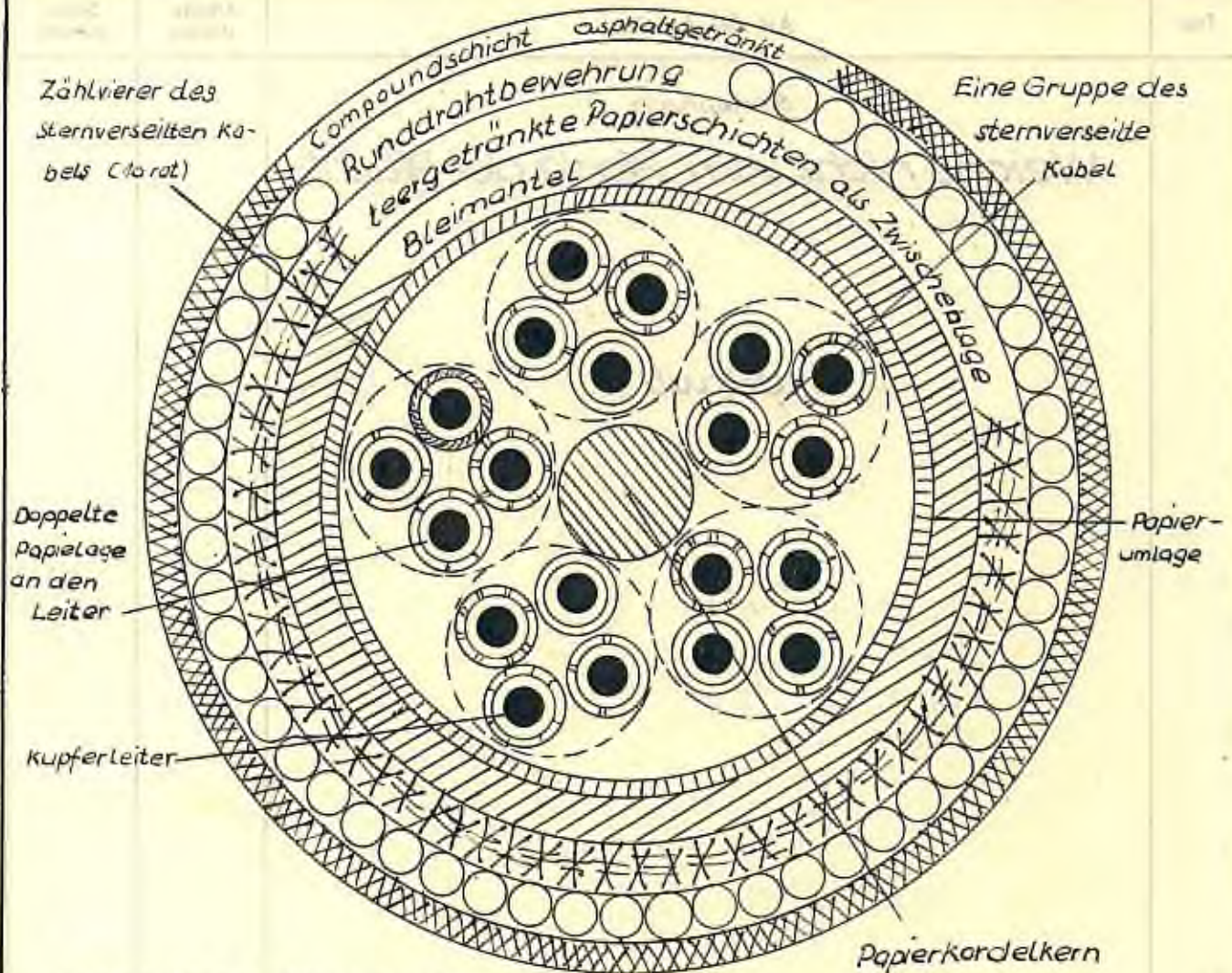
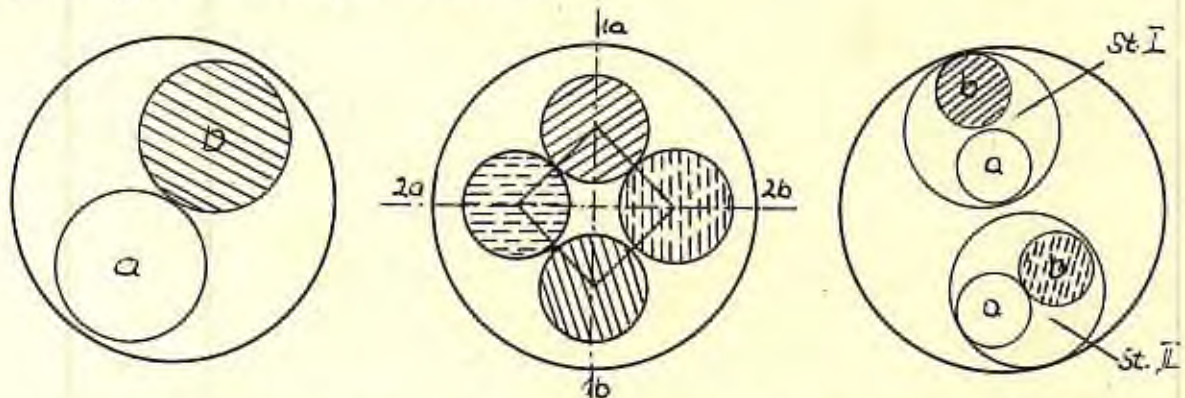




10paariges Fernsprechkabel

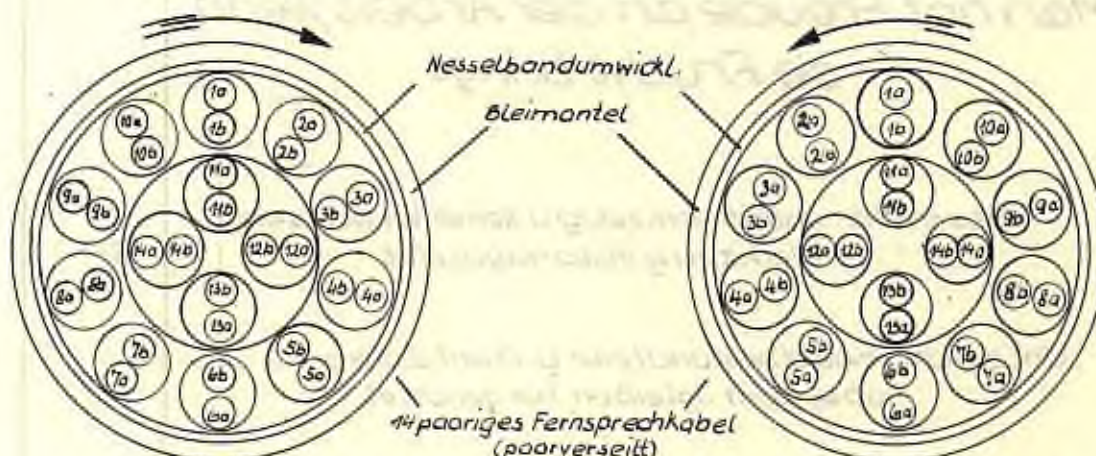


Paarige-Verseilung Stern-Verseilung Dieselhorst-Martin-Vers.

Aufbau der Kabel

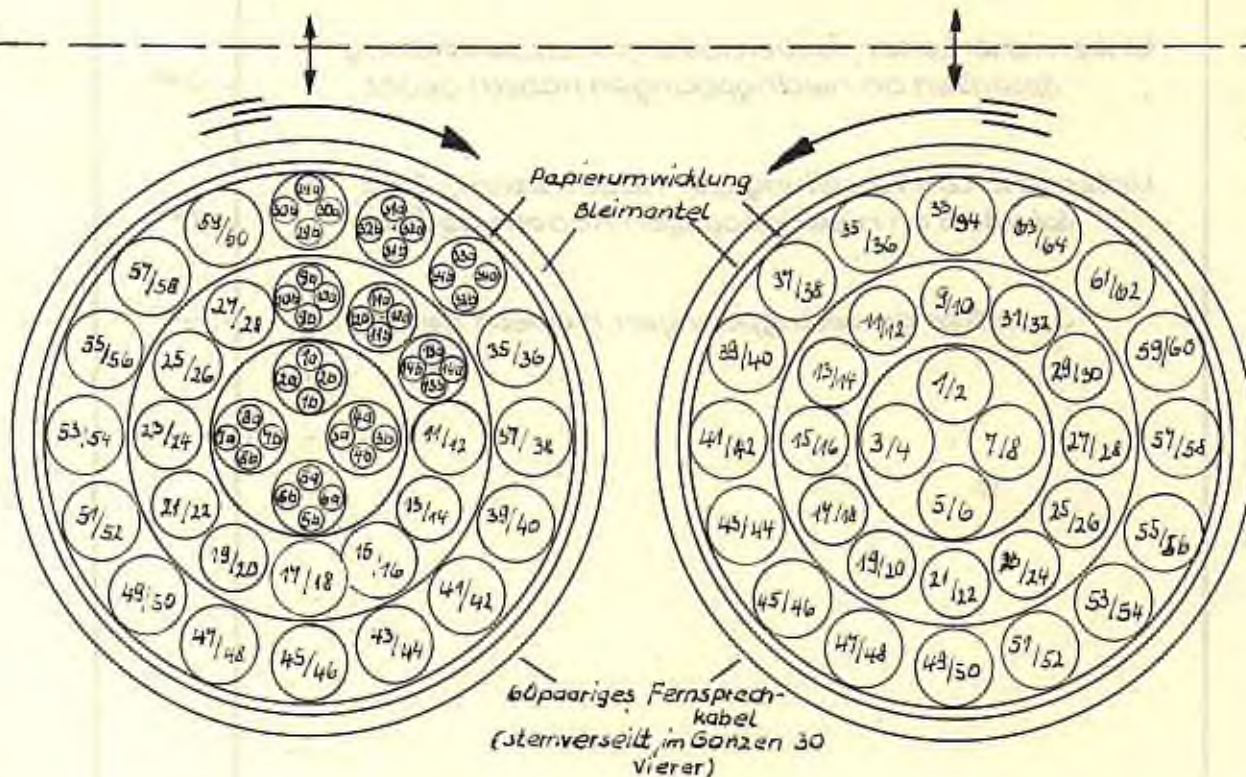
a) alte Zählweise:

Erstes Adernpaar: außen
 Letztes " " : innen



Amt im Rücken, vom Amt
 aus gesehen, abgehend
 rechts herum im Uhrzeiger-
 sinn.

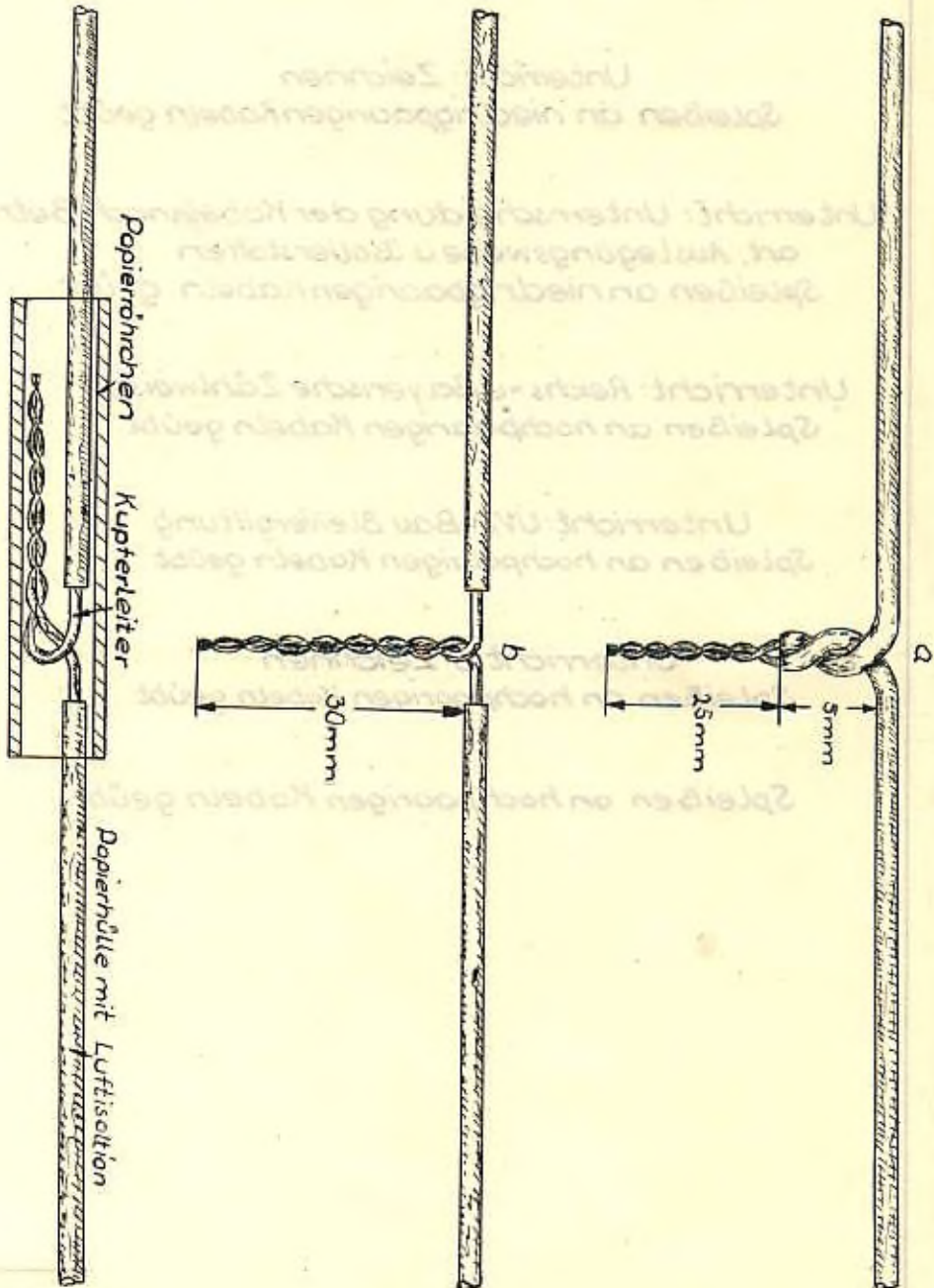
Nach dem Amt gesehen,
 ankommend, links herum,
 entgegen dem Uhrzeiger-
 sinn.

b) neue Zählweise:

Erster Vierer: innen
 Letzter " " : außen

Zählweise bei Fernsprechan-schlußka.

Würgestellen in Papierkabeln



Bezeichnung

Wochen-
verdienst

Unterschriften

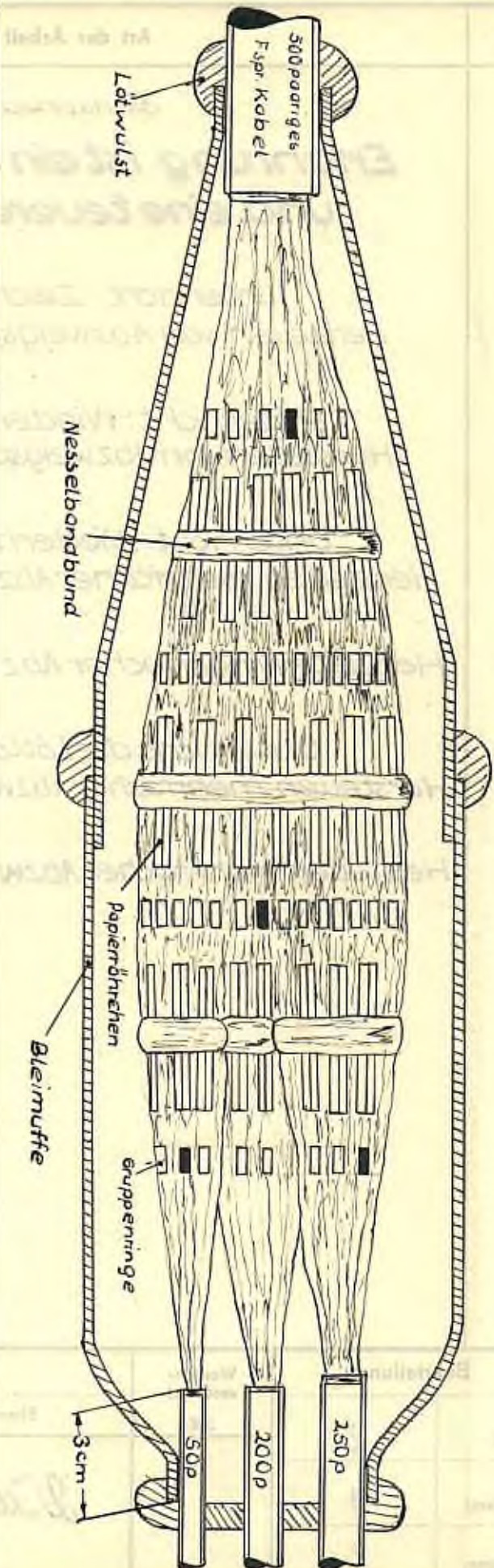
Ausstellungs-
datum

Zeich-
nung

Teil

Leistung

Leistung



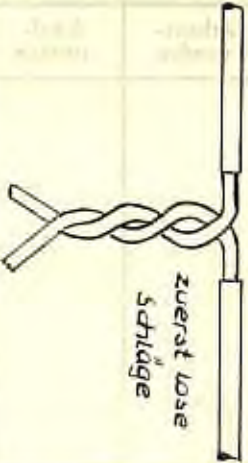
Ader mit starkem Papier

Isolation 1/2cm vor Ansatz abtrennen



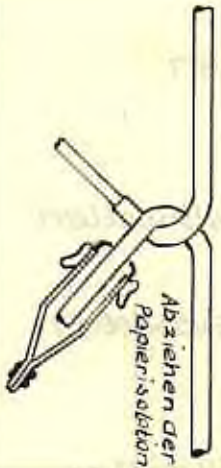
Ansatz

zuerst lose
Schläge



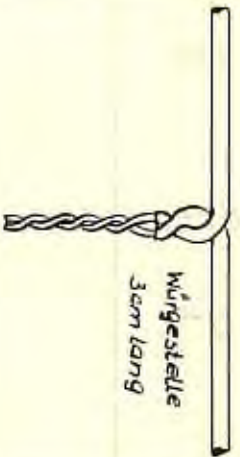
Ader mit schwachem Papier

Isolation 1/2cm mit eindrehen



Abziehen der
Papierisolation

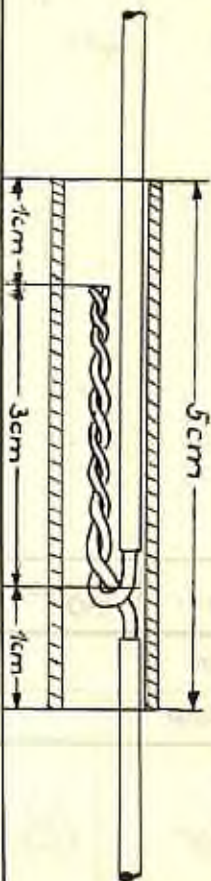
Wingestelle
3cm lang



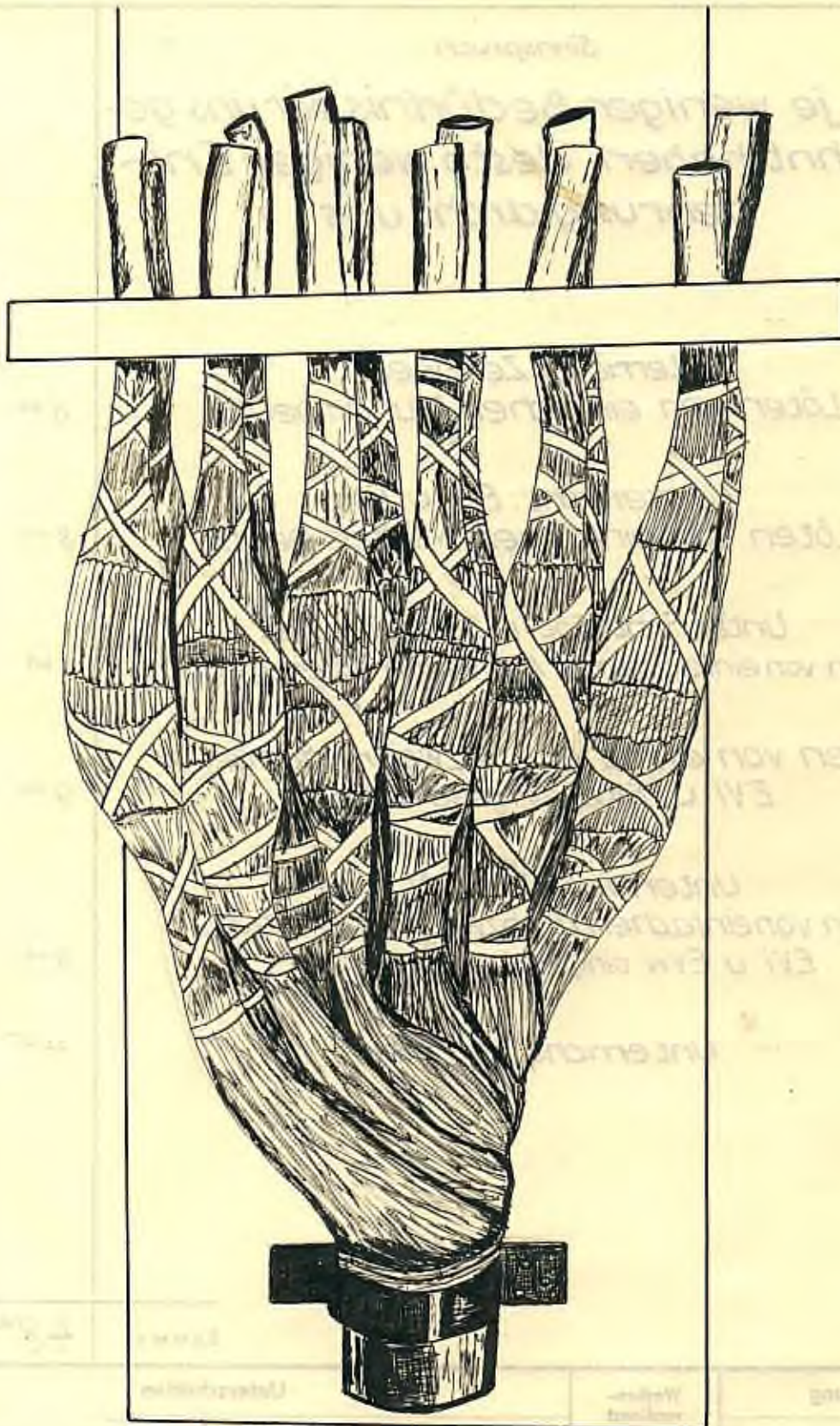
Anordnung der Papierdröhrchen u. Gruppennetze



