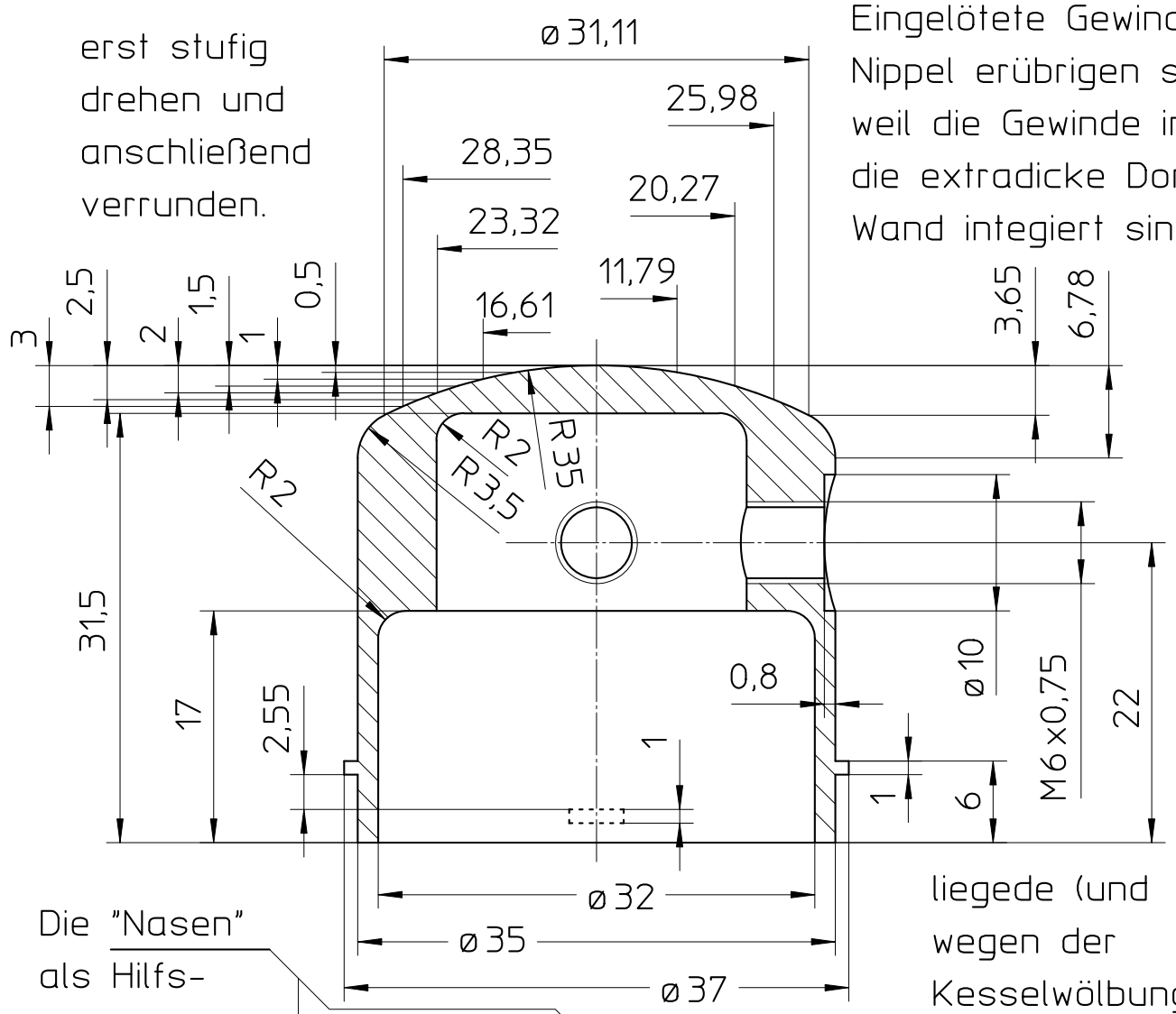


erst stufig drehen und anschließend verrunden.

Eingelötete Gewinde-Nippel erübrigen sich weil die Gewinde in die extradicke Dom-Wand integriert sind.



Die "Nasen" als Hilfsauflage beim Hartlöten. bestanden ursprünglich aus zwei umlaufend stehenden gelassenen Ringen die bis auf jeweils 2 gegenüber

liegende (und wegen der Kesselwölbung paarweise höhenversetzte) Nocken wieder abgeschliffen wurden. Heute würde ich dort nur ein paar Bohrungen anbringen und Stifte hinein stecken.

Index	änderung	Datum	Name
-------	----------	-------	------

Copyright reserved. Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor.	KRÖGER SCHIFFSMODELLBAU technische Mechanik 34414 Warburg		Maßstab 2:1		Benennung alternativer Dom	
	Nicht gekennzeichnete Oberflächen: Rauwerte Ra in µm	3,2	Bearb.	Datum	Name	
			Gepr.	31.08.00	Kröger	
	Werkstückkanten nach DIN 6784	Zul. Abw. mittel DIN 7168	Oberflächen DIN ISO 1302	Werkstoff		DIN A
Paßmaß	Abmaß		Gewicht		4	X X X X X
			Entst. aus		AI	Blatt
			Ersatz durch		Bl.	