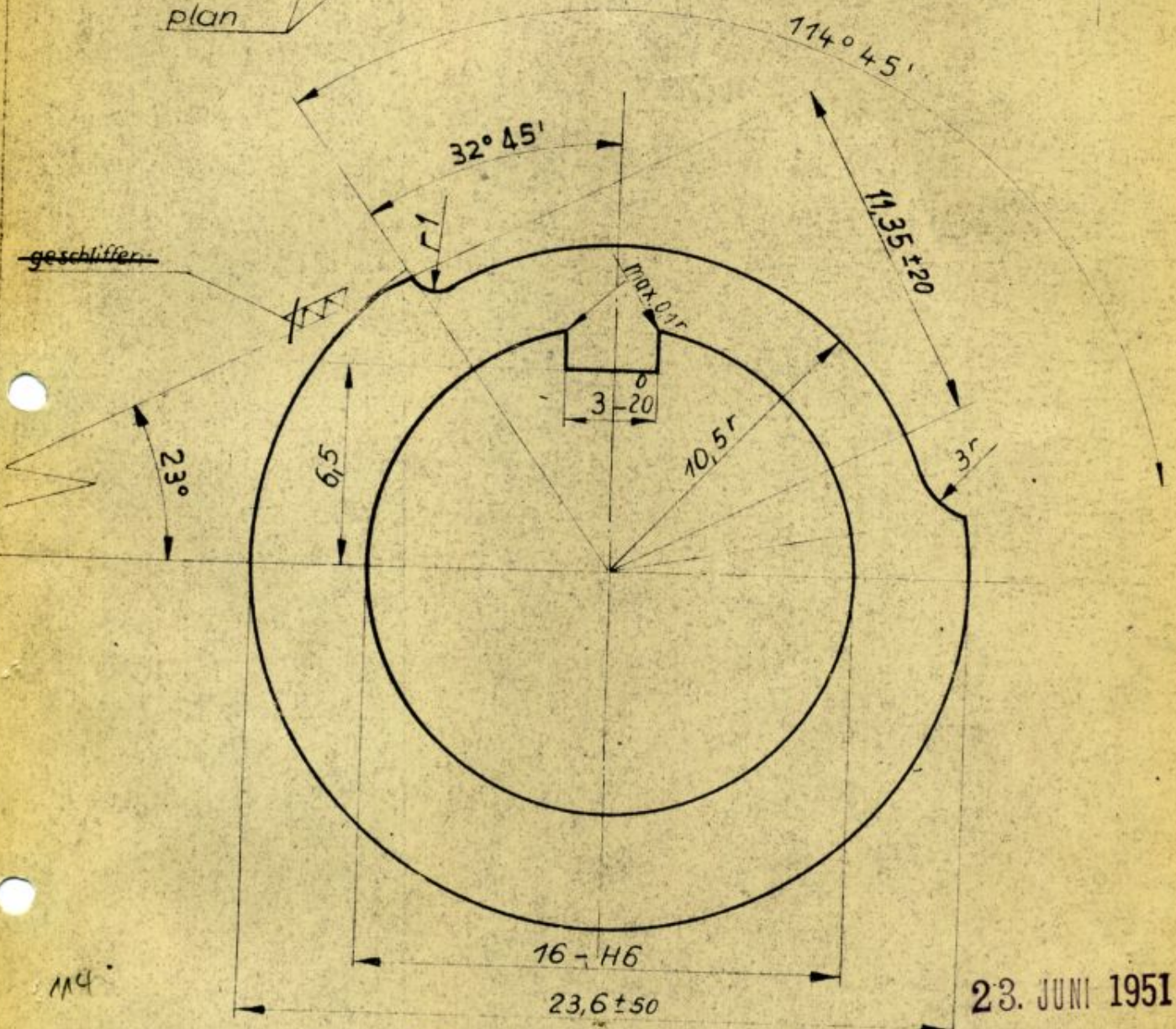


M 1:1



0,5 ± 10

plan



23. JUNI 1951

Abmasse in  $\mu = 1/1000$  mm

Stück	1
Maß	I
Typ	Ha. IIb. III
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße	$\pm 100 \mu$
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße	$\pm 15'$
* Rundschiß max.	20 $\mu$
Seitenschlag max.	20 $\mu$
Ohre * Rundschiß max.	—
Ohre * Seitenschlag max.	—
Vorherrschende Oberflächengüte	—
Querflächbehandlung	—
Wärmebehandlung	—

16-H6 + $\frac{11}{0}$	keine Indexänderung Index 3 in 4 geändert Index 2 in 3 geändert	908 870 329 203	17.2.51 6.10.52 19.12.50 18.7.50
Werkstoff	nichtrost. <del>Stahl</del> Bandstahl hartgewalzt 0,5 ± 10, Brin. 230-240 (Firma Matthey Neuwied)	Maßstab	Gezeichnet
Type	I Gruppe Grundkörper	5:1	24.1.50
Aenderung		Geprüft	4/6
Aend Nr		Gesehen	15
Datum		Ersatz für 10 106-2 (105 088)	
Vis		10 106-4	

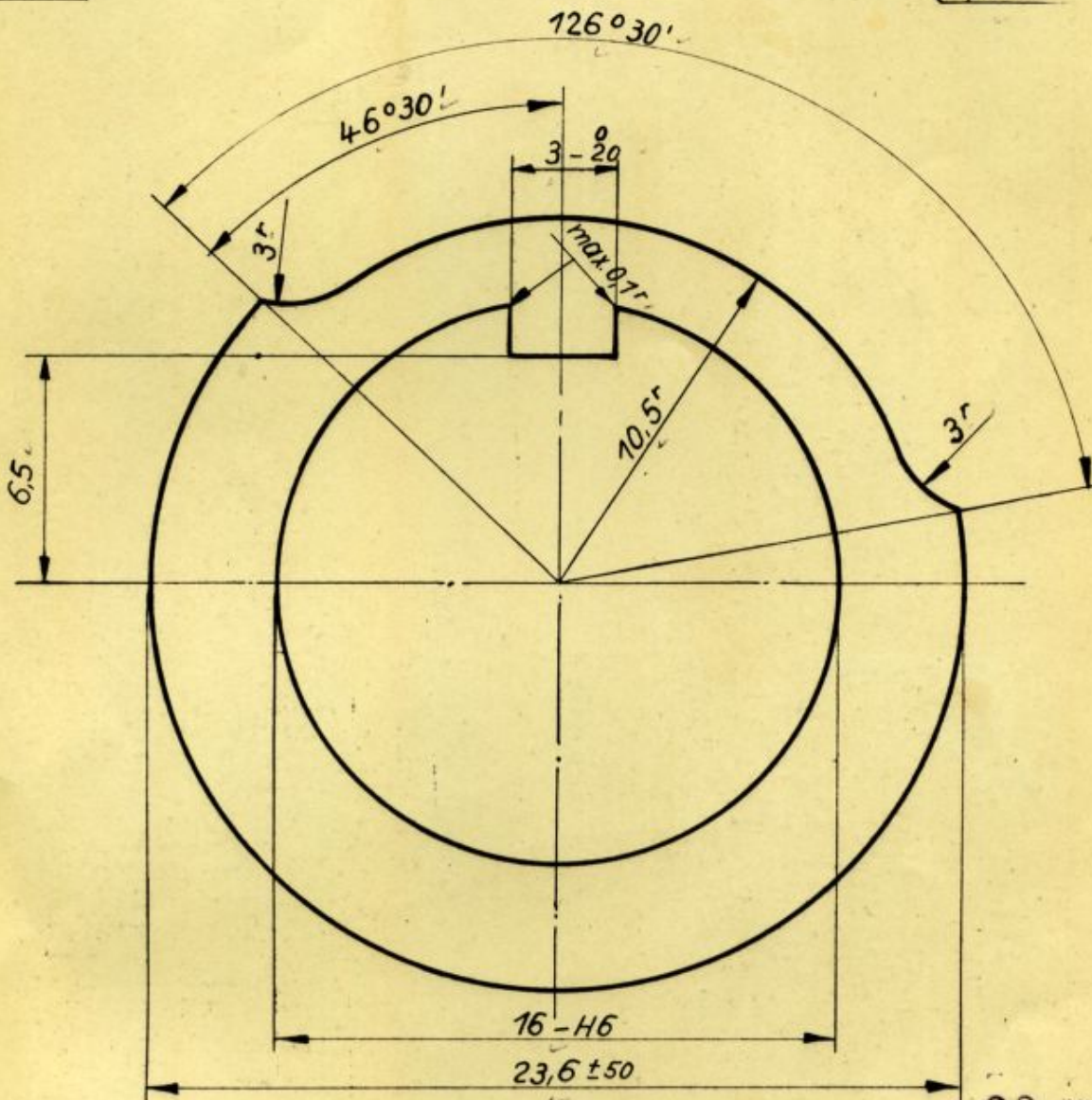
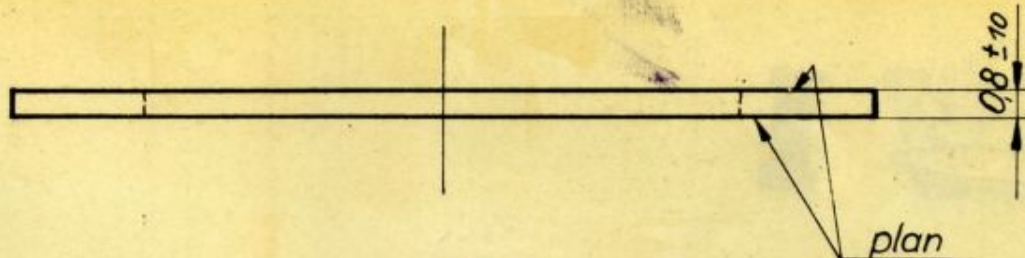
**Sperrscheibe**  
für Resultat-Werk

CONTINA A.G.  
MAUREN

10 106-4



M1:1



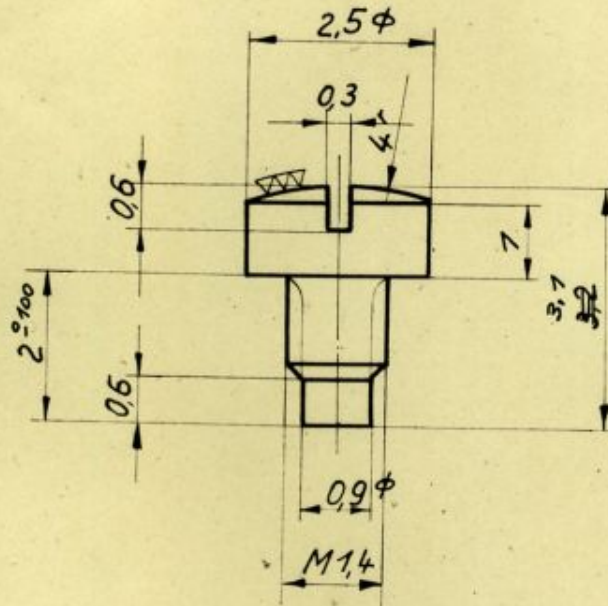
23. JUN 1951

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	$+ \frac{11}{0}$													
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 30'$																			
* Rundschlag max. 20 $\mu$ ◇ Seitenschlag max. 20 $\mu$																			
Ohne * Rundschlag max. 50 $\mu$ Ohne ◇ Seitenschlag max. ...																			
Vorherrschende Oberflächengüte																			
Oberflächenbehandlung																			
Wärmebehandlung																			
Werkstoff nichtrost. härtpbarer Bandstahl, hartgewalzt 0810 Brin. 230-240 (Firma Matthey-Neuvville)					Maßstab					Gezeichnet 24. 1. 50					4kl.				
Type I Gruppe Grundkörper					5:1					Geprüft					H.				
<b>Zehnersperrscheibe</b>										Gesehen					A.				
für Resultat-Werk										Ersatz für 10·107-1 (105·087)									
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.					CONTINA A.G. MAUREN					10·107-2									
Kompl. Nr. 10·206																			



M1:1

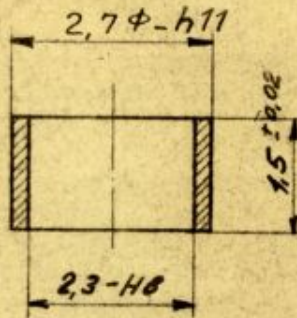


Abmasse in  $\mu = 1/1000 \text{ mm}$

23. JUNI 1951

Stück p. Masch.	1	1									
Type	I	IIa	IIb	III							
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$											
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse											
					Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung	Datum	Vis.
						1430				6.8.54	Gehr.
* Rundschlag max. 20 $\mu$ ◇ Seitenschlag max. 20 $\mu$	Werkstoff Aut. W. St. FH $\phi 2,5 \checkmark$				Maßstab	Gezeichnet	24.3.50	htk.			
Ohne * Rundschlag max. 50 $\mu$ Ohne ◇ Seitenschlag max. ....	Type I / II Gruppe Kompl. Kurbel				10:1	Geprüft		Pl.			
Vorherrschende Oberflächengüte $\nabla$ ( $\nabla\nabla$ )	<b>Zapfenschraube</b>					Gesehen					
Oberflächenbehandlung schwarz brüniert	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0.1 mm gehr.				Ersatz für 10·109-1						
Wärmebehandlung einsetzgehärtet	Kompl. Nr. 10·245/2·548				CONTINA A.G. MAUREN		<b>10·109-2</b>				





II	I
I	1
Type	Stück

M 1:1



23. JUNI 1951

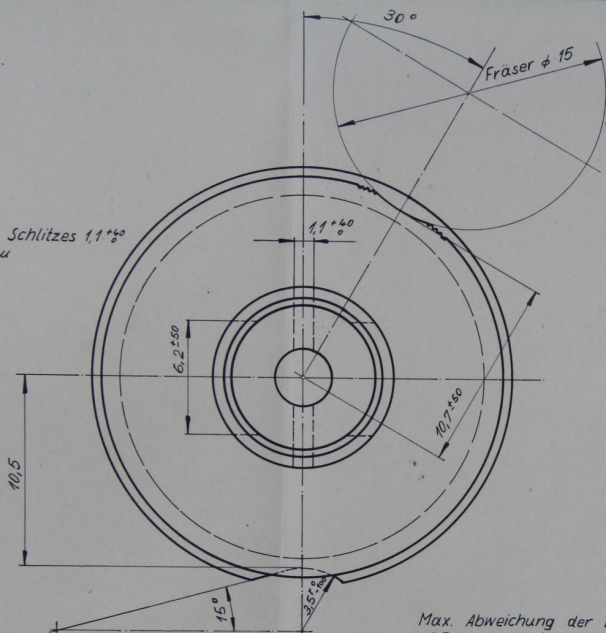
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 0,05$ mm									
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	2,7-h11 $\pm 0,060$								
	2,3-H8 $\pm 0,014$								
* Rundschlag max. $\pm 0,01$ mm ◇ Seitenschlag max. $\pm 0,01$ mm	Paßmaß	Abmaß	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung	Datum	Vis.		
Ohne * Rundschlag max. $\pm 0,02$ Ohne ◇ Seitenschlag max. $\pm 0,02$	Werkstoff Ms 58 Pb $\phi 3$ 2,7-h11				Maßstab	Gezeichnet	26.448		
Ohne besond. Angaben Kanten entgratet und ca. 0.1 mm gebr.	Type I/II Gruppe				10:1	Geprüft			
Vorherrschende Oberflächengüte W	<b>Distanzhülse</b>					Gesehen			
Oberflächenbehandlung	Diese Maße werden bei Abnahme besonders kontrolliert				Ersatz für				
Wärmebehandlung	Kopl. Nr. 10219				CONTINA A.G. MAUREN		10110		



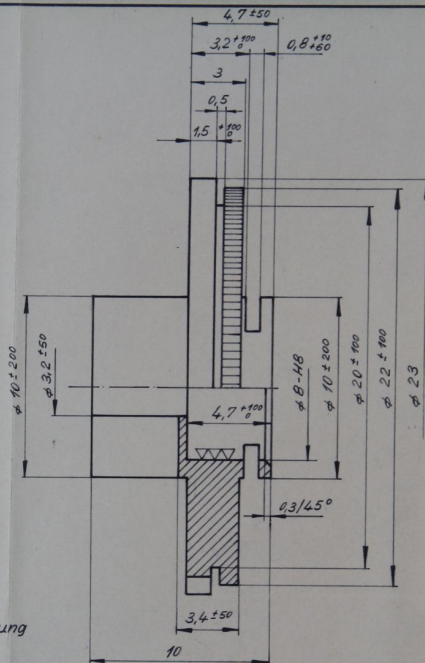
M. 1:1



Mittigkeit des Schlitzes  $1,1^{+0,05}$   
zu  $\phi$  8-H8  $\pm 20 \mu$

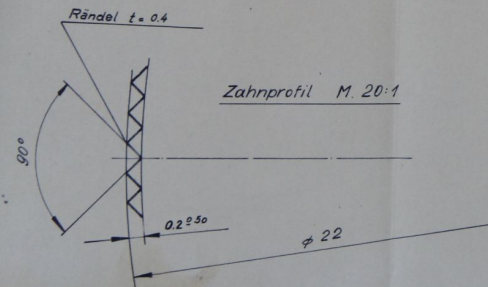


Max. Abweichung der Einfräsung  
 $r 3,5$  zur Schlitzmitte  $\pm 30'$



Maße in Klammern sind Hilfsmaße ohne Berücksichtigung von Toleranzen

Stück p. Gerat	I																
Type	I																
Abmaße in $\mu$ = $\frac{1}{1000}$ mm																	
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 100 \mu$																	
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße $\pm 10'$																	
* Rundschlag max. 20 $\mu$ ○ Seitenschlag max. 20 $\mu$ Ohne * Rundschlag max. 50 $\mu$ Ohne ○ Seitenschlag max. 50 $\mu$ Vorherrschende Oberflächengüte $\nabla 7$ ( $\nabla 7$ )																	
Oberflächenbehandlung hart eloxiert farblos																	
Wärmebehandlung																	
Paßmaß	8-H8	$\pm 20$	1615	2.12.65	Ohne	489	7.12.51										
Abmaß in $\mu$																	
Änd. Nr.																	
Datum																	
Visum																	
Änd. Nr.																	
Datum																	
Visum																	
Werkstoff	Anticorodal B																
Type	I																
Gruppe																	
Maßstab																	
Gezeichnet																	
Geprüft																	
Gesehen																	
Ersatz für																	
Ohne besondere Angaben Kantentratret und bis 0,1 mm gebt.																	
Kompl. Nr.	10'231																
CONTINA A.G. MAUREN																	
10'111-7																	



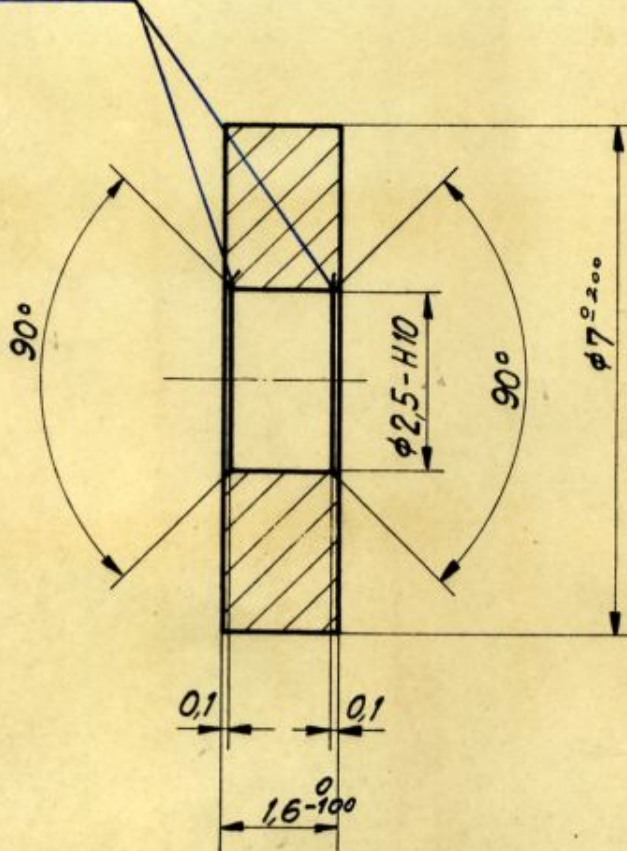
Zahnprofil M. 20:1



M 1:1



Gratfrei



Abmasse in  $\mu = 1/1000$  mm

Stück p. Masch.	1	1							1415	27.4.63	Ochro
Type	I	IIa	IIb	III					965	15.7.57	St
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$									862	19.8.52	St
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse									493	9.1.52	St
									196	19.9.50	St
	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung			Aend. Nr.	Datum	Vis.	
* Rundschlag max. — ◇ Seitenschlag max. —	Werkstoff <i>nicht. St</i> Stainless 32, $\phi 7$ geschl				Maßstab	Gezeichnet	19.9.1950 <i>St</i>				
Ohne * Rundschlag max. $100 \mu$ Ohne ◇ Seitenschlag max. $100 \mu$	Type <i>I</i> / <i>II</i> Gruppe				10:1	Geprüft	<i>St</i>				
Vorherrschende Oberflächengüte	<b>Nullpufferrolle</b>					Gesehen	<i>St</i>				
Oberflächenbehandlung — <i>Trammelschleifen</i>	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.				Ersatz für						
Wärmebehandlung <i>Stromgehärtet</i> <i>100-120°C / 2h</i> / <i>Re 20-25</i> <i>angefessene Seite</i>	Kompl. Nr. 10.246				CONTINA A.G. MAUREN			10.112-234			

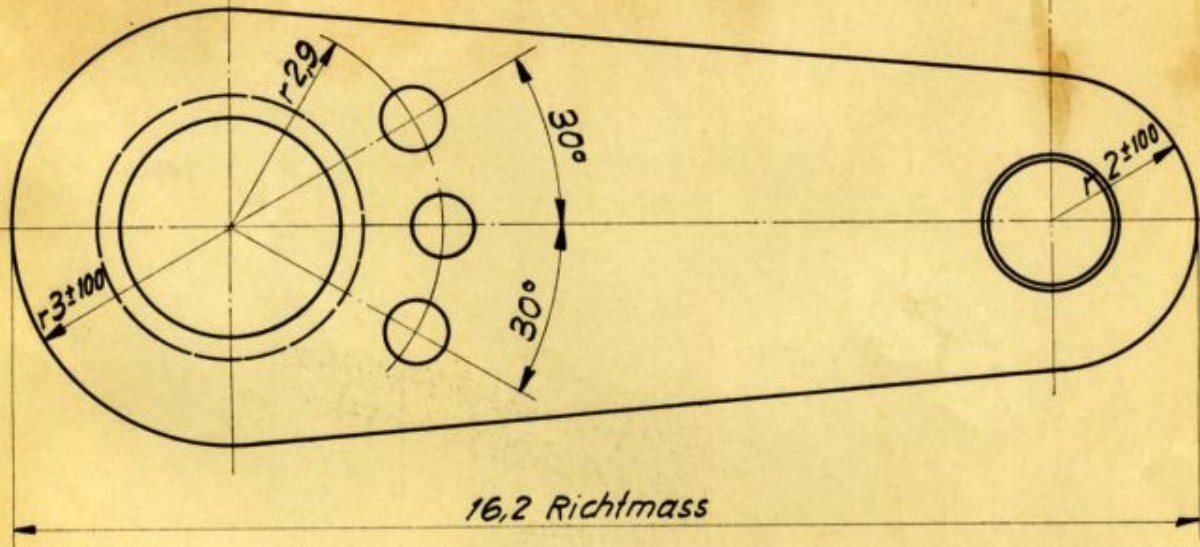
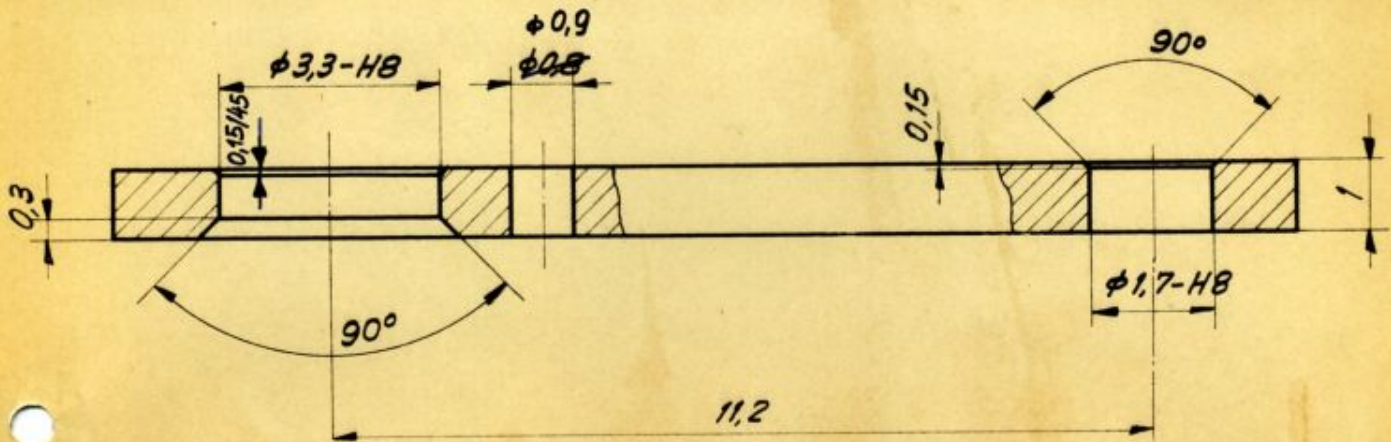
2:542







M 1:1



23. JUNI 1951

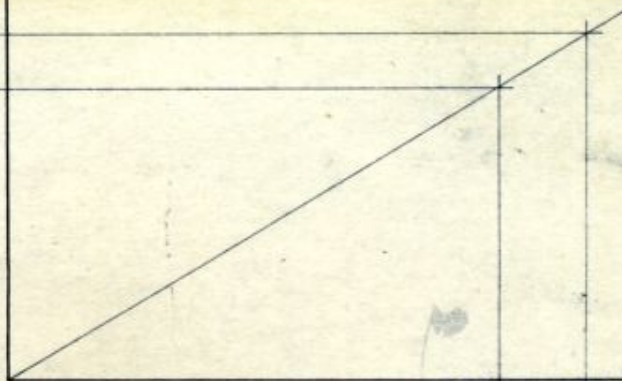
Stück p. Masch.	1	1									
Type	I	II	IIa	III							
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm											
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm$ 50 $\mu$					1,7-H8	+14 0	863	Keine Indexänderung	18.8.52		
							359	Index 3 in 4 geändert	31.1.1951		
					3,3-H8	+18 0	302	Index 2 in 3 geändert	9.11.1950		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße	—				Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Änd. Nr.	Änderung	Datum	Visum	
* Rundschlag max. 20 $\mu$					Werkstoff	Anticorodalblech B 1mm			Maßstab	Gezeichnet	
∩ Seitenschlag max. 20 $\mu$					Type	I / II Gruppe Grundkörper			10:1	9.11.1950	
Ohne * Rundschlag max. — $\mu$					<b>Nullpufferhebel</b>					Geprüft	
Ohne ∩ Seitenschlag max. — $\mu$										Gesehen	
Vorherrschende Oberflächengüte					Ersatz für 10.114-2						
Oberflächenbehandlung					Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.		CONTINA A.G. MAUREN		10.114-4		
Wärmebehandlung					Kompl. Nr. 10.225/2'510						