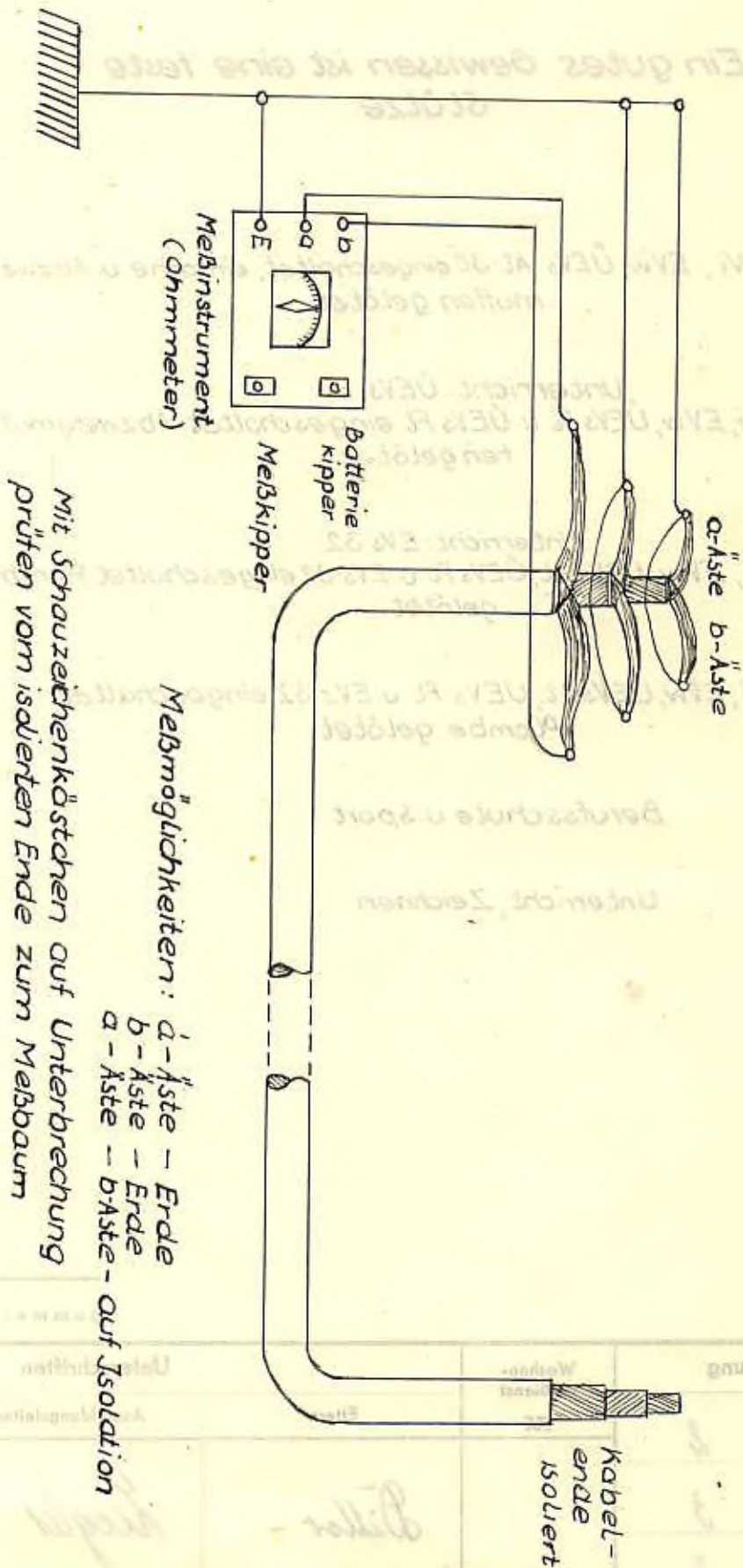
Wingestelle einer Ader mit Papierdröhrchen isoliert



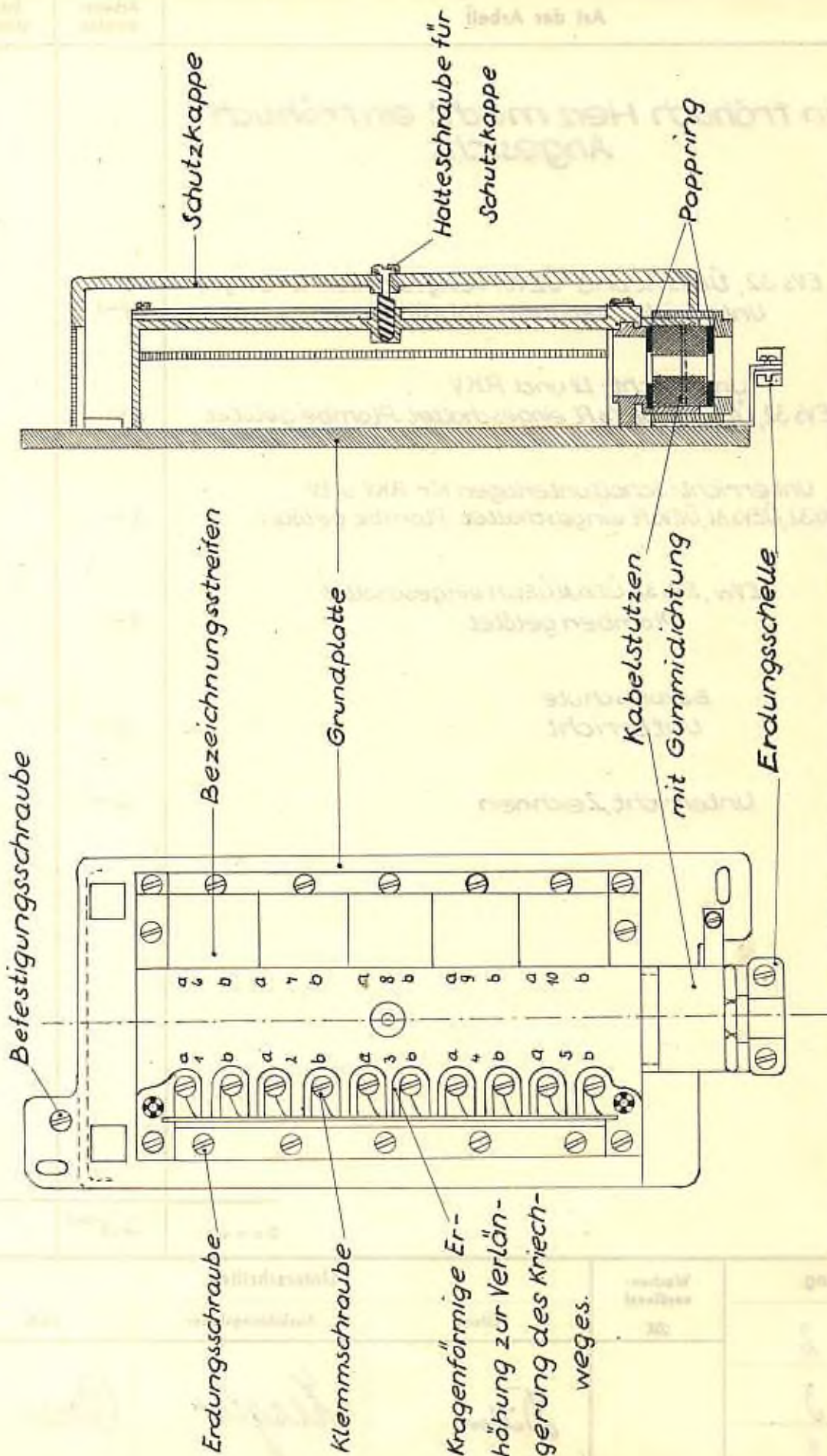
Abzweigspießstelle



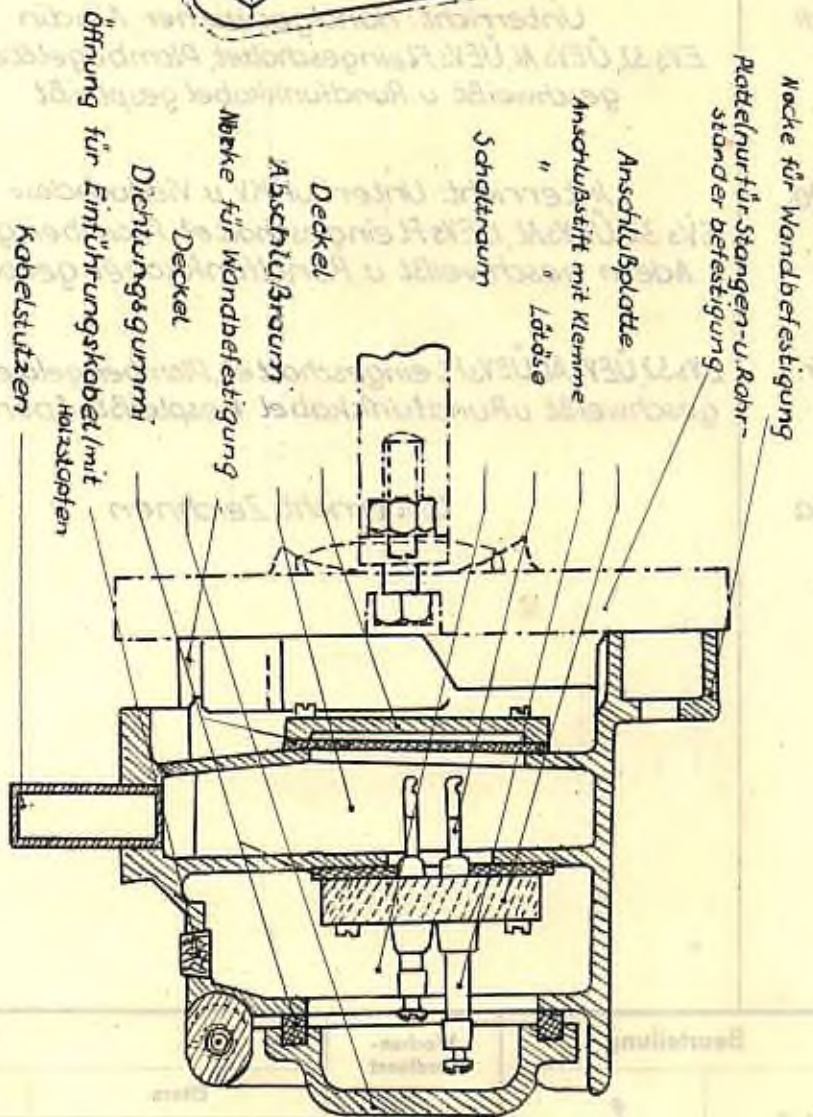
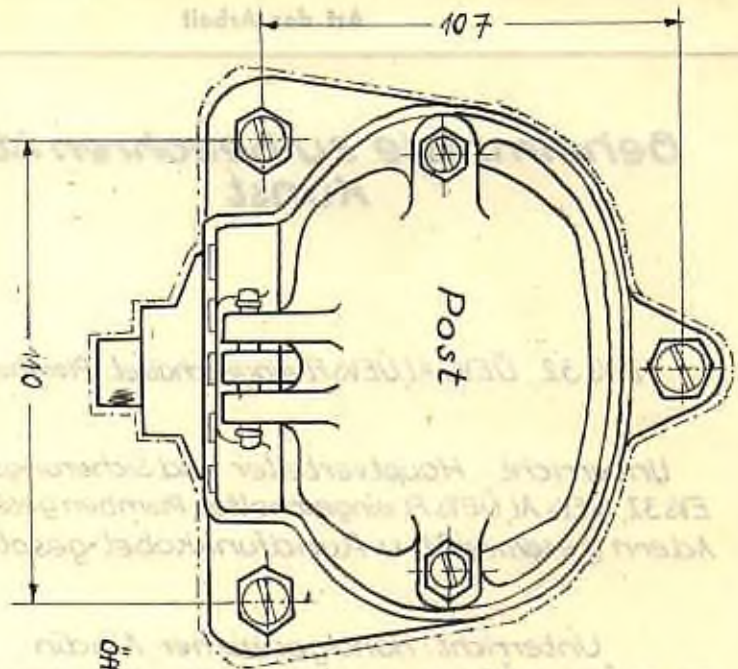
Spleißstelle in einer rechteckigen Abschlußmuffe



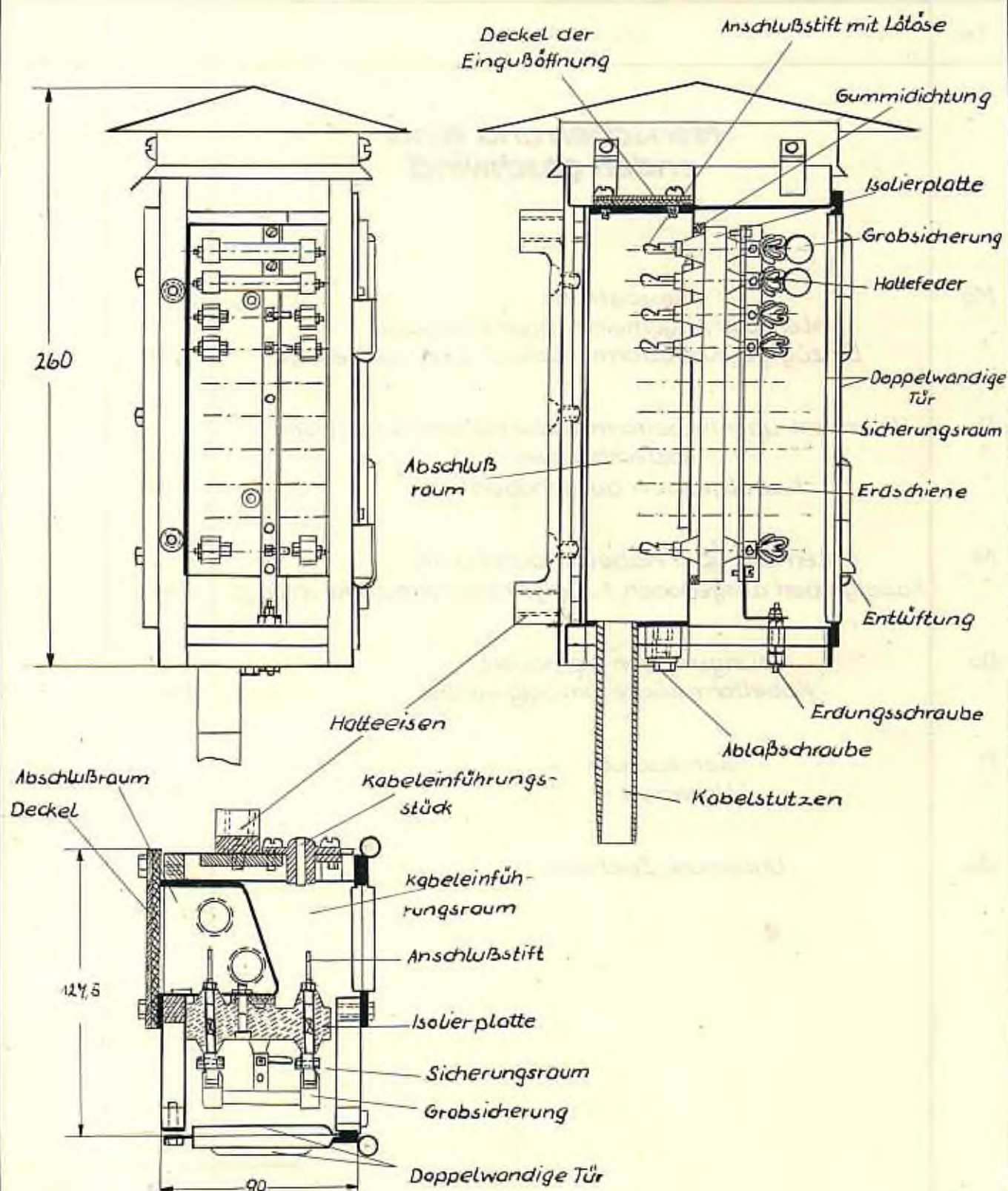
Kabel anlegen zum Messen



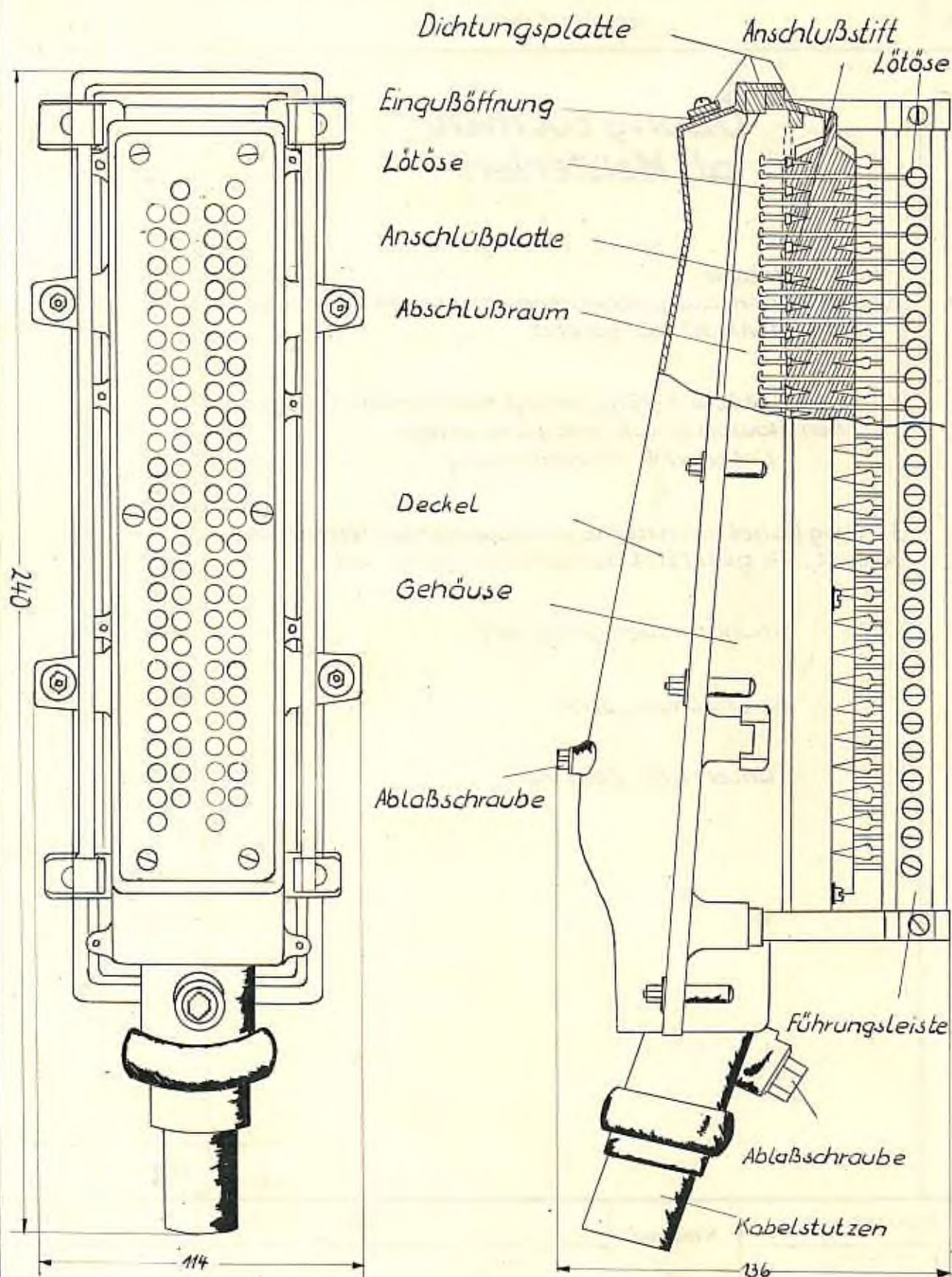
Endverzweiger für Innenräume zu 10DA(EVI)



