

4.6 Schaltpläne

4.6.1 Stromlaufplan

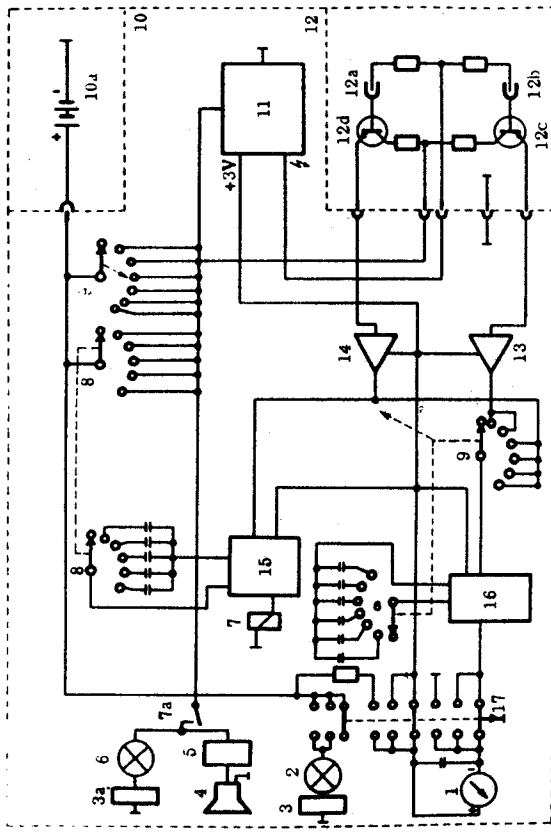
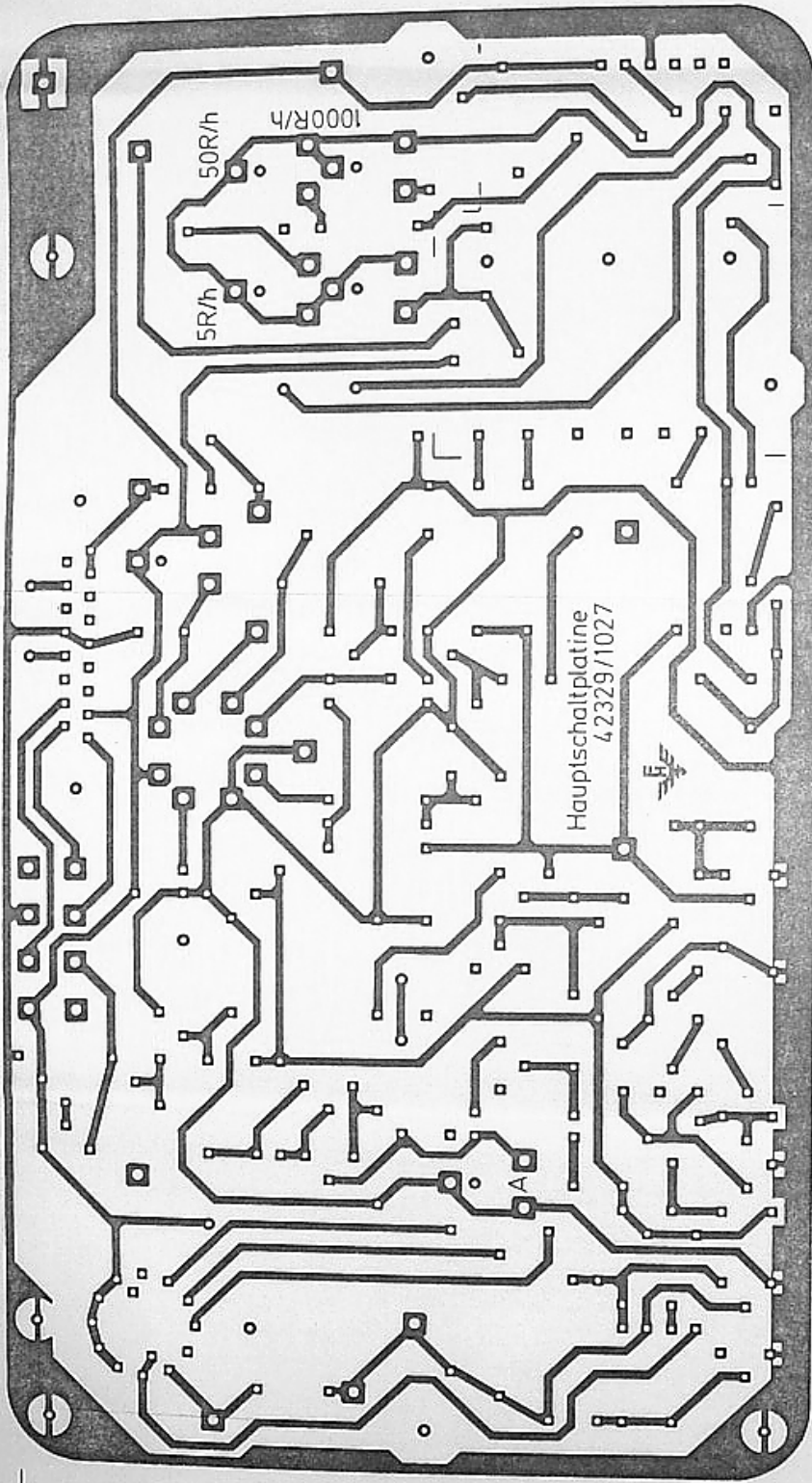