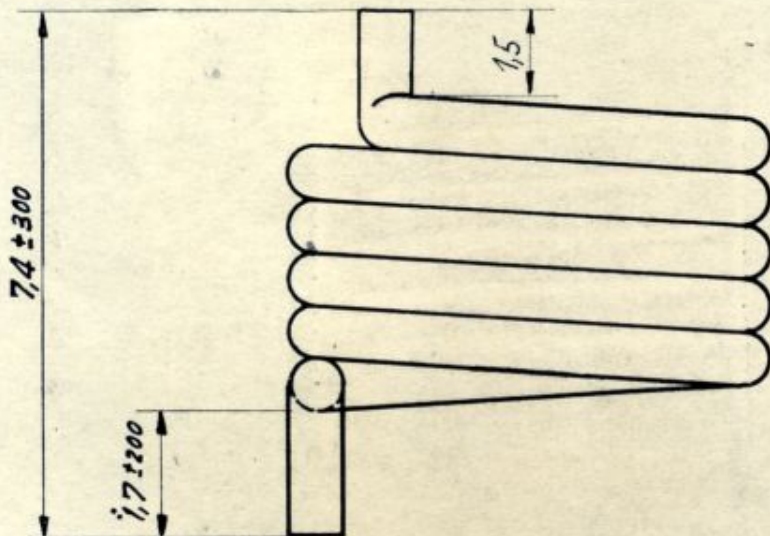
M 1:1



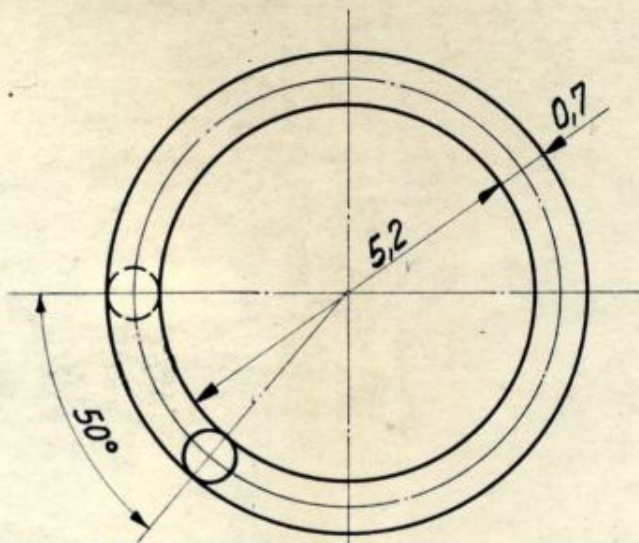
47°30'  
40°



0,66kg 0,79kg



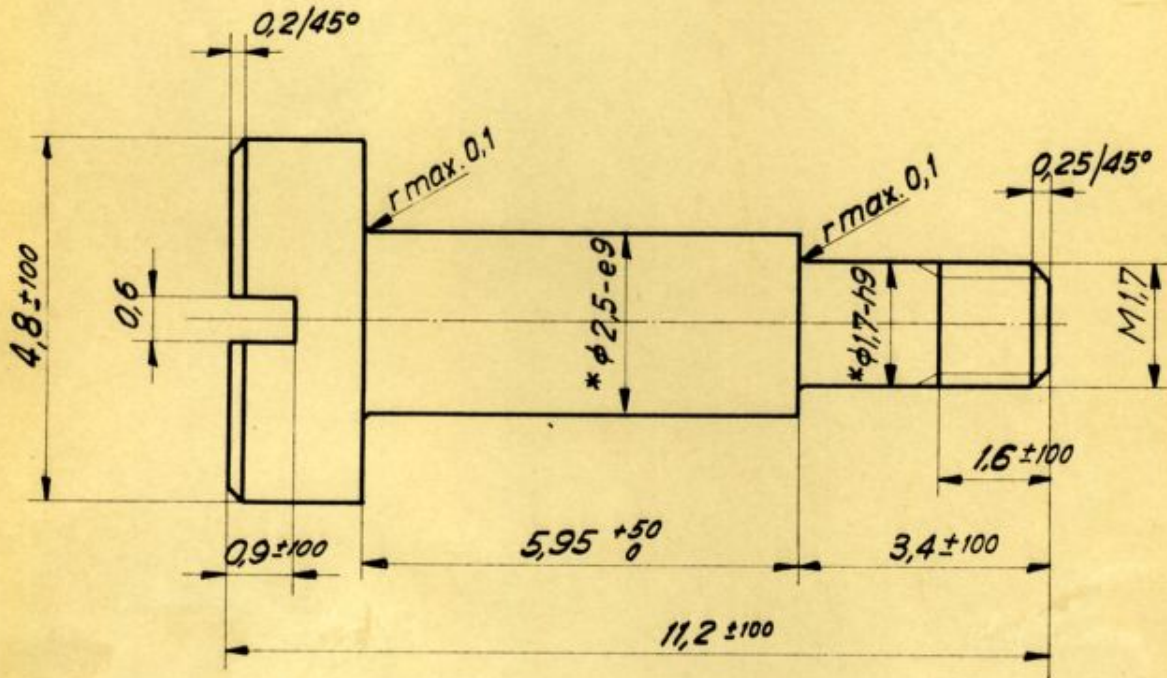
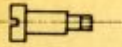
5 Windungen,  
linksgängig



Stück p. Masch.	I								
Type	I	II	IIa	III					
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm					474	Index 3 in 4 geändert		10.11.51	<i>He.</i>
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 100 \mu$					357	Index 2 in 3 geändert		31.1.51	<i>Schwarz</i>
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße					304	Index 1 in 2 geändert		9.11.1950	<i>Schwarz</i>
Werkstoff	nicht r.	Fed. St Dr	$\phi 0,7$						
Type	I		Gruppe						
<b>Nullpufferfeder</b>									
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.				CONTINA A.G. MAUREN				
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10.231								
Maßstab	10:1				Gezeichnet	9.11.1950	<i>Schwarz</i>		
					Geprüft				
					Gesehen				
Ersatz für									
									10.115-4



M 1:1



23. JUNI 1951

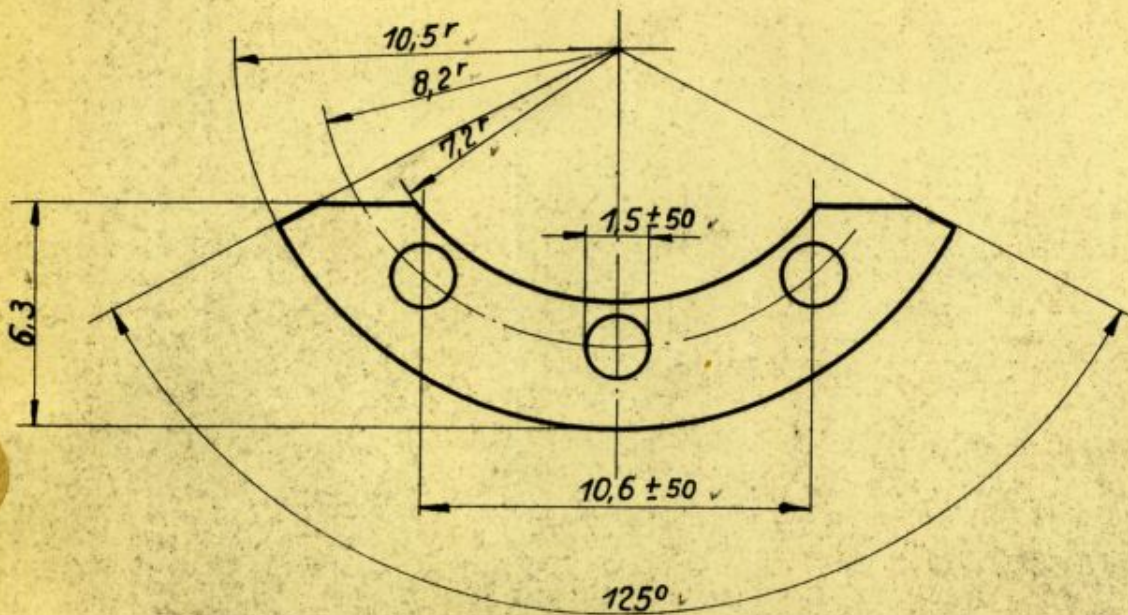
Stück p. Masch.	1									
Type	I	II	IIa	III						
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm										
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 50 \mu$	1.7-h9	0 -25	358	Index 2 in 3 geändert				31.1.1951	<i>Schwarz</i>	
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße —	2.5-e9	-14 -39	303	Index 1 in 2 geändert				9.11.1950	<i>Schwarz</i>	
* Rundschlag max. 20 $\mu$ ∩ Seitenschlag max. 20 $\mu$	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Aend. Nr.	Aenderung				Datum	Visum	
Ohne * Rundschlag max. 50 $\mu$ Ohne ∩ Seitenschlag max. — $\mu$	Werkstoff	Ms 58 Pb $\phi 5$			Maßstab	10:1	Gezeichnet	9.11.1950	<i>Schwarz</i>	
Vorherrschende Oberflächengüte $\nabla$	Type	I	Gruppe	Grundkörper			Geprüft		<i>Schwarz</i>	
Oberflächenbehandlung —	<b>Anpasschraube für Nullpufferhebel</b>						Gesehen		<i>Schwarz</i>	
Wärmebehandlung *	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.				Ersatz für	10.116-1				
	Kompl. Nr.	10.231	<b>CONTINA A.G. MAUREN</b>		<b>10.116-3</b>					



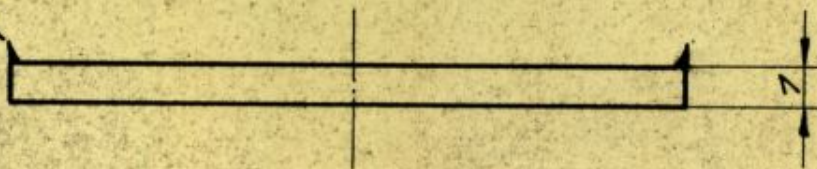




M1:1



Stanzgrat



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

23. JUNI 1951

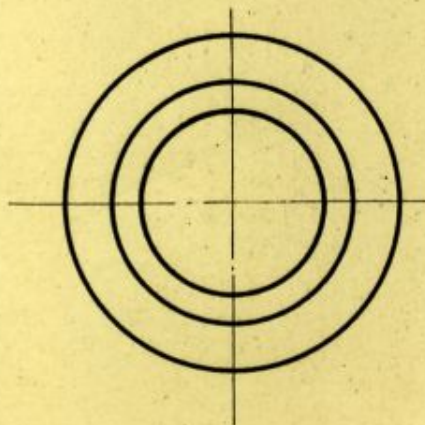
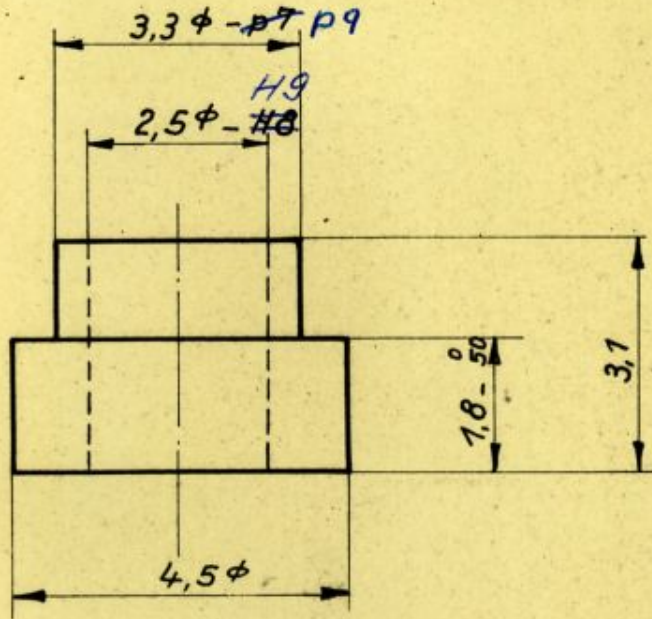
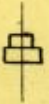
Stück p. Masch.	1																		
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse																			
	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung					Datum	Vis.								
* Rundschlag max. 20 $\mu$ ◇ Seitenschlag max. 20 $\mu$	Werkstoff Neusilber 1mm hart									Maßstab	Gezeichnet	22.2.50	Ktl						
Ohne * Rundschlag max. ... Ohne ◇ Seitenschlag max. ...	Type I Gruppe Grundkörper									5:1	Geprüft		H. A.						
Vorherrschende Oberflächengüte	<b>Abschlusselement</b>										Gesehen								
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten angetretet und bis 0,1 mm gebr.									Ersatz für 10.119-1									
Wärmebehandlung	Kopl. Nr. 10.213									CONTINA A.G. MAUREN			<b>10.119-2</b>						







M1:1



Abmasse in  $\mu = 1/1000$  mm

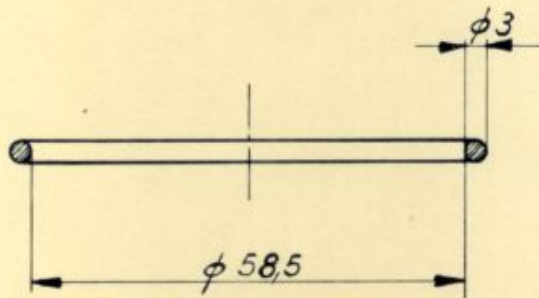
23. JUNI 1951

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. $50 \mu$ Ohne ◇ Seitenschlag max. $50 \mu$																				
Vorherrschende Oberflächengüte																				
Oberflächenbehandlung																				
Wärmebehandlung																				
Paßmaß		Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung				Datum	Vis.										
Werkstoff	RRMD $\phi 4,5$				Maßstab	Gezeichnet	23.2.50	Hel.												
Type	I				Geprüft															
Gruppe Grundkörper					10:1	Gesehen														
<b>Büchse z. Sperrklinke</b>						Ersatz für	10:121													
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet u. bis 0,1 mm geb.					CONTINA A.G. MAUREN		10·121-1													
Kompl. Nr. 10·224																				

keine Indexänderung

1408 2.10.63  
840 29.5.52



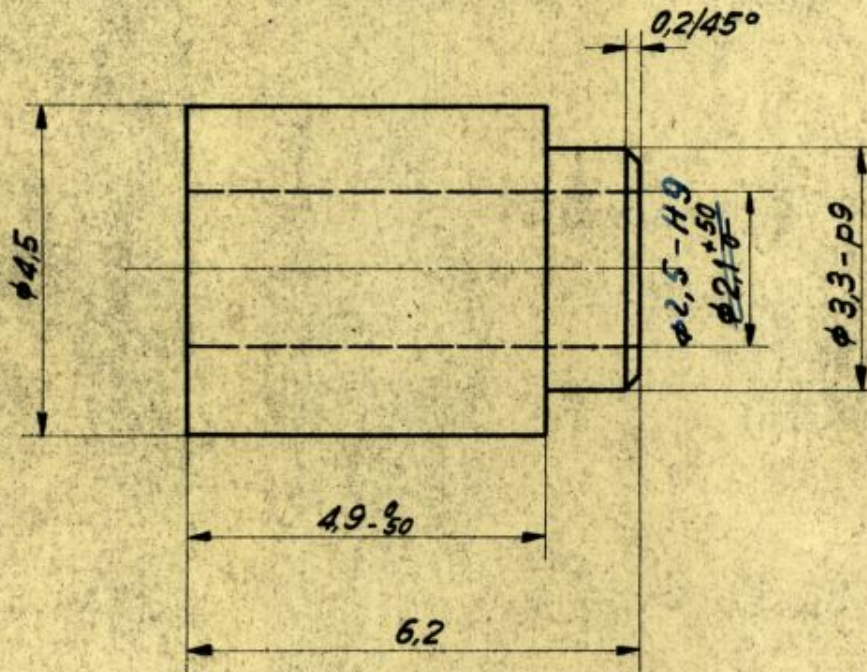


Maße in Klammern sind Hilfsmaße ohne Berücksichtigung von Toleranzen

Stück p. Gerät	1								
Type									
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm									
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm$ .200 $\mu$									
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße									
* Rundschlag max. 20 $\mu$ ◇ Seitenschlag max. 20 $\mu$									
Ohne * Rundschlag max. 50 $\mu$ Ohne ◇ Seitenschlag max. 50 $\mu$									
Vorherrschende Oberflächengüte									
Oberflächenbehandlung									
Wärmebehandlung									
Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Aend. Nr.	Aenderung				Datum	Visum	
		1604					12.10.65	Oehri	
Werkstoff	Natur Gummi 55 Shore 58,5x3		Maßstab	Gezeichnet	17.9.65				
Type	Gruppe		1:1	Geprüft					
<b>Dichtungsring</b>				Gesehen					
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.			Ersatz für						
Kompl. Nr. 10 228			CONTINA A.G. MAUREN		10 124-1				



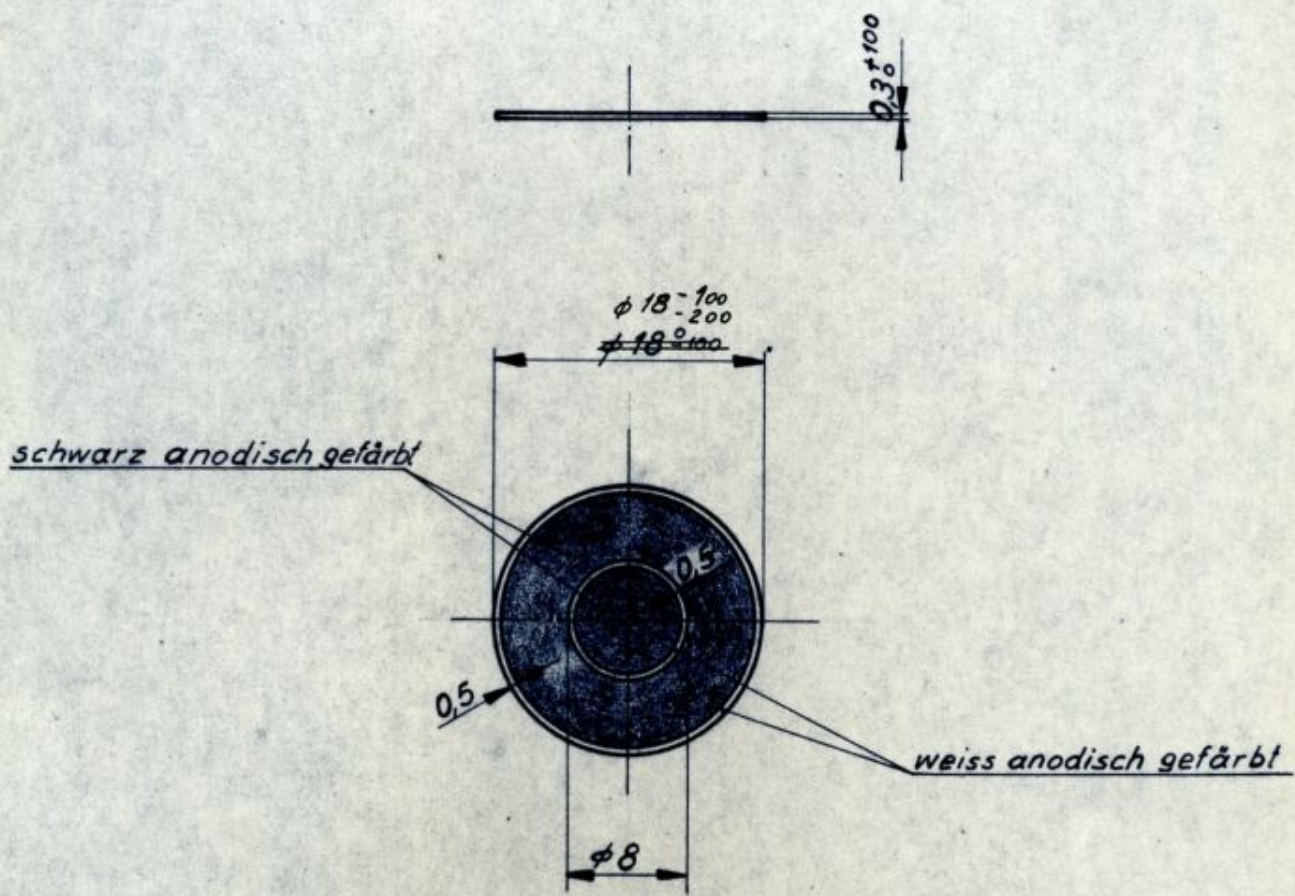
M 1:1



23. JUNI 1951

Stück p. Masch. 1										
Type I II IIa III										
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm										
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 100 \mu$	2,5-H9 <sup>0</sup> <sub>+25</sub>	3,3-p9 <sup>+34</sup> <sub>+9</sub>	888	305	Nummer in Index 1 geändert			9.11.1950	Schar	
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße —	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Aend. Nr.	Aenderung			Datum	Visum		
* Rundschlag max. 20 $\mu$ ◇ Seitenschlag max. 20 $\mu$	Werkstoff Decottat <del>45</del> $\phi$ 4,5 <del>Alu. orodite</del>			Maßstab 10:1	Gezeichnet	9.11.1950	Schar			
Ohne * Rundschlag max. 50 $\mu$ Ohne ◇ Seitenschlag max. 50 $\mu$	Type I	Gruppe Grundkörper			Geprüft		Schar			
Vorherrschende Oberflächengüte	<b>Büchse zu Nullpufferhebel</b>				Gesehen		Schar			
Oberflächenbehandlung —	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.			Ersatz für 10.125						
Wärmebehandlung —	Kompl. Nr. 10.225			CONTINA A.G. MAUREN		10.125-x 2				



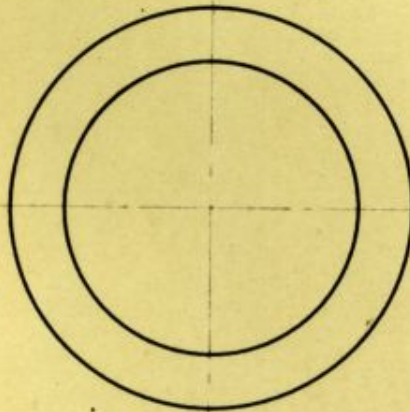
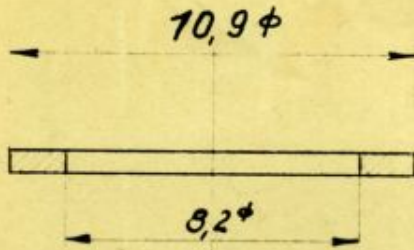


Maße in Klammern sind Hilfsmaße ohne Berücksichtigung von Toleranzen

Stück p. Gerät	1								
Type									
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm									
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 100 \mu$			1614					28.12.65	Ochse
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße									
* Rundschlag max. 20 $\mu$ ◇ Seitenschlag max. 20 $\mu$	Werkstoff	Al Klebeschild			Maßstab	Gezeichnet	9.1.64	R	
Ohne * Rundschlag max. 50 $\mu$ Ohne ◇ Seitenschlag max. 50 $\mu$	Type	Gruppe			2:1	Geprüft			
Vorherrschende Oberflächengüte	<b>Zierdeckel</b>					Gesehen			
Oberflächenbehandlung schwarz/weiss anod. gefärbt	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1mm gebr.				Ersatz für				
Wärmebehandlung	Kompl. Nr.	10'228		<b>CONTINA A.G. MAUREN</b>		<b>10'126</b>			



M 1:1

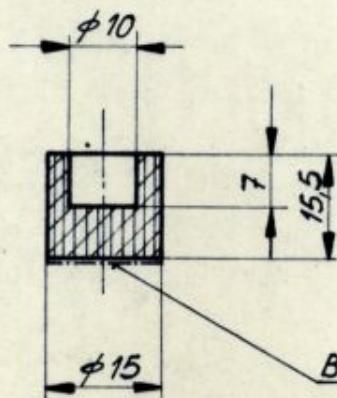


Stück p. Masch.	7									23. JUNI 1951		
Type	I	IIa	IIb	III								
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse ±	0,05 mm											
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	—				Paßmaß	Abmaß in /u	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung		Datum	Vis.
* Rundschlag max.	0,02 mm				Werkstoff	MS 58 Pb <i>11</i>			Maßstab	Gezeichnet	19. 5. 49	<i>hgs.</i>
Ohne * Rundschlag max.	—				Type	I Gruppe Grundkörper			5:1	Geprüft		
Ohne ◊ Seitenschlag max.	—				<b>Druckring</b>			Gesehen				
Vorherrschende Oberflächengüte	▽▽▽							Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.			Ersatz für 10' 129	
Oberflächenbehandlung	—				Kompl. Nr. <del>10' 229</del> 10' 210						CONTINA A.G. MAUREN	
Wärmebehandlung	—											









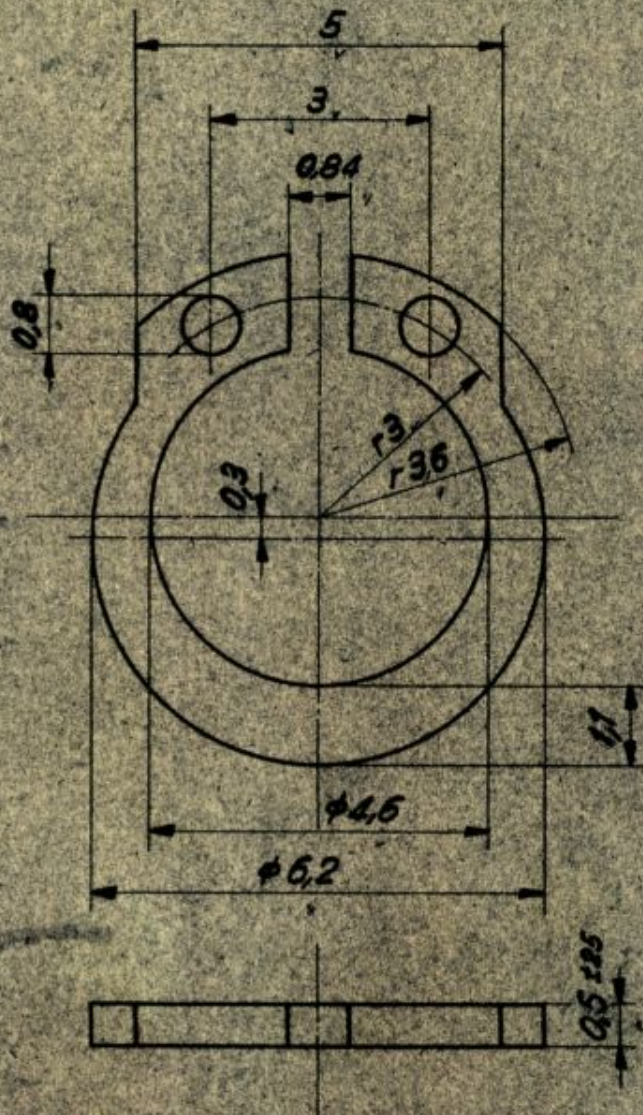
Baumwollstoff aufgeklebt

Maße in Klammern sind Hilfsmaße ohne Berücksichtigung von Toleranzen

Stück p. Gerät	1																									
Type																										
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm																										
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 100 \mu$																										
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße —																										
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:10%;">Paßmaß</td> <td style="width:10%;">Abmaß in <math>\mu</math></td> <td style="width:10%;">Aend. Nr.</td> <td style="width:40%;">Aenderung</td> <td style="width:10%;">Datum</td> <td style="width:10%;">Visum</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>1419</td> <td></td> <td>10.1.64</td> <td></td> </tr> </table>										Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Aend. Nr.	Aenderung	Datum	Visum			1419		10.1.64						
Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Aend. Nr.	Aenderung	Datum	Visum																					
		1419		10.1.64																						
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:60%;">Werkstoff <i>Paragummi Qual. L16800 naturfarbig 14 mm</i></td> <td style="width:10%;">Maßstab</td> <td style="width:10%;">Gezeichnet</td> <td style="width:10%;">9.1.64</td> <td style="width:10%;">Geprüft</td> <td style="width:10%;"></td> </tr> <tr> <td>Type .....</td> <td rowspan="2" style="text-align: center; vertical-align: middle;">1:1</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Gruppe .....</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>										Werkstoff <i>Paragummi Qual. L16800 naturfarbig 14 mm</i>	Maßstab	Gezeichnet	9.1.64	Geprüft		Type .....	1:1					Gruppe .....				
Werkstoff <i>Paragummi Qual. L16800 naturfarbig 14 mm</i>	Maßstab	Gezeichnet	9.1.64	Geprüft																						
Type .....	1:1																									
Gruppe .....																										
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:60%;"><b>Gummieinlage klein</b></td> <td colspan="2" style="width:20%;">Ersetz für</td> <td colspan="2" style="width:20%;"></td> </tr> <tr> <td>Ohne besondere Angaben Kanten entgrtet und bis 0,1 mm gebr.</td> <td colspan="2" style="text-align: center;"><b>CONTINA A.G. MAUREN</b></td> <td colspan="2" style="text-align: center; font-size: 2em;"><b>10'131-5</b></td> </tr> <tr> <td>Kompl. Nr. 10'228</td> <td colspan="4"></td> </tr> </table>										<b>Gummieinlage klein</b>	Ersetz für				Ohne besondere Angaben Kanten entgrtet und bis 0,1 mm gebr.	<b>CONTINA A.G. MAUREN</b>		<b>10'131-5</b>		Kompl. Nr. 10'228						
<b>Gummieinlage klein</b>	Ersetz für																									
Ohne besondere Angaben Kanten entgrtet und bis 0,1 mm gebr.	<b>CONTINA A.G. MAUREN</b>		<b>10'131-5</b>																							
Kompl. Nr. 10'228																										
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:60%;">Oberflächenbehandlung —</td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>Wärmebehandlung —</td> <td colspan="4"></td> </tr> </table>										Oberflächenbehandlung —					Wärmebehandlung —											
Oberflächenbehandlung —																										
Wärmebehandlung —																										



M 1:1



Stück p. Werkst.	I									
Type	I	II	III	III						
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm										
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 50 \mu$					404	Index 1 in 2 geändert		13.7.51		<i>Schmitt</i>
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße					319	Nummer in Index 1 geändert		2.12.1960		<i>Schmitt</i>
	Teilmaß	Abmaß in $\mu$	Änd. Nr.	Änderung				Datum	Vorn	
* Rundschlag max. 20 $\mu$ ∩ Seitenschlag max. 20 $\mu$	Werkstoff Beryllium-Bronze Qual. EQ3 ±25					Maßstab	Gezeichnet	2.12.1960	<i>Schmitt</i>	
Ohne * Rundschlag max. $\mu$ Ohne ∩ Seitenschlag max. $\mu$	Type I Gruppe					10:1	Begrüßt		<i>Schmitt</i>	
Vorhergehende Oberflächengüte	<b>Spez. Seegerring</b>						Gesehen		<i>Schmitt</i>	
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kantas entgratet und bis 0.1 mm gebt.					Ersatz für				
Wärmebehandlung 320° temp. 1 Stunde	Kompl. Nr. 10.227					CONTINA A.G. MAUREN		10.133-2		











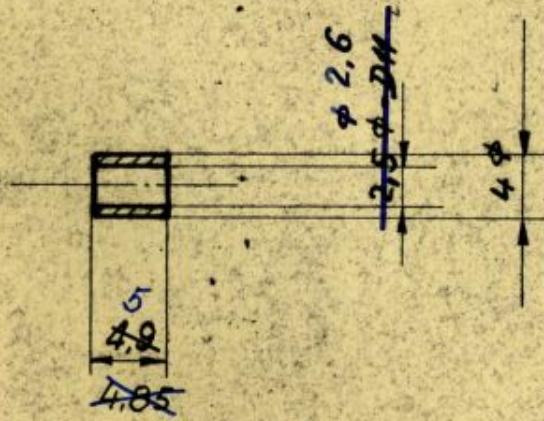








M1:1



23. JUNI 1951

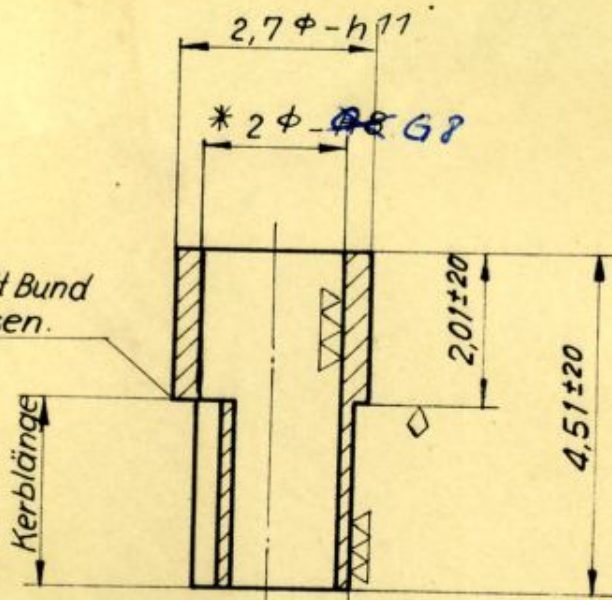
Stück p. Masch.	7									1204	10.9.59	Stück
Type	I	IIa	IIb	III						885	13.1.53	F
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 0,05$ mm										495	9.1.52	Stück
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse										230	23.8.50	Stück
	Paßmaß	Abmaß In / U	Buchstabe	Buchstabe	Änderung				Änd.Nr.	Datum	Vis.	
* Rundschlag max. 0,02 mm ◇ Seitenschlag max. 0,02 mm	Werkstoff Anticorodalrohr B 40,7%								Maßstab	Gezeichnet	23.8.49	Wtk.
Ohne * Rundschlag max. ... Ohne ◇ Seitenschlag max. ...	Type I Gruppe Grundkörper								2:1	Geprüft		A.
Vorherrschende Oberflächengüte	<b>Anschlagbüchse (klein)</b>									Gesehen		
Oberflächenbehandlung <i>schwarz, eloxiert</i>	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.								Ersatz für: 10.138-			
Wärmebehandlung	Kempl. Nr. 10.233								CONTINA A.G. MAUREN		10.138-X 2,3	



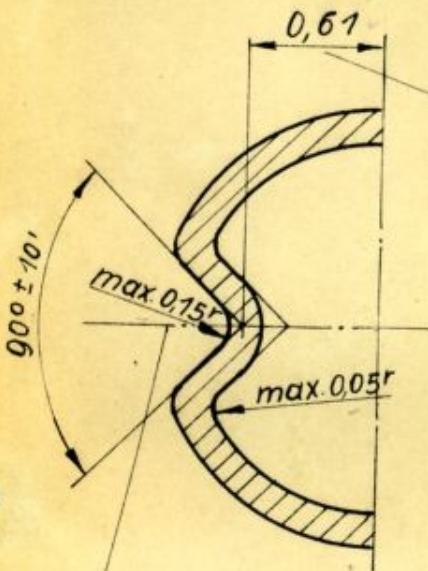
M1:1



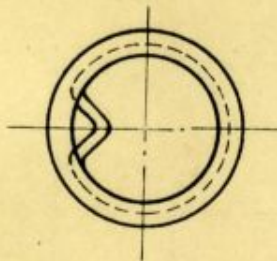
Kerbung muss mit Bund genau abschliessen.