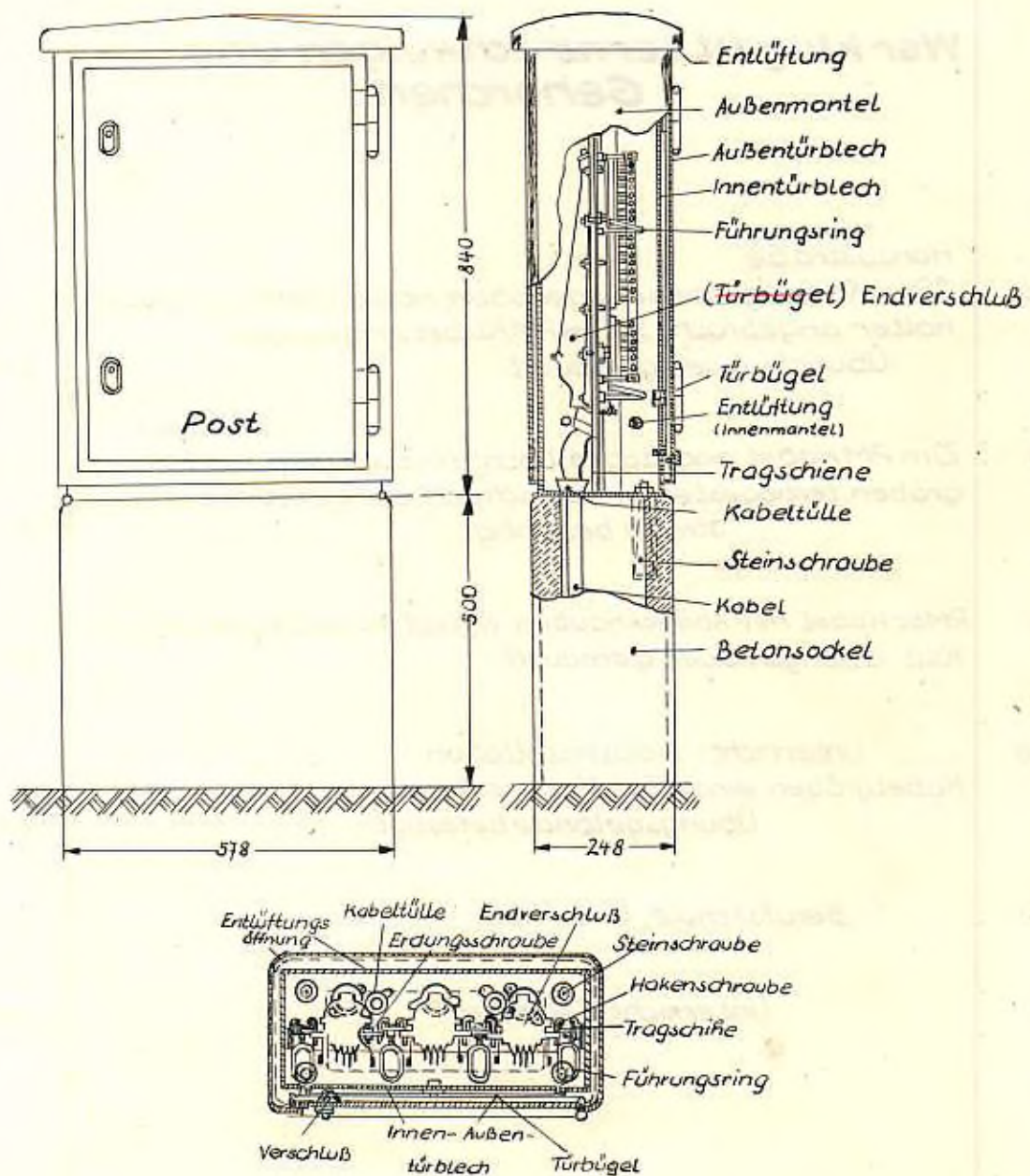
Wettersicherer Endverzweiger



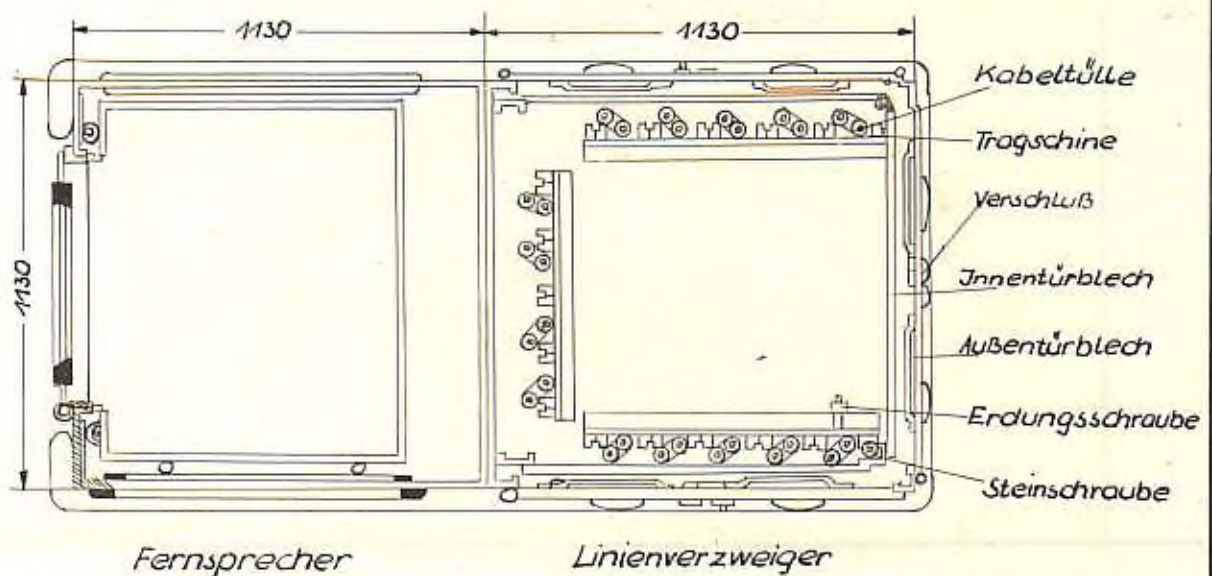
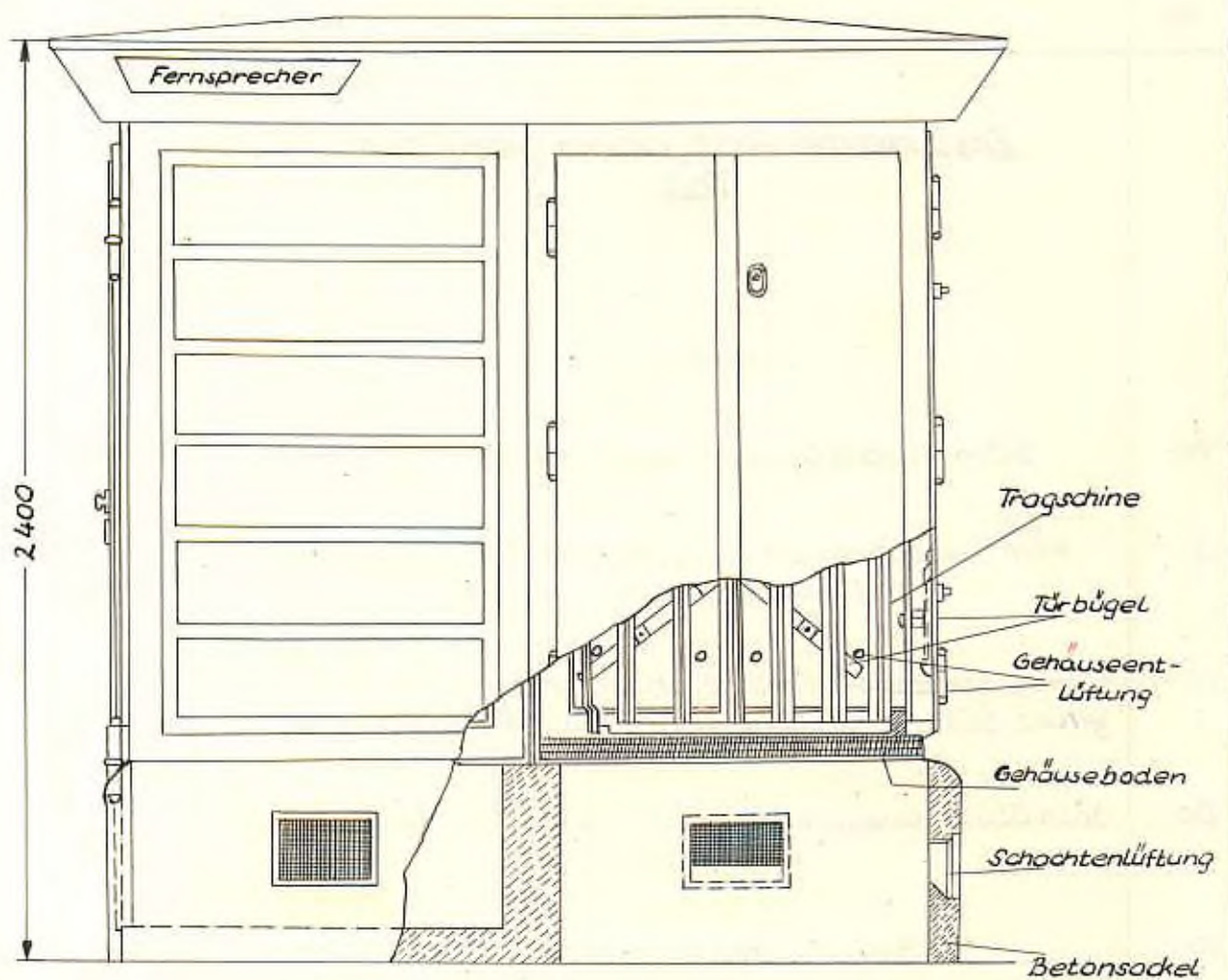
**Übertünderendverschluß für Ortska-
bel - Bauart 1930**



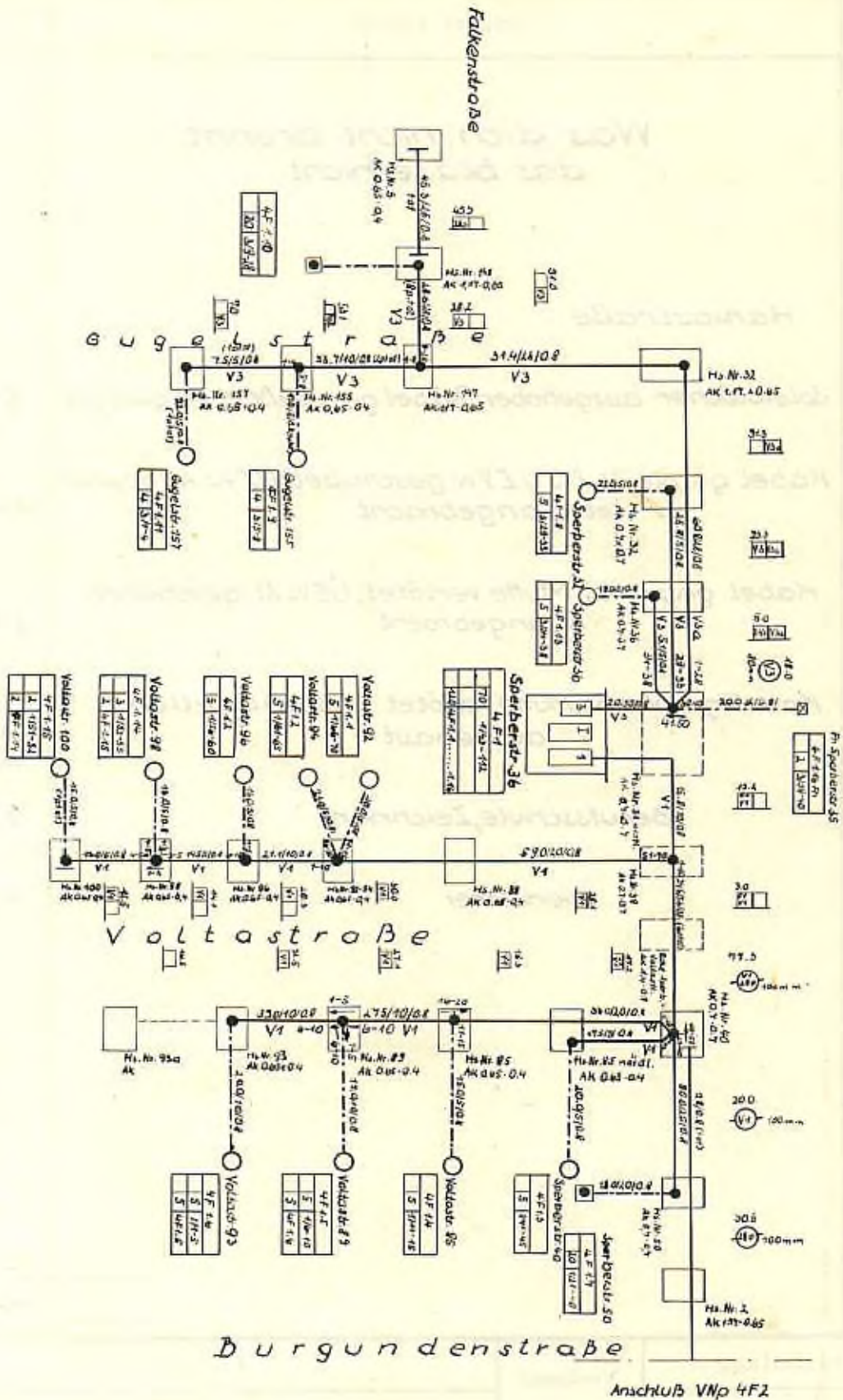
**Edverschluss für Ortkabel zu
50 Adernpaaren**



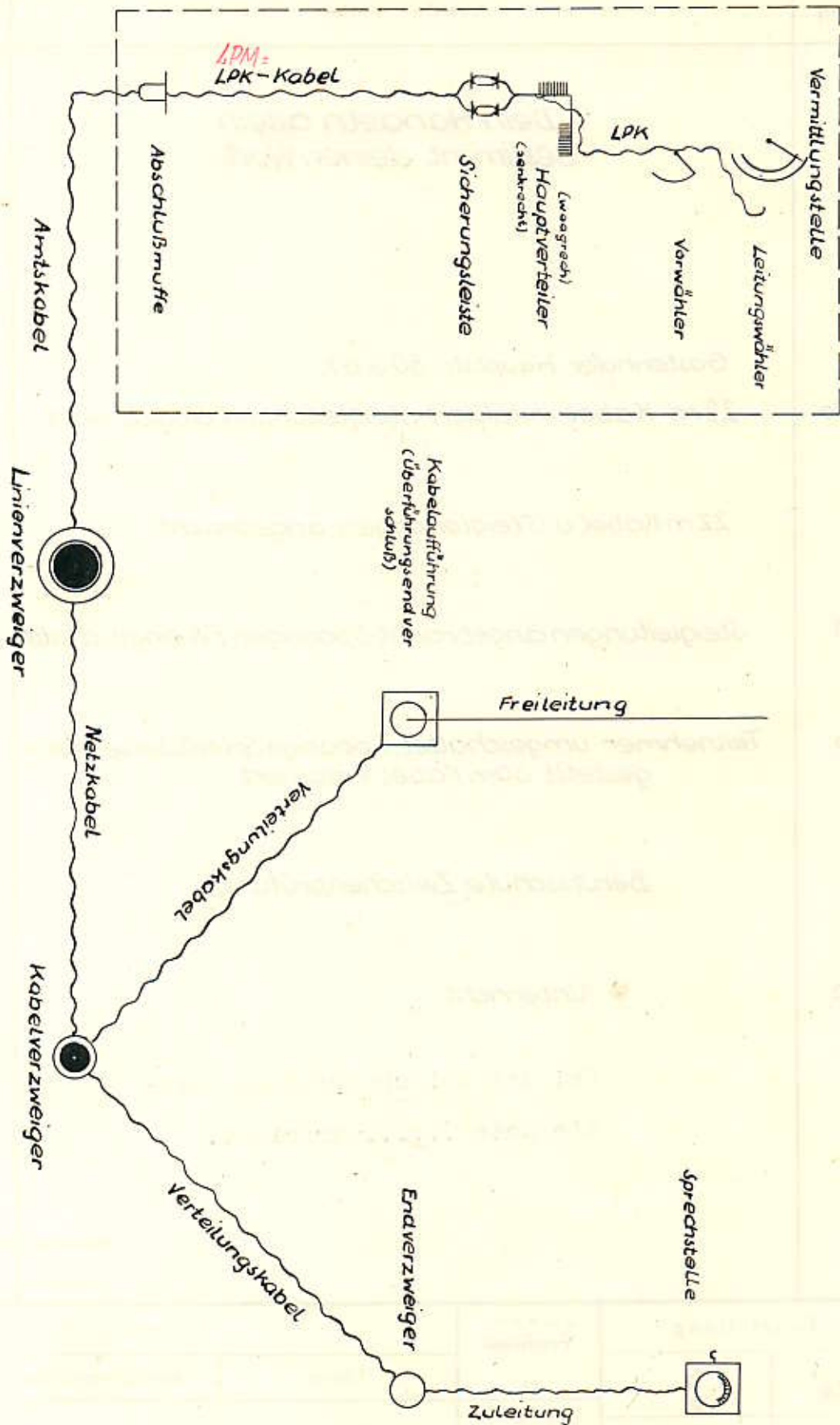
Kabelverzweiger



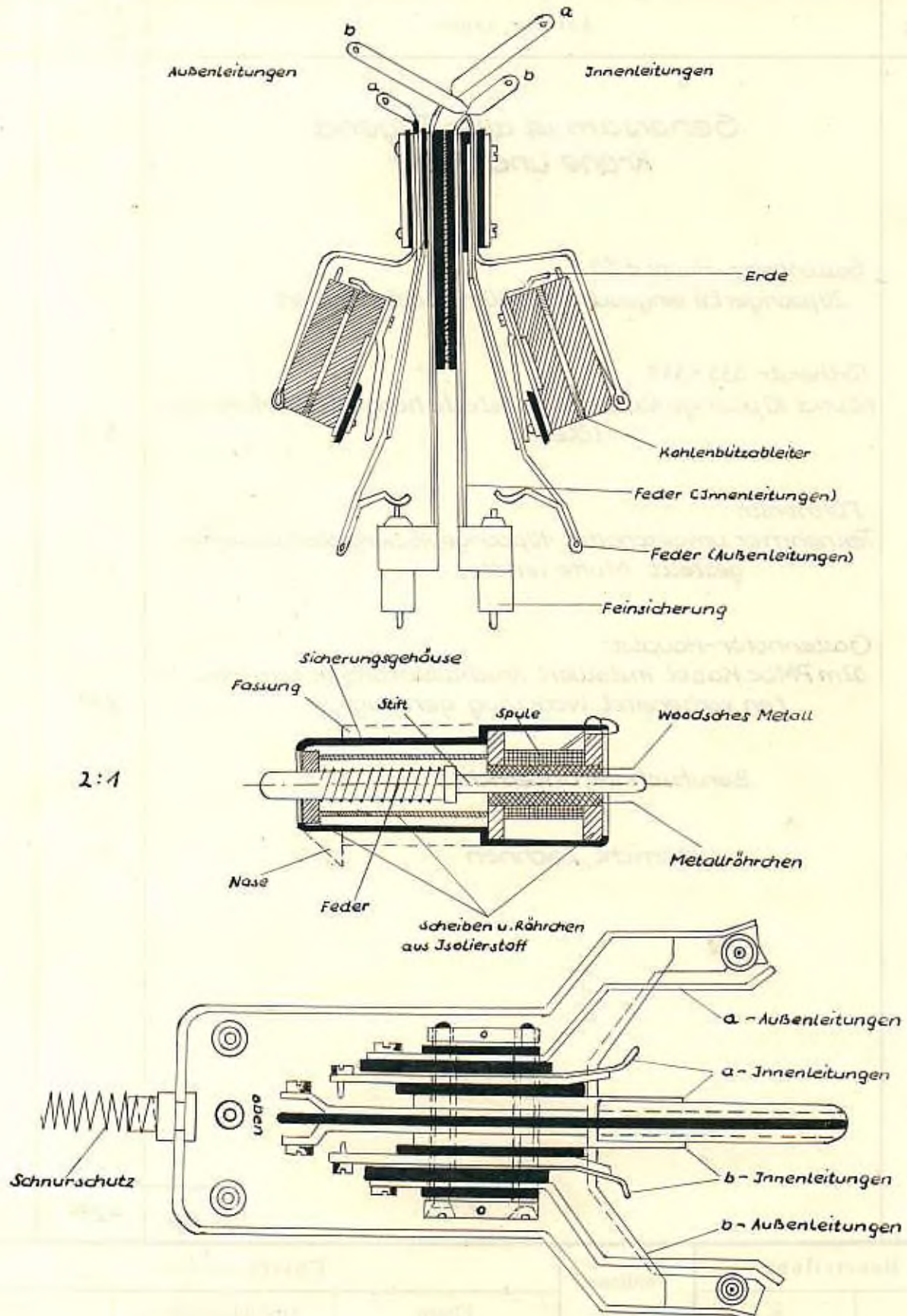
Fernsprechhäuschen mit eingebauten Linienverzweiger

S
p
e
r
b
e
r
s
t
r
o
ß
e

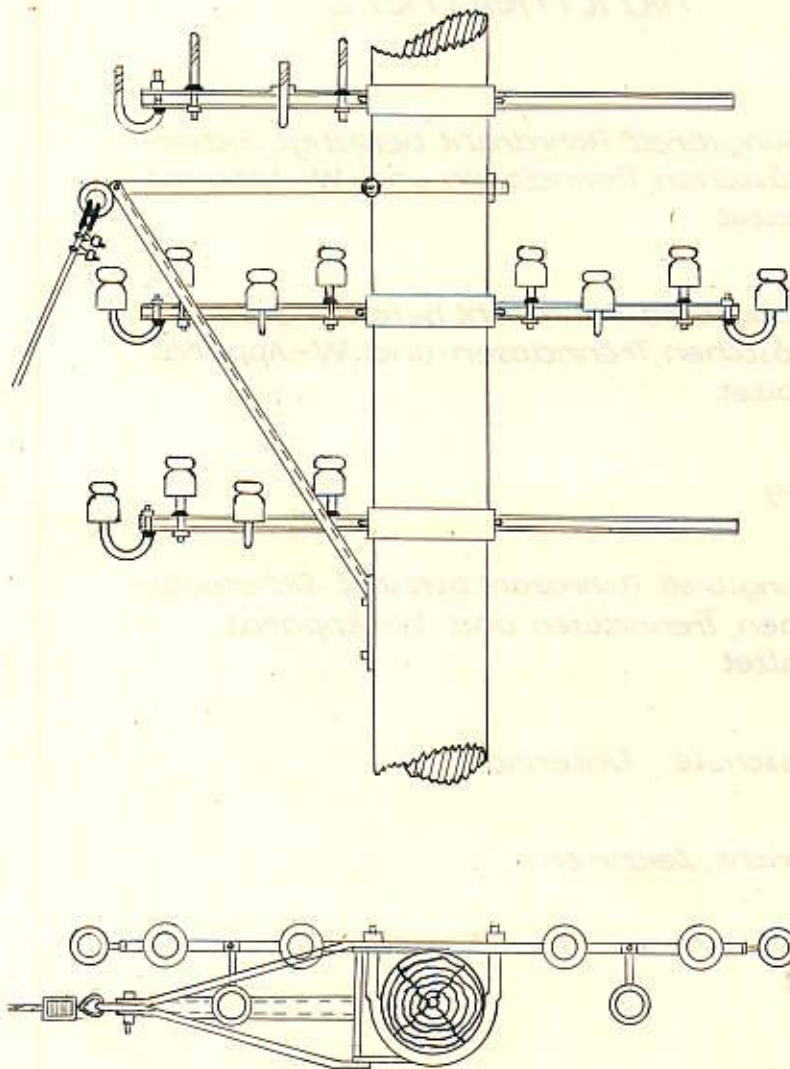
ON Nürnberg – Fürth
Verteilungskabelnetzplan



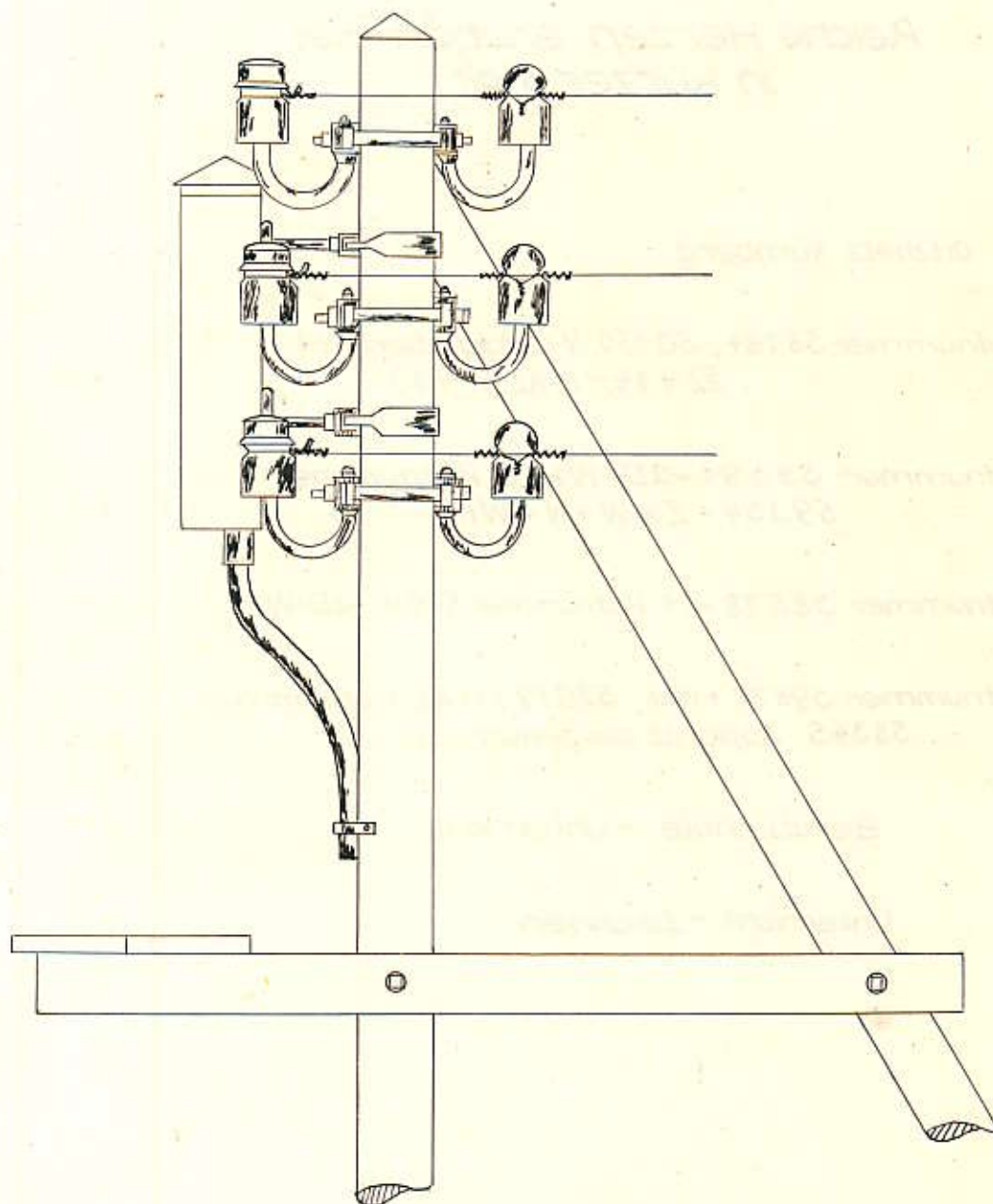
Kabelverbindung zwischen Vermittlungsstelle u. einer Sprechstelle sowie oberirdischen Leitung.



