





**Schnitt A-B**  
**Section A-B**

Fitting drilled with drilling jig  
Ream drilled hole 10H7 with device  
after welding  
For dimensions with no indications of  
tolerances see DIN 7168 medium range  
TIG welding with filler metal 1.7734.2  
Primary coat with Wash primer 42002+  
hardener 40018. Coating nitro lacquer  
RAL 7003 or cadmium-plated

Beschlag mit Vorrichtung gebohrt, Bohrungen 10H7  
in Vorrichtung parallel aufgerieben (nach Schweißung)

Bei nicht tolerierten Maßen gilt  
DIN 7168 Genauigkeitsgrad mittel.

Im WIG-Verfahren mit Zusatzwerkstoff 1.7734.2 ge-  
schweißt. Grundiert mit Wash-Primer 42002 + Härter  
40018. Decklackierung mit Nitro-Lack grau RAL 7003.

②  
①

Pos. Nr.	Stück- zahl	Benennung	Werkstoff	Zahn. Nr./Abmaß.	Gewicht
6	4	Blech sheet metal	1.7734.4	40 x 4 x 1.5	
5	2	Blech sheet metal	1.7734.4	28 x 8 x 1	
4	2	Rohr tube	St 35 BK	14 x 3 x 1 DIN 2391	
3	1	Rohr tube	1.7734.4	20 x 14 x 1.5 DIN 9369	
2	2	Blech sheet metal	1.7734.4	15 x 8 x 1.5	
1	2	Blech sheet metal	1.7734.4	713 x 18 x 2	



**GLASFLEUGE**  
ING. EUGEN HÄNLE  
SCHLATTSTALL KR. NÖRTING

Änderungs- Nr.	Beitr. W. Nr.	Änderung	Datum	Name	Anlr. Nr.
②		Produced Wachferigung ab 1983	10.83	H. Str.	
①		Pos. 6 nachgelagert Pos. 5 nachgelagert	23.6.75	Plawski	

**HR - Antrieb**  
Elevator drive bracket

205-33-9

1:1