M30:1



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



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

Mittigkeit der Kerbung  $\pm 20 \mu$

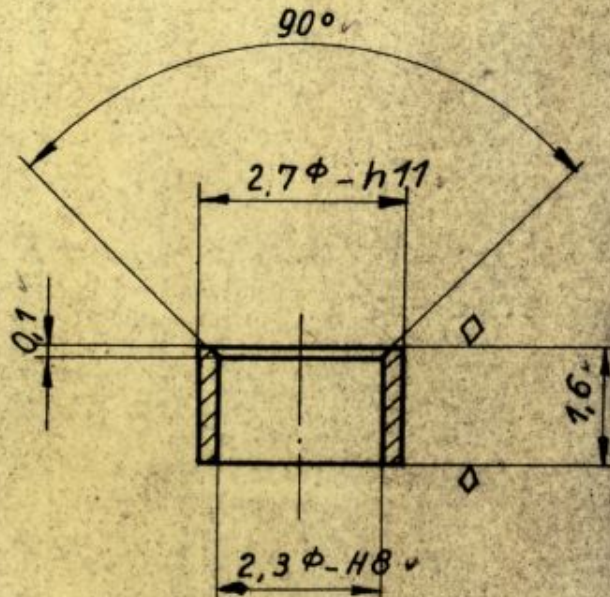
16 21

23. JUNI 1951

Stück p. Masch	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>																		
Type	I	II	IIb	III	2,7-h11 - 60									950	7.3.56					
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse					2,3-h7 - 9									846	29.5.52					
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse					2-H8 + 1/2	2-G8 + 1/2								363	9.2.51					
	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung			Aend. Nr.	Datum	Vis.										
* Rundschlag max. 20 $\mu$ o Seitenschlag max. 20 $\mu$	Werkstoff MESSING 58 Pb $\phi 3,2,7-h11$				Maßstab	Gezeichnet	14.12.49													
Ohne * Rundschlag max. 50 $\mu$ Ohne o Seitenschlag max. 50 $\mu$	Type	I / II		Gruppe	Grundkörper		10:1	Geprüft												
Vorherrschende Oberflächengüte ▽ (▽▽)	<b>Führungshülse</b>				Ersatz für															
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten antgratet				CONTINA A.G. MAUREN		10' 140-X2													
Wärmebehandlung 1/2 Stunde geölt auf 300 ± 320°	Kompl. Nr. 10' 230/221																			



M1:1



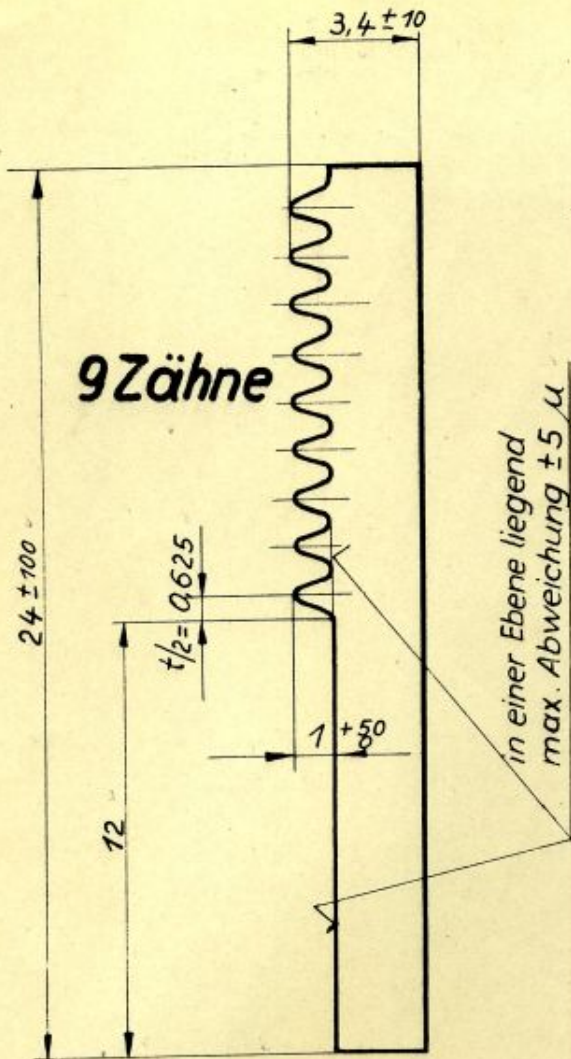
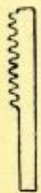
23. JUNI 1951

17/23

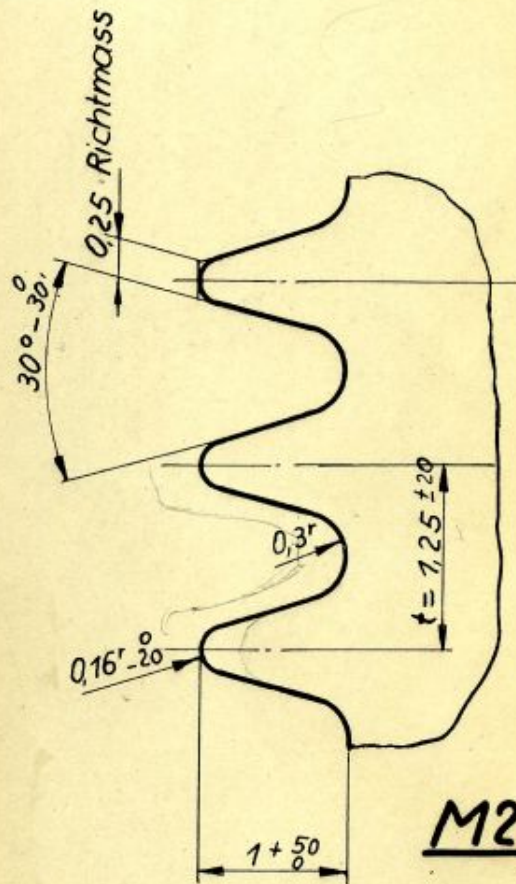
Stück p. Masch.	8	8									
Type	I	II	IIb	III							
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$	2,3-H8 $+0.14$										
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	2,7-h11 $-0.60$								450		7.3.56
	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung			Datum	Vis.		
* Rundschlag max. 20 $\mu$	Werkstoff <u>Messing 58 Pb</u> $\phi 2,3-h11$				Maßstab	Gezeichnet	14.12.49	vkl.			
Ohne $\diamond$ Seitenschlag max. 20 $\mu$	Type <u>I/II</u> Gruppe <u>Grundkörper</u>				10:1	Geprüft		R.			
Ohne * Rundschlag max. 50 $\mu$						Gesehen		A.			
Vorherrschende Oberflächengüte	<b>Presshülse</b>				Erecks für						
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet				CONTINA A.G.		10-141				
Wärmebehandlung	Kopl. Nr. <u>10-230/221/222</u> <u>2522</u>				MAUREN						



M1:1



Schnitt der Zähne durchgehend glatt



M20:1



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

23. JUNI 1951

Stück p. Masch.	2	2								
Type	I	IIa	IIb	III						
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 50 \mu$								907	13.7.51	<i>h</i>
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse								156	18.9.50	<i>sch</i>
	Nummer in Index I geändert									
	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung			Aend. Nr.	Datum	Vis.
Werkstoff	nichtrostender <del>hartbarer</del> Bandstahl $0,3 \pm 10$ hartgewalzt, Brin. 230-240 (Firma Mathey Neuwied)				Maßstab	Gezeichnet	19.1.50			<i>Hel.</i>
Type	I / II Gruppe Zählwerk				5:1	Geprüft				<i>h</i>
<b>Zahnsegment zu Löscherkappe</b>						Gesehen				
Ersatz für 10.142										
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.				CONTINA A.G. MAUREN		10.142-1			
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10.247/2.545									

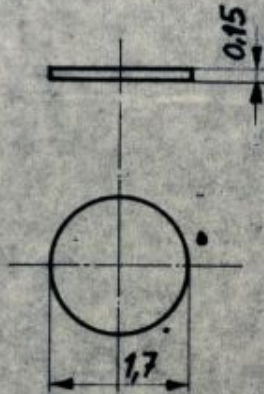












wird nach Bedarf verwendet.

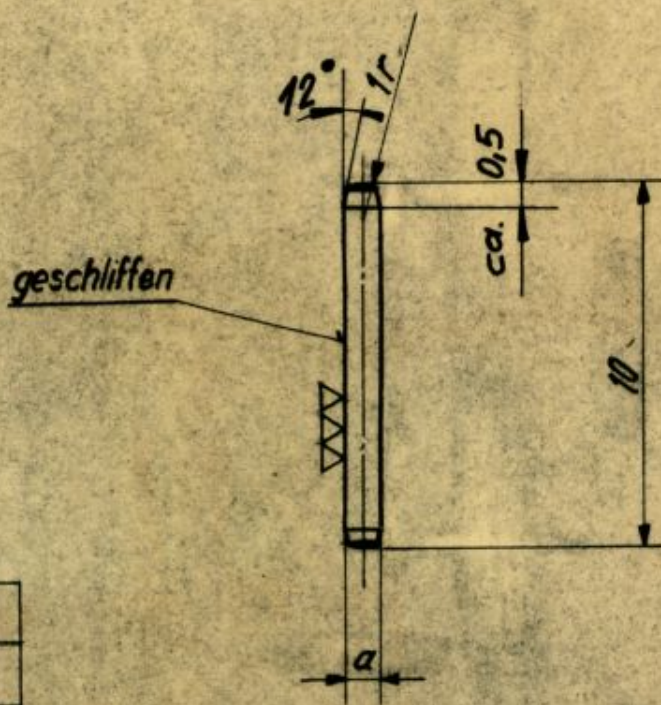
Stück p. Masch.	8	11								
Type	I	II	IIa	III						
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm										
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße + 50 $\mu$						1433			11.9.64	<i>R</i>
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße						943			15.2.55	<i>Schitz</i>
	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Aend. Nr.	Aenderung				Datum	Visum	
* Rundschlag max. 20 $\mu$ ◇ Seitenschlag max. 20 $\mu$	Werkstoff <i>Ms Band hart</i>			<i>15x0,15</i>	Meßstab	Gezeichnet	<i>8.3.1952</i>	<i>He.</i>		
Ohne * Rundschlag max. $\mu$ Ohne ◇ Seitenschlag max. $\mu$	Type <i>I, II</i> Gruppe			<b>10:1</b>		Geprüft		<i>Te.</i>		
Vorherrschende Oberflächengüte	<b>Ausgleichscheibe</b>					Gezeichnet				
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebt.			CONTINA A.G. MAUREN		Ersatz für				
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. <i>10240</i>					<b>10146-1</b>				







M. 1:1



Abmasse in  $\mu = 1/1000$  mm

Pos.	$\alpha$
1	0,99 - 1,0
2	über 1,0 - 1,01
3	über 1,01 - 1,02
4	über 1,02 - 1,03

Stück p. Masch.	1									
Type	I	IIa	IIb	III						
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$								891	26.2.53	72
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse										
<ul style="list-style-type: none"> <li>* Rundschlag max. <math>20 \mu</math></li> <li>◇ Seitenschlag max. <math>20 \mu</math></li> <li>Ohne * Rundschlag max. ....</li> <li>Ohne ◇ Seitenschlag max. ....</li> </ul>	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung	And. Nr.	Datum	Vis.		
<ul style="list-style-type: none"> <li>Werkstoff <i>nicht h. h. St. Stainless 32. gesch.</i></li> <li>Type <i>I</i></li> <li>Gruppe</li> </ul>										
Vorherrschende Oberflächengüte	<b>Zylindrischer Stift</b>				Maßstab	Gezeichnet	3.5.1950			
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebt.				5:1	Geprüft				
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. <b>10.231</b>					Gesehen				
	<b>CONTINA A.G. MAUREN</b>				Ersatz für					
										<b>10.148 -2</b>



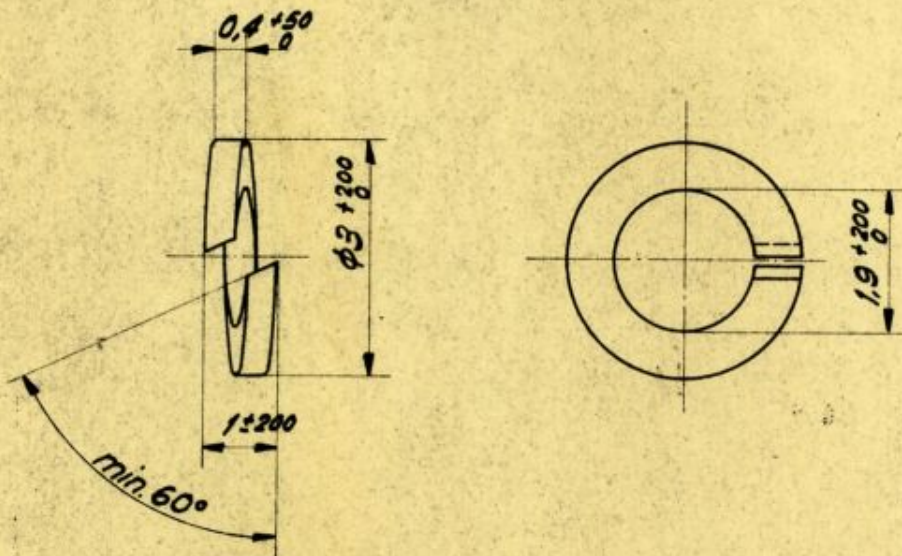








M 1:1

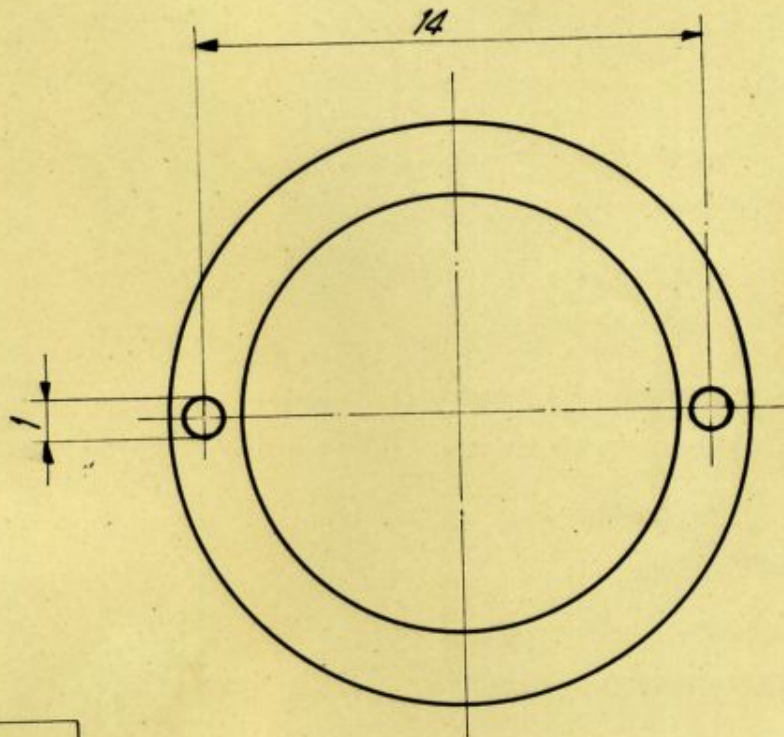
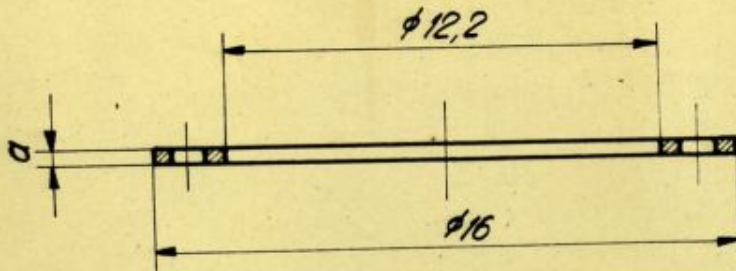


23. JUNI 1951

Stück p. Masch.	1	1							
Type	I	II	IIa	III					
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm									
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm$ — $\mu$	150 Index 1 in 2 geändert							7.11.1950	<i>Schäfer</i>
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße —	Padmaß	Abmaß in $\mu$	Änd. Nr.	Änderung				Datum	Visum
* Rundschlag max. 20 $\mu$ ⊙ Seitenschlag max. 20 $\mu$	Werkstoff <i>nicht. Fed St</i>			0,4	Maßstab	Gezeichnet	7.11.1950	<i>Schäfer</i>	
Ohne * Rundschlag max. — $\mu$ Ohne ⊙ Seitenschlag max. — $\mu$	Type <i>I/II</i> Gruppe <i>Grundkörper</i>			10:1	Geprüft	<i>M. J.</i>			
Vorherrschende Oberflächengüte —	<b>Federring</b>			Ersatz für		10.152-1			
Oberflächenbehandlung —	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0.1 mm gebr.			<b>CONTINA A.G. MAUREN</b>		<b>10.152-2</b>			
Wärmebehandlung —	Kompl. Nr. 10.231/2'500 2'520								



M 1:1



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

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

23. JUNI 1951

Stück p. Masch	1
Type	I Ila Ilib III
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$	
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	—
* Rundschlag max. $20 \mu$	
◇ Seitenschlag max. $20 \mu$	
Ohne * Rundschlag max. —	
Ohne ◇ Seitenschlag max. —	
Vorherrschende Oberflächengüte	$\nabla$
Oberflächenbehandlung	—
Wärmebehandlung	—

Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	M <sub>s</sub> SB Pb	Aenderung	Revid. No	Datum	Vis.
							16.6.1950	Liäar
Werkstoff <del>Stahlblech Sandvik 20W</del>				Maßstab 5:1		Gezeichnet		
Type I Gruppe Zählwerk						Geprüft		
<b>Ausgleichring</b>						Gesehen		
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.				CONTINA A.G. MAUREN		Ersatz für		—
Kompl. Nr. 10-207								10.153-1

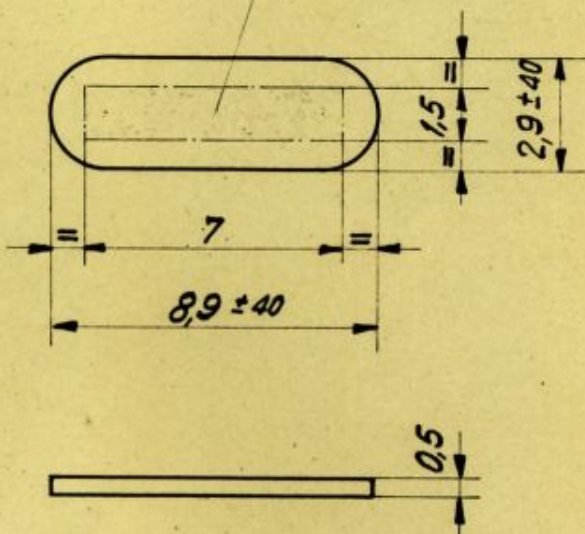
10210



M 1:1



Zahlenfeld, 6 stellig.



Eloxiert  
Beschriftung Aluminium blank  
Grund schwarz eingefärbt

23. JUNI 1951

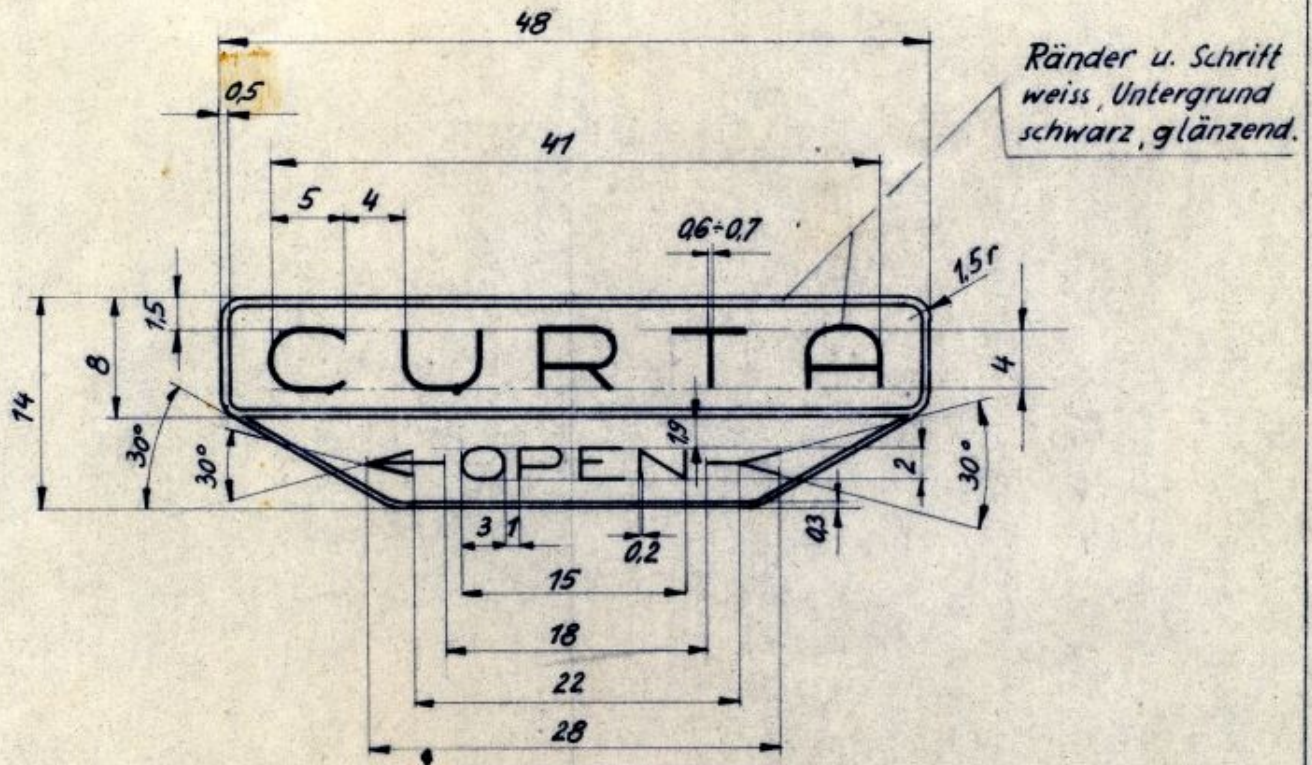
Abmasse in  $\mu = 1/1000$  mm

Stück p. Masch.	/	/									
Type	I	II	IIb	III							
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100 \mu$											
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse											
	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buch- stabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung	Aend. Nr.	Datum	Vis.			
* Rundschlag max. — ◇ Seitenschlag max. —	Werkstoff <b>Aluminiumblech 0,5</b>					Maßstab	Gezeichnet	3.7.1950	L. Maier		
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Type <b>I; II</b> Gruppe <b>Grundkörper</b>					5:1	Geprüft		H. Maier		
Vorherrschende Oberflächengüte	<b>Nummernschild</b>						Gesehen		A.		
Oberflächenbehandlung <b>siehe oben!</b>	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0.1 mm. gebr.					Ersatz für					
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. <del>10.233</del> /2500					CONTINA A.G. MAUREN		<b>10.154</b>			
	10.233										