Sicherungsleiste mit Prüfstecker

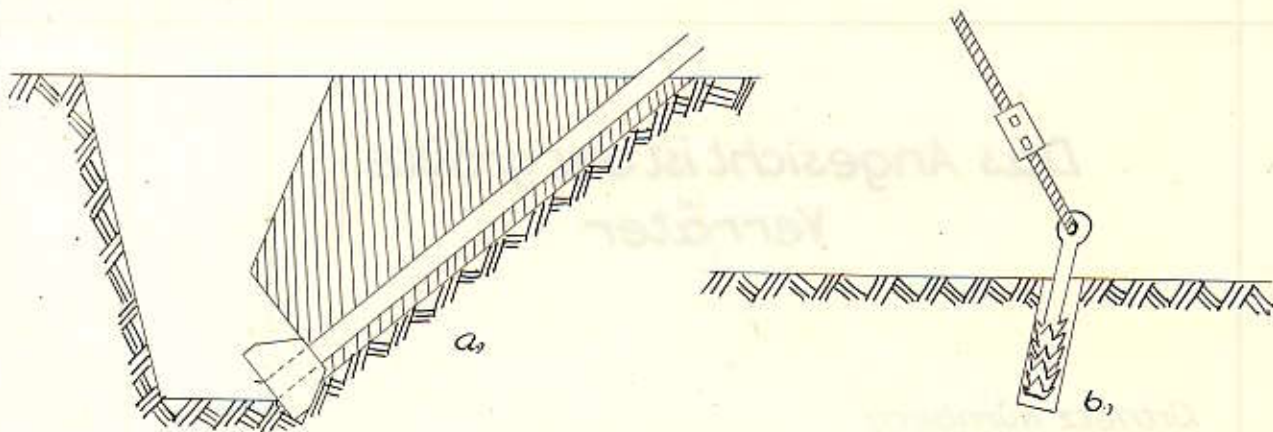


Anordnung der Ankerstütze am Mast

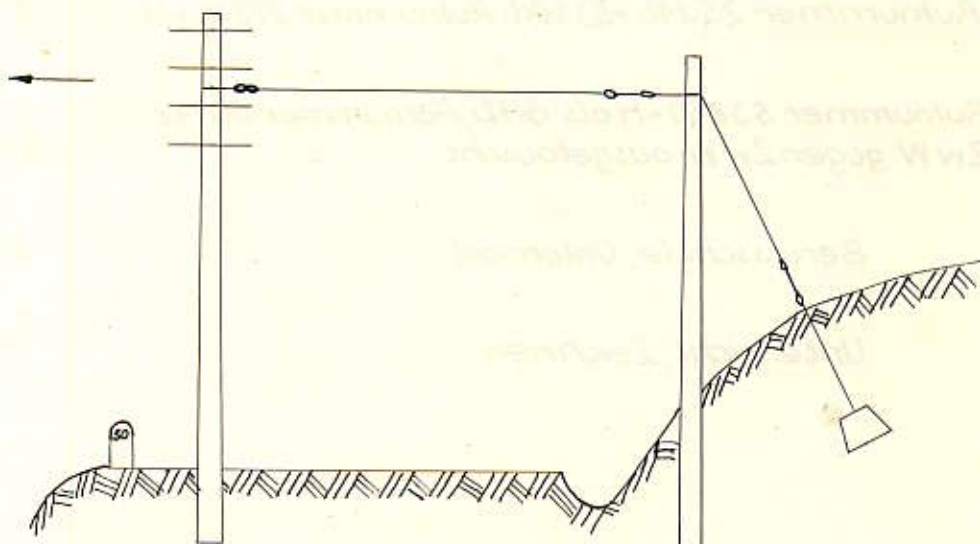


*Verstrebter Abspannmast
mit Überführungsendverschluß*

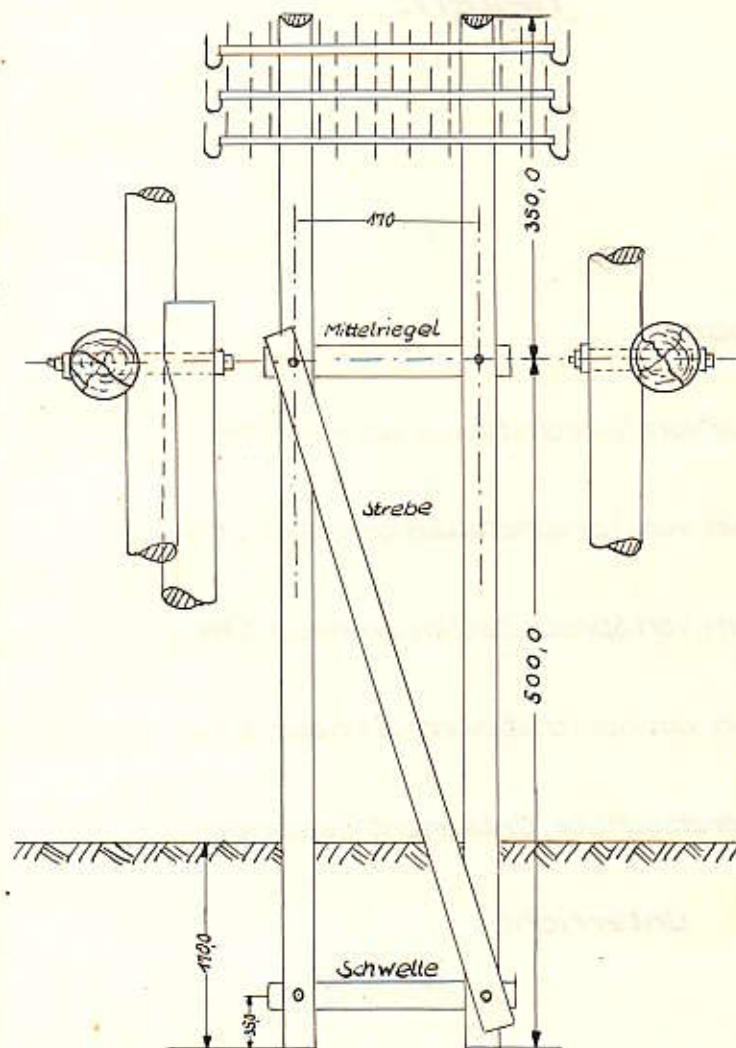
14.

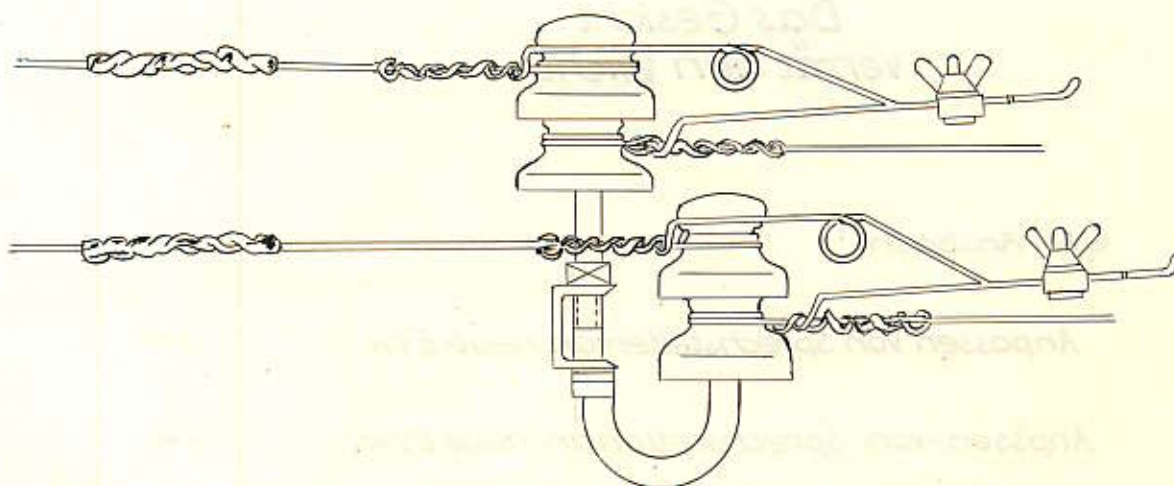


a) im Erdboden
b) im Felsen

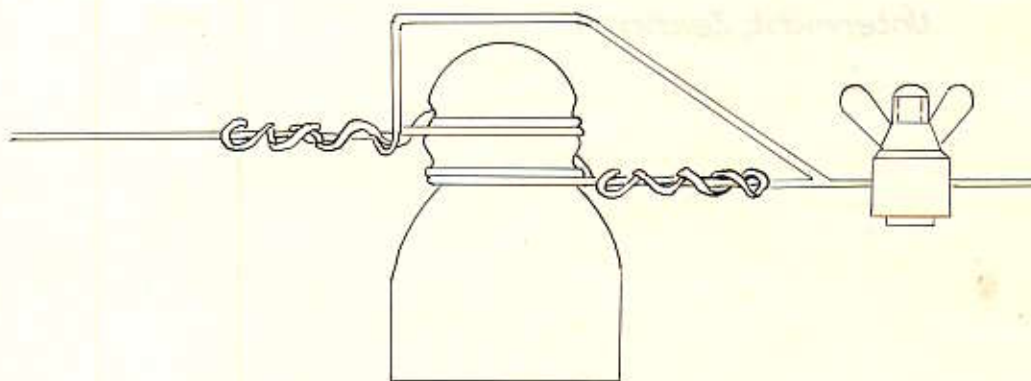


Über eine Hilfsstange geführter Anker; Gründung des Ankers

**Doppelgestänge**

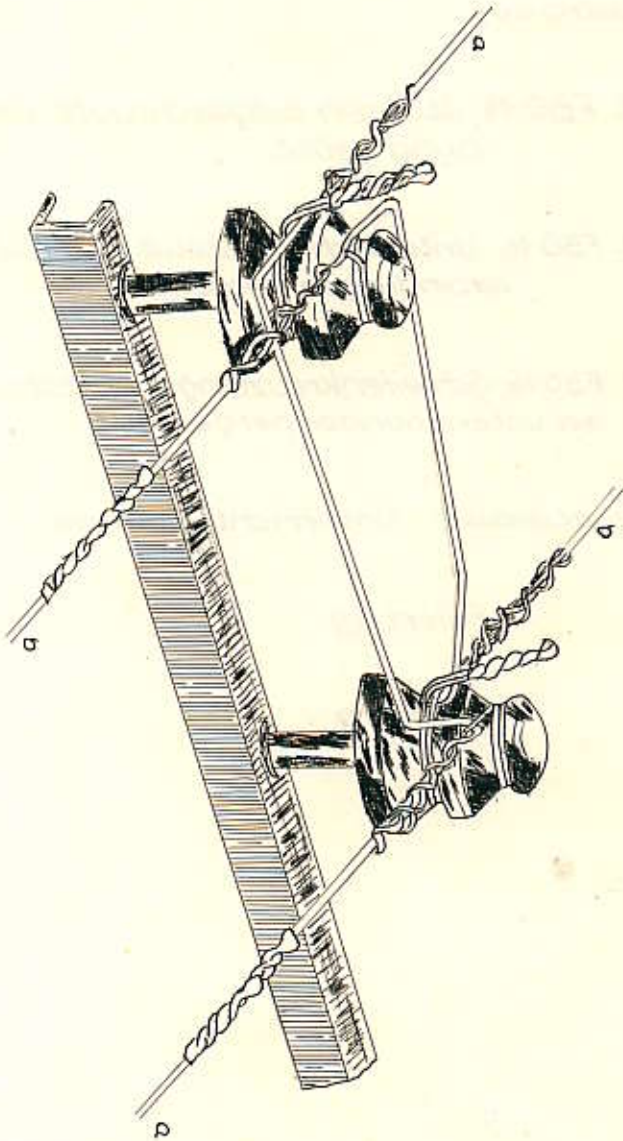


im allgemeinen Verkehr

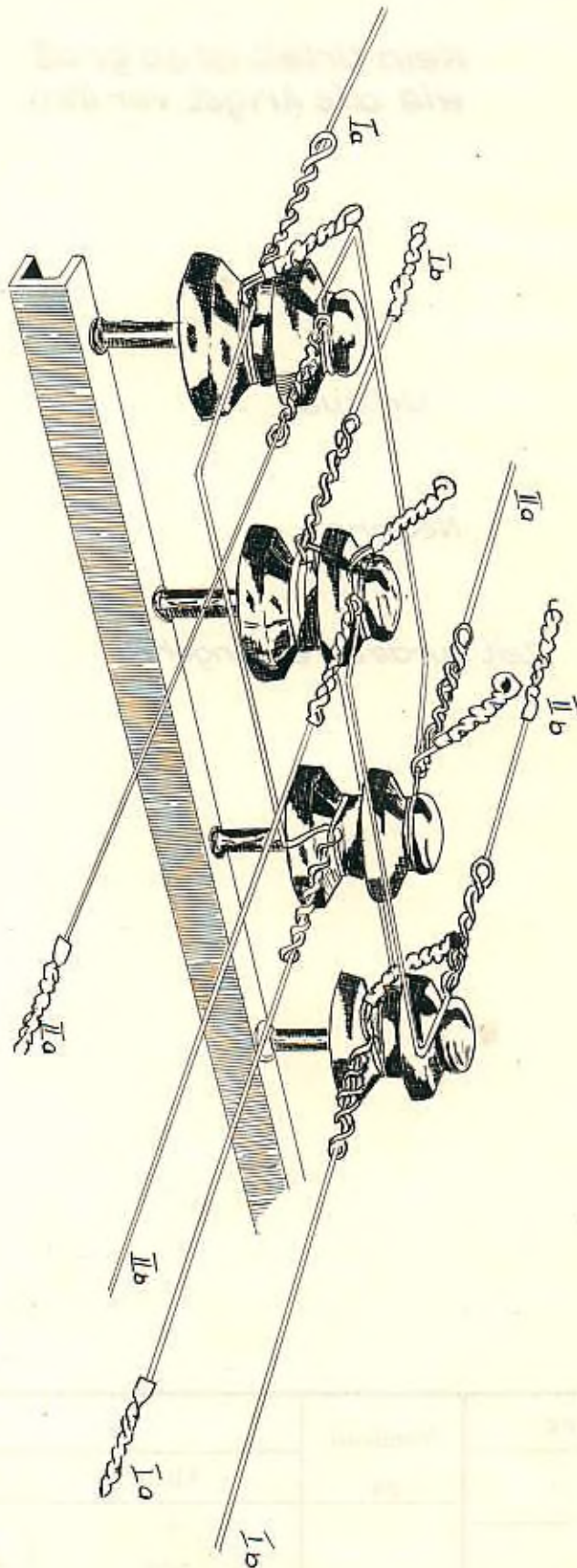


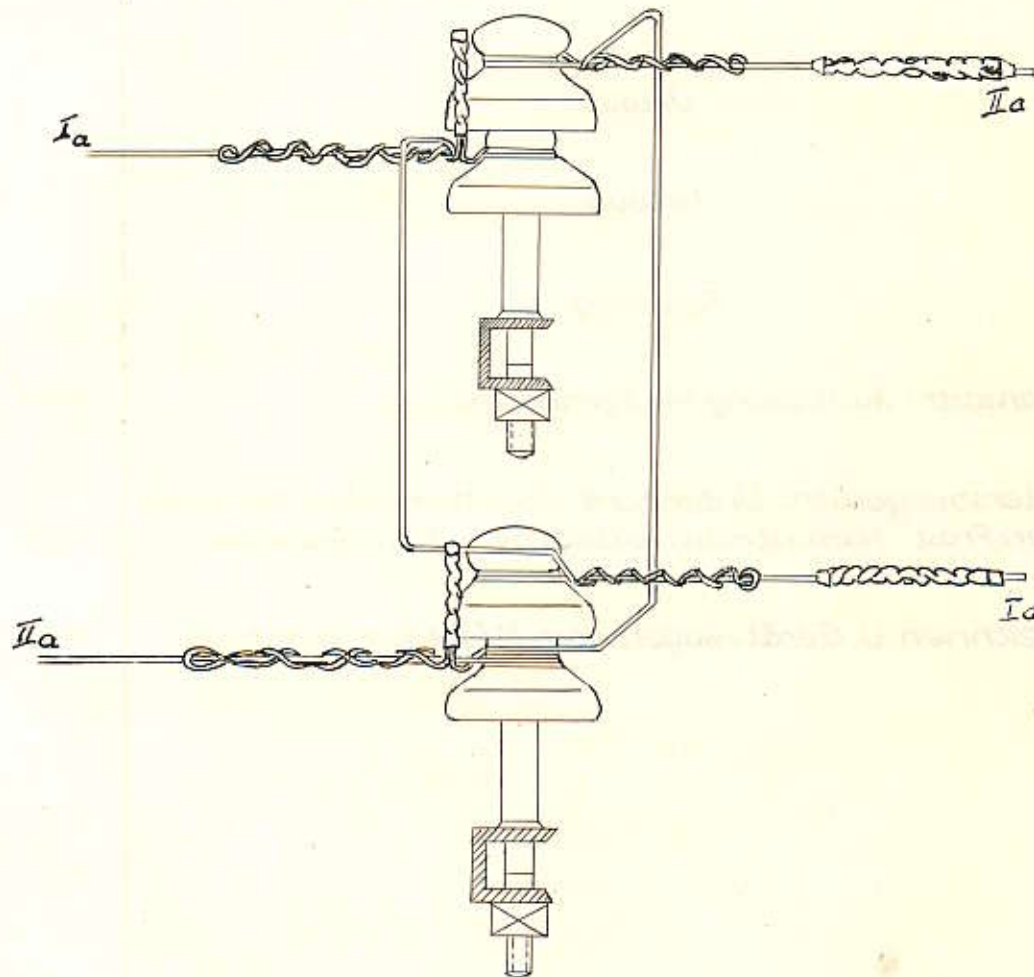
in Anschlußleitungen (vereinfachter Art)

Untersuchungsstelle

Schleifenkreuzung einer Fernspreitleitung

Platzwechsel eines Vierers nebeneinander

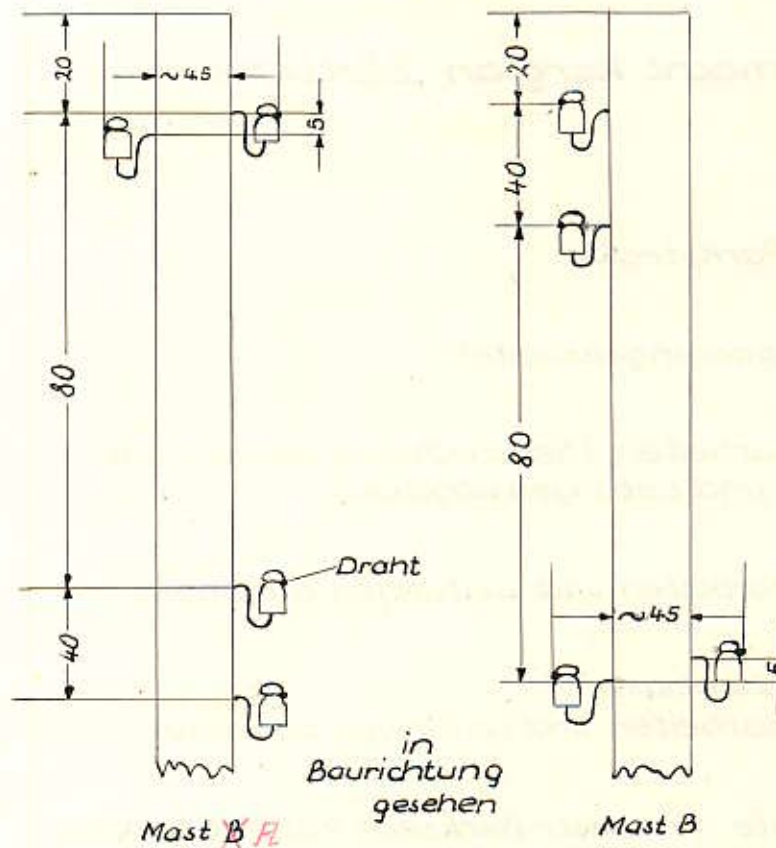




**Platzwechsel untereinander verlaufender
Stammleitung^{en} eines Vierers**

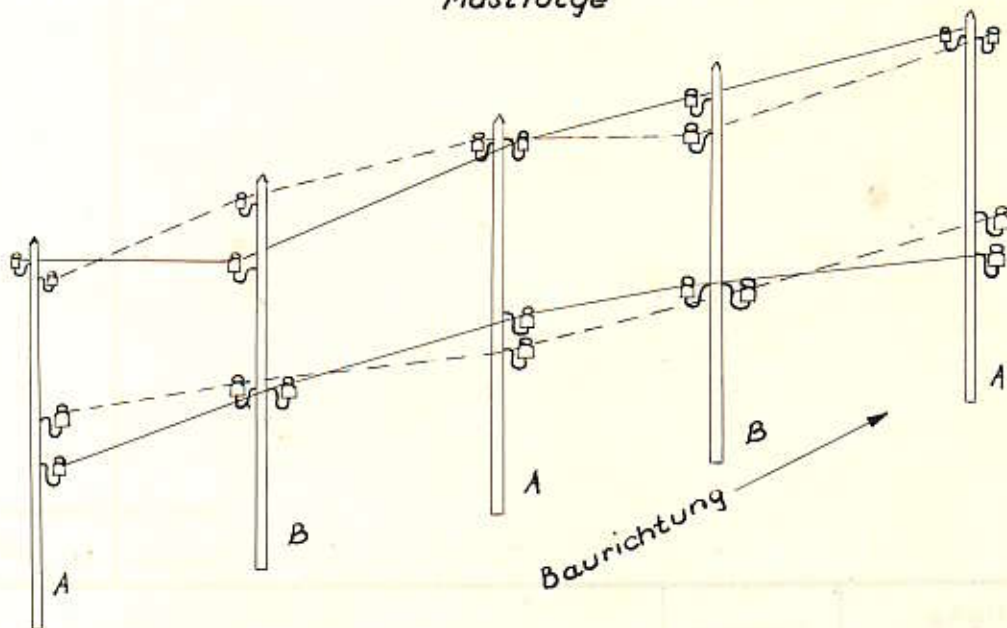
Mastausrüstung

Bild 1



Mastfolge

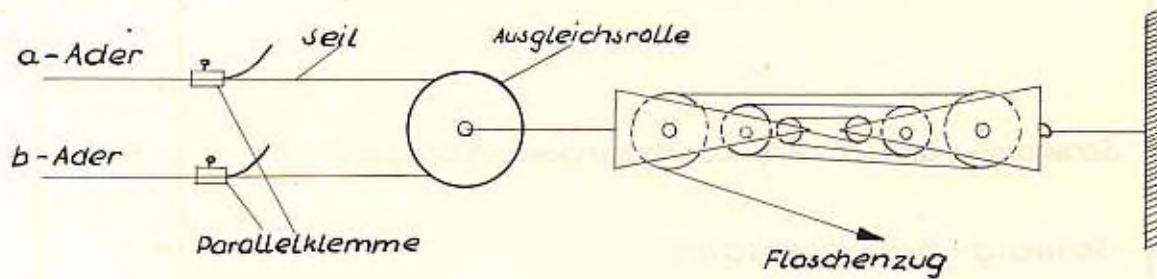
Bild 2



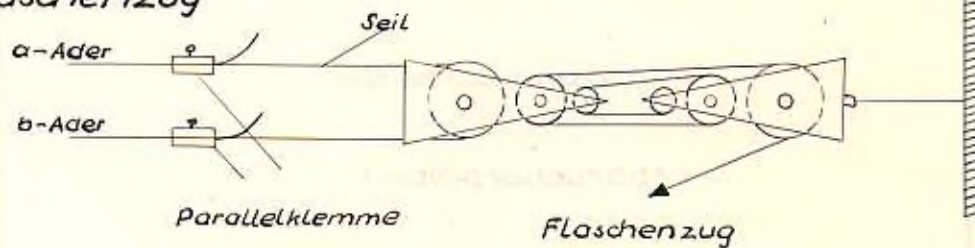
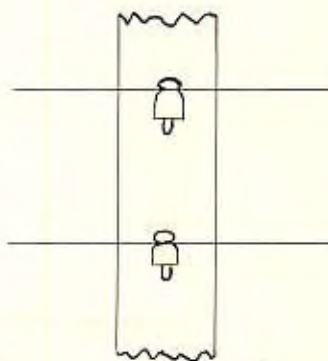
Anlage zu den vorläufigen
Richtlinien für Drehkreuzlinien

Spannen der DrähteBild 3

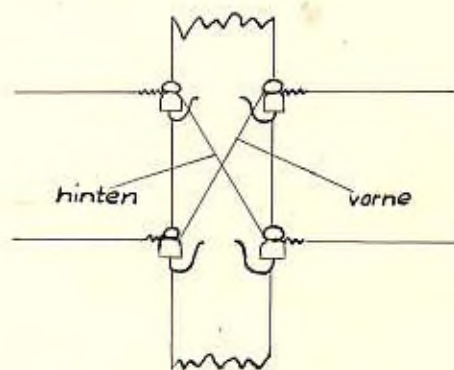
a) mit Ausgleichsrolle und Flaschenzug



b) mit Flaschenzug

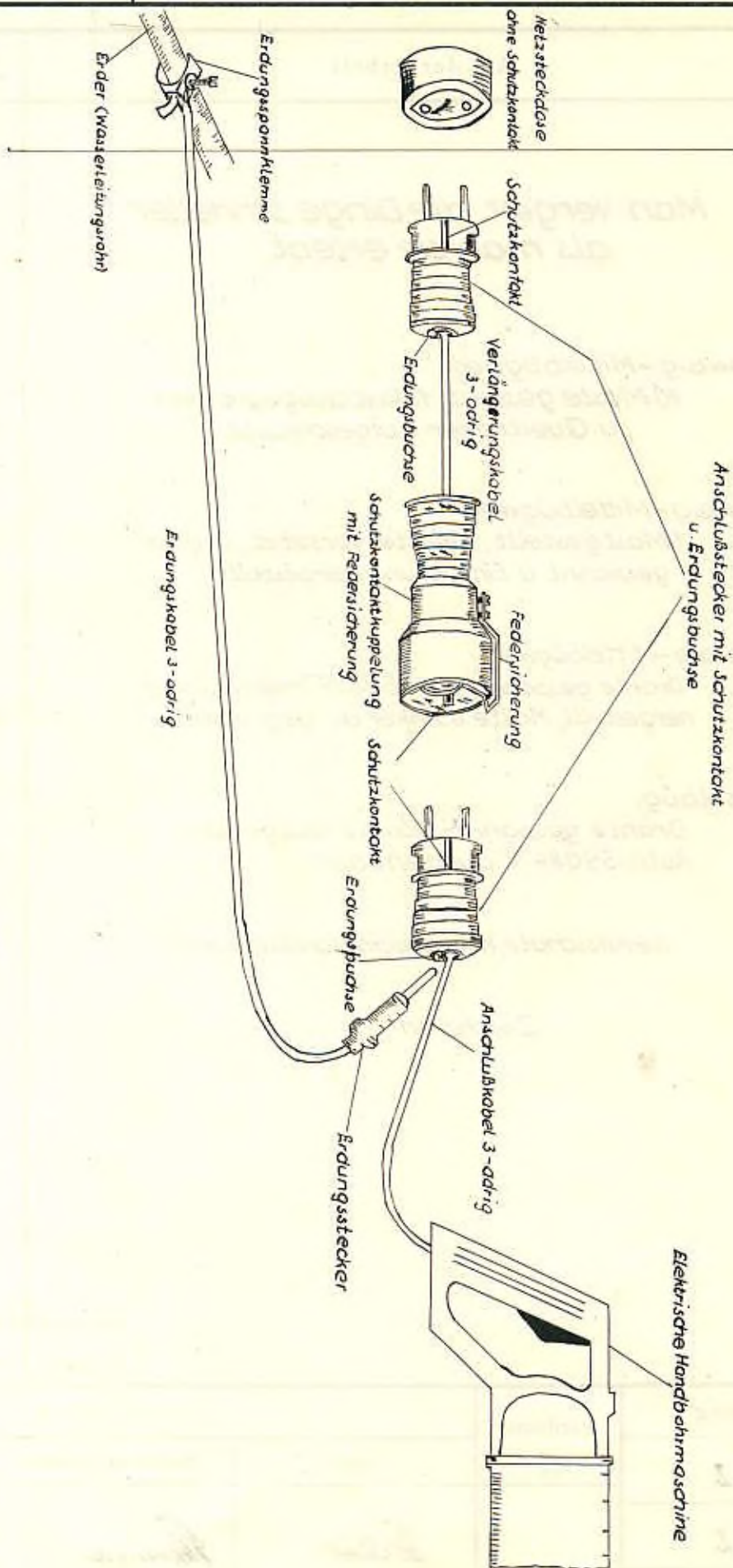
Zusätzliche Kreuzung
der
unteren DrehkreuzleitungBild 4

vor dem Einbau



nach dem Einbau

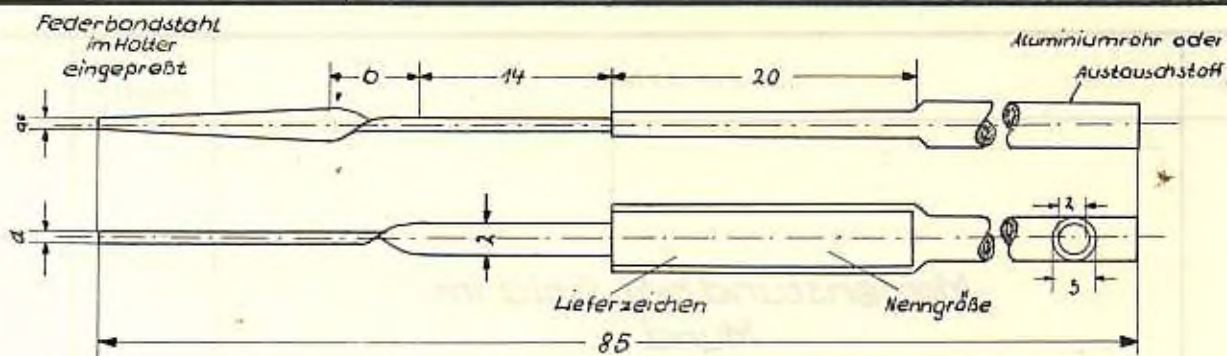
Drehkreuzlinie



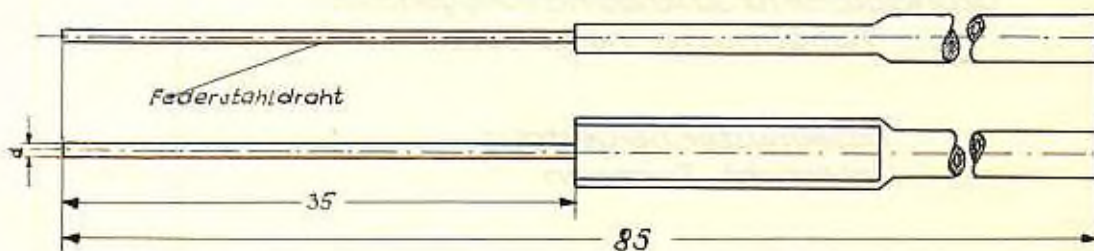
Schutzmaßnahmen an elektrischen Handbohrmaschinen

Zur Woche Nr. 27

Handzeichnungen und Beschreibungen

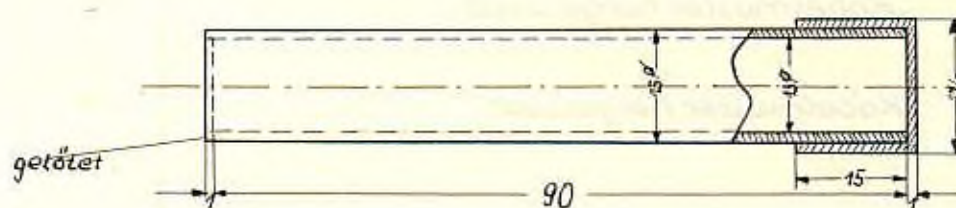


KStL-Nr	827508/1	827508/2
Nenngröße d	0,15	0,2



Fehlende Maße nach KStL-Nr. 827508/1 u/2

KStL-Nr.	827508/3	827508/4	827508/5	827508/6	827508/7	827508/8
Nenngröße	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5



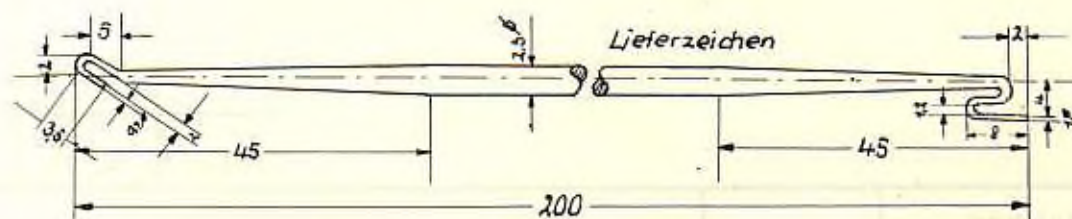
KStL-Nr. 827509

Aluminium oder Austauschstoff

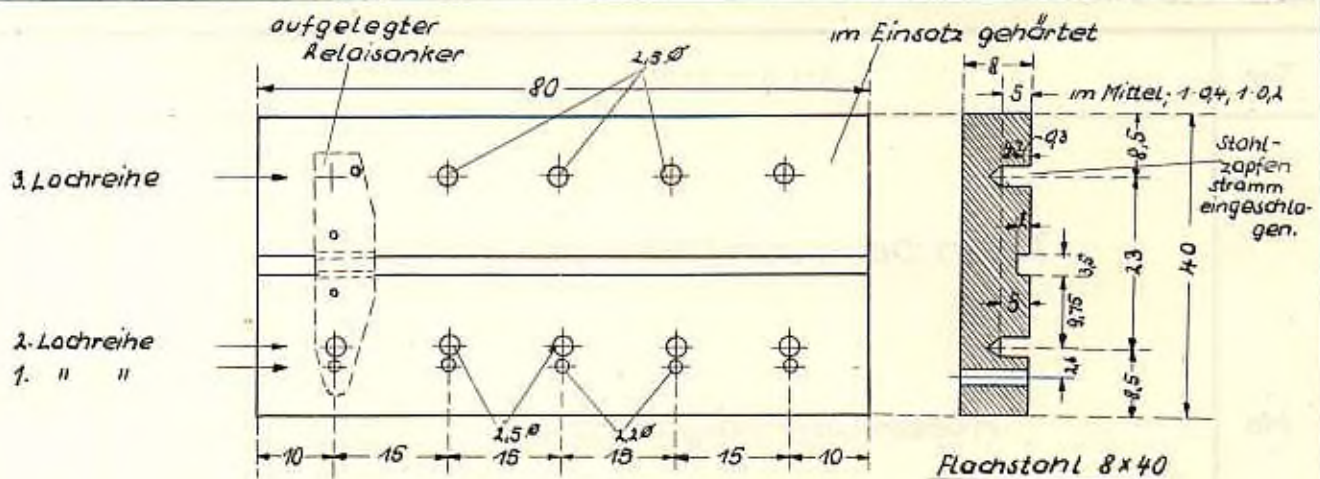
KStL-Nr. 828065/2

Werkzeugstahl, poliert u. eingefettet

Enden auf 15 mm Länge vergütet



Stecklehre für Fernschreiber

1. Lochreihe

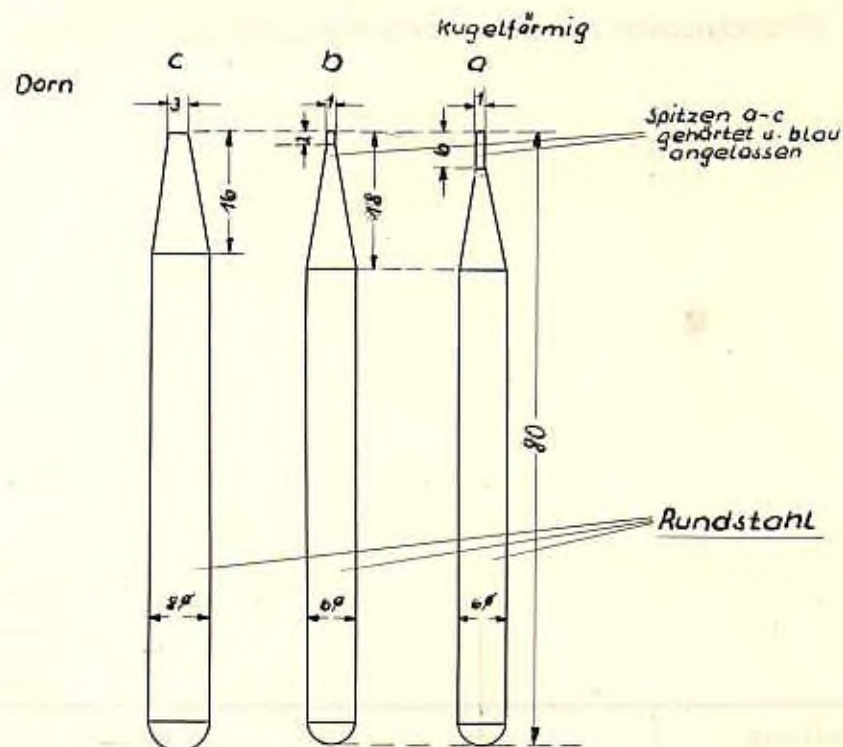
zum Ausschlagen des einen Messingnietes
an der Spitze des Ankers mit Dorn „a“

2. Lochreihe

zum Ausschlagen der Platinkontakte (nach
Auseinanderdrehen des Ankers) mit Dorn „a“

3. Lochreihe

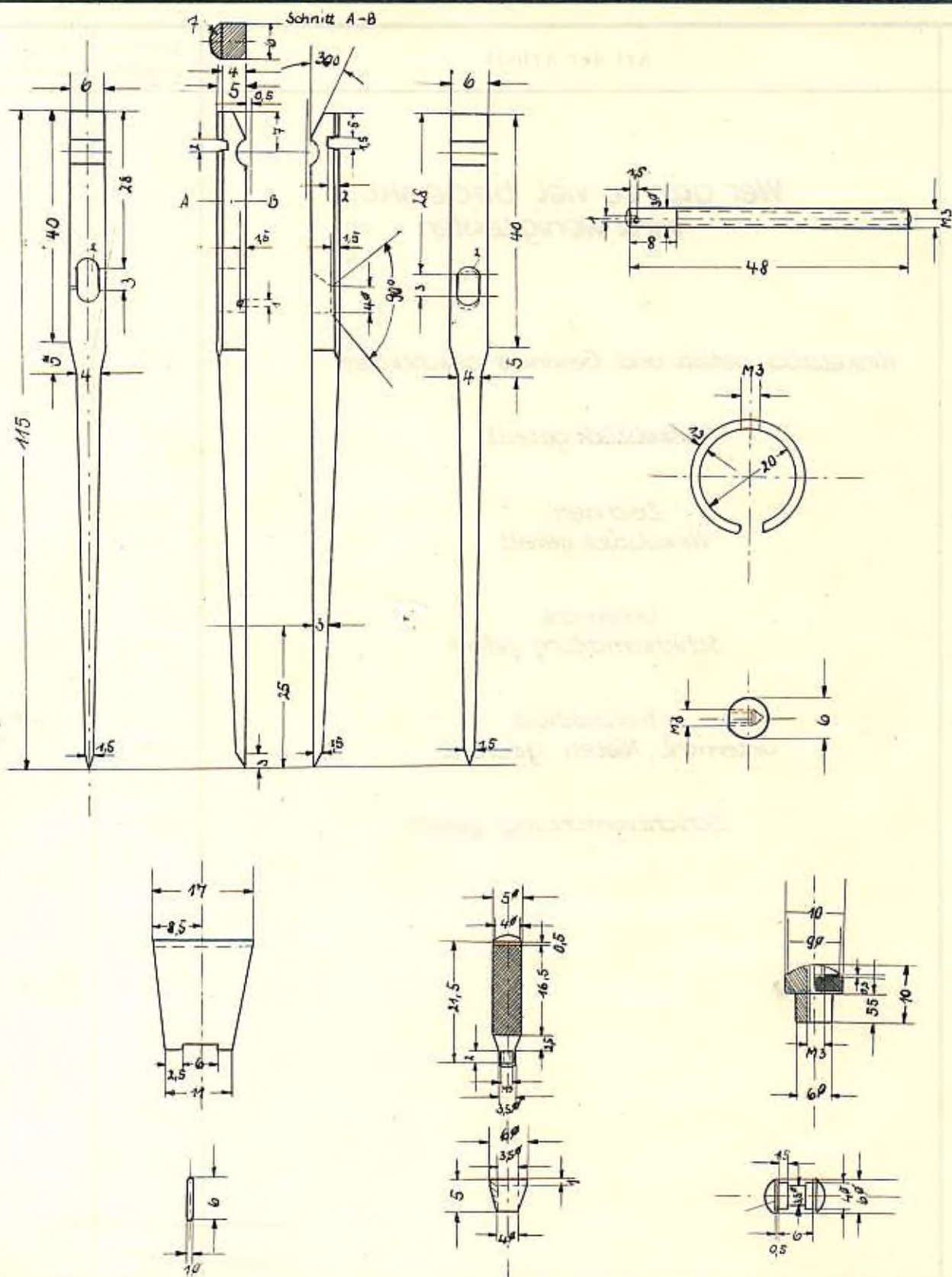
zum Einnieten der neuen Platinkontakte (Ankerspitze
nach obenliegend) mit Dorn „b“
Der Dorn „c“ dient zum Glätten der
eingenieteten Kontakte.



**Vorrichtung zur Auswechslung
von Relaiskontakten für T.rls 43a**

Zur Woche Nr. 29

Handzeichnungen und Beschreibungen



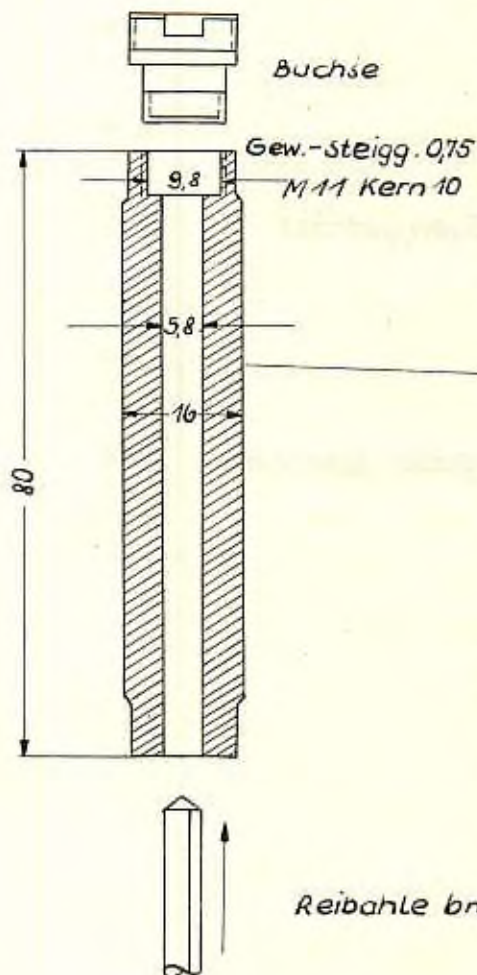
Maßstab

1:1

Zirkel (Einzelteile)

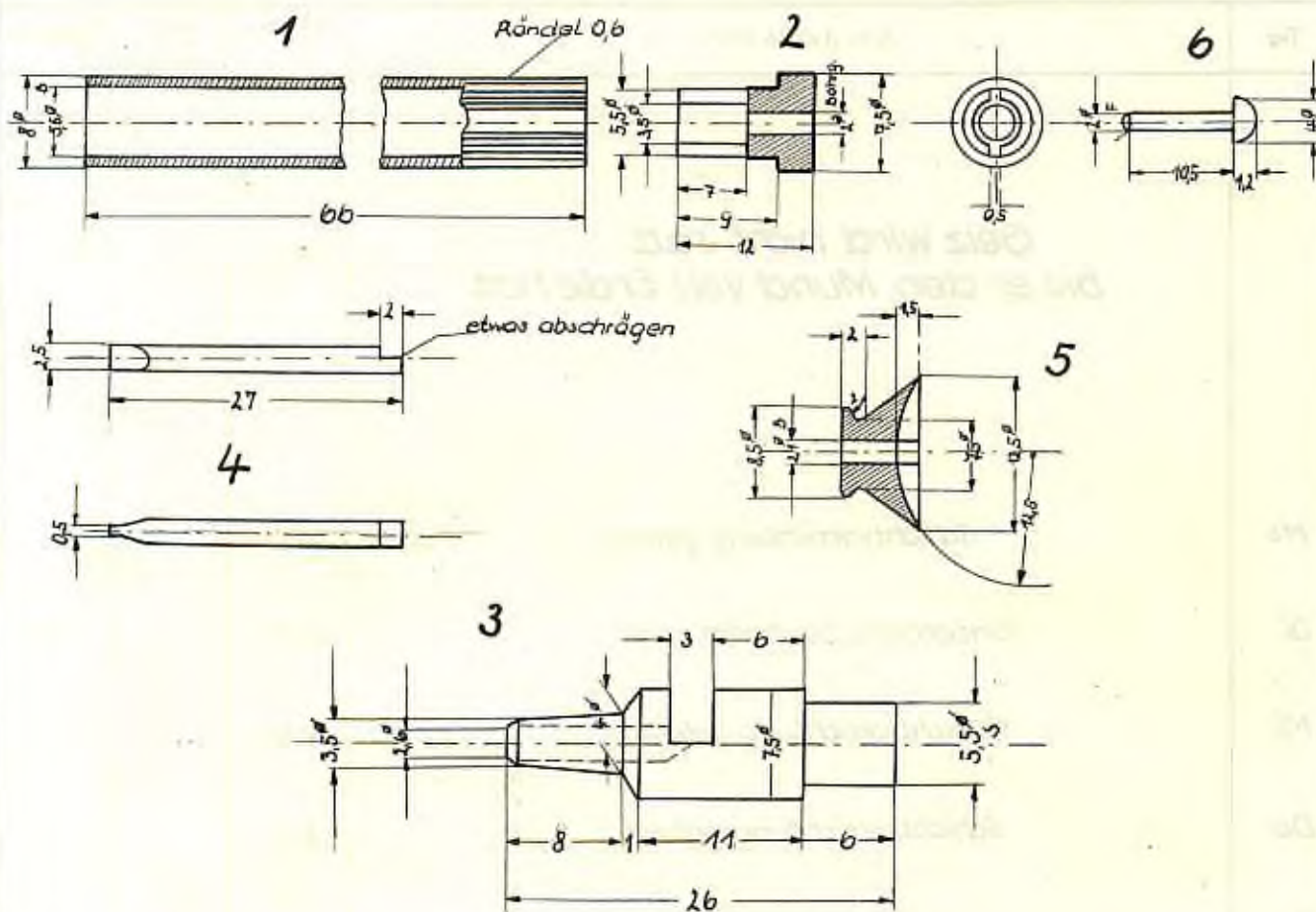
FBA Nbg-LW

Zeichnung Nr. 30b

*Ausführung III**mit feststehender Schaltachse und oberer Wählerbefestigung*A: Bei der Instandsetzung von Hebdrehwählern 27 ist zu ändern:1. Ausführung I in II nur, wenn die obere Lagerbuchse*auszuwechseln ist. Die obere Lagerbuchse wird mit enger Passung geliefert und muß nachgerieben werden.**Hierzu ist vorteilhaft eine Hilfsvorrichtung zum zentrischen Nachreiben herzustellen, die etwa diese Form hat.**Beim Einsetzen der neuen Buchse wird das umgebogene Ende der Rückstellfeder in den Schlitz der Buchse eingeführt. Die Feder darf nicht über die Splintscheibe der Schaltarmachse reichen, weil sie sonst klemmt*Maßstab
1: 1Anweisung
zum Instandsetzen der
Hebdrehwähler 27

FBA-Nbg.-LW

Zeichnung: Nr.