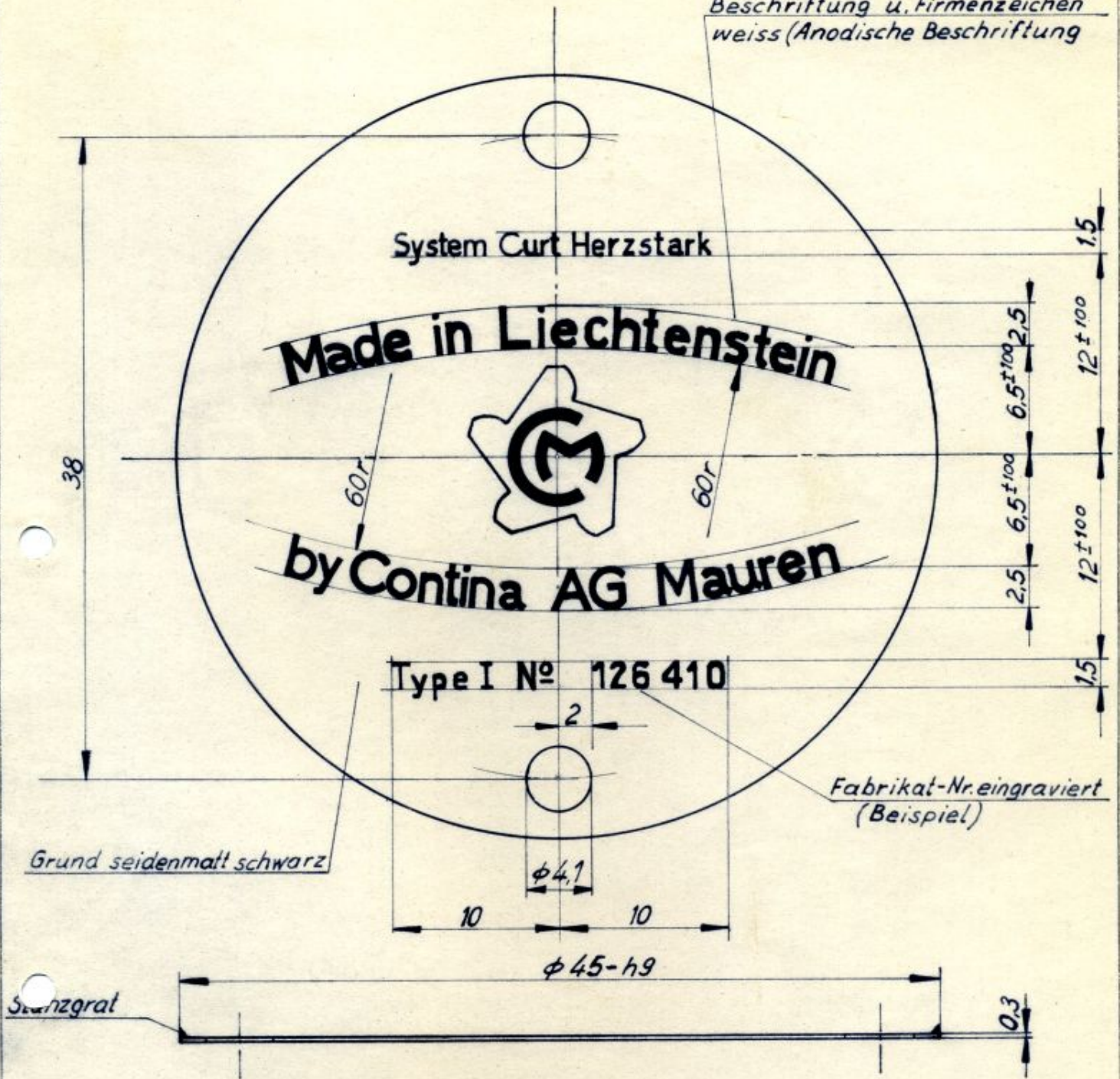


Maße in Klammern sind Hilfsmaße ohne Berücksichtigung von Toleranzen

Stück p. Gerät	1	1																																												
Type	I	II																																												
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm																																														
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße + — $\mu$																																														
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße —																																														
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Paßmaß</th> <th>Abmaß in <math>\mu</math></th> <th>Änd. Nr.</th> <th colspan="3">Änderung</th> <th>Datum</th> <th>Visum</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="3">Werkstoff METAL-GAL-Klebeschild (Alu)</td> <td>Maßstab</td> <td>Gezeichnet</td> <td>5. 1. 60</td> <td rowspan="3" style="text-align: center; vertical-align: middle;">57</td> </tr> <tr> <td colspan="3">Type _____ Gruppe _____</td> <td rowspan="2" style="text-align: center; vertical-align: middle;">2:1</td> <td>Geprüft</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="3" rowspan="2" style="text-align: center; vertical-align: middle;"><b>Schutzhülsenschild</b></td> <td>Gesehen</td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="3">Ersatz für</td> <td colspan="2">105 361/9</td> </tr> </tbody> </table>																Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Änd. Nr.	Änderung			Datum	Visum	Werkstoff METAL-GAL-Klebeschild (Alu)			Maßstab	Gezeichnet	5. 1. 60	57	Type _____ Gruppe _____			2:1	Geprüft		<b>Schutzhülsenschild</b>			Gesehen		Ersatz für			105 361/9	
Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Änd. Nr.	Änderung			Datum	Visum																																							
Werkstoff METAL-GAL-Klebeschild (Alu)			Maßstab	Gezeichnet	5. 1. 60	57																																								
Type _____ Gruppe _____			2:1	Geprüft																																										
<b>Schutzhülsenschild</b>				Gesehen																																										
			Ersatz für			105 361/9																																								
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 25%;">Oberflächenbehandlung <i>eloxiert, anod. beschriftet</i></td> <td style="width: 25%;">Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.</td> <td style="width: 25%; text-align: center;"><b>CONTINA A.G. MAUREN</b></td> <td style="width: 25%; text-align: center;"><b>10'156</b></td> </tr> <tr> <td>Wärmebehandlung</td> <td>Kompl. Nr. 10'228/2'550</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>																Oberflächenbehandlung <i>eloxiert, anod. beschriftet</i>	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.	<b>CONTINA A.G. MAUREN</b>	<b>10'156</b>	Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10'228/2'550																									
Oberflächenbehandlung <i>eloxiert, anod. beschriftet</i>	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.	<b>CONTINA A.G. MAUREN</b>	<b>10'156</b>																																											
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10'228/2'550																																													



Beschriftung u. Firmenzeichen  
weiss (Anodische Beschriftung)



Grund seidenmatt schwarz

Fabrikat-Nr. eingraviert  
(Beispiel)

Stanzgrat

Maße in Klammern sind Hilfsmaße ohne Berücksichtigung von Toleranzen

Stück p. Gerät	1								
Type	I								
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm									
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 50 \mu$	45-h9	$^{\circ}62$	1316				26.10.60		<i>R</i>
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Aend. Nr.	Aenderung			Datum		Visum
* Rundschlag max. 20 $\mu$ ∩ Seitenschlag max. 20 $\mu$	Werkstoff <i>Reinaluminium</i>			Maßstab	Gezeichnet	25.10.60			<i>R</i>
Ohne * Rundschlag max. 50 $\mu$ Ohne ∩ Seitenschlag max. 50 $\mu$	Type <i>I</i> Gruppe			3:1	Geprüft				
Vorherrschende Oberflächengüte <i>matt gebürstet</i>	<b>Schild zu Abschlusscheibe</b>				Gesehen				
Oberflächenbehandlung <i>anodisch oxydiert</i>	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.			Ersatz für					
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. <i>10'249</i>			CONTINA A.G. MAUREN		<b>10'158</b>			

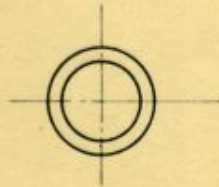
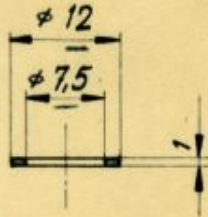






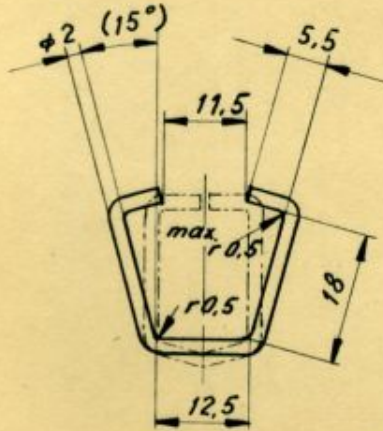






Stück p. Masch.	1																		
Type	I	II	IIa	III															
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm - \mu$																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße -																			
Paßmaß		Abmaß in $\mu$		Änd. Nr.		Änderung				Datum		Visum							
Werkstoff <i>Leder</i>						<i>1mm</i>				Maßstab		Gezeichnet		27.3.53		F			
Type <i>I</i>						Gruppe				1:1		Geprüft		F					
<b>Unterlagscheibe</b>																			
Oberflächenbehandlung						Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.				Ersatz für									
Wärmebehandlung						Kompl. Nr.				CONTINA A.G. MAUREN		10'162							

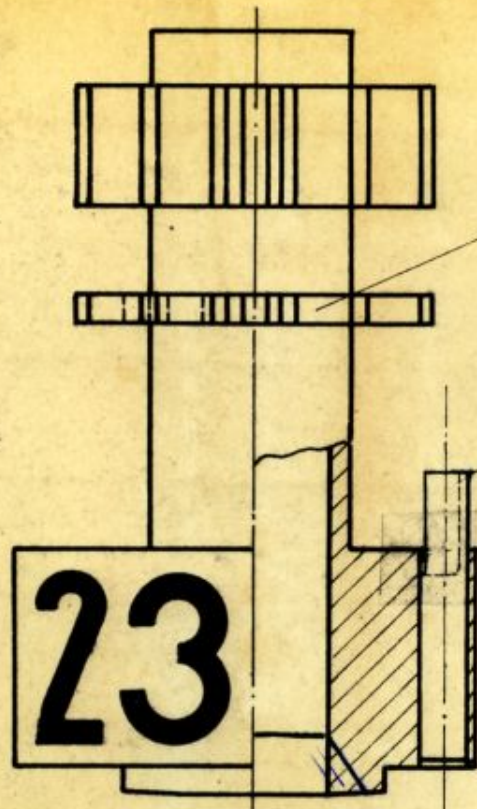




Gestreckte Länge ~ 59,5

Stück p. Masch.	1														
Type	I	II	IIa	III											
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm															
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 100 \mu$															
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße															
	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Aend. Nr.	Aenderung				Datum	Visum						
* Rundschlag max. 20 $\mu$	Werkstoff <i>Automatenweichstahl</i>		$\phi 2$	Maßstab	Gezeichnet	27.3.53									
◇ Seitenschlag max. 20 $\mu$	Type <i>I</i>	Gruppe		1:1	Geprüft										
Ohne * Rundschlag max. — $\mu$	<b>Lasche</b>				Gesehen										
Ohne ◇ Seitenschlag max. — $\mu$							Ersatz für								
Vorherrschende Oberflächengüte	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.		<b>CONTINA A.G. MAUREN</b>		<b>10°163</b>										
Oberflächenbehandlung <i>verchromt, poliert</i>	Kompl. Nr.														
Wärmebehandlung															



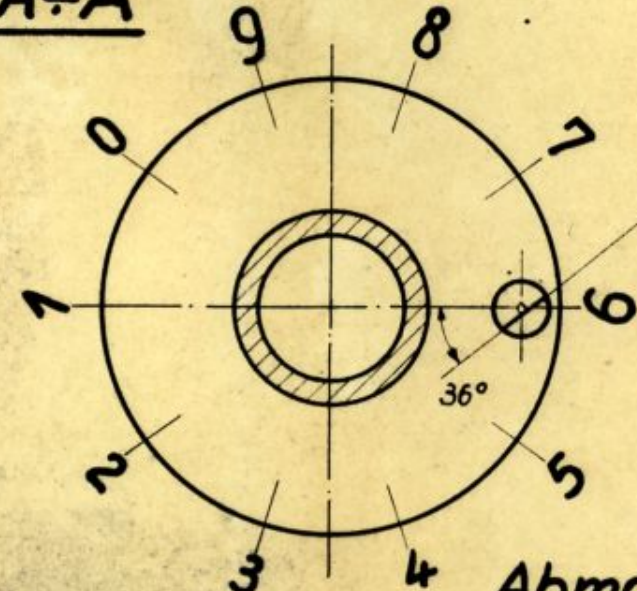


10.043-10a

10.021-8

**23**

Schnitt A÷A



Max. Verdrehung der Fläche  $\pm 8^\circ$

Abmasse in  $\mu = 1/1000mm$

Stück n. Masch. 4									995	8.5.59	R
Type I IIa IIb III									937	15.10.54	Winkel
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse								Index 2 in 3 geändert	439	18.10.51	ck
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung			Datum	Vis.		
* Rundschlag max. — ◇ Seitenschlag max. —	Werkstoff —						Maßstab	Gezeichnet	23.2.50	vkl.	
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Type T Gruppe						10:1	Geprüft		H.	
Vorherrschende Oberflächengröße	<b>Kompl. Zahlenrolle I</b>						Gesehen			A	
Oberflächenbehandlung							Ersatz für				
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10.243						CONTINA A.G. MAUREN		10.203-34		







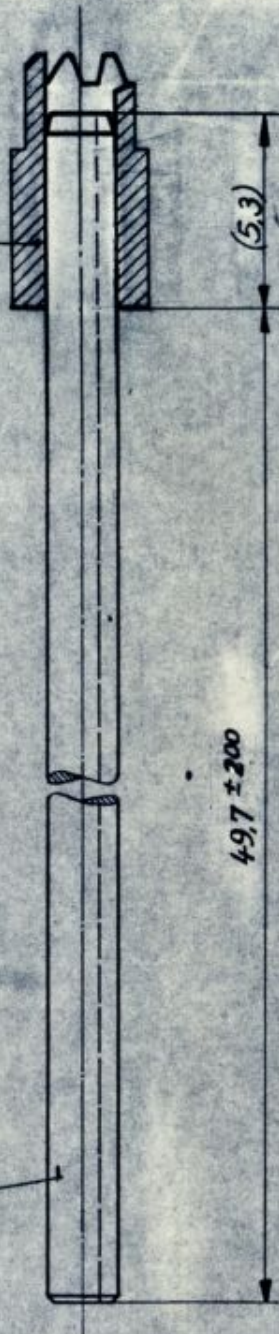




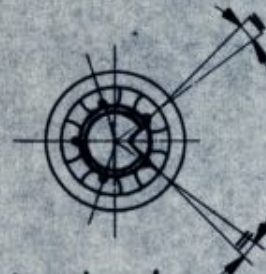




10.052-7



Ansicht von oben



Max. Abweichung jedes einzelnen  
Zackens zur Achsnut  $\pm 2^\circ$

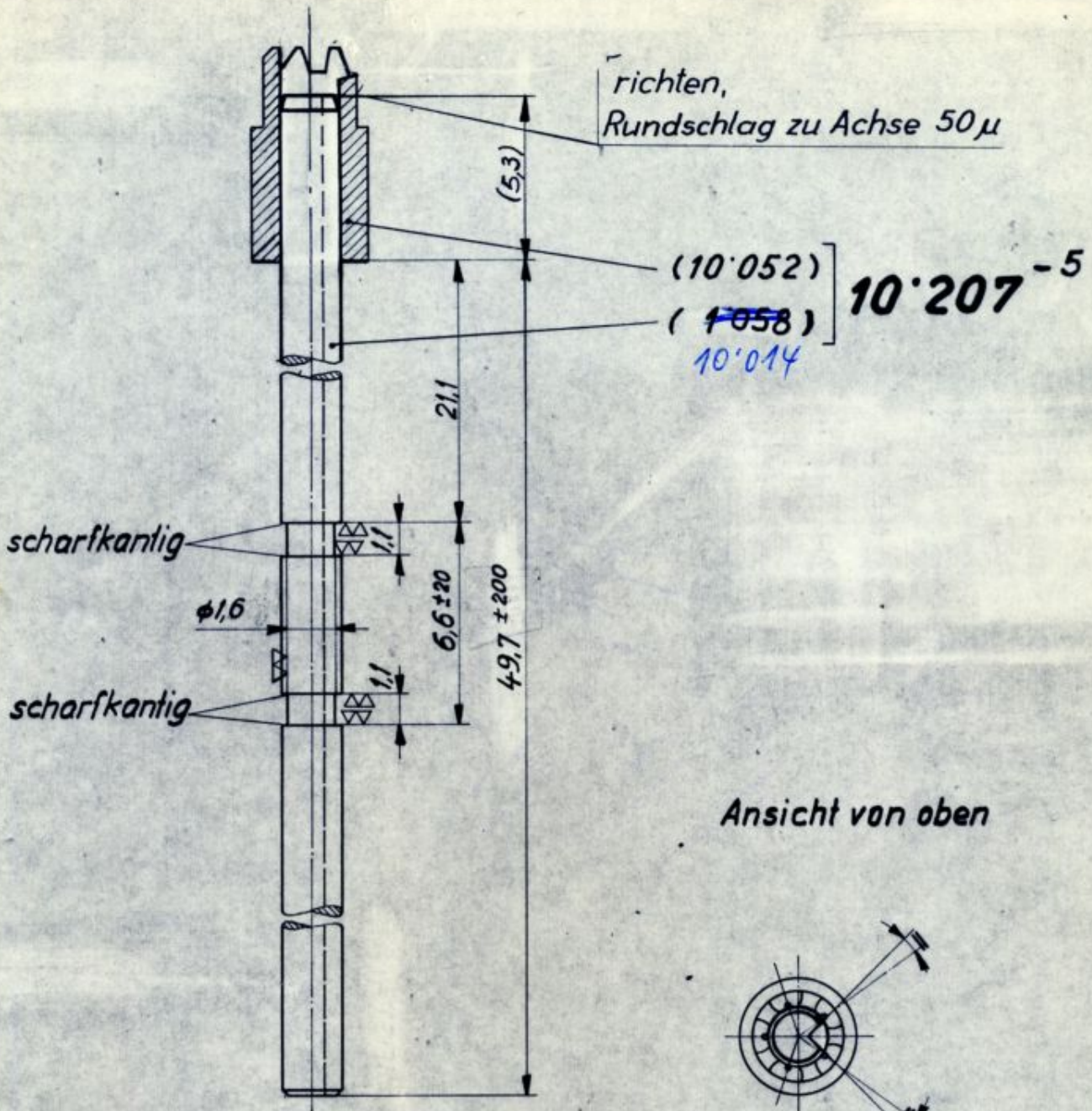
10.014-9  
~~10.058-1~~

Stück p. Masch.	12					1421		18.2.64	Go
Type	I	II	IIa	III		874	Index 3 in 4 geändert	10.2.53	F
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm						811	keine Indexänderung	18.3.52	H. v. e.
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm$	50 <sub>s</sub>					474	keine Indexänderung	31.7.51	Sch.
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße						336	Index 2 in 3 geändert	12.4.51	Gas.
Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Aend. Nr.	Aenderung		Datum	Visum			
* Rundschlag max. 20 $\mu$	Werkstoff				Maßstab	Gezeichnet	20.12.1950	K. v. e.	
∩ Seitenschlag max. 20 $\mu$	Type I Gruppe				5:1	Gepüft		H. v. e.	
Ohne * Rundschlag max. $\mu$	<b>Kompl. Fünfzackachse</b>				Gesehen			H. v. e.	
Ohne ∩ Seitenschlag max. $\mu$					Ersatz für				
Vorherrschende Oberflächengüte	Oberflächenbehandlung				Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.		CONTINA A.G. MAUREN		10.207-5
	Wärmebehandlung				Kompl. Nr. 10.236				









Ansicht von oben

Max. Abweichung jedes einzelnen Zackens zur Achsnut  $\pm 2^\circ$

Stück p. Masch.	3									
Type	I	II	IIa	III		1423			18.2.64	<i>[Signature]</i>
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm						858	Index 3 in 4 geändert		14.8.52	<i>[Signature]</i>
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 50 \mu$						416	keine Indexänderung		31.7.51	<i>[Signature]</i>
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße					Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Änd. Nr.	Aenderung	Datum	Visum
* Rundschlag max. 20 $\mu$  ◇ Seitenschlag max. 20 $\mu$					Werkstoff			Maßstab	Gezeichnet	20.12.1950
Ohne * Rundschlag max. $\mu$ Ohne  ◇ Seitenschlag max. $\mu$					Type I	Gruppe		5:1	Geprüft	
Vorherrschende Oberflächengüte					<b>Kompl. Fünfzackachse</b>				Gesehen	
Oberflächenbehandlung					Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.		Ersatz für			
Wärmebehandlung					Kompl. Nr. 10.238		<b>CONTINA A.G. MAUREN</b>		<b>10·209-5</b>	



Zeichnungs-Nr.	Formel	Gegenstand	Stück	Werkstoff	Bemerkungen
10.001 ✓	2	Stufenwalzenkörper	1	1.) Anticorodal B	∅ 21
10.002 ✓	3	Gehäuseoberteil	1	1.) Anticorodalrohr B	46/3
10.003 ✓	4	Hauptachse	1	nichttr. Stahl 1.) RRMD; 2.) Sandvik 2C34A; 3.) Stainless 32	∅ 3-h7
10.004 ✓	4	Federstern	1	1.) <del>Anticorodal B</del> Phosphorbronze - Band Brin.220	<del>0,14 ± 10</del> 0,14 ± 10
10.005 ✓	3	Zehnerschieber, Resultatseite	10	1.) Sandvik 14 hartgewalzt	0,49 ± 10
10.006 ✓	3	Zehnerschieber, Quotientenseite	5	1.) Sandvik 14 hartgewalzt	0,49 ± 10
10.007 ✓	4	Zehnerschaltfeder	15	1.) nichttr. Fed. St. Dr.	∅ 0.2
10.008 ✓	4	Zählwerksachse	17	nichttr. St.; 1.) RRMD; 2.) Sandvik 2C34A; 3.) Stainless 32	h7 ∅ 2-h6
10.009 ✓	3	Zehnerglockenkörper	1	1.) Anticorodal B	∅ 20
10.010 ✓	4	Umsteuerungsnase	1	1.) nichttr. Stahlband Brin. 180-200	1-19
10.011 ✓	1	Maschinenkörper	1	<del>Bezugsbuchnummer 200-110-57</del> 1.) Anticorodal B (Pressling WPF 9902-32)	1-19
10.012 ✓	4	Kurbelgriff	1	1.) Anticorodal B	∅ 8
10.013 ✓	3	<del>Kurbel</del>	1	<del>1.) Anticorodal B (Pressling 017618)</del>	
10.014 ✓	4	Fünfsackachse	17	nichttr. St; 1.) Sandvik 2R2A; 2.) Stainless 43	∅ 2-h7
10.015 ✓	4	Anpassschraube f. Umsteuerungsnase	1	nichttr. St; 1.) RRMD; 2.) Sandvik 2C34A; 3.) Stainless 32	∅ 3
10.016 ✓	4	Zählwerksfixierstift	1	1.) Stainless 43	∅ 3
10.017 ✓	4	<del>Führungsschulze</del>	<del>12</del>	<del>1.) Ms 50 Pb</del>	<del>∅ 2.7-h11</del>
10.018 ✓	4	Zehnerschieberlager	15	1.) Ms 60 Pb (2453A)	
10.019 ✓	4	Zahlenrollenstift (rund)	1	1.) nichttr. Fed. St. Dr.	Sandvik 2R2 ∅ 0.8-h7 ±5

Verzeichnis zu  
Kleinrechenmaschine "Curta" Type I

Aufgestellt: 7.6.57 Sche

Gepüft:

Gesehen:

**CONTINA A.G. MAUREN**

**10.210**

Blatt/ Index



Zeichnungs-Nr.	Fertigstellung	Gegenstand	Stück	Werkstoff	Bemerkungen
10.058	4	Sperrfeder	1	1.) nichtr. Fed. St. Dr. $\emptyset$ 0.2	
10.059	4	Anpasschraube	1	1.) Ms 58 Pb $\emptyset$ 5	
10.060					
10.061	3	Einstellachse	8	nichtr. St. 1.) RRMD; 2.) Sandvik 2C34A 3.) Stainless 32 $\emptyset$ 2.5-h7	
10.062	3	Gehäuseunterteil	1	1.) Anticorodalrohr B 54/6.5	
10.063					
10.064	4	Befestigungssäule	3	1.) Ms 58 Pb $\emptyset$ 3	
10.065	4	Quotienteneinstellsäule	1	nichtr. St. 1.) RRMD; 2.) Sandvik 2C34A 3.) Stainless 32 $\emptyset$ 2.5-h8	
10.066	3	Umschaltgriff	1	1.) Anticorodal B (Prof. 21) 15 x 10	
10.067	4	Rädchenhalter	1	1.) Anticorodal B 1.5	
10.068	4	Umsteuerungsring	1	1.) <b>So Ms 58 Mn</b> $\emptyset$ 6	
10.069	4	Schwerspannstift	1	Schwerspannstift S 1 x 6,0	
10.070	4	Umsteuerungsfeder zu Zehnerglocke	1	1.) Beryllium-Bronze Qual. M 0.35	
10.071	4	Abdeckring	1	1.) Anticorodal B 0,7	
10.072	4	Mitnehmerstift	1	nichtr. St. 1.) RRMD; 2.) Sandvik 2C34A 3.) Stainless 32 $\emptyset$ 3-h7	
10.073	4	Einstellgriffeder	8	1.) nichtr. Fed. St. Dr. $\emptyset$ 0,17	
10.074	4	Senkschraube	3	1.) Ms 58 Pb $\emptyset$ 2.0	
10.075	4	Führungsschraube	8	1.) So Ms 58 Mn $\emptyset$ 2.0	
10.076	4	Zahnsegment (10 Zähne) für RW	1	1.) Neusilber hartgewalzt Brin. 230-240 0.5-1.5	

Verzeichnis zu  
Kleinrechenmaschine "Curta" Type I

Aufgestellt 17.8.51 Sche  
Geprüft:  
Gesehen:

**CONTINA A.G. MAUREN**

**10.210**

Blatt Index  
4



Zeichnungs-Nr.	Fer- mat	Gegensta	Stück	Werkstoff	Bemerkungen
10.115	4	Nullpufferfeder	1	1.) nichtr. Fed. St. Dr. Ø 0.7	
10.116	4	Anpasschraube für Nullpufferhebel	1	1.) Ms 58 Pb Ø 5	
2'037	4	Anpasschraube für Nullpufferrolle	1	Berylliumbronze Qual. LE Ø 3,8	
10.118	4	Sicherungsfeder	1	1.) nichtr. Fed. St. Dr. Ø 0.8	
10.119	4	Abschlussegment	1	1.) Neusilberband hart 1.0	
10.120	4	Abstützscheibe	1	1.) nichtr. Band. St.	
10.121	4	Büchse zu Sperrklinke	1	nichtr. St. 1.) RRM; 2.) Sandvik 2C34A 3.) Stainless 32 Ø 4,5	
2.074	4	Sechskantmutter	2	Ms	
10.123					
10.124	4	Dichtungsring	1	Natur-Gummi 55; Shore 58,5 x 3	
10.125	4	Büchse zu Nullpufferhebel	1	1.) Anticorodal B Ø 4,5	
10.126	4	Zierdeckel	1	Al Ø 18	
10.127					
10.128					
10.129	4	Druckring	1	1.) Ms 58 Pb Ø 11	
10.130	4	Gummieinlage, Gross	1	Moesgummi L 20 grdu	
10.131	4	Gummieinlage, Klein	1	1.) Para-Gummi Qual. L/6800 naturfarbig	
10.132	4	Haltezapfen für Schutzhülse	1	1.) Anticorodal B Ø 18	
10.133	4	Spez. Seegerring	1	1.) Beryllium-Bronze Qual. E 0.5-25	

Verzeichnis zu  
Kleinrechenmaschine "Curta" Type I

Aufgestellt 7.8.51 Sche  
Geprüft:  
Gesehen:

**CONTINA A.G. MAUREN**

**10.210**

Blatt Index  
7







Zeichnungsform Nr.	Gegenstand	VSM	Stück	Werkstoff	Bemerkungen
	Zylinderschraube M 1 x 3	12124	3	1.) Autom. W. St. FH Ø 2.0	cadmiert 10.233
	Zylinderschraube M 1.4x2	12124	2	1.) Autom. W. St. FH Ø 3.0	cadmiert 10.227
	Zylinderschraube M 1.4x3	12124	7	1.) Autom. W. St. FH Ø 3.0	cadmiert 10.213 10.234
	Zylinderschraube M 1.4x5	12124	15	1.) Autom. W. St. FH Ø 3.0	cadmiert 10.234
	Senkschraube M 2 x 18/6	12142	2	1.) Ms 58 Pb Ø 4.0	vernickt. 10.234
	Sechskantmutter M 1.4	12707	7	1.) Ms 58 Pb 6kt. 90 3	blank 10.232 10.233
	Konischer Stift 0.6 x 4	12770	1	nicht. St. 1.) RRMD; 2.) Sandvik 2C34A; 3.) Stainless 32 Ø 1.0	10.243
	Konischer Stift 1 x 8	12770	1	nicht. St. 1.) RRMD; 2.) Sandvik 2C34A; 3.) Stainless 32 Ø 1.5	10.232
	Konischer Stift 1,25 x 12		1	nicht. St. 1.) RRMD; 2.) Sandvik 2C34A; 3.) Stainless 32 Ø 1.5	10.210
	Stahlkugel Ø 2		17	Stahlkugel D-Qual. aus rosts. Stahl Ø 2	gehärtet geschl. poliert 10.210
	Stahlkugel Ø 1		7	1.) Stahlkugel D-Qual. aus rosts. Stahl Ø 1.0	gehärtet geschl. poliert 10.244 10.215
	Stahlkugel Ø 1,8		9	1.) Stahlkugel D-Qual. aus rosts. Stahl Ø 1,8	gehärtet geschl. poliert 10.241 10.240

a) Änderungsantrag 0063/13.10.68 mv Q

Verzeichnis zu  
Kleinrechenmaschine "Curta" Type I

Aufgestellt 17.8.51 Sche  
Geprüft:  
Gesehen:

**CONTINA A.G. MAUREN**

**10.210**

Blatt 10  
Index 2



Zeichnungs- Nr.	Form- mat	Gegenstand	Stück	Werkstoff	Bemerkungen
10.202	4	Löscherkappenkörper mit Schraube	1		
10.203	4	Kompl. Zahlenrolle I	4		
10.204	4	Kompl. Zahlenrolle IIa	7		
10.205	4	Kompl. Zahlenrolle IIb	4		
10.206	3	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 "Curta"	-		2 Blätter
10.211	4	Kompl. Umschaltgriff	1		
10.212	4	Kompl. Einstellschse	8		
10.213	2	Kompl. Stufenwalze	1		
10.214	3	Kompl. Hauptachse	1		
10.215	3	Kompl. Gehäuse	1		
10.216	4	Kompl. Fünfzackachse	1		
<del>10.217</del>	<del>4</del>	<del>Kompl. Einstellrad</del>	<del>12</del>		
10.218	4	Quotienteneinstellrad	1		
10.219	4	Doppel-Einstellrad	1		

Verzeichnis zu  
Kleinrechenmaschine "Curta" Type I

Aufgestellt 17.8.51  
Geprüft:  
Gesehen:

**CONTINA A.G. MAUREN**

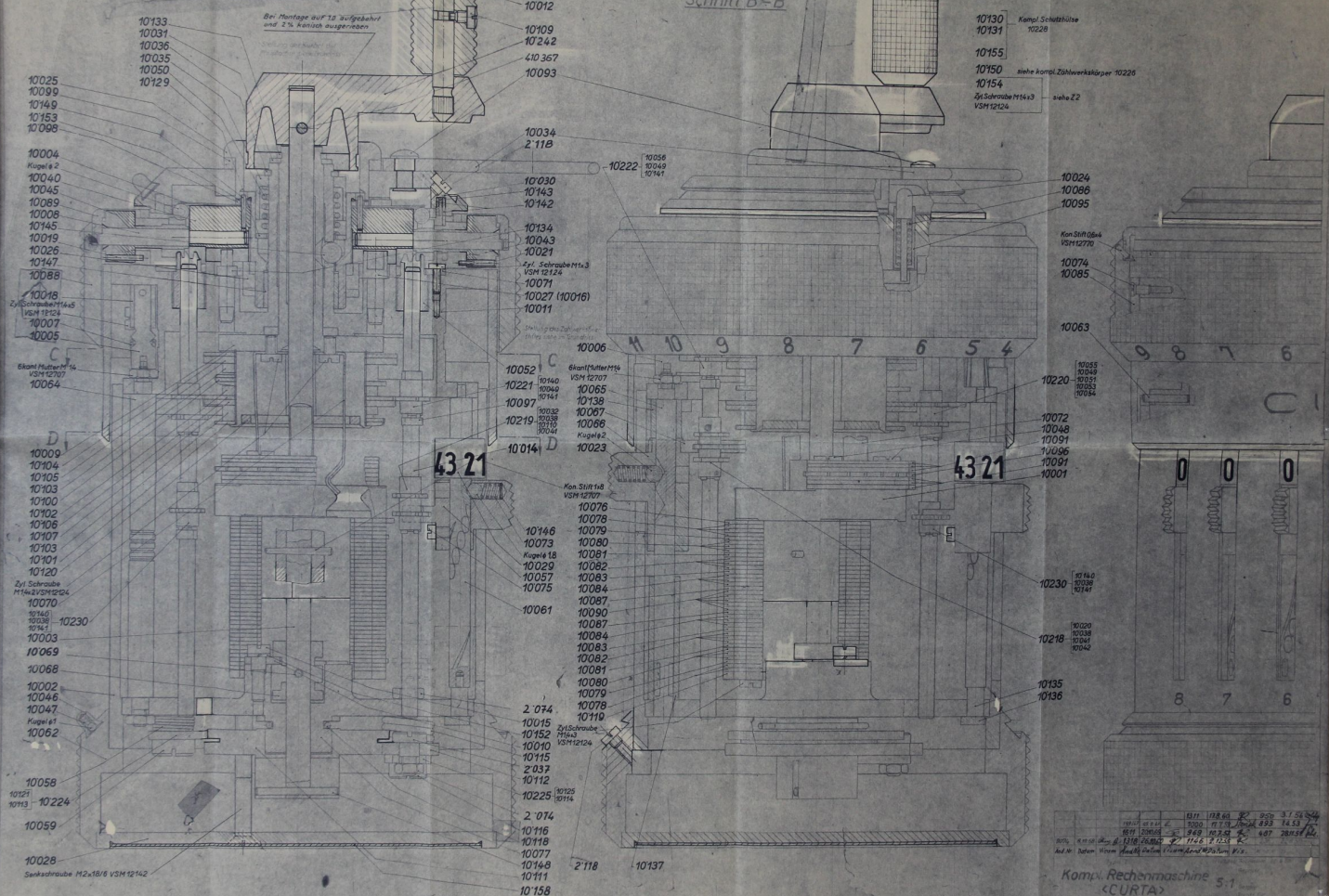
**10.210**

Blatt Index  
11



Schnitt A-A

Schnitt B-B



- 10133
- 10031
- 10036
- 10035
- 10050
- 10129

- 10012
- 10109
- 10242
- 410 357
- 10093

- 10130 Komp. Schutzkappe
- 10131 10228
- 10155
- 10150 siehe Komp. Zählwerkkörper 10228
- 10154 Zyl. Schraube M14x3
- VSM 12124
- Seite 22

- 10004 Kugel ø 2
- 10040
- 10045
- 10089
- 10006
- 10145
- 10019
- 10026
- 10047
- 10088

- 10034
- 2 118
- 10030
- 10143
- 10142

- 10024
- 10066
- 10095
- Komp. Stift 06x4
- VSM 12770
- 10074
- 10085

- Zyl. Schraube M14x3
- VSM 12124
- 10007
- 10005

- 10134
- 10043
- 10021 Zyl. Schraube M14x3
- VSM 12124
- 10071
- 10027 (10016)
- 10011

- 10063

- Einheit Mutter M 16
- VSM 12707
- 10054

- 10052 C
- Einheit Mutter M16
- VSM 12707
- 10221
- 10140
- 10049
- 10144
- 10055
- 10138
- 10087
- 10066
- Kugel ø 2
- 10023

- 10220
- 10055
- 10049
- 10051
- 10053

- 10009
- 10104
- 10105
- 10103
- 10100
- 10102
- 10106
- 10107
- 10103
- 10101
- 10120
- Zyl. Schraube M14x3 VSM 12124
- 10070
- 10140
- 10230
- 10142
- 10003
- 10069
- 10068
- 10002
- 10046
- 10047
- Kugel ø 1
- 10062

- 10014 D
- Komp. Stift 06x4
- VSM 12707
- 10076
- 10078
- 10079
- 10080
- 10081
- 10082
- 10083
- 10084
- 10087
- 10089
- 10087
- 10084
- 10083
- 10082
- 10081
- 10080
- 10079
- 10078
- 10110

- 10072
- 10048
- 10091
- 10096
- 10091
- 10001

- 10058
- 10121
- 10224
- 10113
- 10059

- 10146
- 10073
- 10081
- 10029
- 10057
- 10075
- 10081
- 10090
- 10087
- 10084
- 10083
- 10082
- 10081
- 10080
- 10079
- 10078
- 10110

- 10230
- F114.0
- 10338
- 10147

- 10028
- Schraube M2x10/8 VSM 12142

- 2 074
- 10015
- 10152
- 10010
- 10115
- 2 037
- 10112
- 10225
- 10125
- 10114
- 2 074
- 10116
- 10118
- 10077
- 10148
- 10111
- 10158

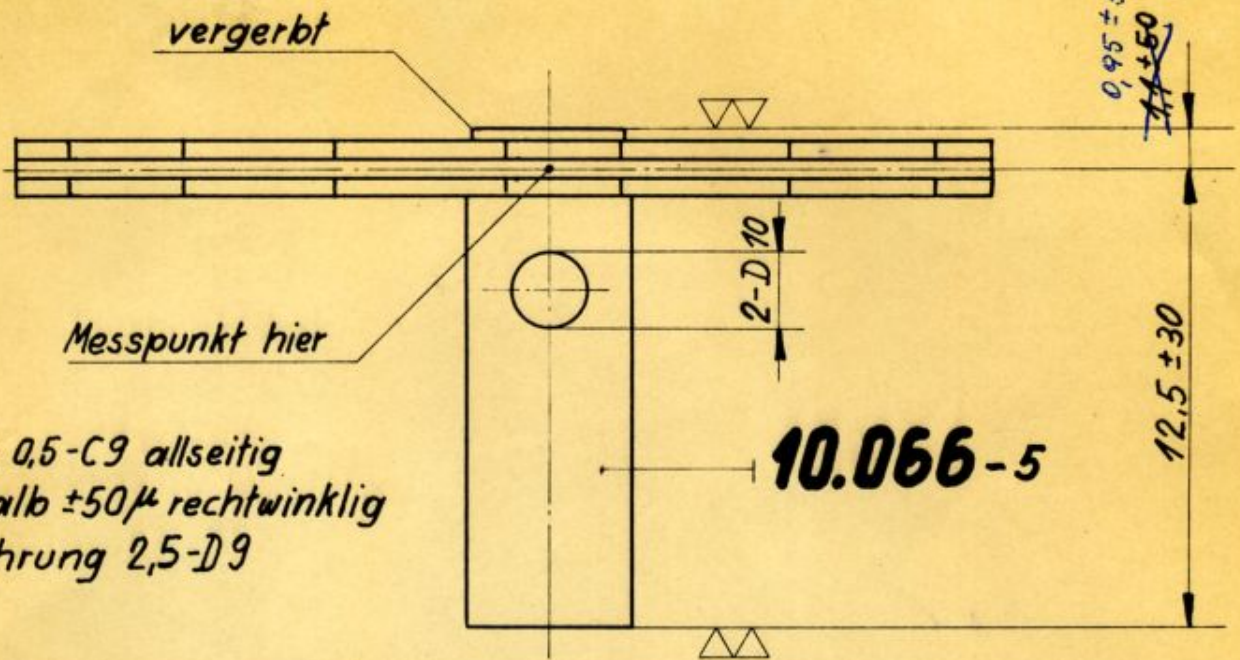
- 10218
- 10020
- 10038
- 10041
- 10042
- 10135
- 10136

1011	10112	10113	10114	10115	10116	10117	10118	10119	10120	10121	10122	10123	10124	10125	10126	10127	10128	10129	10130	10131	10132	10133	10134	10135	10136	10137	10138	10139	10140	10141	10142	10143	10144	10145	10146	10147	10148	10149	10150	10151	10152	10153	10154	10155	10156	10157	10158	10159	10160	10161	10162	10163	10164	10165	10166	10167	10168	10169	10170	10171	10172	10173	10174	10175	10176	10177	10178	10179	10180	10181	10182	10183	10184	10185	10186	10187	10188	10189	10190	10191	10192	10193	10194	10195	10196	10197	10198	10199	10200	10201	10202	10203	10204	10205	10206	10207	10208	10209	10210	10211	10212	10213	10214	10215	10216	10217	10218	10219	10220	10221	10222	10223	10224	10225	10226	10227	10228	10229	10230	10231	10232	10233	10234	10235	10236	10237	10238	10239	10240	10241	10242	10243	10244	10245	10246	10247	10248	10249	10250
------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------

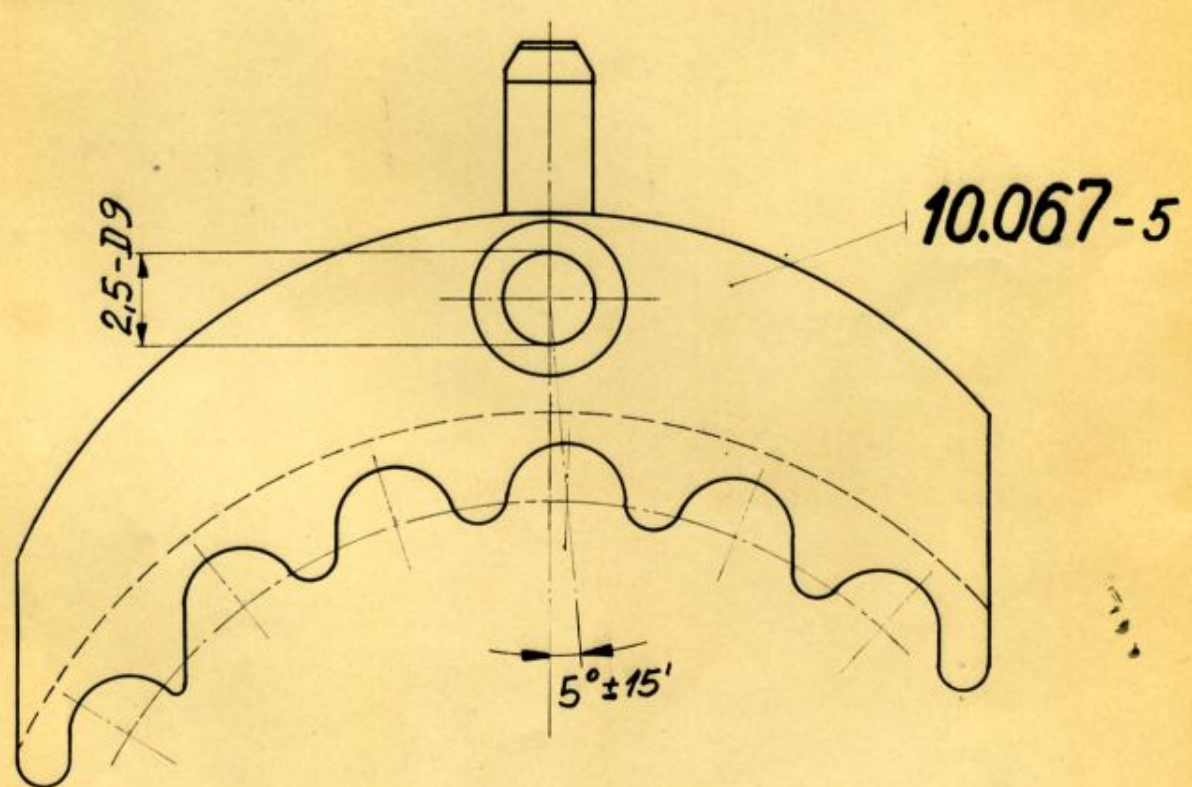








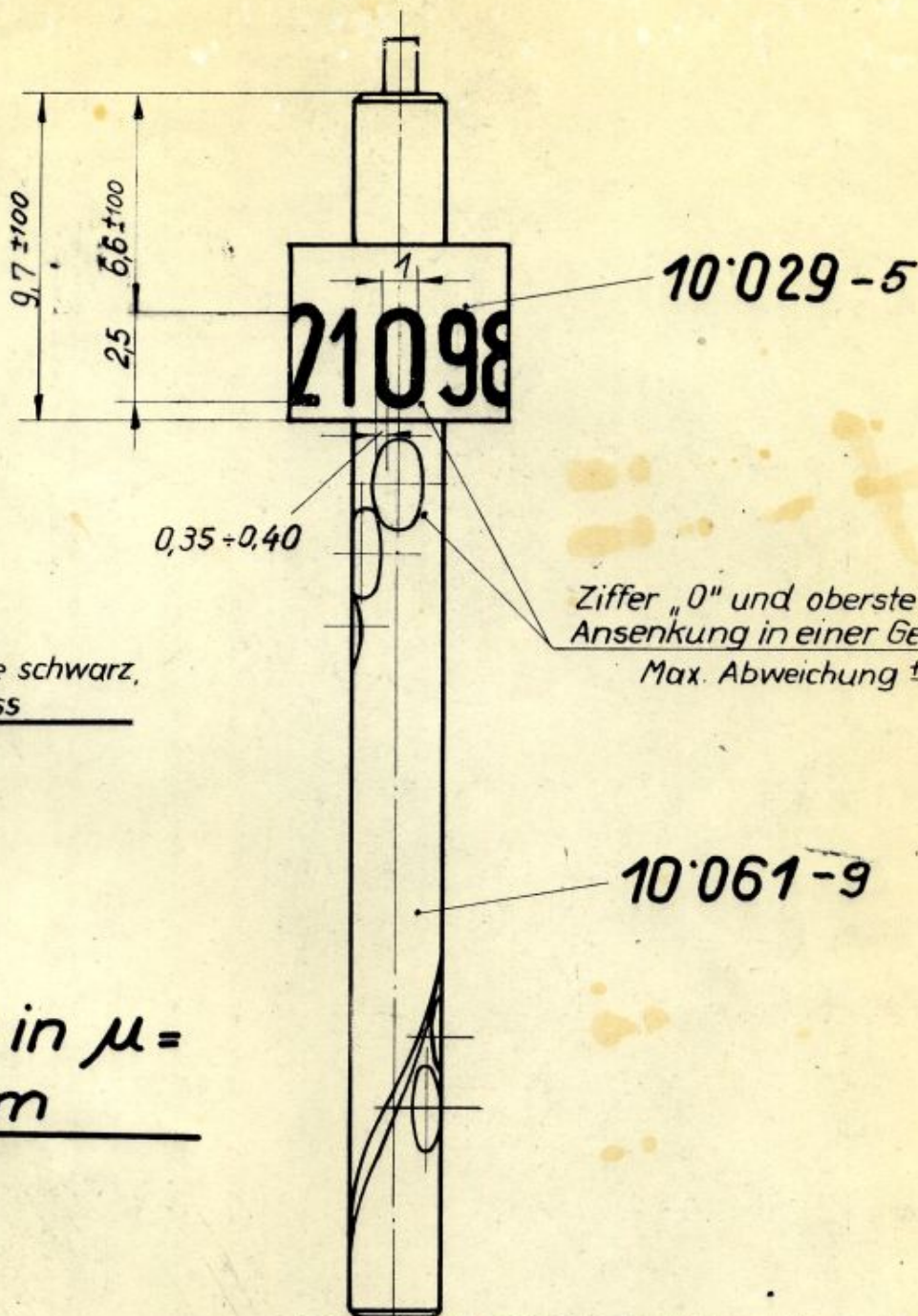
Schlitz 0,5-C9 allseitig  
innerhalb  $\pm 50\mu$  rechtwinklig  
zur Bohrung 2,5-D9



Stück p. Measch.	1												
Type	I	II	IIa	III									
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm													
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm - \mu$	2,5-D9	+45 +20	1203 992							10.9.54	Denck		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße	2-D10	+60 +20	970							21.2.59			
					Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Aend. Nr.	Aenderung		Datum	Visum		
* Runds Schlag max. 20 $\mu$ ◇ Seitenschlag max. 20 $\mu$	Werkstoff —							Maßstab	Gezeichnet	4.4.51			
Ohne * Runds Schlag max. — $\mu$ Ohne ◇ Seitenschlag max. — $\mu$	Type I Gruppe							5:1	Geprüft				
Vorherrschende Oberflächengüte	<b>Kpl. Umschaltgriff</b>							Gesehen					
Schwarzbehandlung hellgrau eloxiert / hart	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.							Ersatz für					
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10.241							CONTINA A.G. MAUREN		<b>10.211 - 238</b>			



M 1:1



Ziffernrolle schwarz,  
Ziffern weiss

Ziffer "0" und oberste  
Ansenkung in einer Geraden  
Max. Abweichung ± 0,1

Abmasse in  $\mu =$   
1/1000 mm

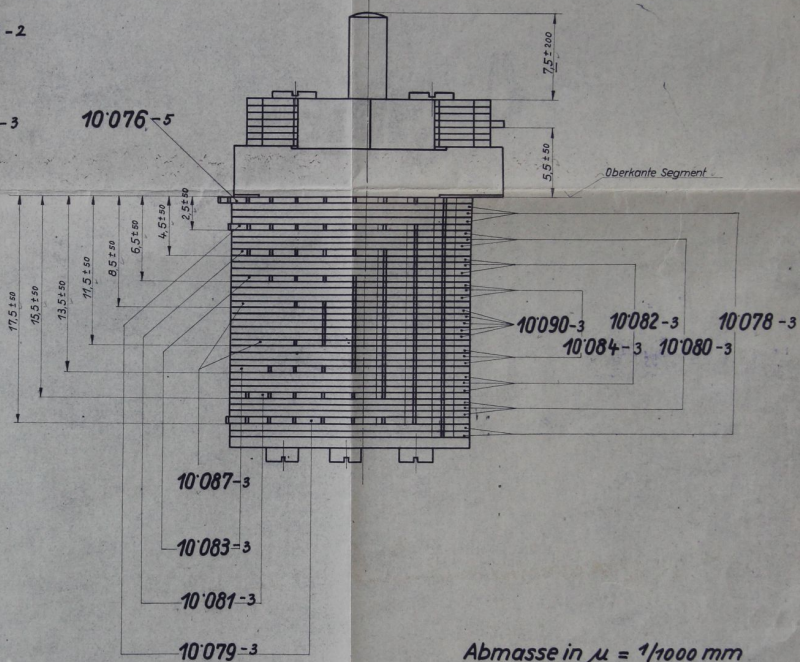
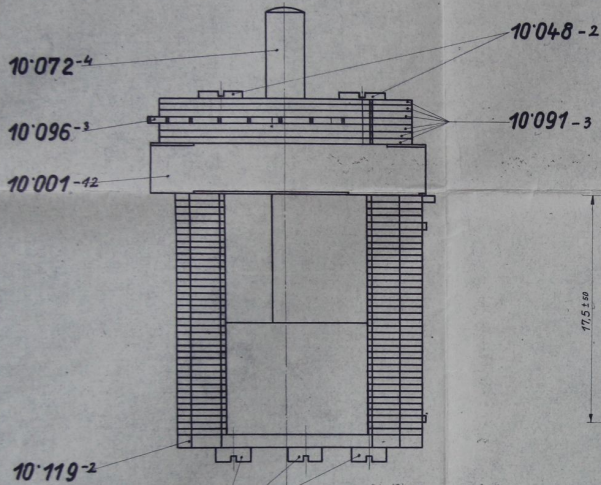
Index 5 in 6 geändert	1628	8.3.67	
Index 4 in 5 geändert	987	19.2.59	
Index 3 in 4 geändert	1146	2.12.53	
keine Indexänderung	485	27.11.51	gph.
keine Indexänderung	481	12.11.51	feh.
Keine Indexänderung	399	10.5.51	Gas.
Index 2 in 3 geändert	181	4.5.1950	huar

Stück p. Masch.	8	11		
Type	I	II	IIb	III
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	± 50 $\mu$			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	—			
* Runds Schlag max.	—			
◇ Seitenschlag max.	—			
Ohne * Runds Schlag max.	—			
Ohne ◇ Seitenschlag max.	—			
Vorherrschende Oberflächengüte	—			
Oberflächenbehandlung	—			
Wärmebehandlung	—			

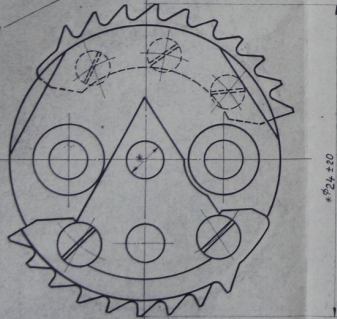
Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung	Änd. Nr.	Datum	Vis.
Werkstoff							
Type I				Gruppe			
<b>Kompl. Einstellachse</b>							
Ersatz für							
CONTINA A.G. MAUREN							
Kompl. Nr. 10'240/2'533							
				Maßstab	Gezeichnet	6.12.49	Woh.
				5:1	Geprüft		
					Gesehen		
				<b>10·212-6</b>			



**Ansicht in Pfeilrichtung!**



Zylinderschraube M14 x 3  
VSM 12.124



Abmasse in  $\mu = 1/1000$  mm

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse — mm									
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse —									
* Rundschlag max 20 $\mu$ ↳ Spaltanschlag max. —									
Düse = Rundschlag max. —									
Düse ↳ Spaltanschlag max. —									
Diese Angaben können entfallen und bis 0,1 mm gelbe Verfarbungsbedingte Oberflächenfehler									
Oberflächenbehandlung									
Wärmebehandlung									
<i>Index 1 in 2 geändert</i>									
246 18.9.58 <i>llh</i>									
Material	Diam	Abm.	Stückzahl	Änderung	Änd. Nr.	Datum	Via.		
Type I				Maßstab		Gezeichnet		26.3.50	
<b>Kompl. Stufenwalze</b>				5:1		<i>llh</i>			
				Geprüft				Gezeichnet	
Ersatz für				CONTINA A.G.		MAUREN		10'213-2	
* Diese Maße werden bei Abnahme besonders kontrolliert				Kompl. Nr. 10'232					



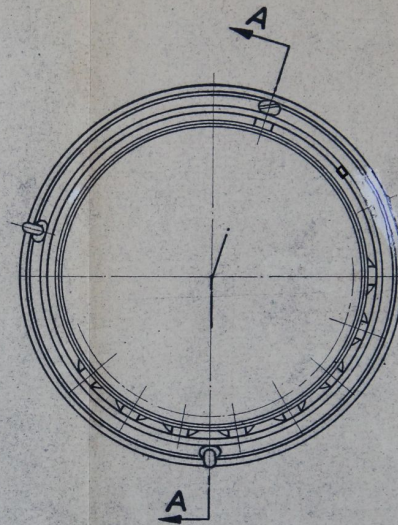
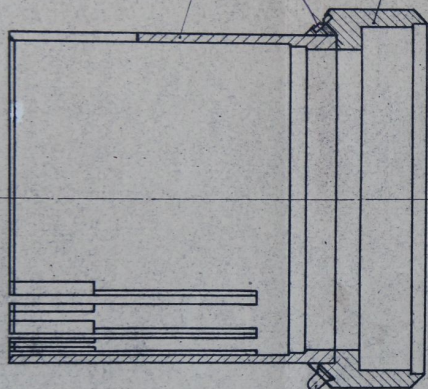




Schnitt A:A

10'002-7  
10.062-7a  
~~10'214~~

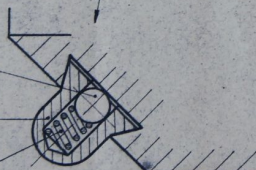
2118-1  
~~10'546~~



Kugel  $\phi 1\text{mm}$

10'046-4

10'047-5



M10:1

23. JUNI 1951

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse — mm						1326	20769	
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse —						1244	22.6.60	
						948	26.2.53	
						369	23.51	
* Rundschlag max. —	Perlmüll	Alumil	Ein- stück	Ein- stück kann vor	Aenderung	Aend.Nr.	Datum	Vis.
o Seitenschlag max. —	Werkstoff —				Maßstab	Gezeichnet	8.2.50	htd.
Ohne * Rundschlag max. —	Type I				2:1	Geprüft		
Ohne o Seitenschlag max. —	Kompl. Gehäuse				Gruppen	Gesehen		
Vorherrschende Oberflächen- güte —	CONTINA A.G. MAUREN				Ersatz für	10'215-1		
Oberflächenbehandlung	o Diese Maße werden bei Ab- nahme besonders kontrolliert				10'215-04			
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10'234							
I Type	1 Stück							

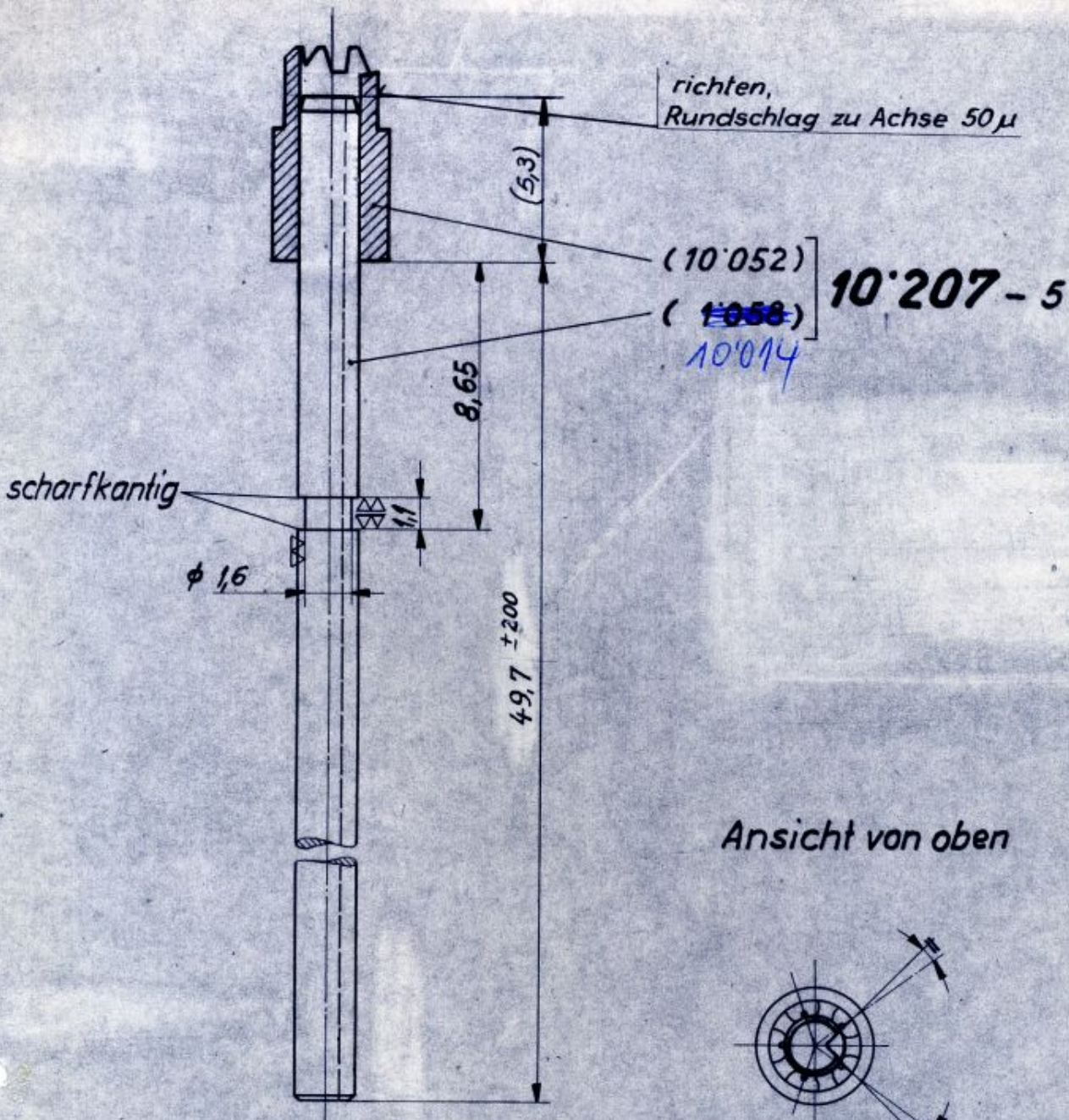
Index 2 in 3 geändert

Kompl. Gehäuse

CONTINA A.G.  
MAUREN

10'215-04





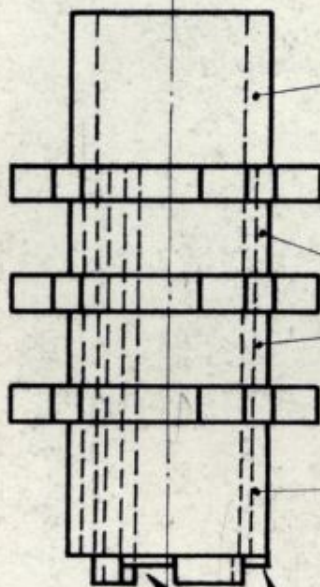
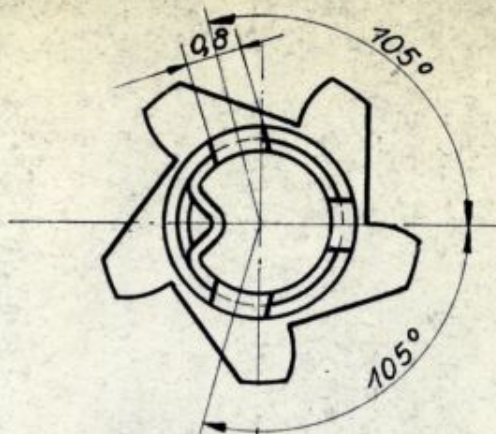
Ansicht von oben

Max. Abweichung jedes einzelnen Zackens zur Achsnut ±2°

Stück p. Masch.	1											
Type	I	II	IIa	III								
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm					1424				18.2.64	<i>[Signature]</i>		
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 50\mu$					859	Index 3 in 4 geändert			14.8.52	<i>[Signature]</i>		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße					417	keine Indexänderung			31.7.51	<i>[Signature]</i>		
					339	Index 2 in 3 geändert			12.4.51	<i>[Signature]</i>		
					Peßmaß	Abmaß in $\mu$	Aend. Nr.	Aenderung	Datum	Visum		
* Rundschlag max. 20 $\mu$ ∠ Seitenschlag max. 20 $\mu$					Werkstoff				Maßstab	Gezeichnet	20.12.1950	<i>[Signature]</i>
Ohne * Rundschlag max. $\mu$ Ohne ∠ Seitenschlag max. $\mu$					Type	I	Gruppe		5:1	Geprüft		<i>[Signature]</i>
Vorherrschende Oberflächengüte					<b>Kompl. Fünzfackachse</b>				Gesehen			<i>[Signature]</i>
Oberflächenbehandlung					Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.				Ersatz für			
Wärmebehandlung					Kompl. Nr. 10.239				CONTINA A.G. MAUREN		10'216 - 5	



M1:1



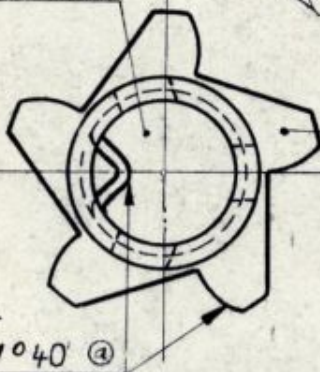
410345

410349

410348

Nachbearbeitung der Bohrung u. Kerbnase mit Räumwerkzeug entsprechend Kaliberlehre.