Teil	Arbeitsgänge	Werkzeuge
1	1 Rundmessing einspannen	Bogensäge
	2 Werkstoff körnen, rändeln, bohren, plandrehen	Zentrierbohrer, Rändel, Spi-
	und abstechen	ralbohrer, Dreh- u. Stechstuhl
2	Werkstoff einspannen, bohren, außen auf Maß drehen	Spiralbohrer, Seitenstahl
	3 abstechen und schlitzen	Abstechstuhl
3	4 Werkstoff einspannen, außen auf Maß	Spiralbohrer, Seitenstahl
	drahten, abstechen	Abstechstuhl
	5 Nut fräsen	Scheibenfräser
4/7	6 Werkstoff absägen, feilen	Bogensäge, Schlichtfeile
	7 Härten und Anlassen	Härteofen
5	8 Werkstoff einspannen, bohren, an der Stirn	Spiralbohrer, Radius -
	und außen Form drahten	stuhl, Abstechstuhl
6	9 Werkstoff einspannen, Ansatz drahten	Seitenstahl
	abstechen	Abstechstuhl
	10 Umspannen, Kuppe drahten	Handstuhl

FBA-Nbg-LW

Zeichnung Nr:

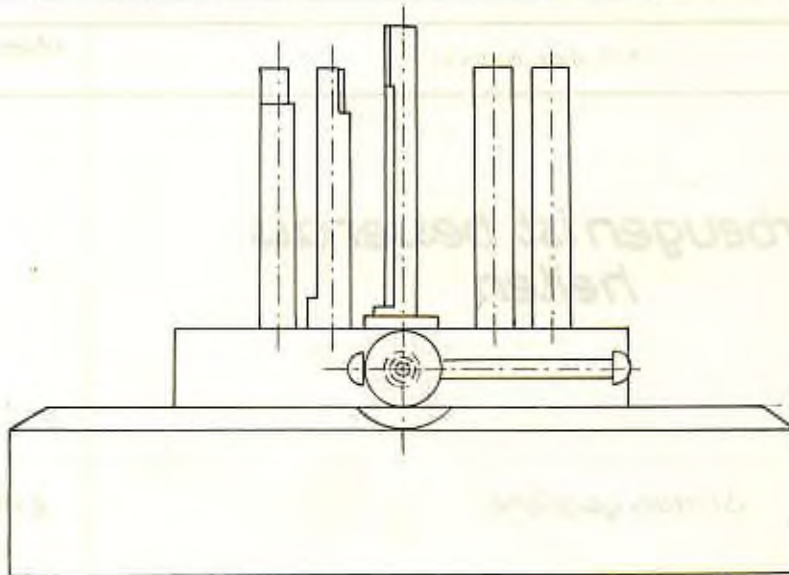


Abb. 1

für *Stiftnordnung*
Steuerschalter Bauart Autotabag *Steuerschalter Bauart S u. H*

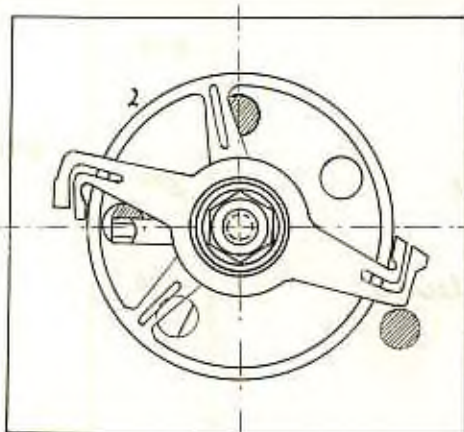


Abb. 2

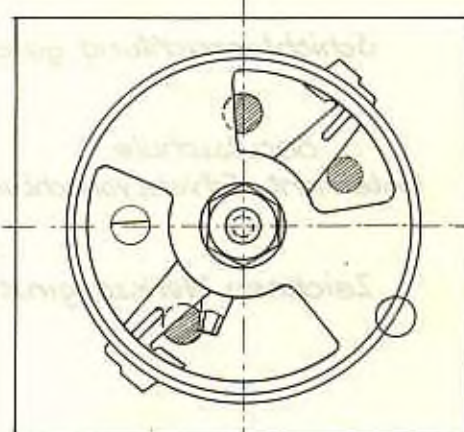


Abb. 3

Die Grundplatte

auf dem Grundbrett unverrückbar festschrauben. Die Stifte mit Reibung einpassen, ihre Anschlagflächen fein schlichten. Die Zah-
 len deutlich lesbar einschlagen. Die Gewindeteile müssen eingut ausge-
 schnittenes Gewinde haben. Die Knebelschraube muß sich ohne gr. Spiel in
 der Führung bewegen lassen und die Schaltarmachsen der Steuerschalter
 einwandfrei festlegen.

Maße, Werkstoffe und Oberflächenbeschaffenheit müssen der beiliegen-
 den N-Zeichnung 830 W 14 entsprechen.

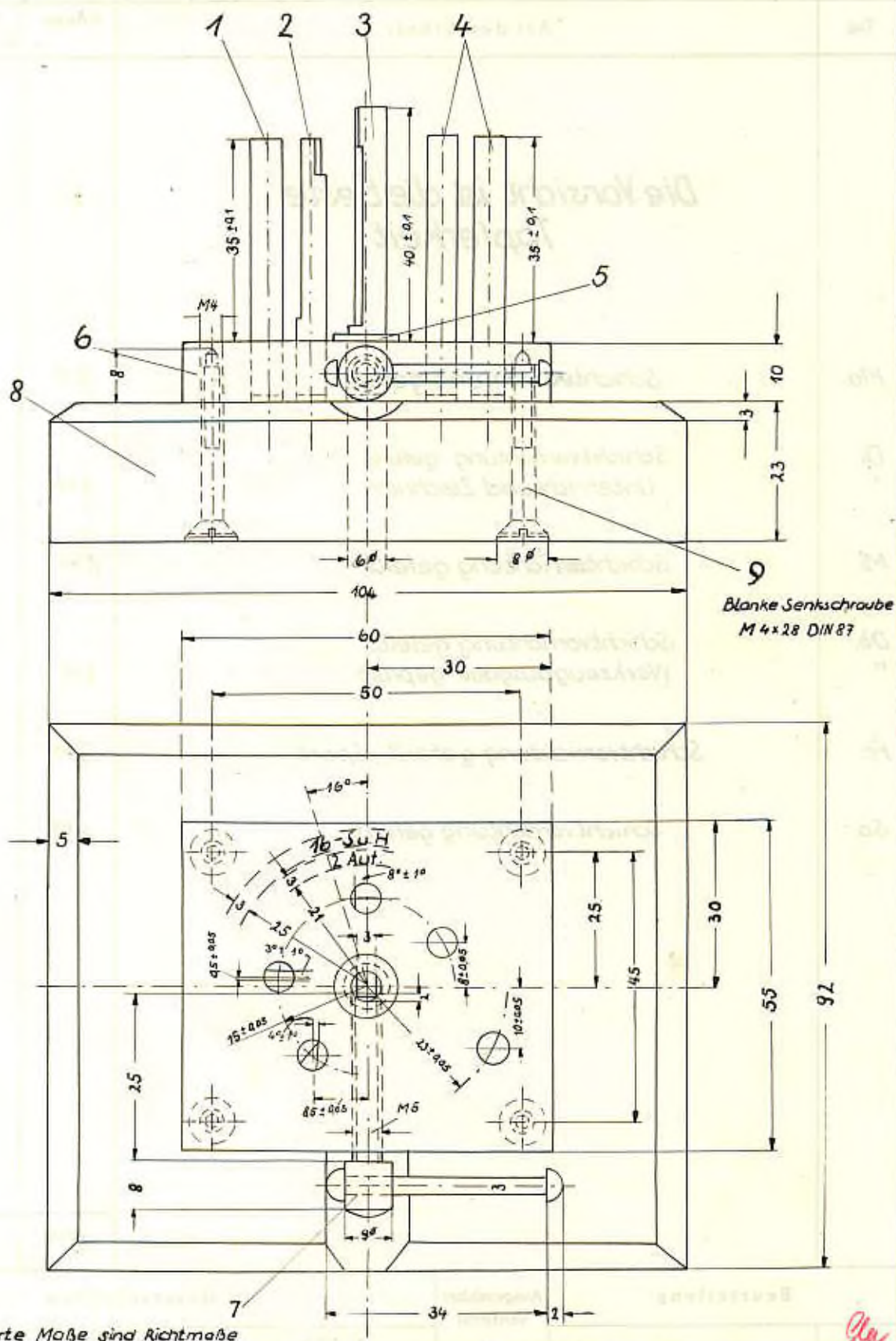
Maßstab

1:1

*Einstellvorrichtung für Schaltarmsätze
 der 16-teiligen Steuerschalter für OFLW*

FBA-Nürnberg-LW

Zeichnung Nr. 32



Maßstab

/.

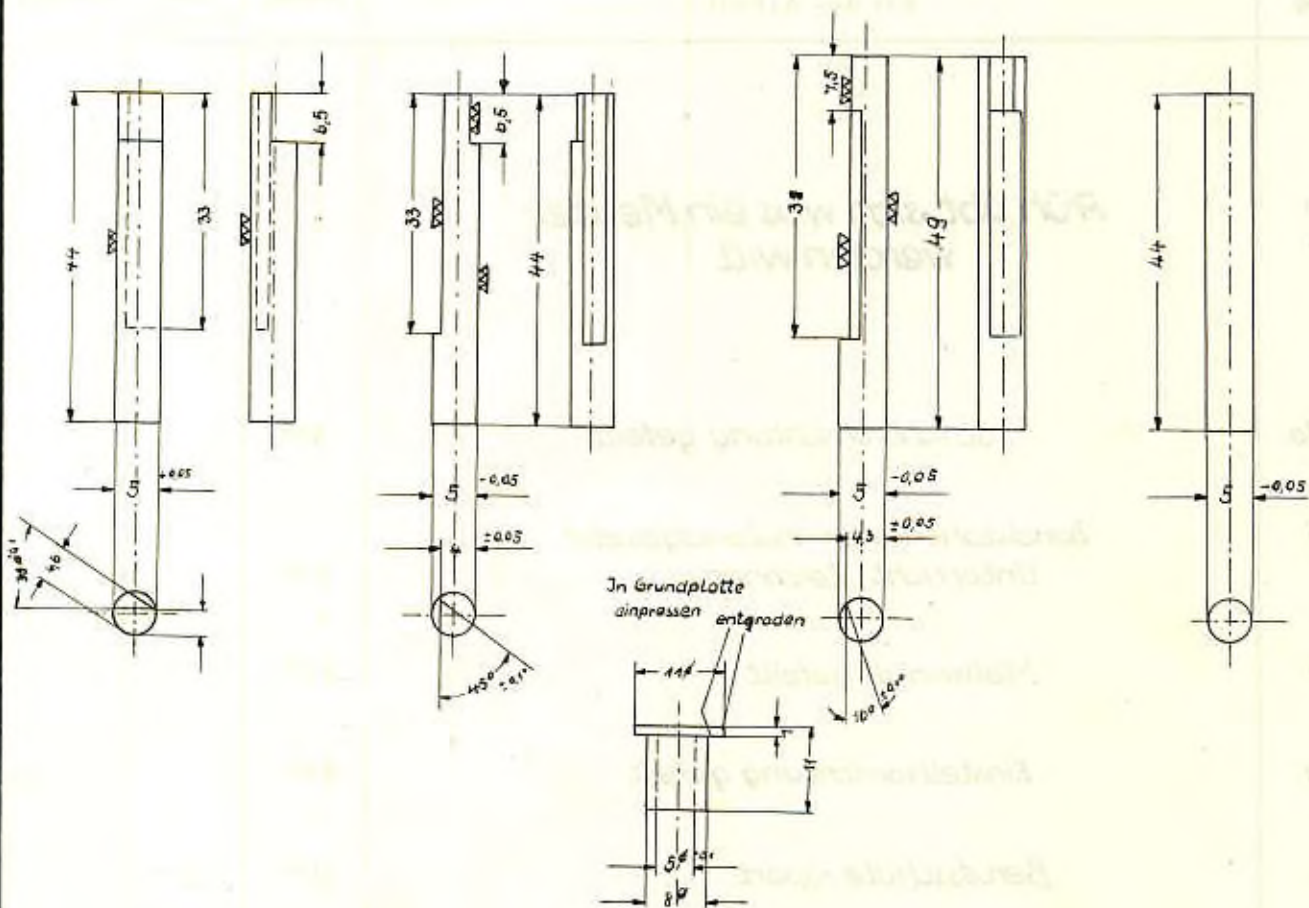
**Einstellvorrichtung für Schaltarmsätze
der 16-teiligen Steuerschalter für OFLW**

FBA-Nbg-LW

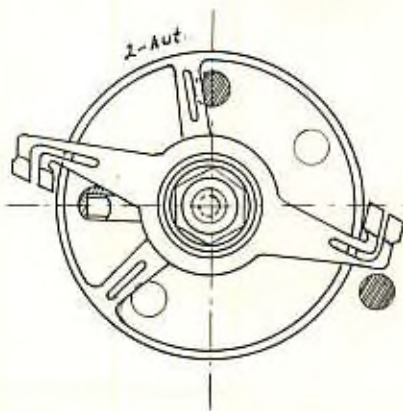
Zeichnung Nr. 33

Zur Woche Nr. 34.....

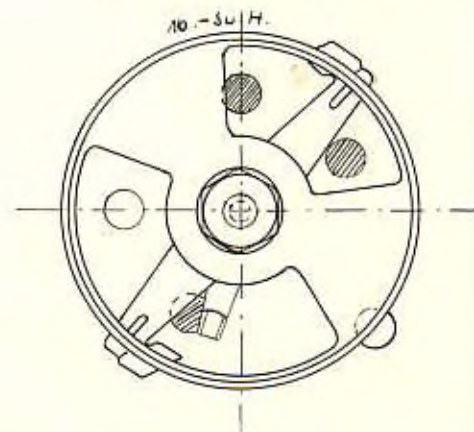
Zeichnungen und Beschreibungen



Steuerschalter Bauart Autofag



Steuerschalter Bauart Su.H.



Maßstab

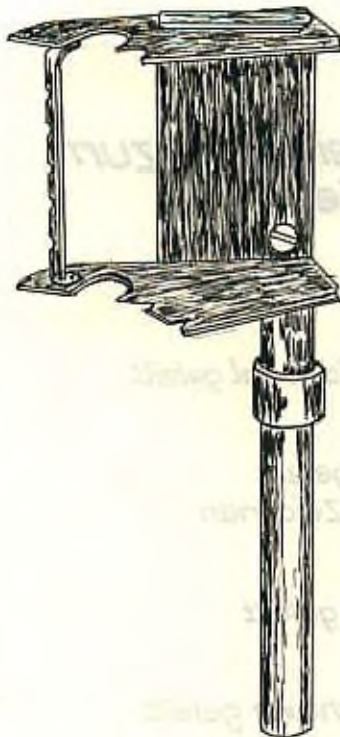
1:1

Einstellvorrichtung für Schaltarmsätze
der 16-teiligen Steuerschalter für OFLW

FBA-Nbg-LW

Zeichnung Nr. 34

Jla



1. Verwendung

Einstellen der Schaltarme an Hebdrehwählern 27

2. Ausführung

Einstellvorrichtung, KStL-Nr 83021, aus einer U-förmigen Winkel-, einer Deck- u. einer Grundplatte, einer Anschlagleiste mit Einschnitten und einem Schaft mit Stützring zusammengesetzt. Winkel-, Deck- u. Grundplatte miteinander verschweißt. Anschlagleiste mit Senkschrauben an der Deck- u. Grundplatte, Winkelplatte mit zwei Linsenschrauben an dem Schaft befestigt. Stützring u. Schaft durch einen Kegelstift miteinander verbunden.

Lieferzeichen auf der Winkelplatte eingeschlagen.

Maße, Oberflächenbeschaffenheit und Werkstoffe nach RPZ-Zeichnung 830 W 21.

3. Bestellbeispiel

für die Bestellung einer Einstellvorrichtung

1 Einstellvorrichtung, KStL-Nr 83021, nach RPZ N 21

4. Abnahme

Ausführung unter 2. beachten. Die Gewindelöcher u. die Schrauben müssen ausgeschnittene Gewinde haben u. gut zueinander passen. Die Deck- u. die Grundplatte müssen mit der Winkelplatte sauber verschweißt u. alle Kanten entgratet sein. Die Anschlagleiste muß parallel

Maßstab

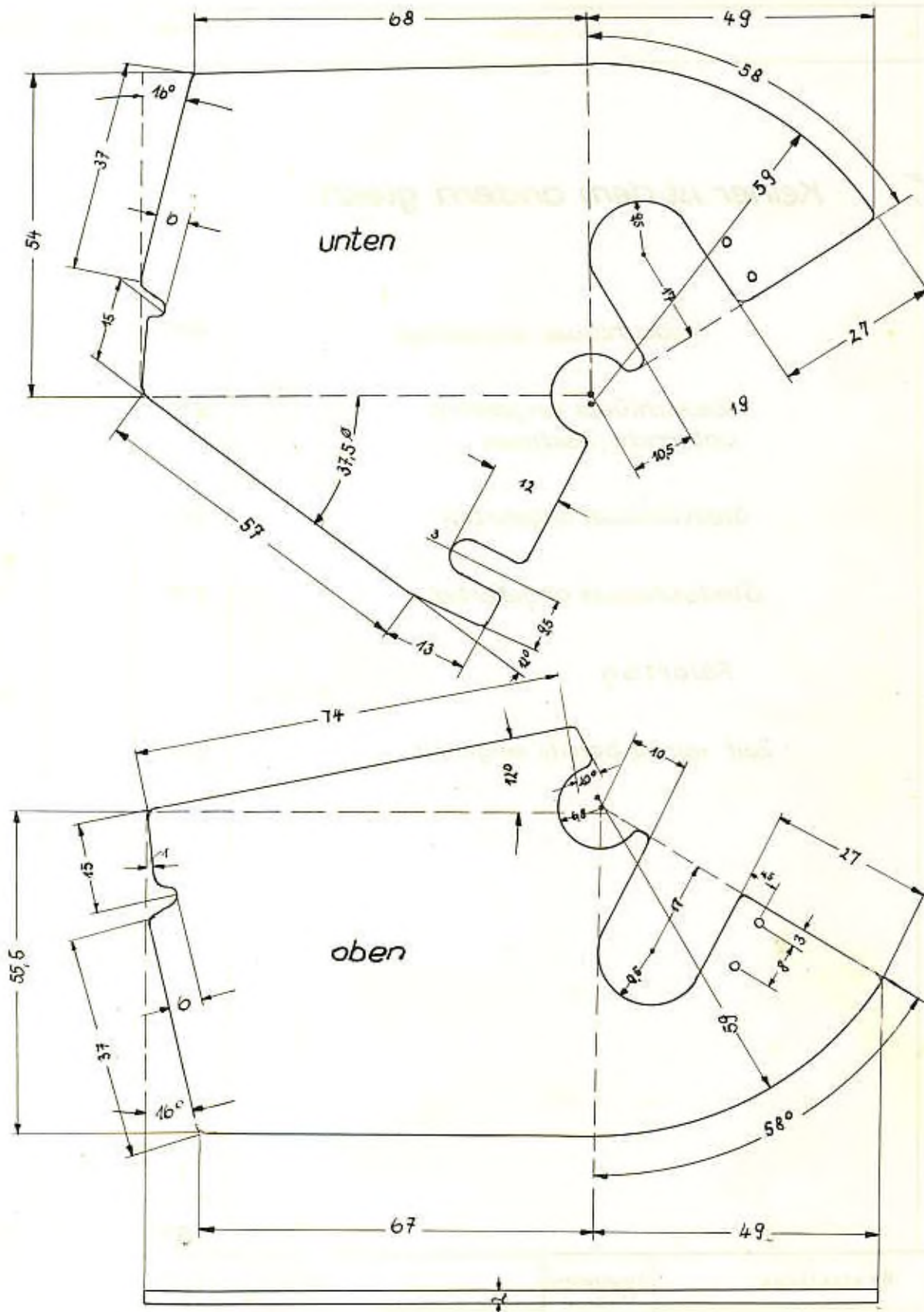
1:1

Einstellvorrichtung

für die Schaltarme der Hebdrehw. 27

FBA-Nbg.-LW

Zeichnung Nr:35



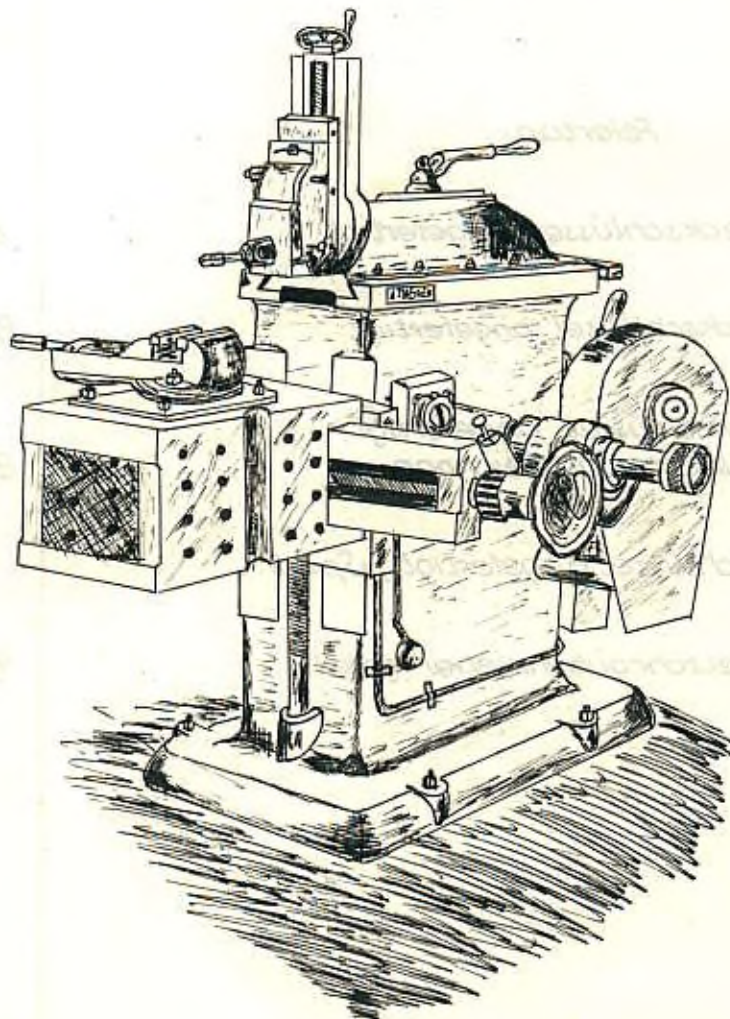
Maßstab

1:1

**Einstellvorrichtung für
die Scholtarmsätze der H-D Wähler 27**

LW-FBA-Nbg

Zeichnung Nr. 237

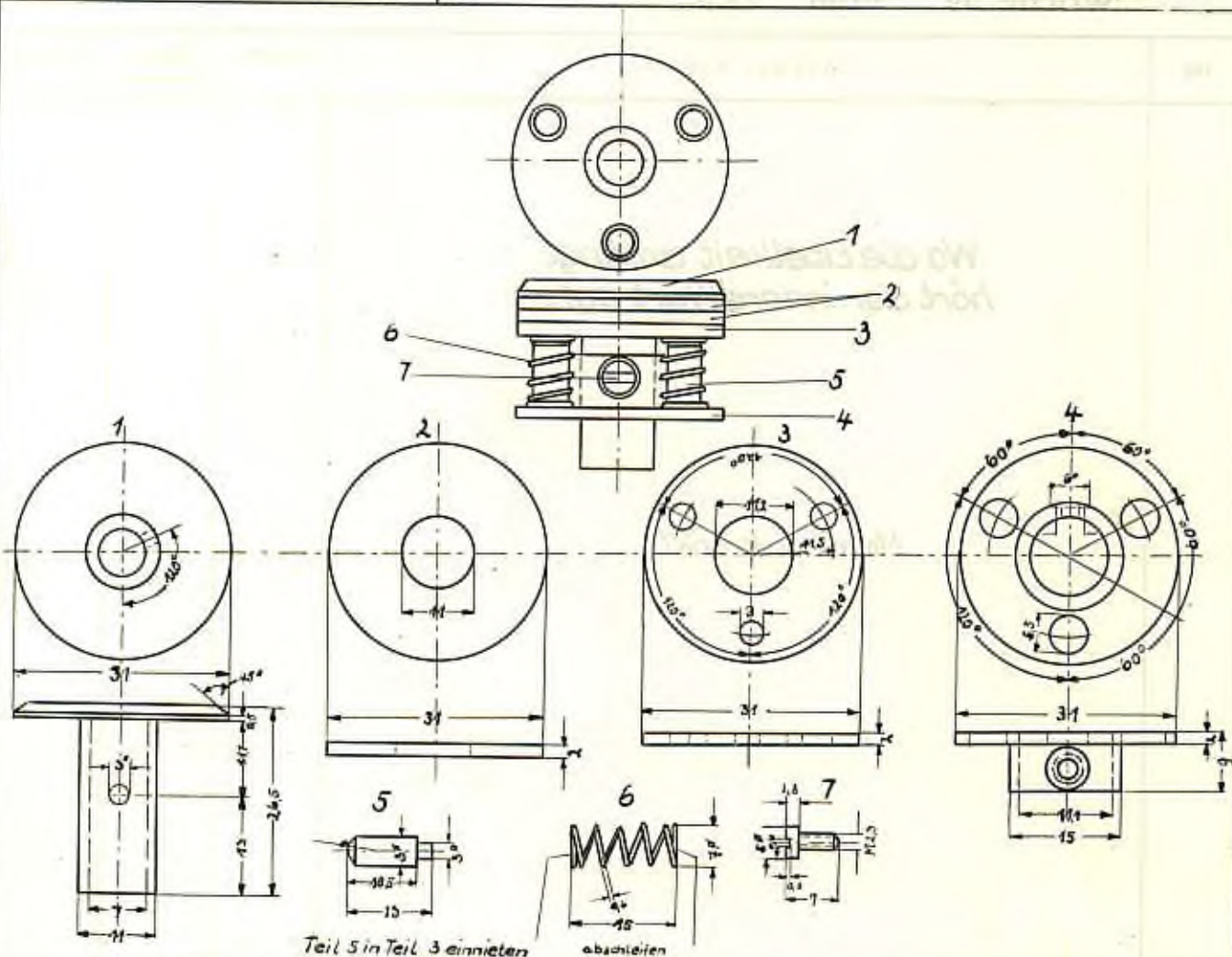


Maßstab

Shöppinghobelmaschine

FBA - Nbg. - LW

Zeichnung Nr. 238



Teil 5 in Teil 3 einnieten

abschleifen

Arbeitsgänge

Zu Teil 1 (Buchse)		Zu Teil 3 (Gegentlage)		5	Löcher bohren
1	Werkstoff abschneiden	1	Werkstoff abschneiden	6	Gewinde schneiden
2	Bohren und ausdrehen	2	Bohren u. ausdrehen	Zu Teil 5 (Zapfen)	
3	Drehen	3	Drehen	1	Werkstoff abschneiden
4	Abstechen	4	Löcher bohren	2	Drehen
5	Löcher bohren	Zu Teil 4 (Druckstück)		3	Abstechen
6	Senken	1	Werkstoff abschneiden	Zu Teil 6 (Spiralfeder)	
Zu Teil 7 (Schraube)		2	Bohren u. ausdrehen	1	Wickeln
1	Werkstoff abschneiden	3	Drehen	2	Abschneiden
2	Lochen	4	Abstechen	3	Abschleifen
		Zu Teil 7 (Schraube)			
		1	Werkstoff abschneiden		
		2	Drehen		
		3	Gewinde schneiden		
		4	Abstechen		
		5	Schützen		