3 Einschnitte gebördelt u. auf  $\phi 2.7$  abgestanzt



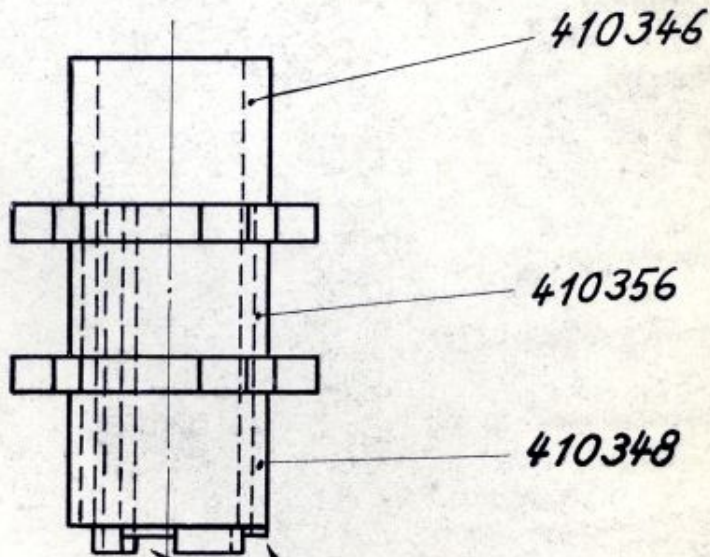
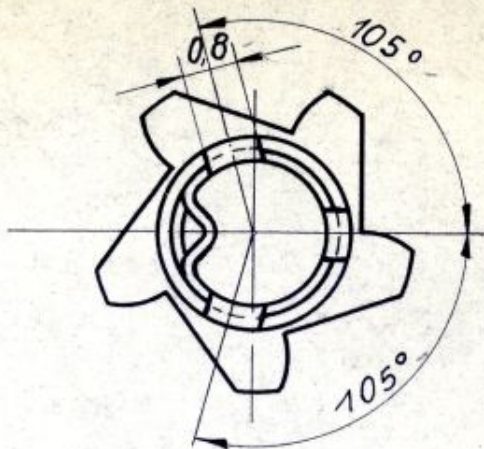
410347

Zulässige Verdrehung der Nase zur Aussenkontur  $\pm 1^\circ 40'$  ③

Stück p. Masch.	1	1													
Type	I	II	IIb	III											
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse										0018	18.68				
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse $\pm 5^\circ$										917	25.9.53				
* Rundschlag max. 0,02 mm ◇ Seitenschlag max. 0,02 mm															
Ohne * Rundschlag max. .... Ohne ◇ Seitenschlag max. ....															
Vorherrschende Oberflächengüte															
Oberflächenbehandlung															
Wärmebehandlung															
Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe konform	Änderung				Aend.Nr.	Datum	Vis.					
Werkstoff	—				Maßstab	Gezeichnet	16.12.49								
Type	I, II Gruppe				10:1	Geprüft									
<b>Quotienteneinstellrad</b>						Gesehen									
Ersatz für					10'218-2										
Kompl. Nr. 10 239/2'528					CONTINA A.G. MAUREN		410001a								

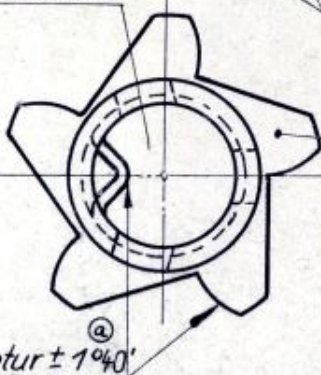


**M1:1**



Nachbearbeitung der Bohrung u. Kerbnase mit Räumwerkzeug entsprechend Kaliberlehre

3 Einschnitte gebördelt u. auf  $\phi 2.7$  abgestanzt.

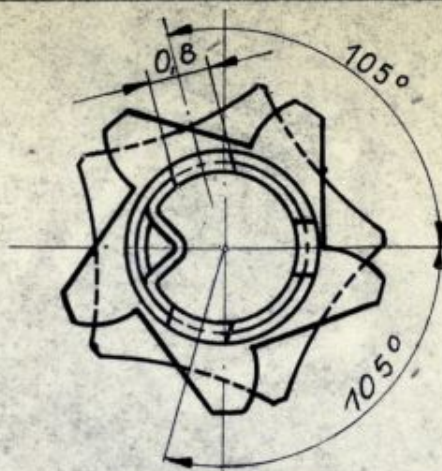


Verdrehung von Nase zur Aussenkontur  $\pm 1'00''$

Stück p. Masch.	1	1																		
Type	I	II	IIb	III																
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse														0019	1.8.68	Rel				
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse														917	25.9.53	de				
Werkstoff					Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung	Aend.Nr.	Datum	Vis.								
* Rundschlag max. 0,02 mm					Doppel-Einstellrad								Maßstab	Gezeichnet	23.12.49	4kl.				
◇ Seitenschlag max. 0,02 mm					Type	I, II	Gruppe							10:1	Geprüft					
Ohne * Rundschlag max. —																				
Ohne ◇ Seitenschlag max. —																				
Vorherrschende Oberflächengüte																				
Oberflächenbehandlung																				
Wärmebehandlung																				
					Kempl. Nr. 10'237/2526								Ersatz für		10'219-2		410002 a			
					CONTINA A.G. MAUREN															



M 1:1



410354

Körner oben!

410351

1.9 ± 0.05

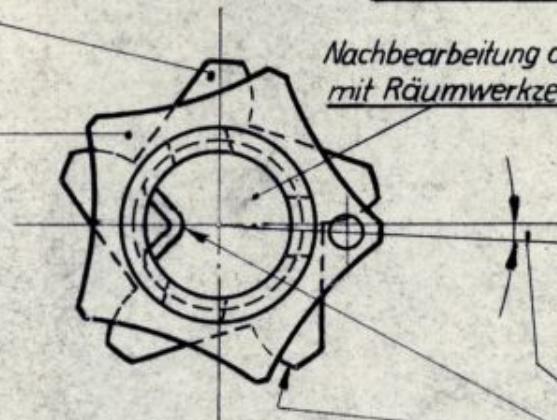
410353

410352

3 Einschnitte gebördelt u. auf  $\phi 2.7$  abgestanzt.

410350

Nachbearbeitung der Bohrg. und Kernnase mit Räumwerkzeug entsprechend Kaliberlehre



Verdrehung von Nase zur Aussenkontur bei:

Pos. 10·049	$2^\circ \pm 40'$
Pos 10·053	$\pm 1^\circ 40'$

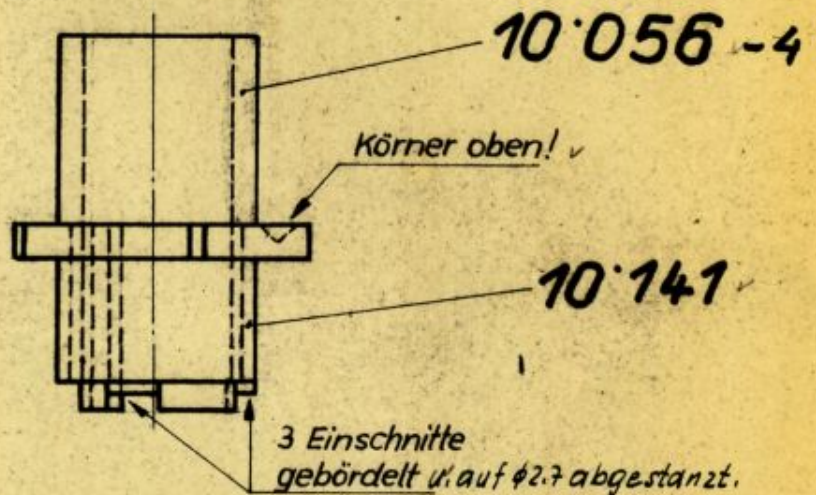
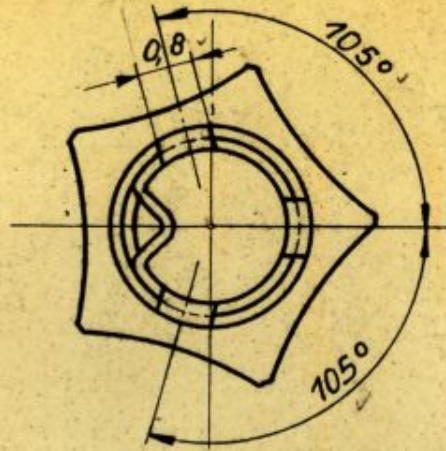
Stück p. Masch. 15									
Type I IIa IIb III									
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse							0020	1.8.68	Reh
							917	25.9.53	Reh
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung	Aend. Nr.	Datum	Vis.	
* Rundschlag max. 0,02 m ◇ Seitenschlag max. 0,02 m	Werkstoff —				Maßstab	Gezeichnet	22.12.49	4kl.	
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Type I Gruppe				10:1	Geprüft			
Vorherrschende Oberflächengüte	<b>Kompl. Zehnerschaltrad</b>					Gesehen			
Oberflächenbehandlung					Ersatz für				
Wärmebehandlung					10'220-2				
	Kompl. Nr. 10:236/238				<b>CONTINA A.G. MAUREN</b>		410003a		



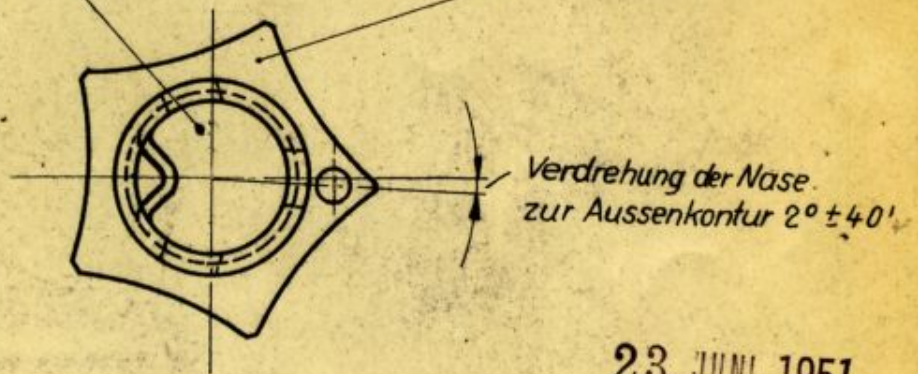




M1:1



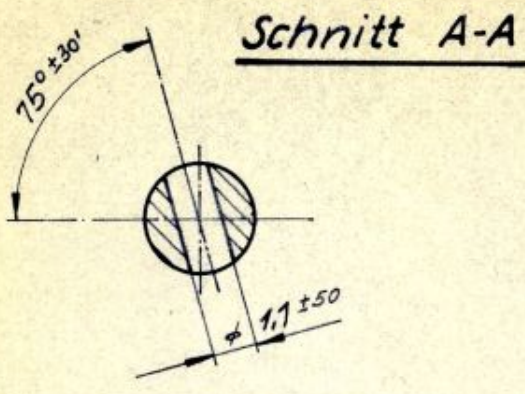
Nachbearbeitung der Bohrung u. Kerbnase mit Räumwerkzeug entsprechend Kaliberlehre



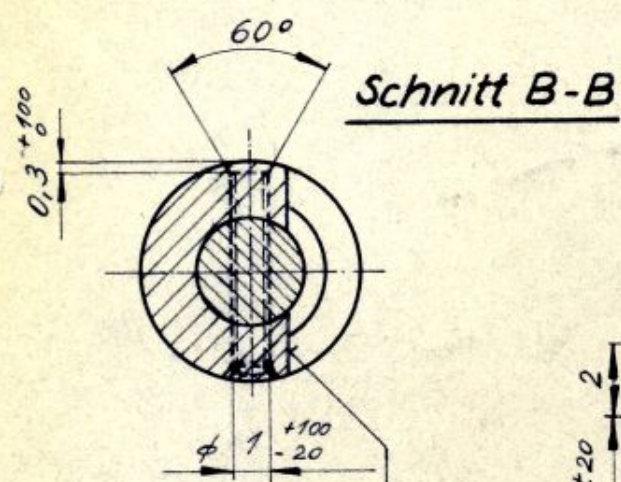
23. JUNI 1951

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					Änd. Nr.	Datum	Vis.								
	Werkstoff —										Maßstab	Gezeichnet	15.12.49	Wtl.						
	Type I Gruppe Grundkörper										10:1	Geprüft		M.						
	Quot. - Einersperrung											Gesehen								
	Oberflächenbehandlung										Ersatz für 10:222-1									
	Wärmebehandlung										CONTINA A.G. MAUREN					10:222-2				
	Kompl. Nr. 10:240 239																			

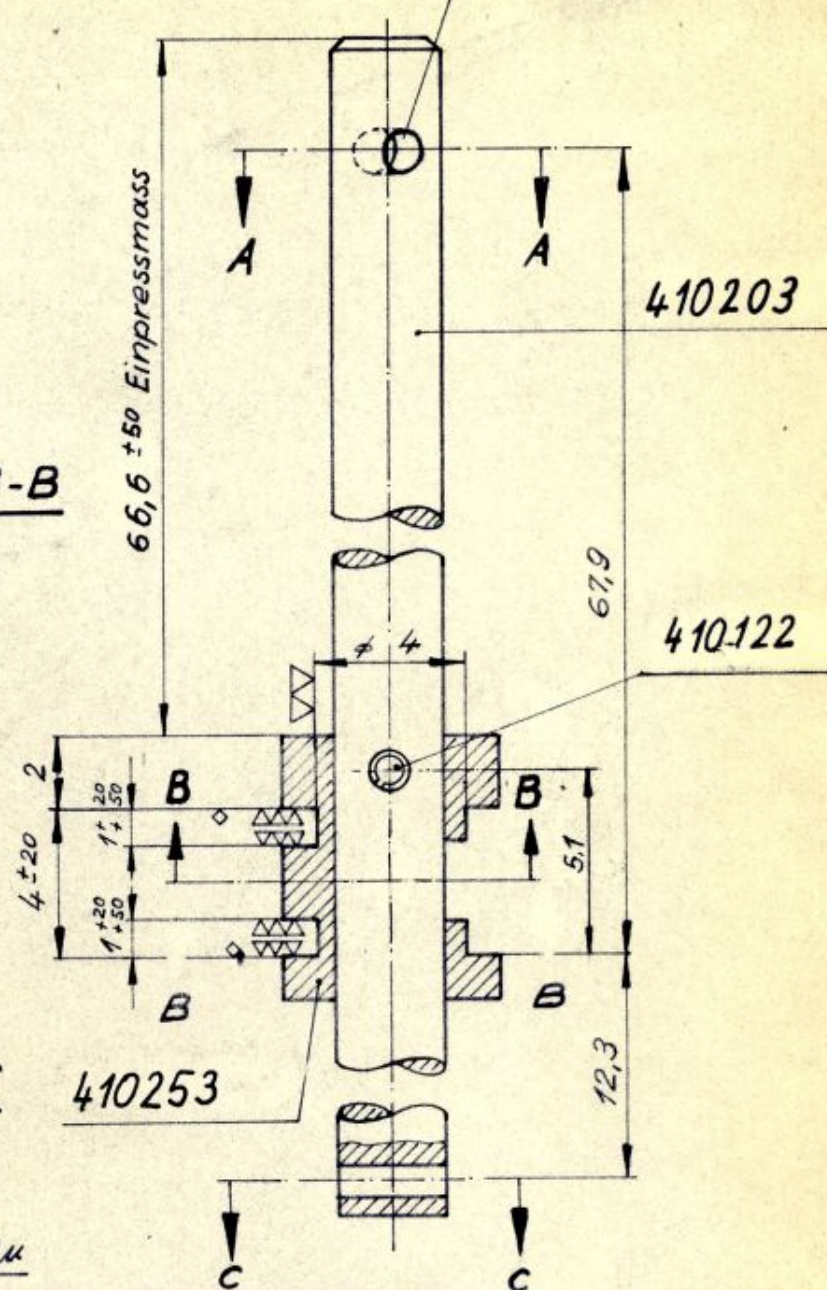




Mit Kurbel 10'242  
konisch ausgerieben



Abweichung der Achse  
zur Fräsebene max. ± 30'



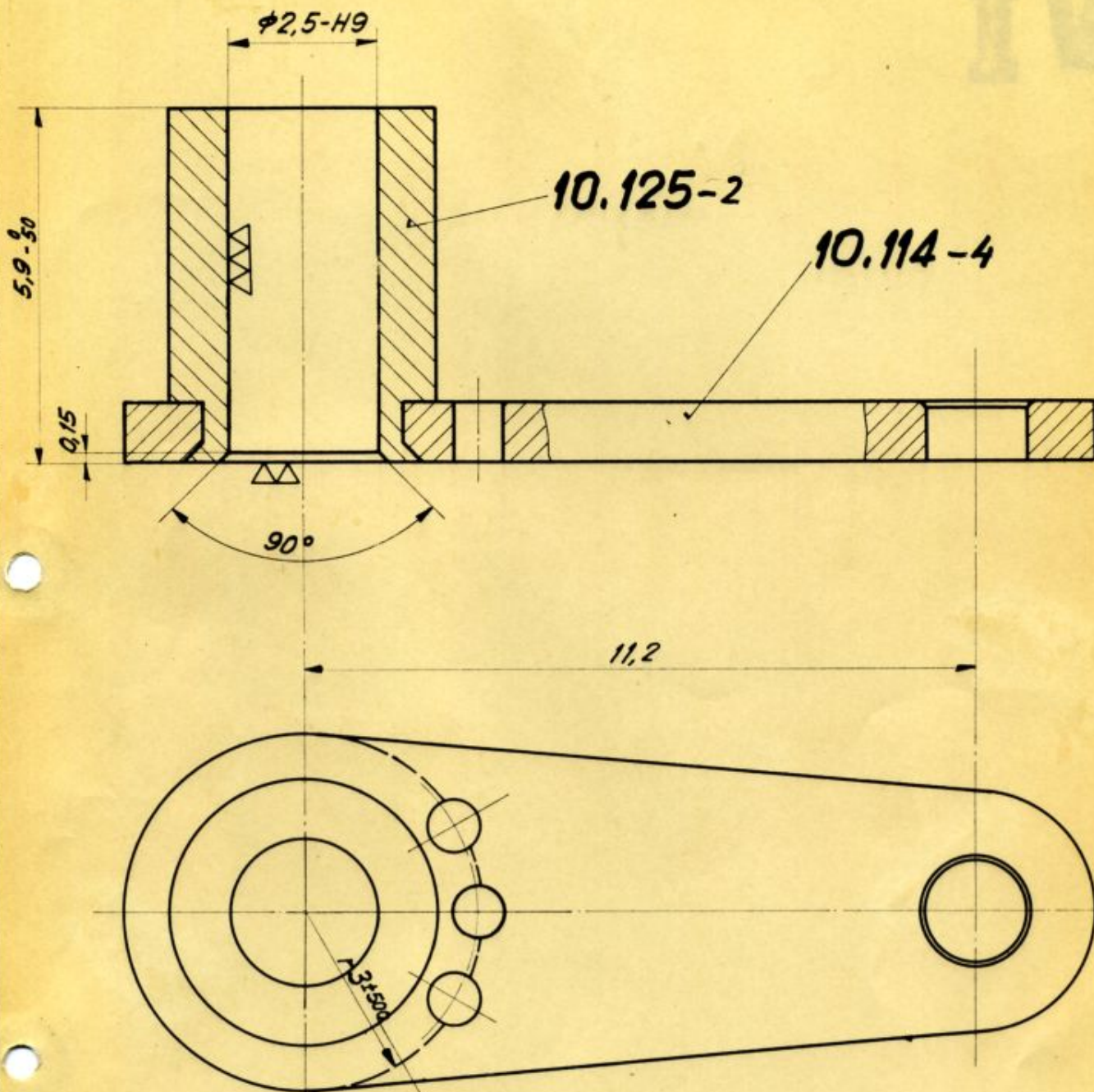
Maße in Klammern sind Hilfsmaße ohne Berücksichtigung von Toleranzen

Stück p. Gerät	1					0059	2.10.68	<i>Phy D</i>	1207	1.12.59	<i>R</i>	
Type	I					1618	14.9.66	<i>Jm</i>	934	24.8.54	<i>Vöhlg.</i>	
Abmaße in μ = 1/1000 mm						1301	16.8.60	<i>R</i>	872	6.10.52	<i>Führ</i>	
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße ± 100 μ						1246	4.7.60	<i>R</i>	342	3.3.51	<i>Schar</i>	
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße ± 1°						1211	20.1.60	<i>R</i>	146	7.11.50	<i>Schar</i>	
		Paßmaß	Abmaß in μ	Änd. Nr.	Datum	Visum	Änd. Nr.	Datum	Visum	Änd. Nr.	Datum	Visum
* Rundschlag max. 20 μ ∩ Seitenschlag max. 20 μ												
Ohne * Rundschlag max. 50 μ Ohne ∩ Seitenschlag max. 50 μ												
Vorherrschende Oberflächengüte												
Oberflächenbehandlung												
Wärmebehandlung												
Werkstoff						Maßstab		Gezeichnet	29.5.61	<i>St</i>		
Type I Gruppe						5:1		Geprüft	5.6.61	<i>St</i>		
<b>Kpl. Hauptachse</b>								Gesehen				
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.						Ersatz für		10'223 - 10				
Kompl. Nr. 10'214						CONTINA A.G. MAUREN		410040 a				









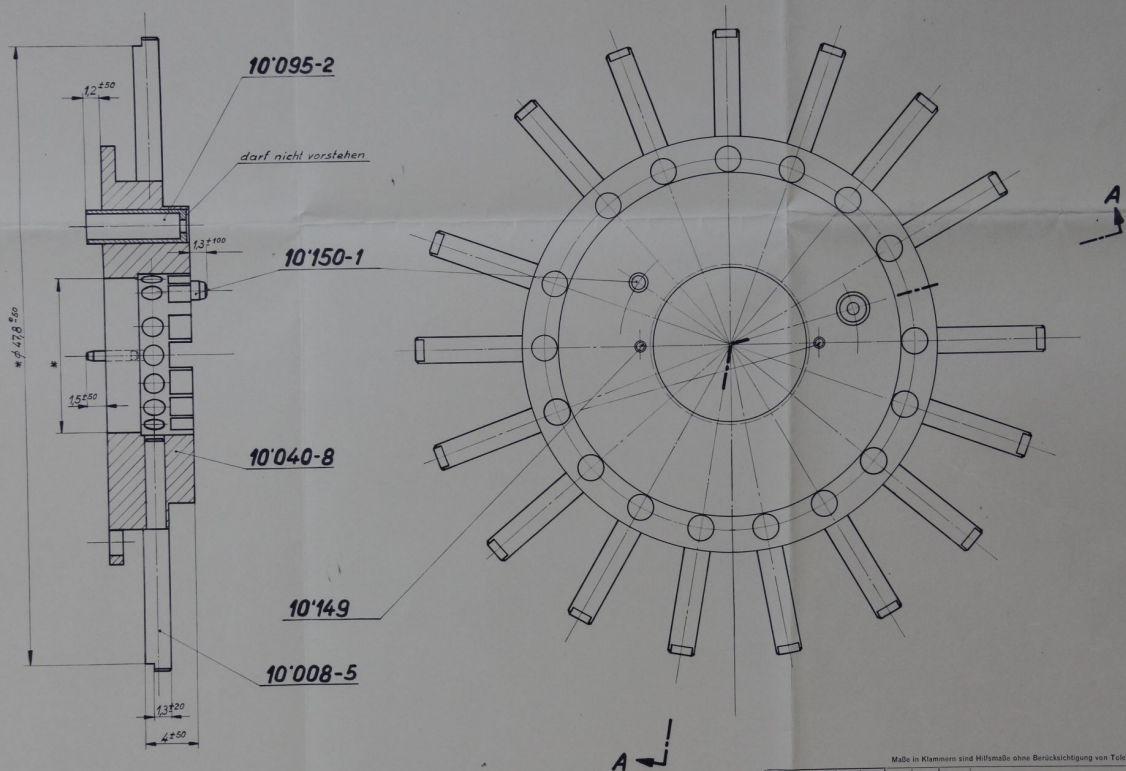
23. JUNI 1951

nur bei entsprechendem Toleranzfall

Stück p. Masch.	/									
Type	I	II	IIa	III						
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm										
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 50 \mu$	2,5-H9	$^{+25}_0$	360	Index 2 in 3 geändert			31.1.1951	Schar		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße $\pm 1^\circ$			306	Index 1 in 2 geändert			9.11.1950	Schar		
	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Aend. Nr.	Änderung			Datum	Visum		
• Rundschlag max. 20 $\mu$ ◊ Seitenschlag max. 20 $\mu$	Werkstoff —						Maßstab	Gezeichnet	9.11.1950 Schar	
Ohne * Rundschlag max. — $\mu$ Ohne ◊ Seitenschlag max. — $\mu$	Type I Gruppe Grundkörper						10:1	Geprüft	Schar	
Vorherrschende Oberflächengüte	<b>Kompl. Nullpufferhebel</b>						Gesehen	Schar		
Oberflächenbehandlung <i>farblos eloxiert/hart</i>	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.						Ersatz für		10.225-1	
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10.246						CONTINA A.G. MAUREN		<b>10.225-3</b>	



Schnitt A-A

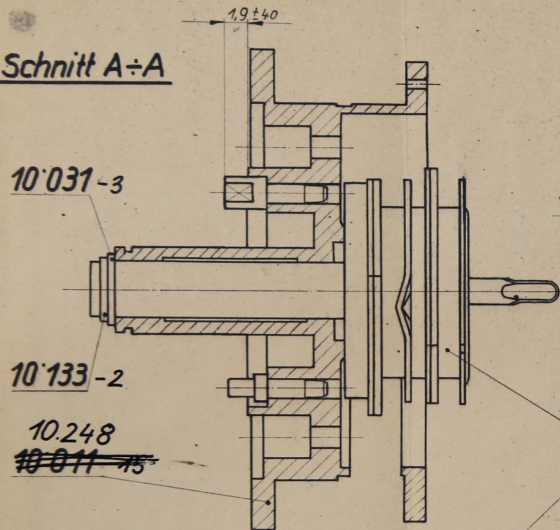


Maße in Klammern sind Hilfsmaße ohne Berücksichtigung von Toleranzen

Vollz. /									
Ersch. /									
Type									
Abmaße in $\mu$ = 1/100 mm									
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm$ 100 $\mu$									
Max. Abweichung nicht tolerierter Hilfsmaße									
Werkstoff		1609		Änderung		Datum		20.10.65	
Type									
Gruppen									
Maßstab		5:1		Gezeichnet		18.10.65		5	
Geprüft				Gesehen					
Ersatz für		10'226-5							
Oberflächenbehandlung		Ohne besondere Angaben Kanten		CONTINA A.G.					
Wärmebehandlung		entspricht bis 601 mm g.010		MAUREN					
Kompl. Nr.		10'243							



Schnitt A+A

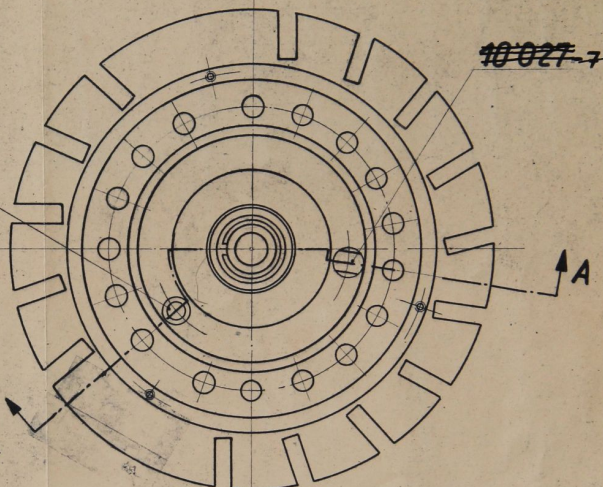
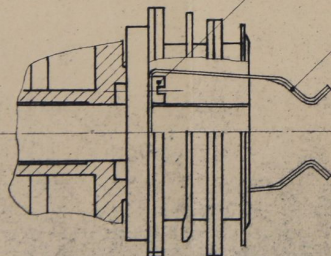


~~10'134-1~~

10'206-4 A

Zylinderschraube  
M 7,4x2 KSM 12'124

10'070-3



Abmasse in  $\mu = 1/1000$  mm

Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	mm	897	31.3.53	
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse		392	5.4.57	90°
		237	25.8.50	1h
* Rundschlag max. — ∅ Seitenschlag max. —	Prüfmß in Zt	Her- stelle	Inspek- tor	Aenderung
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ∅ Seitenschlag max. —	Werkstoff	Maßstab		Gezeichnet
	Type I	3:1		20.3.50
Vorherrschende Oberflächen- güte —	Kompl. Maschinenkörper mit kompl. Zehnerlocke		Geprüft	
Oberflächenbehandlung —	• Diese Maße werden bei Ab- nahme besonders kontrolliert		Gesehen	
Wärmebehandlung —	Kompl. Nr. 10'232	Erstanz für		
I 1	Type Stück	CONTINA A.G. MAUREN		10'227-4







10.025-5

10.147-1

\*  $\phi 8-N8$

\*

23. JUNI 1951

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

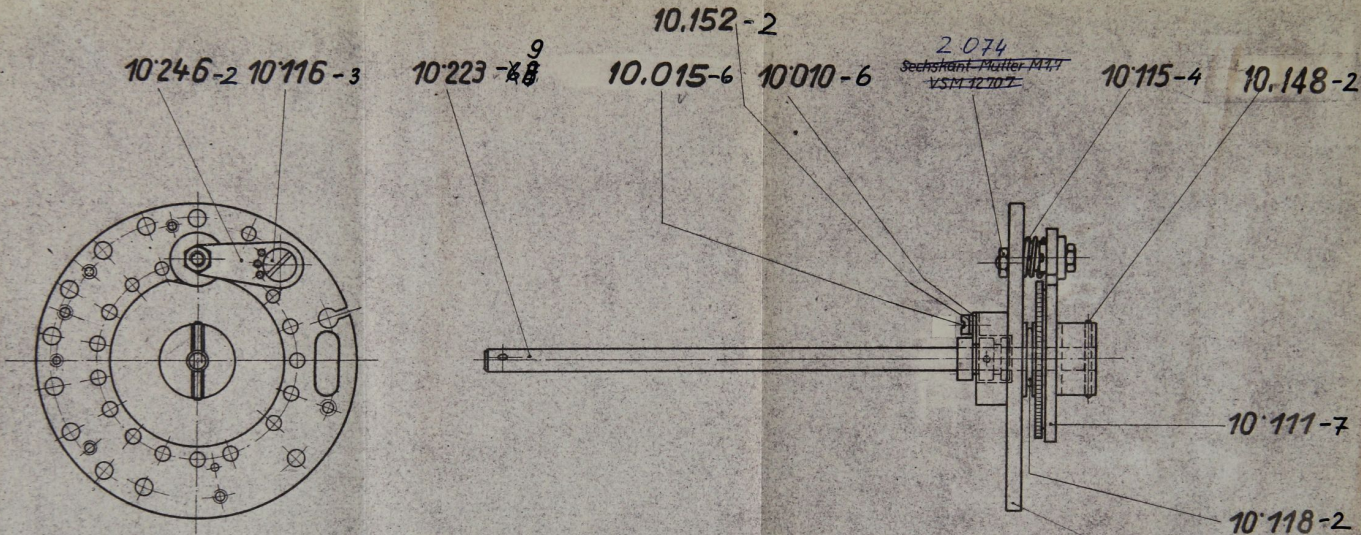
Stück p. Masch.	1																				
Type	I	IIa	IIb	III																	
Max. Abweichung nicht tolerierter Messe	—				8-N8	-3	-25														
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	—				Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buch- stabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung			Aend.Nr.	Datum	Vis.							
* Rundschlag max. 20 $\mu$ ◇ Seitenschlag max. 20 $\mu$	—				Werkstoff				Maßstab	Gezeichnet	12.7.1950	Liut									
Ohne * Rundschlag max. .... Ohne ◇ Seitenschlag max. ....	—				Type I				5:1	Geprüft											
Vorherrschende Oberflächengüte	—				Gruppe Zählwerk				Kompl. Zählwerkshülse			Gesehen									
Oberflächenbehandlung	—				Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0,1 mm gebr.				Ersatz für												
Wärmebehandlung	—				Kompl. Nr. 10-201				CONTINA A.G. MAUREN			10.229									

10.210









nach 10.077 Pos.  
1 u. 2 sortiert

10.077-13  
Änd. Nr. 1301 22460 92  
Änd. Nr. 1212/29160  
23. JUNI 1951

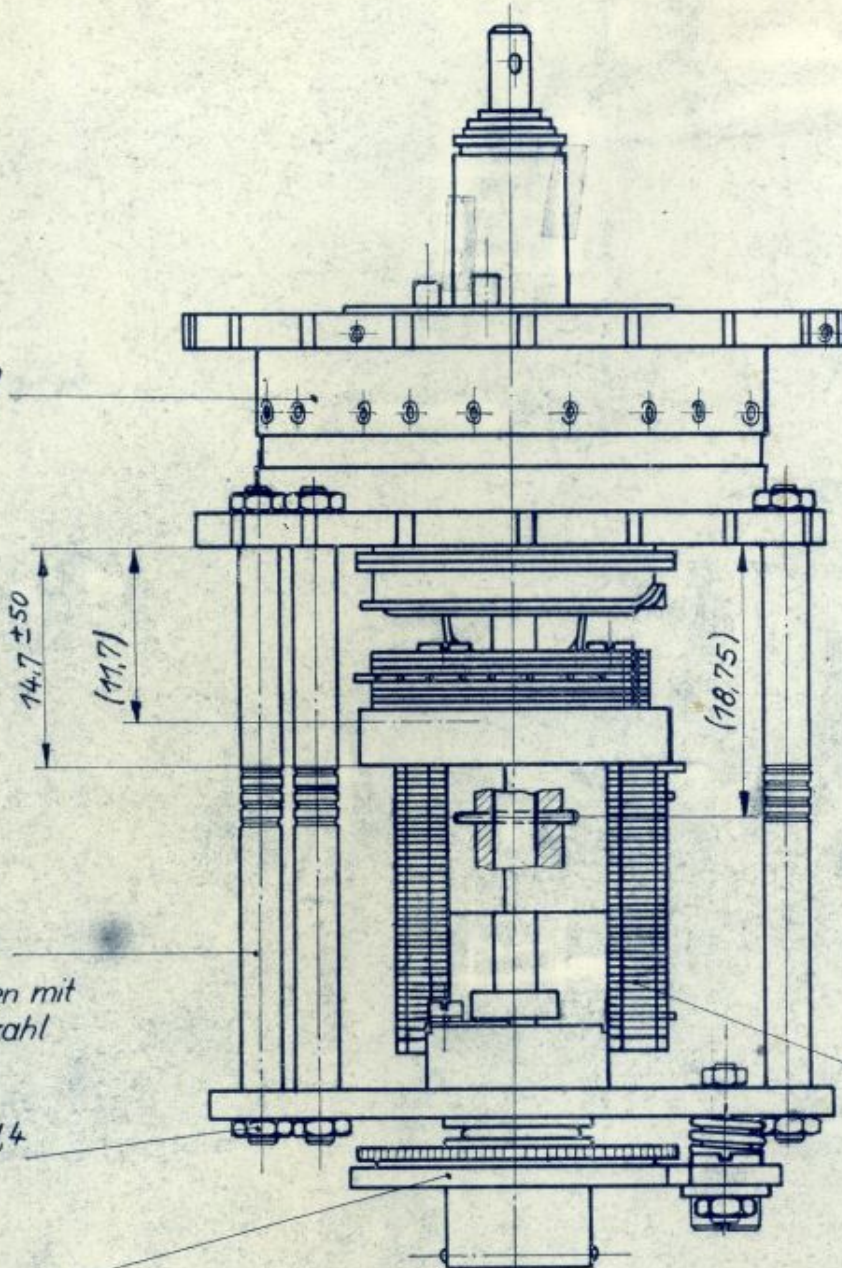
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse — mm					Index 2 in 3 geändert	Änd. Nr. 999 20.7.51 <i>Heuck</i>
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse —					Index 1 in 2 geändert	Änd. Nr. 372 5.3.51 <i>Heuck</i>
* Rundsclag max. —	Index	Abmaß	Stückzahl	Änderung	Änderung	Datum
↳ Seitenschlag max. —					Änd. Nr. 195 7.6.50 <i>Heuck</i>	1951
* Rundsclag max. —					Änd. Nr. 4.5.1951 <i>Heuck</i>	
Ohne * Rundsclag max. —	Werkstoff —		Anmerkung		Datum	
Ohne ↳ Seitenschlag max. —	Type I		Gruppe Grundkörper		2:1	
Vorherrschende Oberflächen- güte —	<b>Kompl. Lagerplatte</b>		Ersatz für —		Maßstab Gezeichnet 30.1.50 <i>Heuck</i>	
Oberflächenbehandlung —	ca. Diese Maße werden bei Ab- nahme besonders kontrolliert		CONTINA A.G. MAUREN		Geprüft	
Wärmebehandlung —	Kompl. Nr. 70.232		10.231-5		Gesehen	

I	1
Type	Stück

10.231-5  
B4



10'227



10'064

Sämtliche Säulen mit gleicher Rillenzahl

6 Kt. Mutter M1,4  
VSM 12 707

10'214

10'231

Masse in Klammern sind Hilfsmasse ohne Berücksichtigung v. Toleranz

Abmasse in  $\mu = 1/1000$  mm

Stück p. Masch.	1					Index 3 in 4 geändert	476	12.11.51	Sehe
Type	I	IIa	IIb	III		Index 2 in 3 geändert	373	5.3.51	W
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse $\pm 100$						Index 1 in 2 geändert	240	30.8.50	Seh
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse						Nummer in Index 1 geändert	180	5.5.1950	Fedat
	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung	Aend.Nr.	Datum	Vis.	
* Rundschlag max. — ◇ Seitenschlag max. —	Werkstoff —				Maßstab	Gezeichnet	16.2.50	W.H.	
Ohne * Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag max. —	Type I Gruppe				2:1	Geprüft			
Vorherrschende Oberflächengüte	<b>Grundkörper Stufe I</b>					Gesehen			
Oberflächenbehandlung					Ersatz für				
Wärmebehandlung	Kompl. Nr. 10'233				CONTINA A.G. MAUREN	<b>10'232-4</b>			

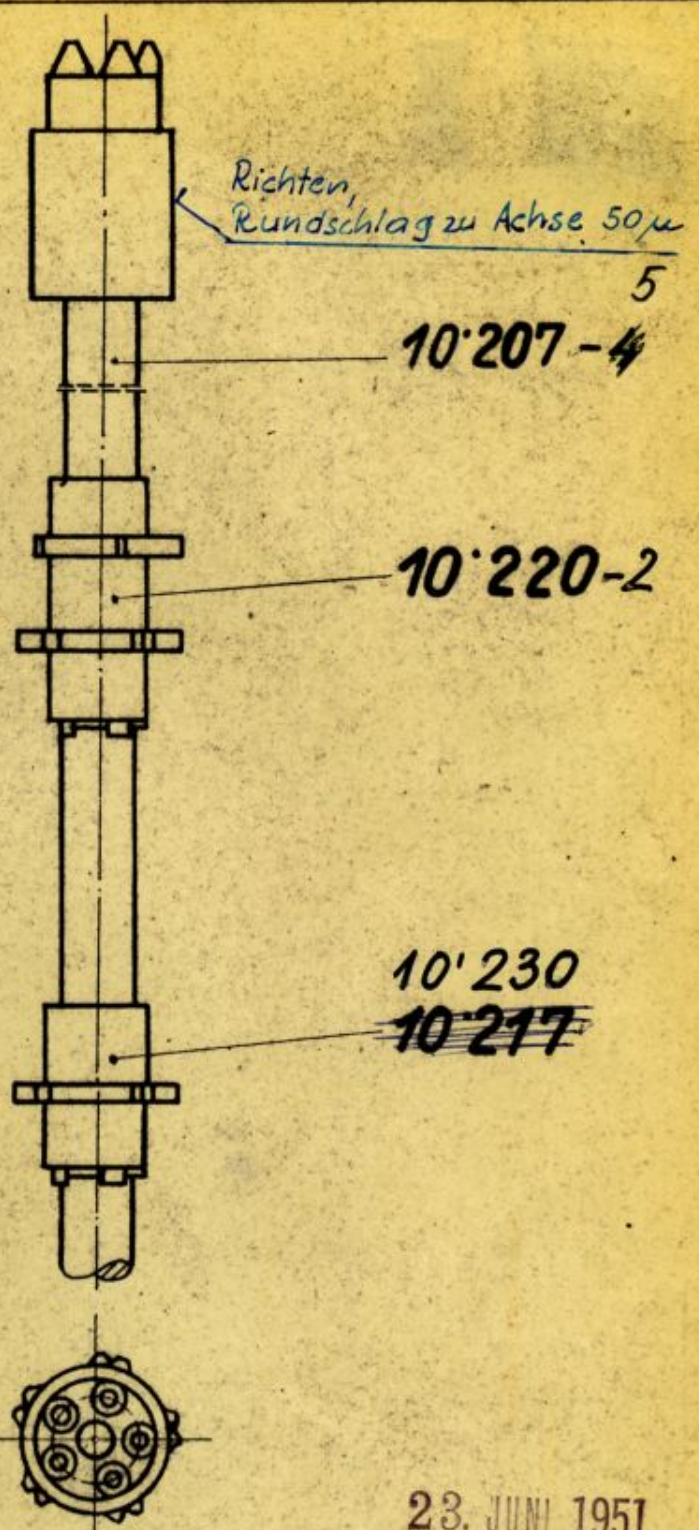




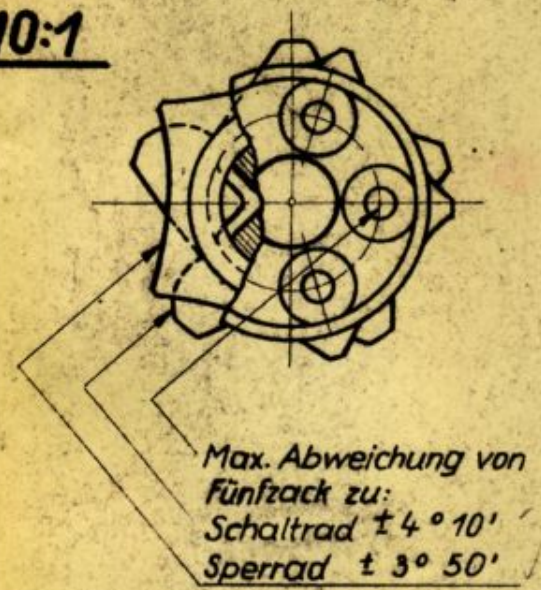








M10:1



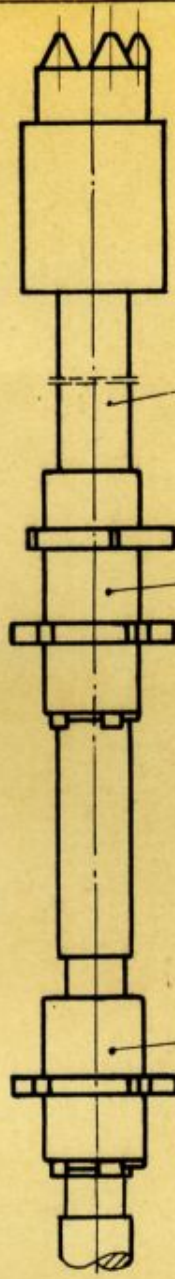
23. JUNI 1951

Stück p. Masch	12																			
Type	I	IIa	IIb	III																
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	Keine Indexänderung										950	7.3.56	Hahle							
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buch- stabe	Buchstabe kommt vor	Änderung				Änd.N	Datum	Vis.									
Werkstoff	Type I Gruppe Grundkörper Stufe II										Maßstab	Gezeichnet	9.2.50	Wef.						
• Rundschlag max.	Kompl. Treibelement IV										5:1	Geprüft		M. J.						
◇ Seitenschlag max.	mit Kompl. Zehnerschalt- u. Einstellrad											Gesehen								
Ohne • Rundschlag max.											Ersatz für									
Ohne ◇ Seitenschlag max.											CONTINA A.G. MAUREN		10'236							
Vorherrschende Oberflächengüte	Kompl. Nr. 10'233																			
Oberflächenbehandlung																				
Wärmebehandlung																				







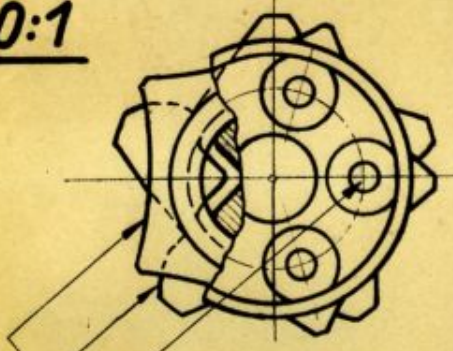


5  
10·209 - 4

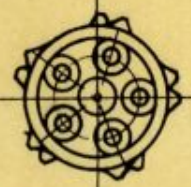
10·220 - 2

10·230

M 10:1



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

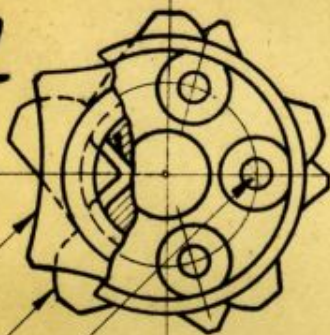


23. JUNI 1951.

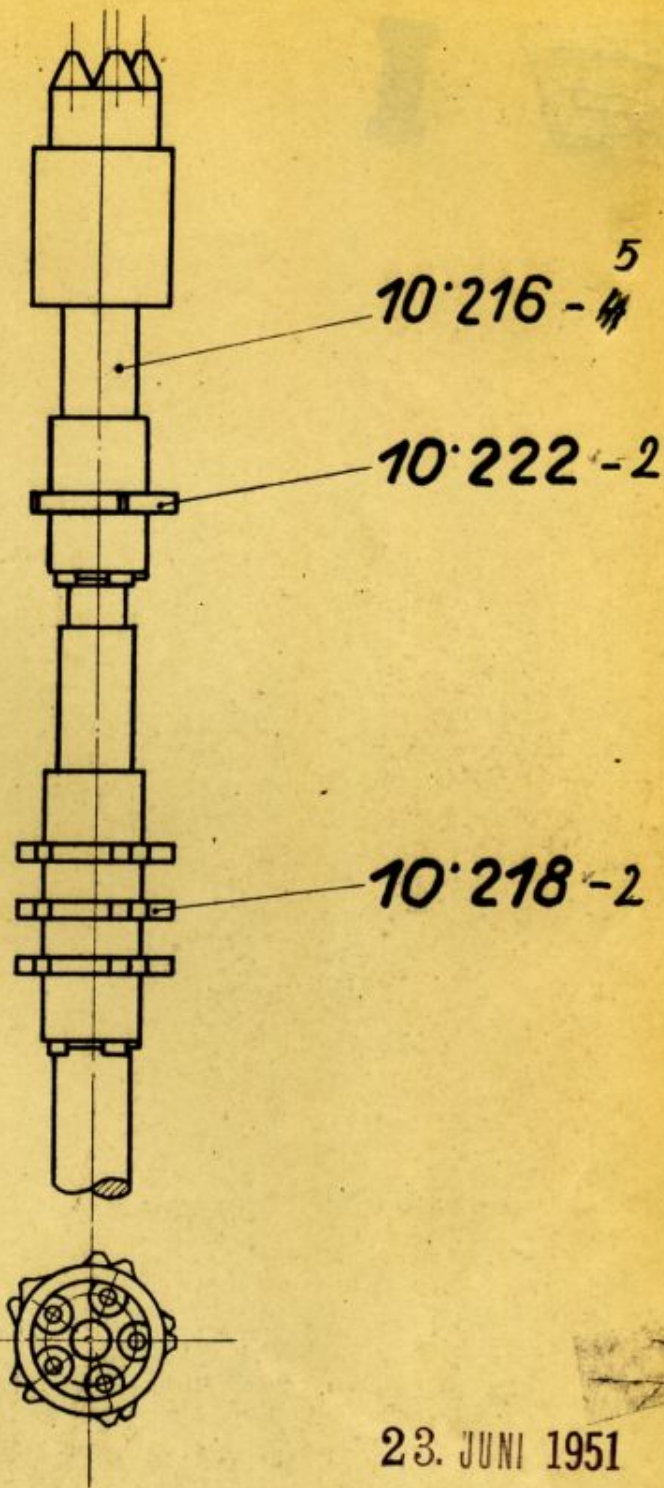
Stück p. Masch	3																			
Type	I	IIa	IIb	III																
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	—																			
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	—																			
• Rundschlag max. — ◇ Seitenschlag max. —	—																			
Ohne • Rundschlag max. — Ohne ◇ Seitenschlag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



**M10:1**



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

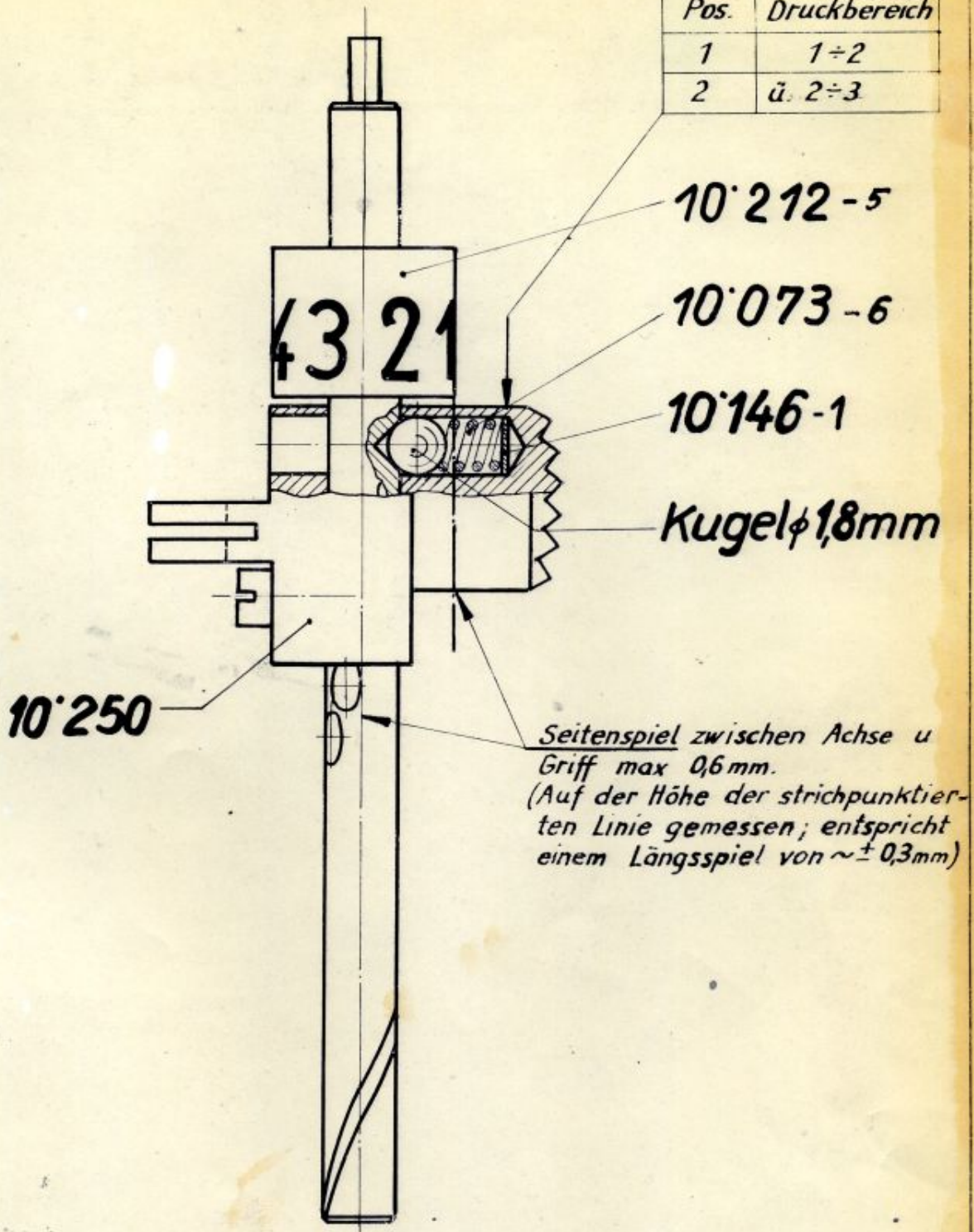


23. JUNI 1951

Stück p. Masch.	1																		
Type	I	IIa	IIb	III															
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	—																		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	—																		
Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buch- stabe	Buchstabe kommt vor	Änderung										Datum	Vis.				
Werkstoff	—										Maßstab	Gezeichnet	9.2.50	Ktl					
Type	I Gruppe Grundkörper Stufe II										5:1	Geprüft		Ktl.					
<b>Kompl. Treibelement III</b>												Gesehen							
mit Quot-Einersperr- u. Quotieteneinstellrad											Ersatz für —								
Oberflächenbehandlung	—										CONTINA A.G.		<b>10·239</b>						
Wärmebehandlung	—										MAUREN								
Kompl. Nr. 10·233																			

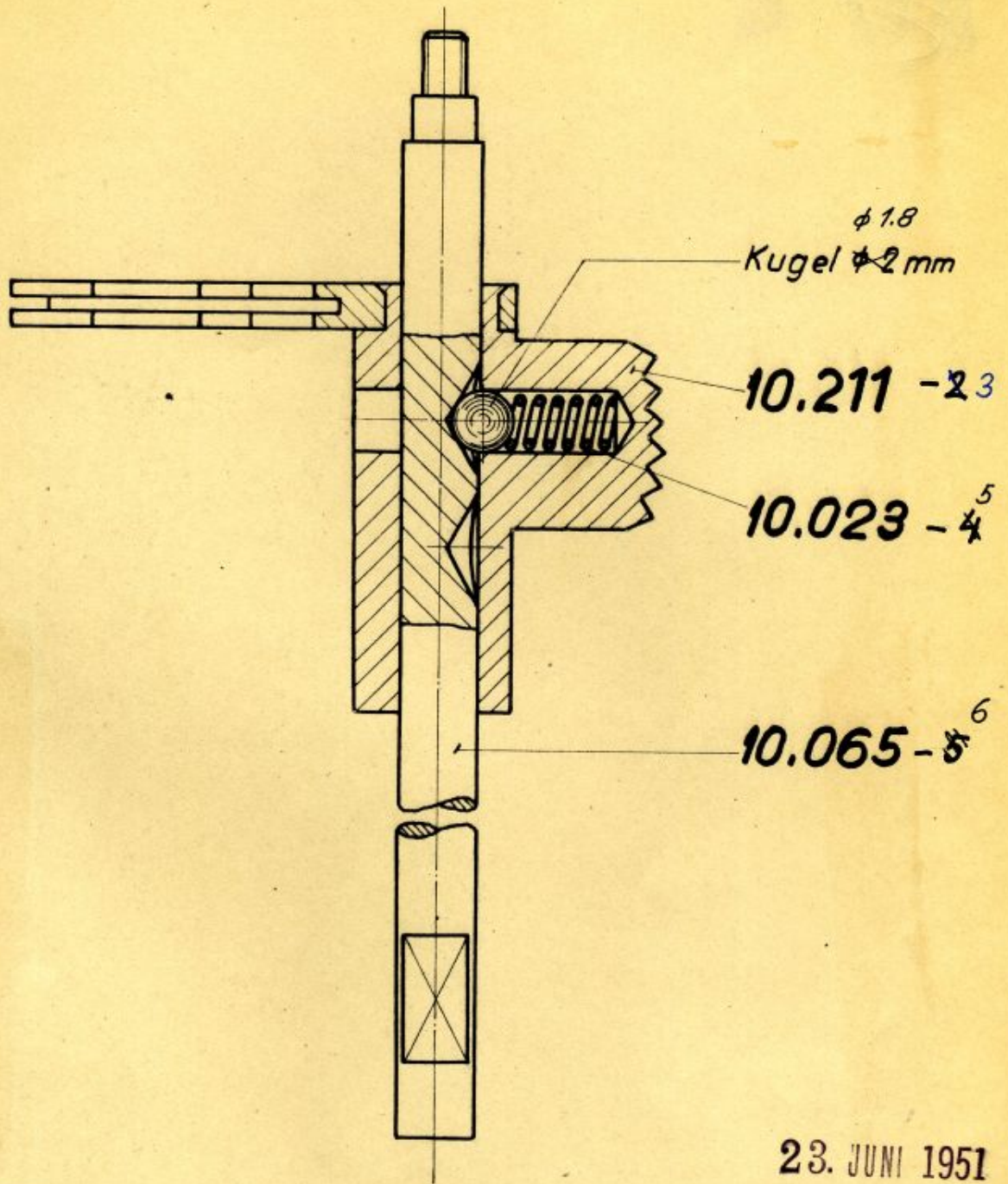


Pos.	Druckbereich
1	1÷2
2	ü. 2÷3



Stück p. Masch. <b>8</b>						1434	11.9.64		818	18.3.52	Gene.
Type I II IIB III						1427	10.3.64		401	10.5.51	Dgs.
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse —						986	24.2.59		238	30.8.50	W. H.
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse —						951	24.2.56	Hohlz.	179	4.5.1950	W. H.
* Rundschlag max. —	Paßmaß	Abmaß in AL	Aend. Nr.	Datum	Vis.	Aend. Nr.	Datum	Vis.	Aend. Nr.	Datum	Vis.
◇ Seitenschlag max. —	Werkstoff —						Maßstab	Gezeichnet	14.2.50	W. H.	
Ohne * Rundschlag max. —	Type <b>I</b> Gruppe						<b>5:1</b>	Geprüft			
Ohne ◇ Seitenschlag max. —	<b>Kompl. Einstellgriff</b>							Gesehen			
Vorherrschende Oberflächengüte —							Ersatz für				
Oberflächenbehandlung —											
Wärmebehandlung —	Kompl. Nr. <b>10'234</b>						CONTINA A.G. MAUREN		<b>10'240-6</b>		