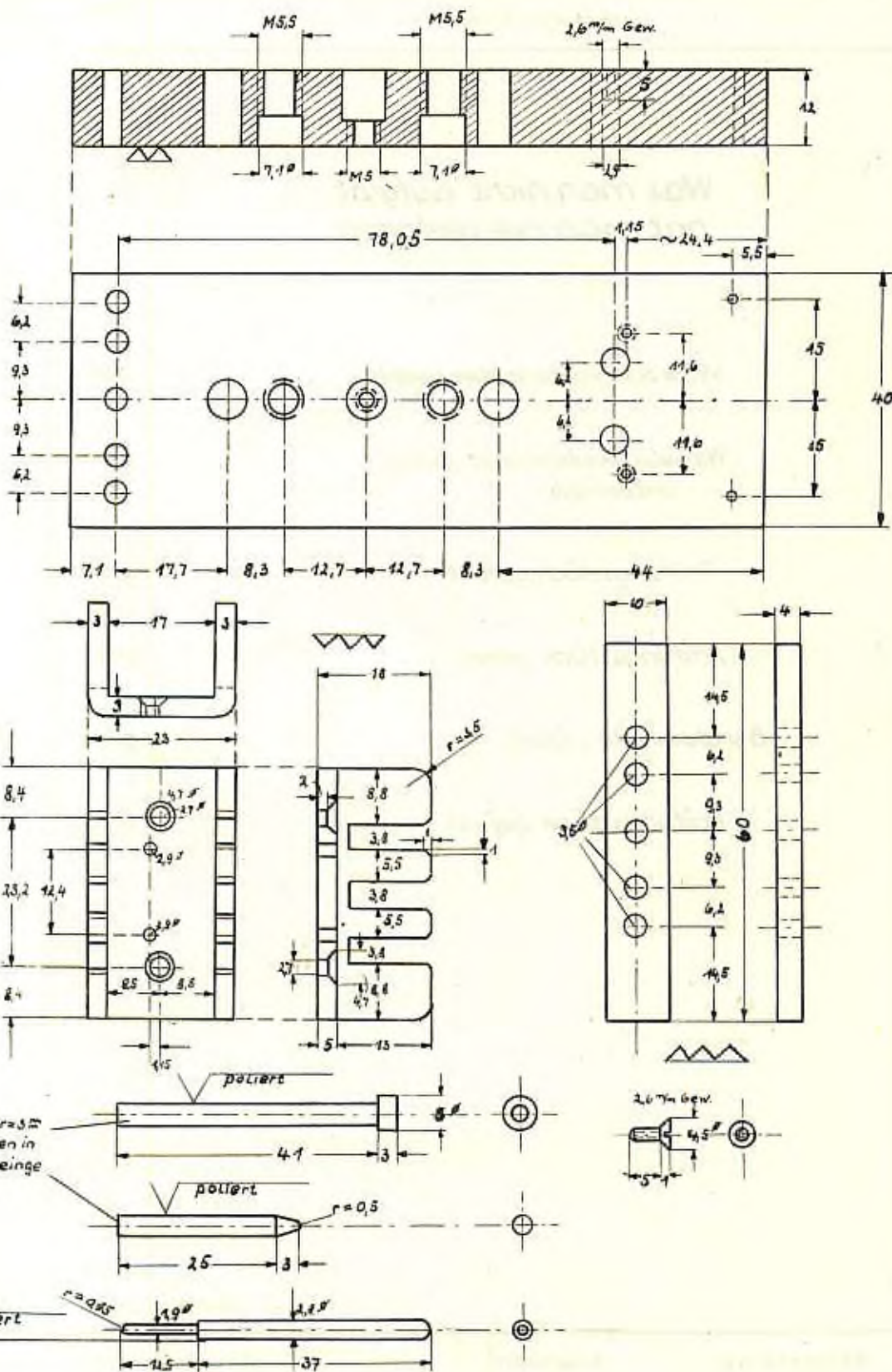
Maßstab

1:1

Reibungskupplung für Springschreiber

FBA - Nbg. - LW

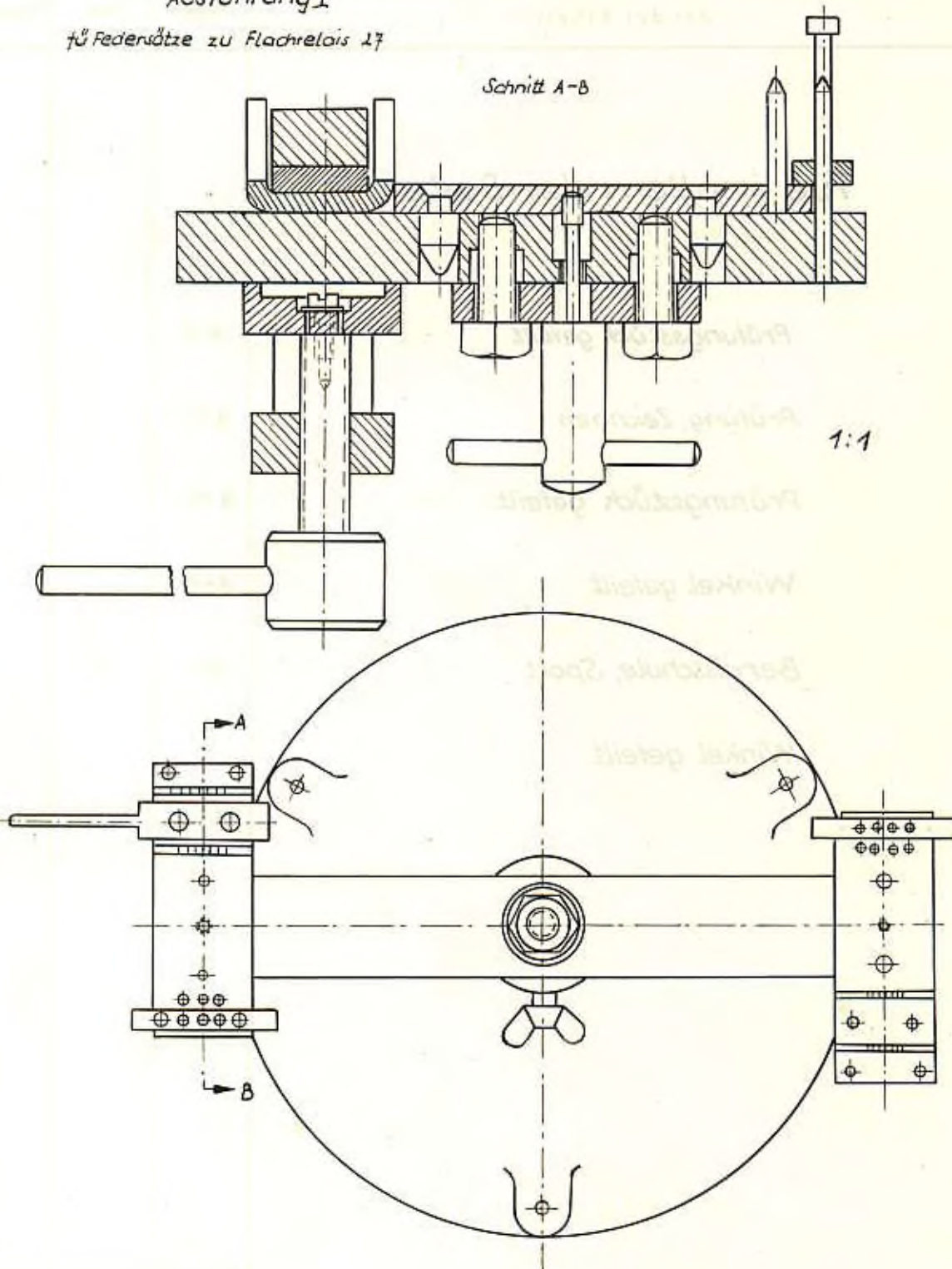
Zeichnung Nr. 239



Zeichnung: Nr 240

*Ausführung I**für Federsätze zu Flachrelais 27**Schnitt A-B*

1:1



Maßstab

1:1

1:2,5

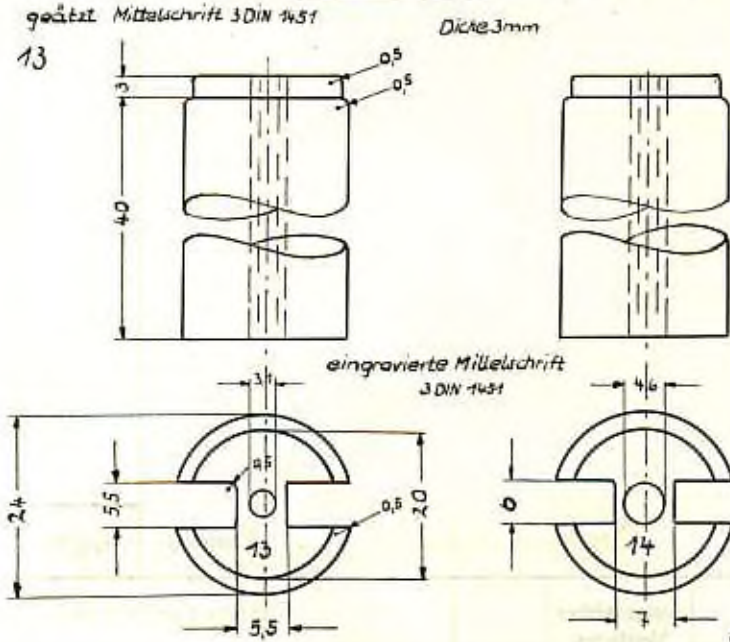
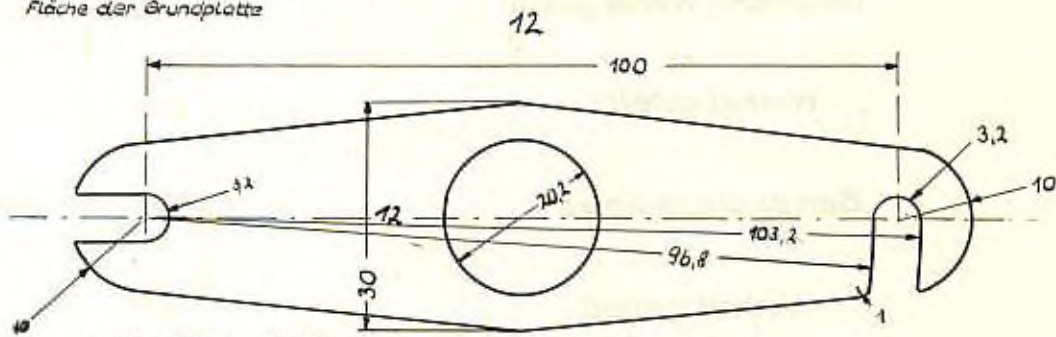
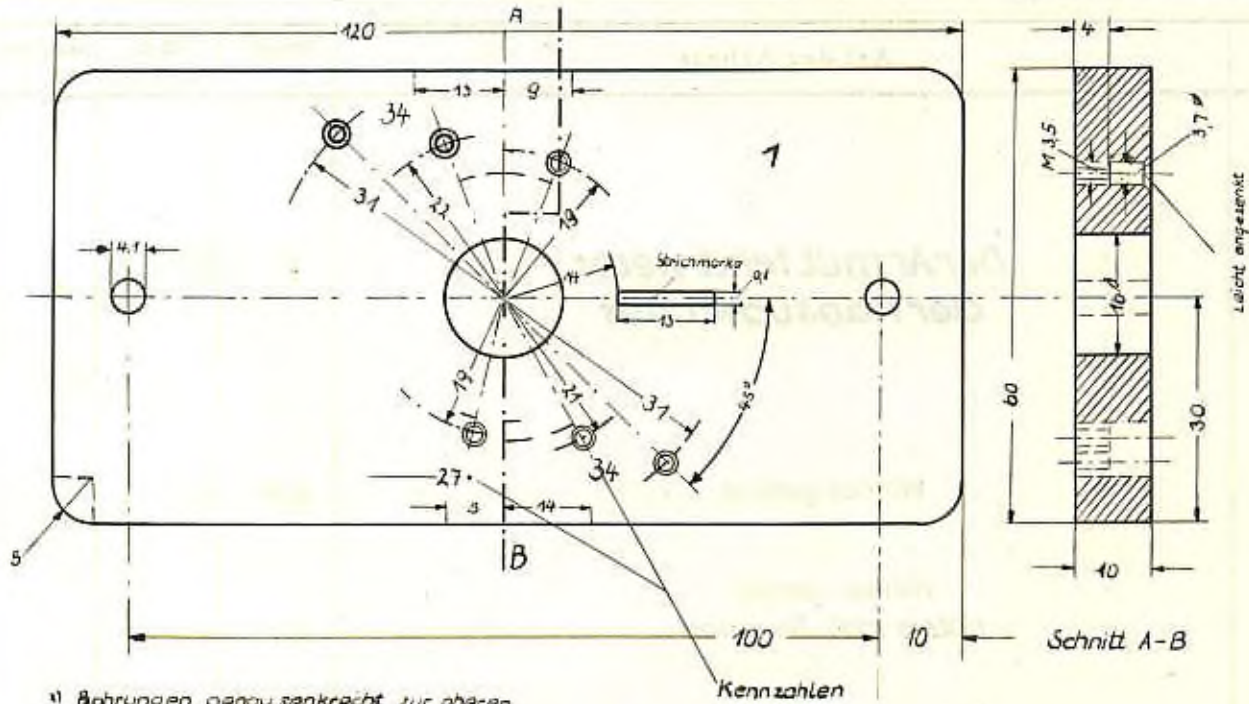
**Schichtvorrichtung für Kontaktfe-
dersätze zu Flachrelais 27 u. 28**

FBA - Nbg. - LW

Zeichnung Nr. 241

Zur Woche Nr. 43

Zeichnungen und Beschreibungen



Fehlende Maße siehe Teil 13

Maßstab

1:1

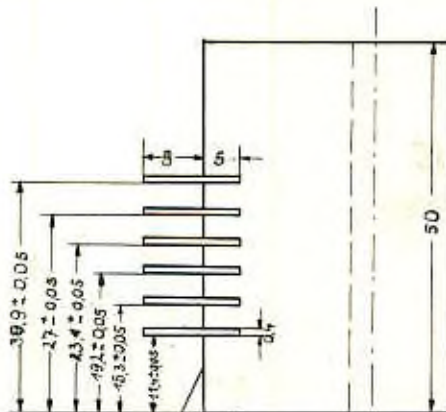
Einzelteile der Schicht- u. Einstellvorrichtung für Drehw. 27,34 u. Abhärten (830W31)

FBA - Nbg. - LW

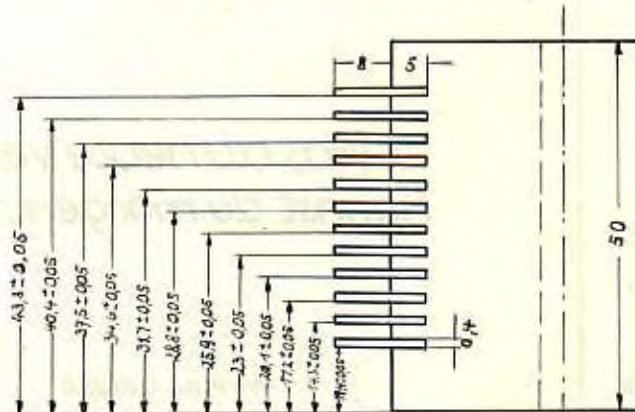
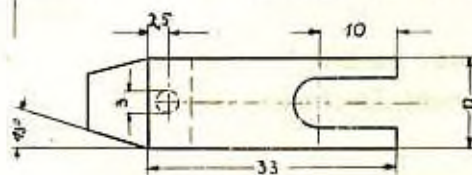
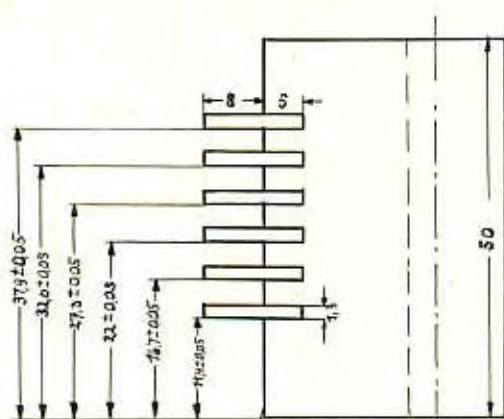
Zeichnung Nr. 242

22

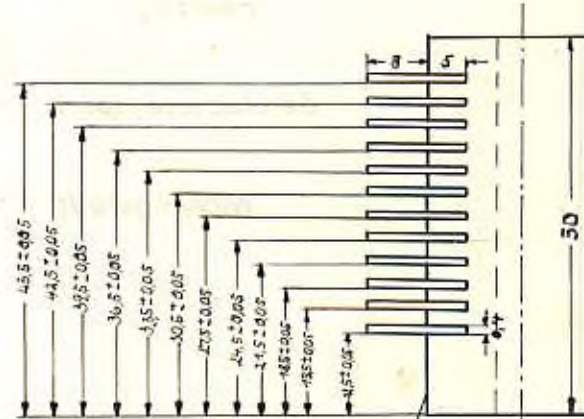
23



22 eingepreßt

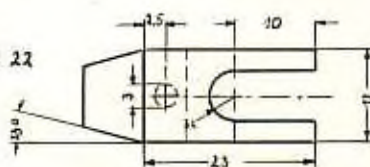
23 eingepreßt
Grundriß s. Teil 22Lehrenbleche scharfkantig ausgeführt
u. in einer Ebene verlaufend.24 eingepreßt
Grundriß s. Teil 22

24



25 eingepreßt

25



Maßstab

1:1

Einzelteile der Schicht- u. Einstellvorrichtung für Drehw. 27,34 u. Abharten (830W31)

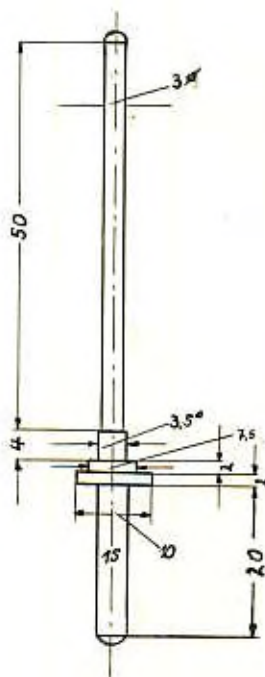
FBA-Nbg.-LW

Zeichnung Nr. 243

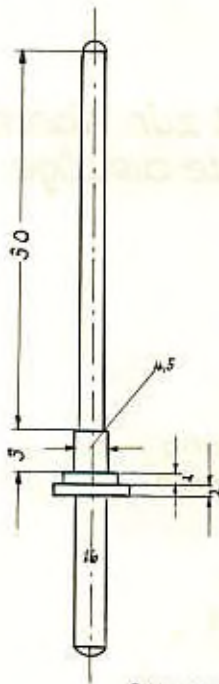
Zur Woche Nr. ...44.....

Zeichnungen und Beschreibungen

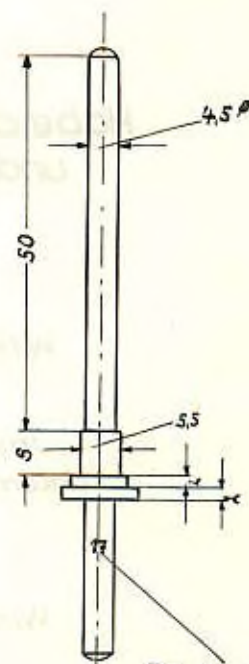
15



16



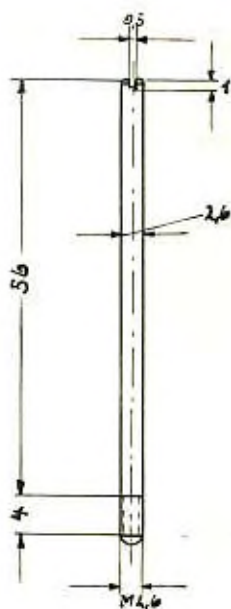
17



Fehlende Maße siehe Teil 18

Teil-Nr. eingra-
viert. Engschrift
21 16 DIN 1431

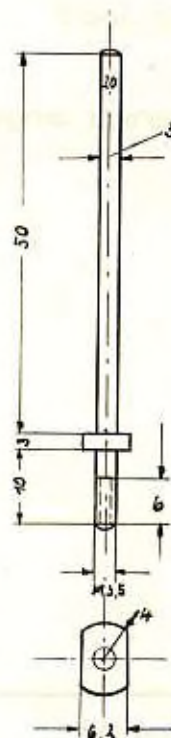
18



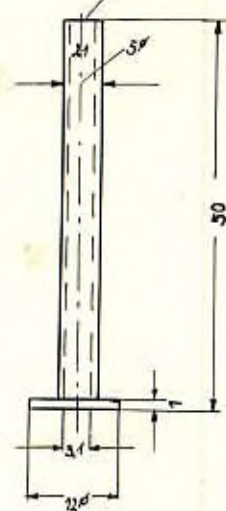
19



20



Fehlende Maße siehe Teil 18

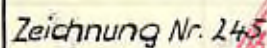


Maßstab
1:1

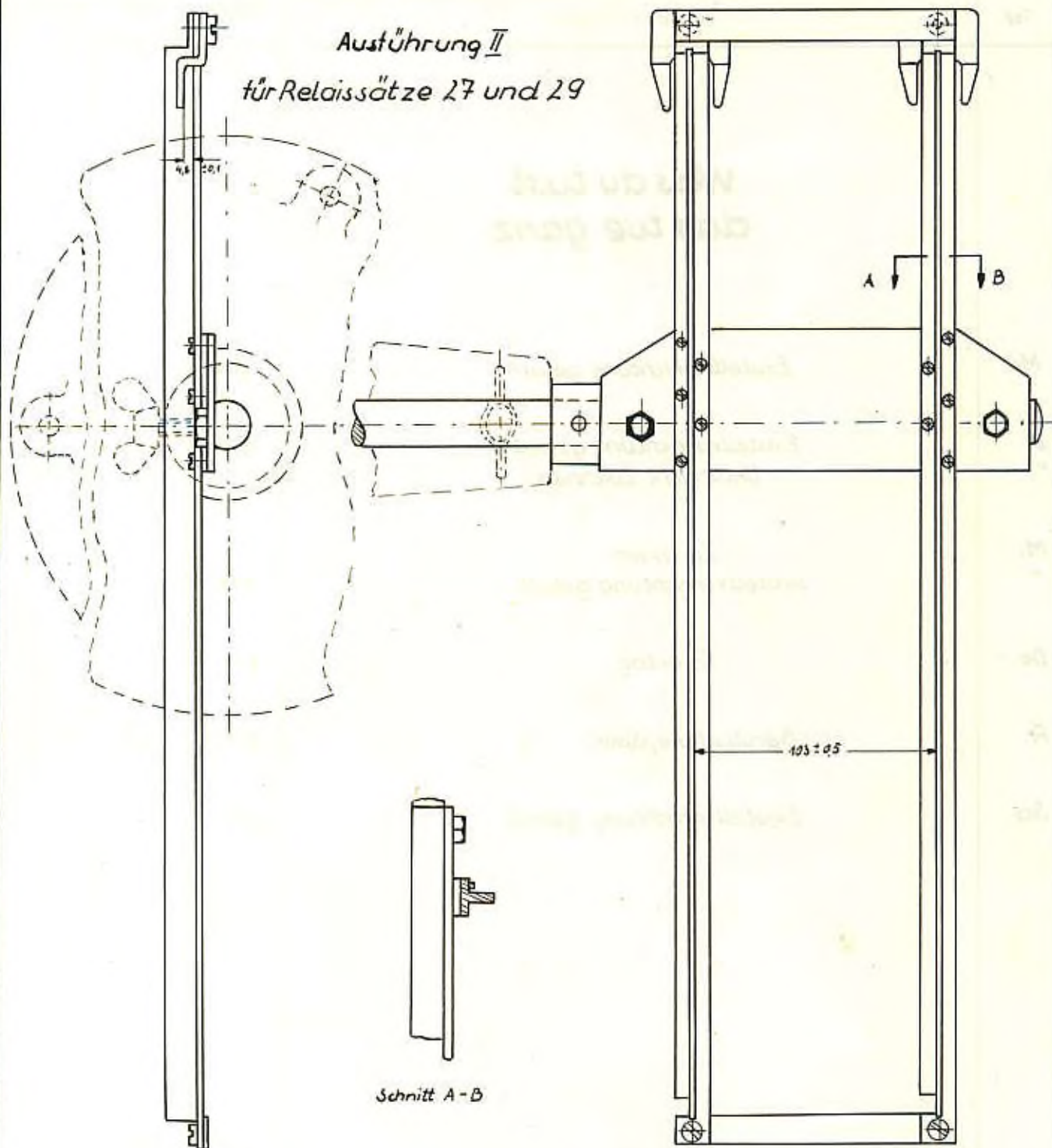
Einzelteile der Schicht- u. Einstellvorrichtung
für Drehw. 27,34 u. Abharten (830 W 31)