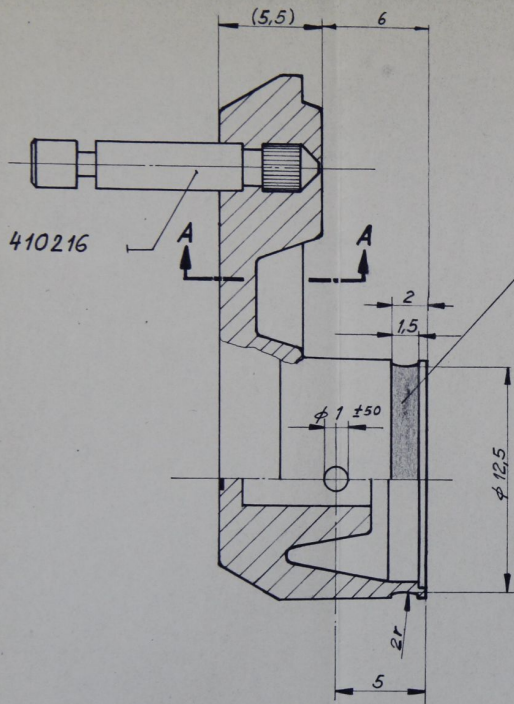




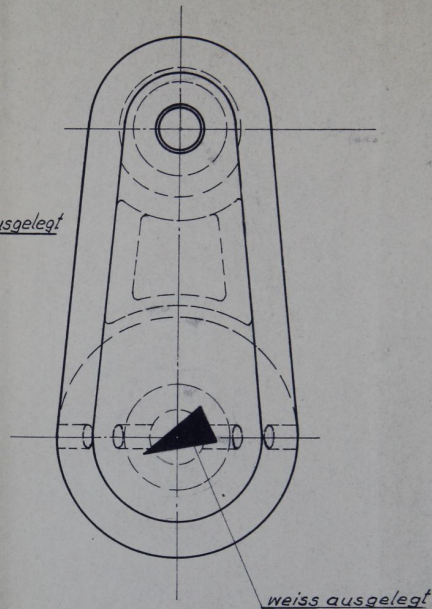
23. JUNI 1951

Stück p. Masch.	1								1440	1.12.64	Ocha	
Type	I	IIa	IIb	III					1208	10.9.59	Stueck	
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse —									393	24.4.51	Gas	
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse —									239	30.8.50	Stueck	
	Paßmaß	Abmaß in µ	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Aenderung			Aend. Nr.	Datum	Vis.		
* Rundschlag max. —	Werkstoff —							Maßstab	Gezeichnet	23.8.1950	Leiser	
◇ Seitenschlag max. —	Type I Gruppe Grundkörper							5:1	Geprüft		H.	
Ohne * Rundschlag max. —	<b>Kompl. Quotienteneinsteller</b>							Gesehen				
Ohne ◇ Seitenschlag max. —								Ersatz für		10.241-1		
Vorherrschende Oberflächengüte —												
Oberflächenbehandlung —	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0.1 mm gebr.							CONTINA A.G.		10.241-4		
Wärmebehandlung —	Kompl. Nr. 10.233							MAUREN				

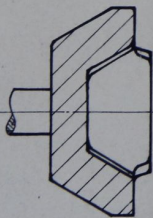




Mit rotem Leuchtlack ausgelegt



weiss ausgelegt



Schnitt A-A

Maße in Klammern sind Hilfemaße ohne Berücksichtigung von Toleranzen

Stück p. Gerät	1	1																		
Type	I	II																		
Abmaße in $\mu$ = $\frac{1}{1000}$ mm																				
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm 100\mu$																				
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße																				
* Runds Schlag max. 20 $\mu$ \(\diamond\) Seitenschlag max. 20 $\mu$ Ohne * Runds Schlag max. 50 $\mu$ Ohne \(\diamond\) Seitenschlag max. 50 $\mu$ Vorherrschende Oberflächengüte																				
Oberflächenbehandlung																				
Wärmebehandlung																				
Werkstoff	Delrin										Maßstab	Gezeichnet	20.3.63							
Type	Curta I/II Gruppe										5:1	Geprüft	26.3.63							
Kurbel m. Bolzen											Gelesen									
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0.1 mm gebr.											Ersatz für		10'242							
Kompl. Nr. 10'245											CONTINA A.G. MAUREN		410062 a							

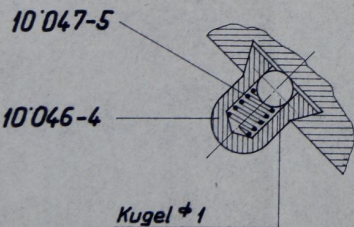
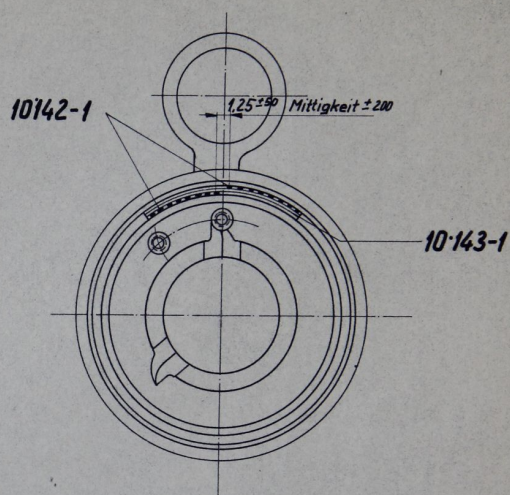
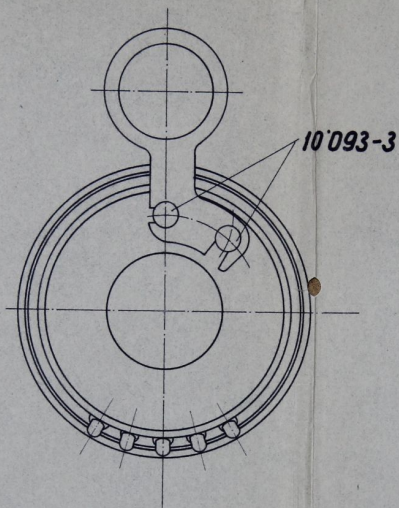
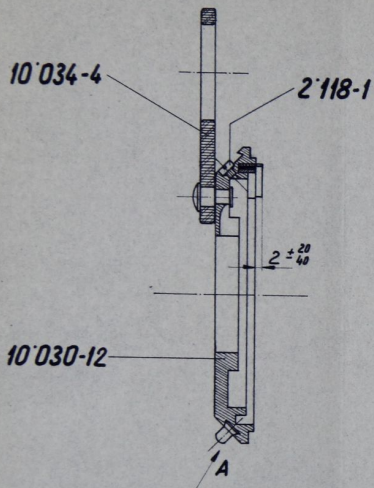












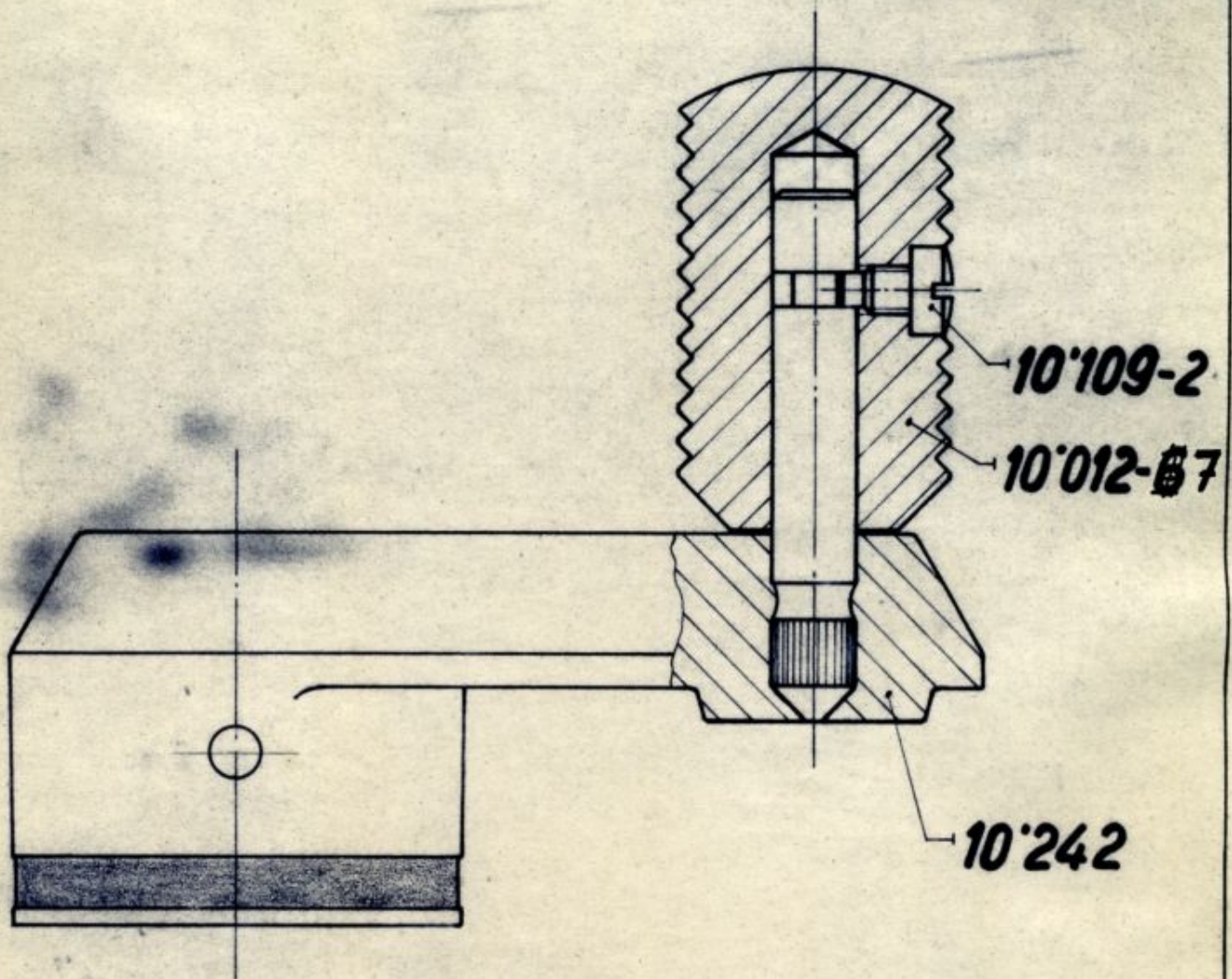
**Detail A**  
M 10:1

Maße in Klammern sind Hilfsmaße ohne Berücksichtigung von Toleranzen

Stück p. Baugr.	1
Type	I
Abmaße in $\mu$ + $\frac{1}{1000}$ mm	
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm$ $\mu$	
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße	
* Rundschlag max. 20 $\mu$	
◇ Seltenschlag max. 20 $\mu$	
Ohne * Rundschlag max. 50 $\mu$	
Ohne ◇ Seltenschlag max. 50 $\mu$	
Vorherrschende Oberflächengüte	
Oberflächenbehandlung	
Wärmebehandlung	

197/67 Index 3 war 2. neue Zeichnung			
Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Änd. Nr.	Aenderung
Werkstoff		Maßstab	Gezeichnet
Type I Gruppe		2:1	14.9.67
Kpl. Löscherkappe		(10:1)	Geprüft
Oberflächenbehandlung		Gesehen	
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebt.		Ersatz für	
Wärmebehandlung		CONTINA A.G. MAUREN	
Kopl. Nr. 10210		10244-3	

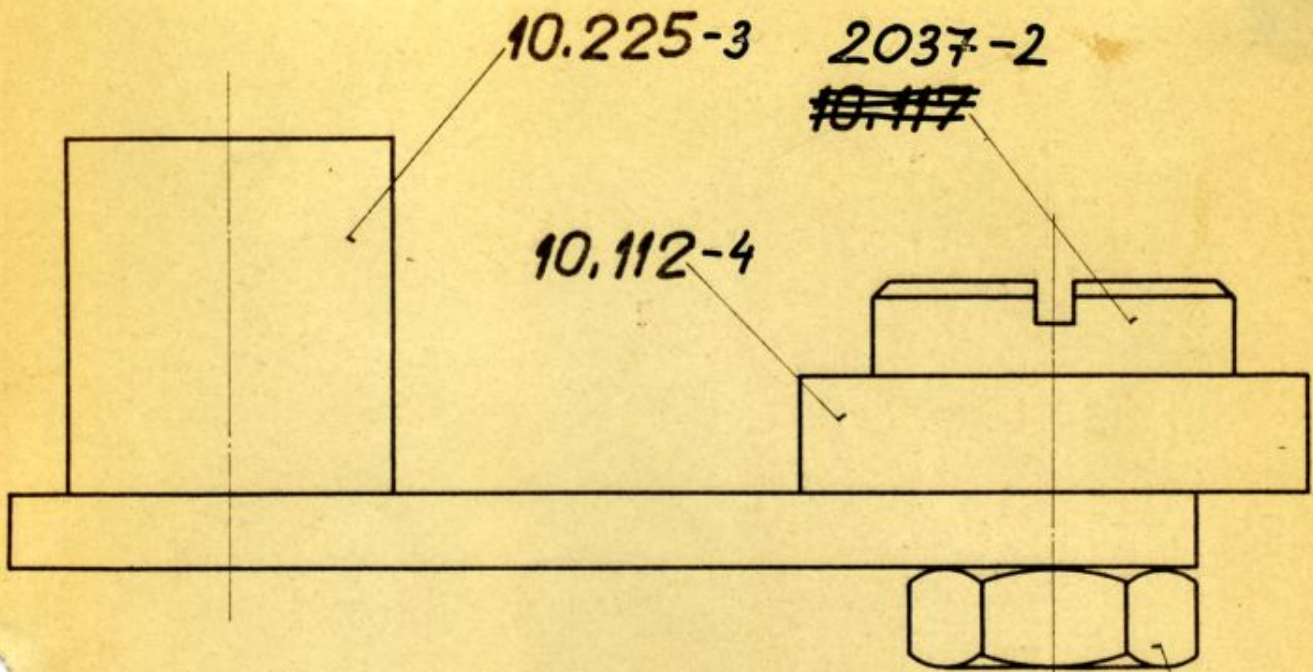




Maße in Klammern sind Hilfsmaße ohne Berücksichtigung von Toleranzen

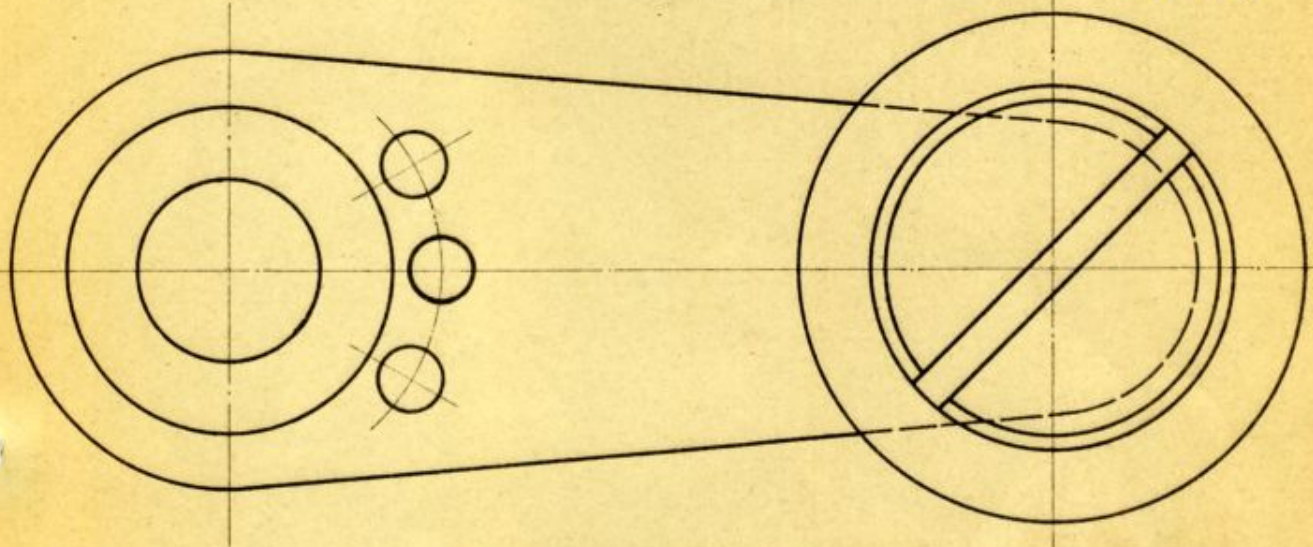
Stück p. Gerät	1	1								
Type	I	II								
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm										
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm$ _____ $\mu$					1325			7.6.61		
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße					1305			18.8.60		
* Rundschlag max. 20 $\mu$ ∩ Seitenschlag max. 20 $\mu$			Peßmaß	Abmaß in $\mu$	Änd. Nr.	Änderung		Datum	Visum	
Ohne * Rundschlag max. 50 $\mu$ Ohne ∩ Seitenschlag max. 50 $\mu$			Werkstoff -			Maßstab	Gezeichnet	18.5.60		
Vorherrschende Oberflächengüte			Type I/II Gruppe			5:1	Geprüft	14.6.60		
Oberflächenbehandlung			Ohne besondere Angaben Kanten entgrätet und bis 0,1 mm gebr.				Gesehen			
Wärmebehandlung			Kompl. Nr. 10210/2500			Ersatz für		10'245-2		
			CONTINA A.G. MAUREN							





Sechskantmutter M1.7 VSM 12707

2.074

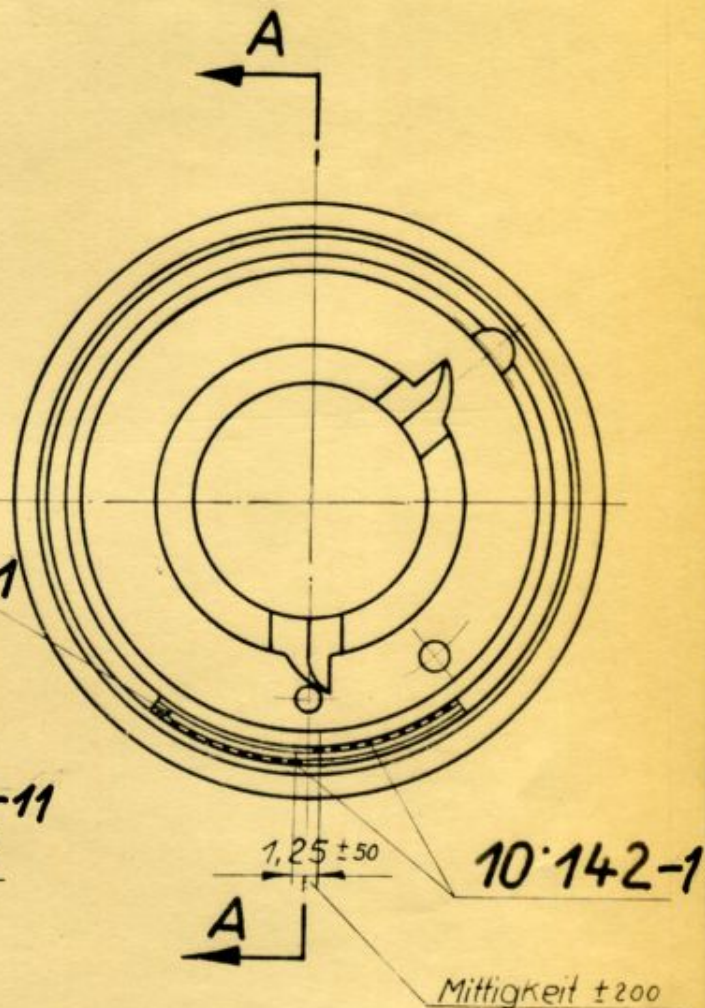
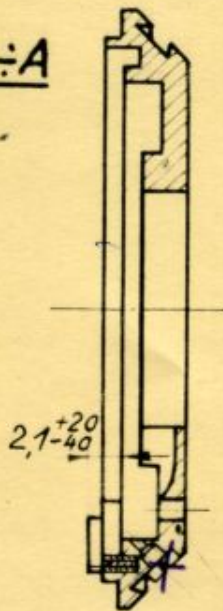


23. JUNI 1951

Stück p. Masch. /									
Type I II IIa III									
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm			998				20.4.59	Stenk	
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße $\pm$ — $\mu$			368	Index 1 in Index 2 geändert			3.3.1951	Schar	
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße —			309	Nummer in Index 1 geändert			9.11.1950	Schar	
	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Änd. Nr.	Änderung			Datum	Visum	
* Rundschlag max. 20 $\mu$	Werkstoff —				Maßstab	Gezeichnet	9.11.1950	Schar	
○ Seitenschlag max. 20 $\mu$	Type I Gruppe Grundkörper				10:1	Geprüft			
Ohne * Rundschlag max. — $\mu$	Kompl. Nullpuffer				Gesehen				
Ohne ○ Seitenschlag max. — $\mu$					Ersatz für 10.246				
Vorherrschende Oberflächengüte —	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.				CONTINA A.G. MAUREN		10.246-2		
Oberflächenbehandlung —	Kompl. Nr. 10.231								
Wärmebehandlung —									



Schnitt A÷A



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

Stück Mesch	1																			
Type	I	IIa	IIb	III																
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse	keine Indexänderung										807	18.3.52	lok.							
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse	Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Buchstabe	Buchstabe kommt vor	Änderung				Äend. Nr.	Datum	Vis.									
* Rundschlag max. —	Werkstoff —				Maßstab	Gezeichnet	21.1.50	hfg												
◇ Seitenschlag max. —	Type I Gruppe				2:1	Geprüft														
Ohne * Rundschlag max. —	<b>Löscherkappe mit eingepressten Segmenten</b>					Gesehen														
Ohne ◇ Seitenschlag max. —						Ersatz für —														
Vorherrschende Oberflächengüte					CONTINA A.G. MAUREN		10'247													
Oberflächenbehandlung	Kompl. Nr. 10'244																			
Wärmebehandlung																				

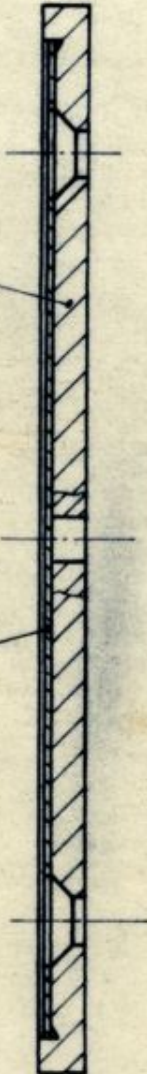






10'028-6

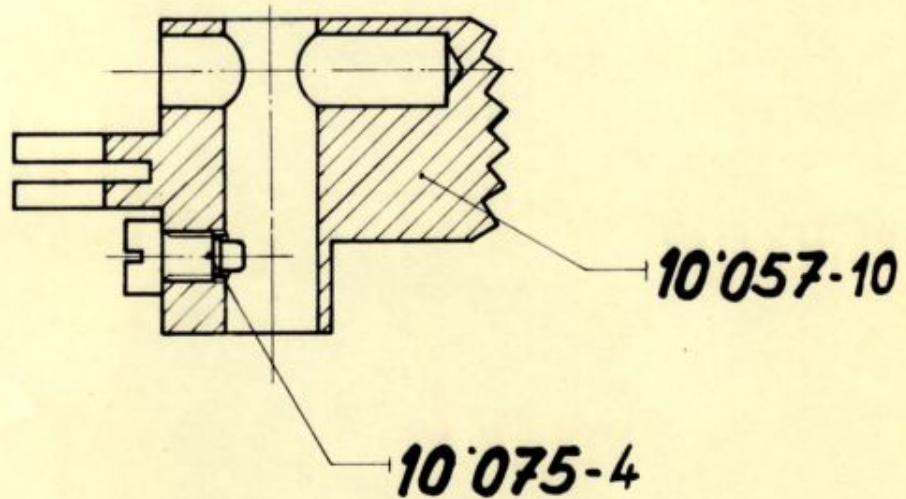
10'158  
(geklebt)



Maße in Klammern sind Hilfsmaße ohne Berücksichtigung von Toleranzen

Stück p. Gerät	1								
Type	I								
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000}$ mm									
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße + - $\mu$				1317				26.10.60	R
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße -		Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Änd. Nr.	Änderung			Datum	Visum
* Rundschlag max. 20 $\mu$ ∩ Seitenschlag max. 20 $\mu$		Werkstoff -			Maßstab	Gezeichnet	25.10.60	R	
Ohne * Rundschlag max. 50 $\mu$ Ohne ∩ Seitenschlag max. 50 $\mu$		Type I Gruppe			3:1	Geprüft			
Vorherrschende Oberflächengüte -		Kompl. Abschlusscheibe				Gesehen			
Oberflächenbehandlung -		Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1 mm gebr.			Ersatz für		10'249		
Wärmebehandlung -		Kompl. Nr. 10'234			CONTINA A.G. MAUREN				



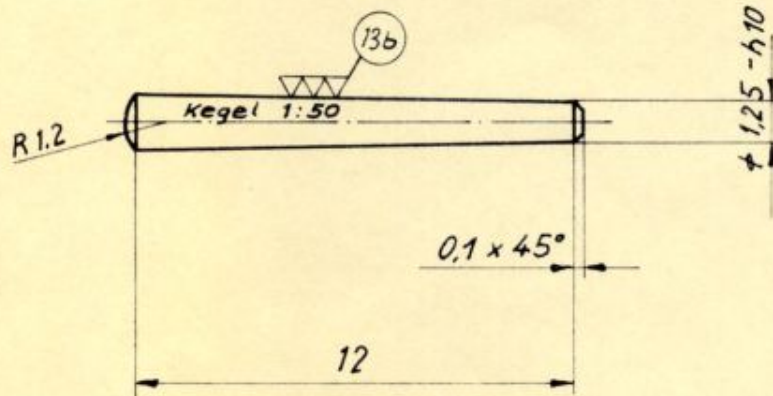
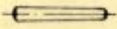


Maße in Klammern sind Hilfsmaße ohne Berücksichtigung von Toleranzen

Stück p. Gerät	8	11							
Type	I	II							
Abmaße in $\mu = \frac{1}{1000} \text{ mm}$									
Max. Abweichung nicht tolerierter Maße	+	-	$\mu$						
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmaße	-								
* Rundschlag max. 20 $\mu$									
◇ Seitenschlag max. 20 $\mu$									
Ohne * Rundschlag max. 50 $\mu$									
Ohne ◇ Seitenschlag max. 50 $\mu$									
Vorherrschende Oberflächengüte	-								
Oberflächenbehandlung	-								
Wärmebehandlung	-								
Paßmaß	Abmaß in $\mu$	Aend. Nr.	Änderung				Datum	Visum	
		1626					17.2.67	<i>R</i>	
Werkstoff	-			Maßstab	Gezeichnet	9,3.64	<i>R</i>		
Type	Gruppe			5:1	Geprüft				
<b>Einstellgriff mit Führungsschraube</b>					Gesehen				
Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und bis 0,1mm gebt.				Ersatz für		<b>10'250-1</b>			
Kompl. Nr. 10'240/2'533				CONTINA A.G. MAUREN					



M 1:1



Stück p. Maehr.	1																			
Type	I	IIa	IIb	III																
Max. Abweichung nicht tolerierter Masse ±					125-h10	-40														
Max. Abweichung nicht tolerierter Winkelmasse																				
* Rundschlag max. Seitenschlag max.																				
Ohne * Rundschlag max. Ohne Seitenschlag max.																				
Vorbereitende Oberflächengüte $\nabla(\nabla\nabla)$																				
Oberflächenbehandlung	Ohne besondere Angaben Kanten entgratet und ca. 0.1 mm gebt.										Ersatz für									
Wärmebehandlung	Kompl. Nr.										Ersatz für									
Werkstoff <i>nicht. St. RRMD</i>												Maßstab	Gezeichnet	16.9.68	<i>Blum</i>					
Type <i>I, II</i> Gruppe												5:1	Geprüft		<i>l</i>					
<b>Kegelstift</b>													Gesehen							
CONTINA A.G. MAUREN												410 367								



# C J R T A I *Continued 5A*