FBA - Nbg. - LW

Zeichnung Nr. 244



Ausführung II
für Relaisätze 27 und 29



Maße, Werkstoffe und Oberflächenbeschaffenheit für Einstellrahmen für Relais-
sätze 26 müssen den beiliegenden RPZ-Zeichnung 830W3/15/1 u. 830St 15/1,
Einstellrahmen für Relaisätze 27 u. 29 den beiliegenden RPZ-Zeichnung
830W15/2 u. 830St 15/2 entsprechen

Maßstab

1:2,5

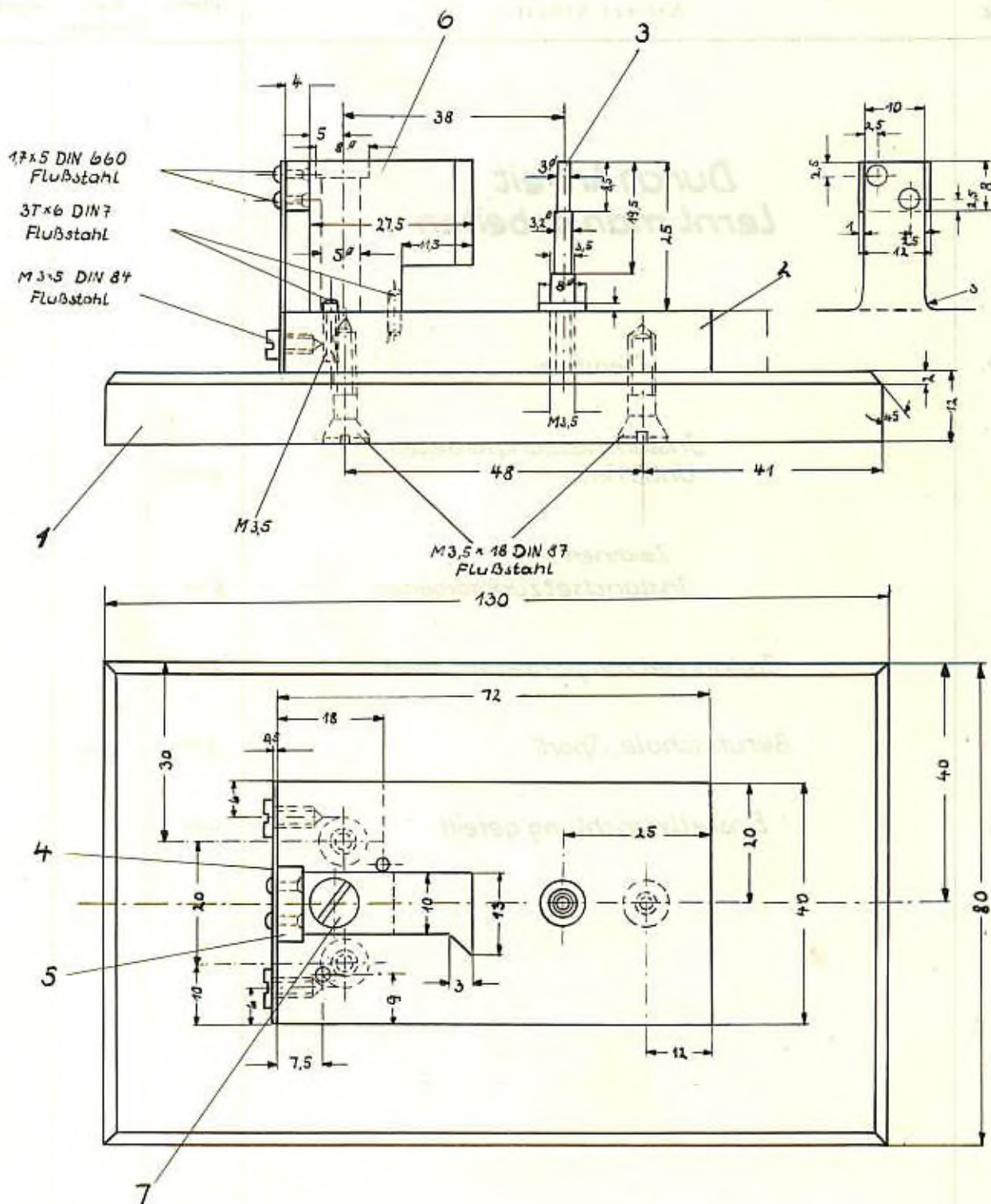
Einstellrahmen für Relais 26, 27 u. 29*Ausführung II*

FBA-Nbg.-LW

Zeichnung Nr. 246

Zur Woche Nr. ...47...

Zeichnungen und Beschreibungen



Maßstab

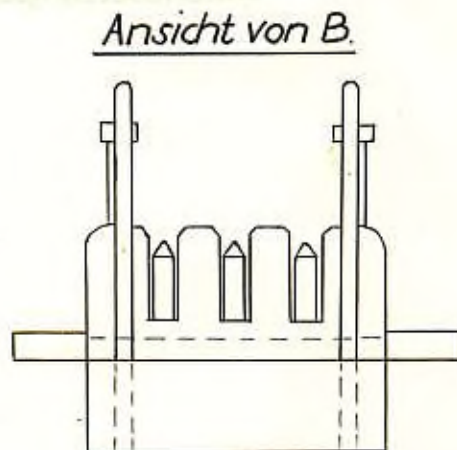
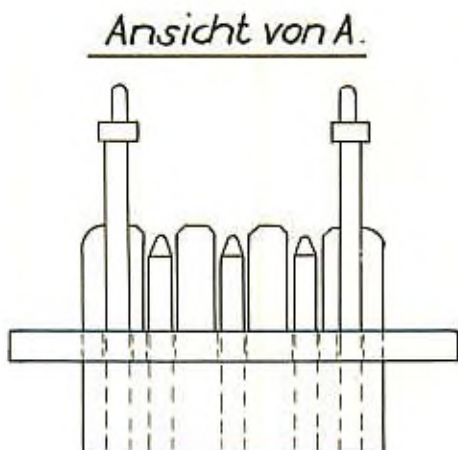
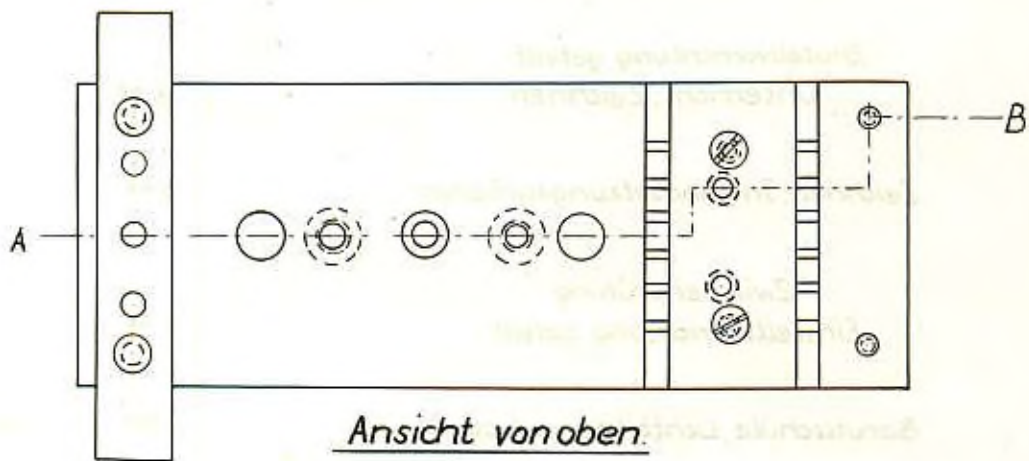
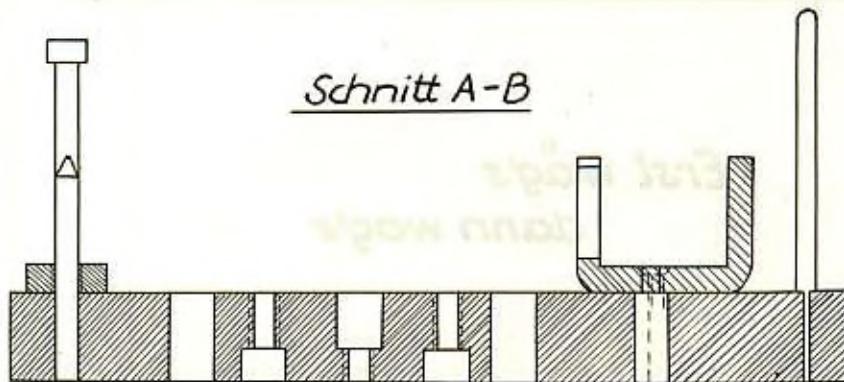
1:1

Einstellvorrichtung für Schaltarmsätze von Drehwähler 27

FBA-Nbg.-LW

Zeichnung Nr. 247

Zur Woche Nr. <u>48</u>	Zeichnungen und Beschreibungen	
Arbeitsgänge		
Zu Teil 1	4	Lackieren nach RPZ-Norm 41400/1 Glanzgrad „b“
1 Werkstoff zuschneiden	Zu Teil 5	
2 Winkel habeln	1	Werkstoff abschneiden
3 Oberkante abschrägen	2	Winklig feilen
4 Bohren	3	Bohren
5 Senken	4	Lackieren nach RPZ-Norm 41400/1 Glanzgrad „b“
6 Braun beizen	Zu Teil 6	
Zu Teil 2	1	Werkstoff abschneiden
1 Werkstoff abschneiden	2	Winklig teilen
2 Winkel feilen	3	Fräsen
3 Bohren	4	Bohren
4 Gewinde schneiden	5	Schlichten
5 Lackieren nach RPZ-Norm 41400/1 Glanzgrad „b“	6	Lackieren nach RPZ-Norm 41400/1 Glanzgrad „b“
Zu Teil 4	Zu Teil 7	
1 Werkstoff abschneiden	1	Werkstoff abschneiden
2 Drehen	2	Drehen
3 Gewinde schneiden	3	Gewinde schneiden
4 Zapfen polieren	4	Schlitzen
Zu Teil 5	5	Kopflackieren nach RPZ-Norm 41400/1 Glanzgrad „b“
1 Werkstoff abschneiden		
2 Schleifen		
3 Lochen		
Werkstoff: 1 Buche 5mal abgesperrt 2,3,5,6 Flußstahl 4 Federbandstahl 1. Stifte und Niete lackieren nach RPZ-Norm 41400/1 Glanzgrad „b“ 2. Anlagefläche der Arme, Achse und Schrauben polieren. 3. Der Anschlag muß sich leicht und ohne Spiel um die Anschlagsschraube bis zu den Anschlagstiften drehen lassen. Die Feder muß den Anschlag im auf- und zurückgedrehten Zustand halten; der Anschlag muß hierbei an den Anschlagstiften anliegen. Die Anschlagkante für die Feder muß senkrecht zur Grundplatte und parallel zur Achse stehen.		
Maßstab	Einstellvorrichtung für Scholtarmsätze von Drehwähler 27	FBA - Nbg. - LW
/		Zeichnung Nr. 248

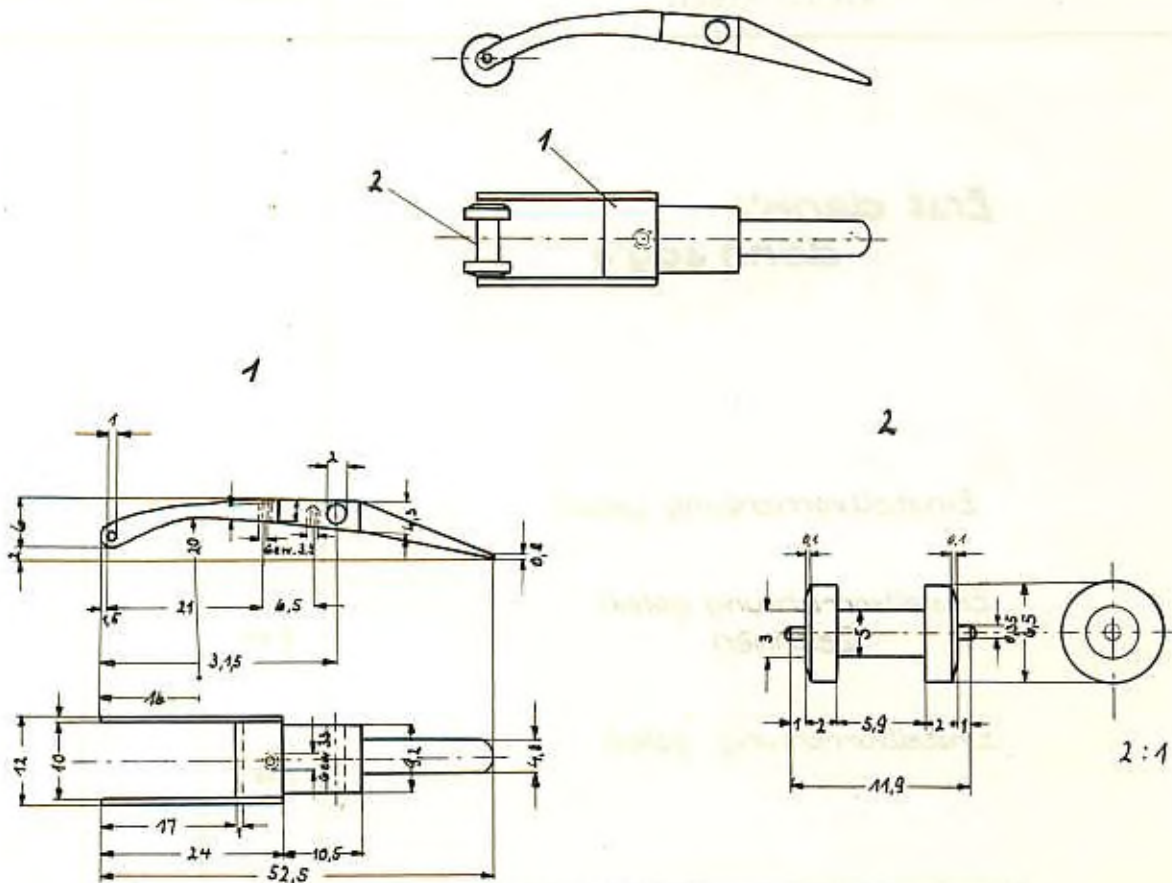


Maßstab
1:1

**Schichtvorrichtung f. Kontaktfeder -
sätze zu Flachrelais 28**

FBA-Nbg.-LW

Zeichnung Nr. 249



Arbeitsgänge	
Zu Teil 1	
1	Werkstoff abschneiden
2	Form feilen
3	Bohren
4	Senken
5	Gewinde schneiden
6	Schlichten
Zu Teil 2	
1	Werkstoff abschneiden
2	Drehen
3	Schlichten
4	Abstechen

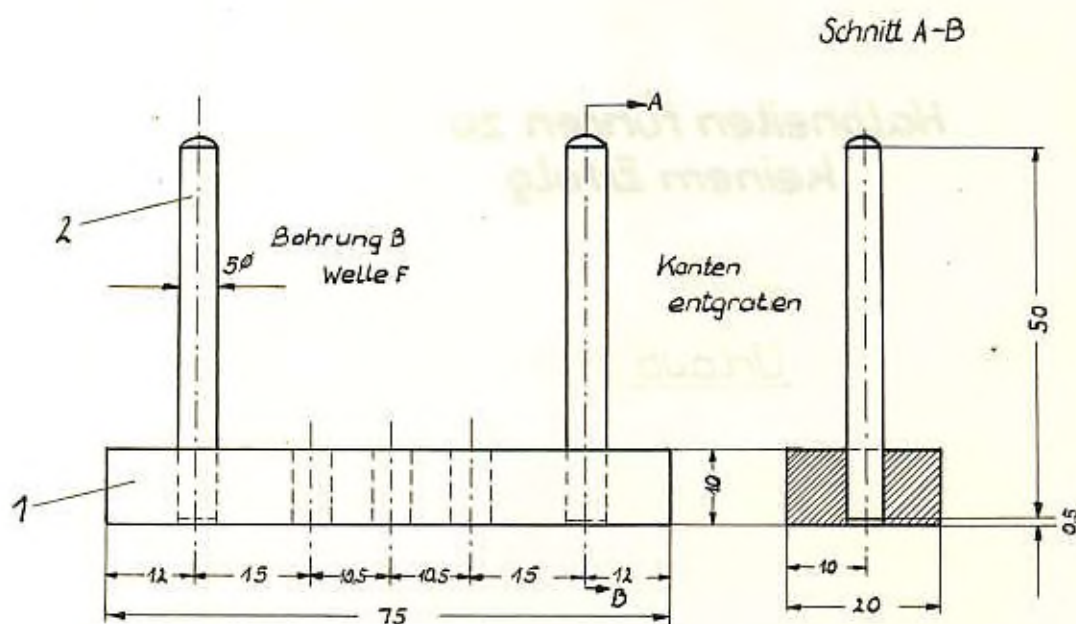
Maßstab

1:1
2:1

Druckwalzlager mit Rolle für Ferndrucker

FBA - Nbg. - LW

Zeichnung Nr. 250



Die Anschlagstifte dürfen sich nur unter Druck aus den Bohrungen entfernen und wieder einsetzen lassen und müssen senkrecht zur Grundfläche stehen.

Arbeitsgänge	
Zu Teil 1	
1	Werkstoff abschneiden
2	Winklig feilen
3	Körnen und bohren
4	Schleifen
Zu Teil 2	
1	Werkstoff abschneiden
2	Verkuppen
3	Schleifen

Werkstoff: 1 Flußstahl
2 Werkzeugstahl

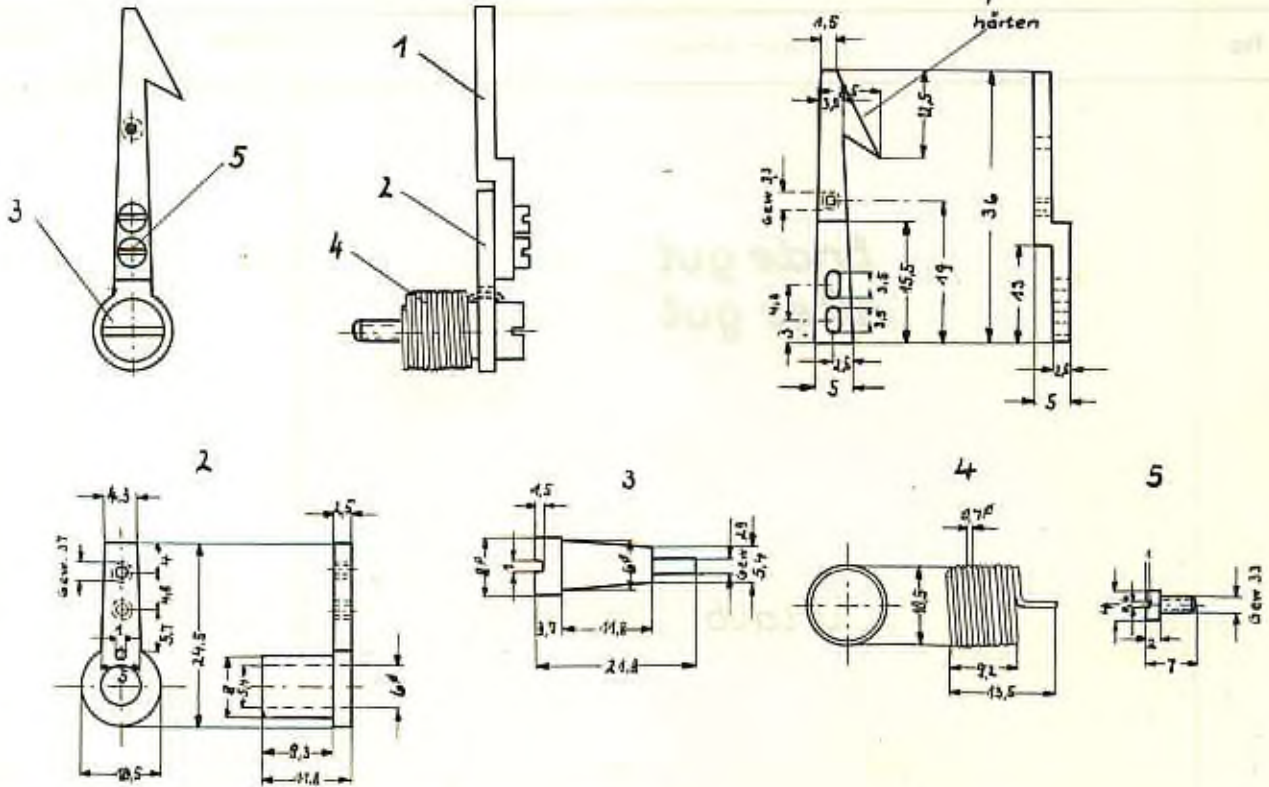
Maßstab

1:1

Einstellvorrichtung für Schaltarmsätze von Drehwähl. 22

FBA-Nbg.-LW

Zeichnung Nr. 251



Arbeitsgänge

Zu Teil 1 (Hakenförmige Klinke)		2	Drehen
1	Werkstoff abschneiden	3	Gewinde schneiden
2	Feilen	4	Abstechen
3	Löcher bohren, ausfeilen	5	Schlitzen
4	Gewinde schneiden	Zu Teil 4 (Spiralfeder)	
5	Härten	1	Wickeln
Zu Teil 2 (Zughakenunterteil)		2	Abschneiden
1	Werkstoff abschneiden	3	Biegen
2	Bohren, ausdrehen	Zu Teil 5 (Schraube)	
3	Form drehen	1	Werkstoff abschneiden
4	Feilen	2	Drehen
5	Löcher bohren, senken	3	Gewinde schneiden
6	Gewinde schneiden	4	Abstechen
Zu Teil 3 (Schraube)		5	Schlitzen
1	Werkstoff abschneiden	6	

Maßstab
1:1

Zughakenunterteil und hakenförmige Klinke für Hughesapparat

FBA-Nbg-LW

Zeichnung Nr. 252