Bild 58 Stromlaufplan

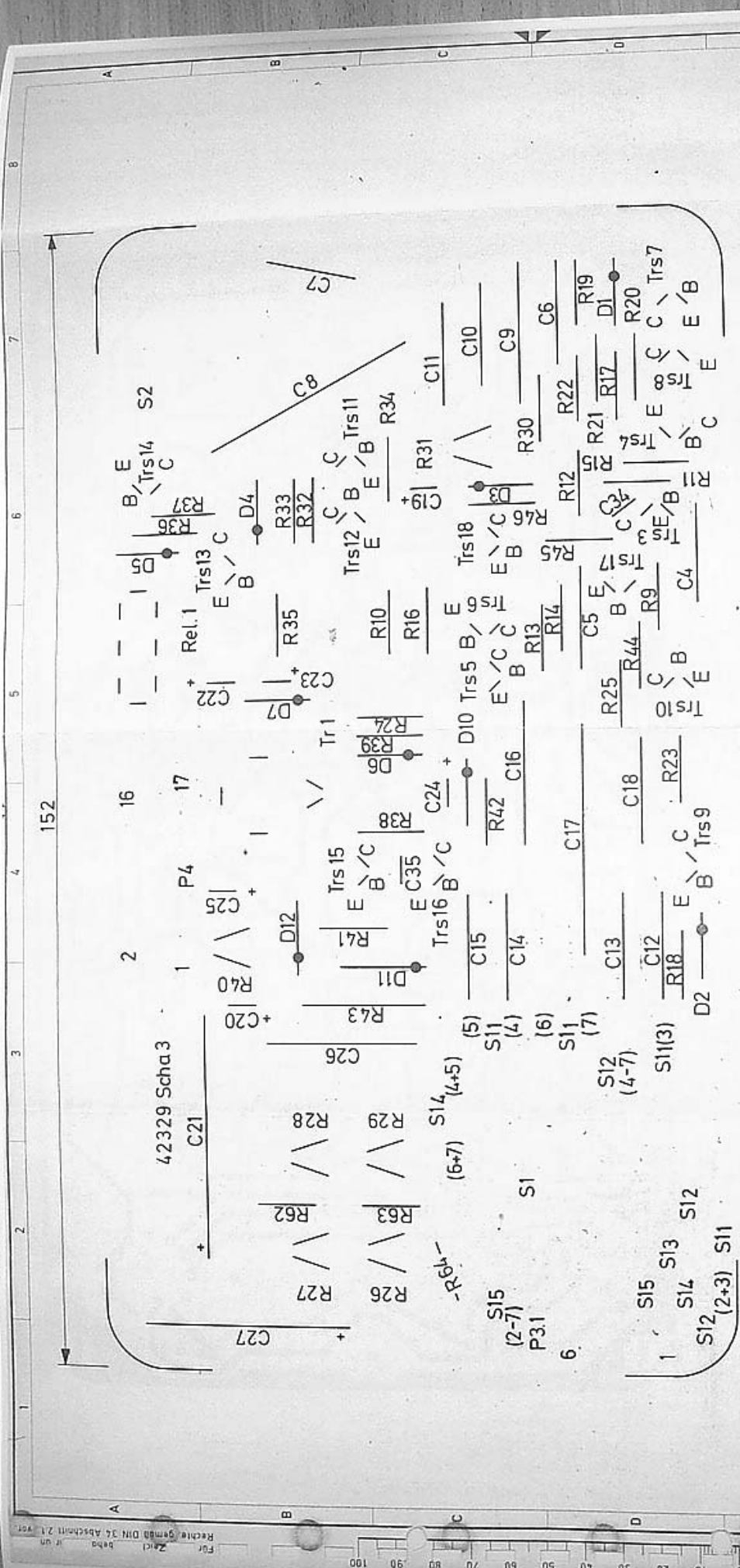
- | | | | |
|----|-----------------------|-----|--------------------------|
| 1 | Meßwerk | 10a | Batterie |
| 2 | Skalenbeleuchtung | 11 | Stromversorgung |
| 3 | Stabilisator | 12 | Gamma-sonde |
| 3a | Stabilisator | 12a | Niederleistungs-zählrohr |
| 4 | Schallgeber | 12b | Hochleistungs-zählrohr |
| 5 | Warn-generator | 12c | Transistor |
| 6 | Warnlampe | 12d | Transistor |
| 7 | Relais | 13 | Verstärker |
| 7a | Relaiskontakt | 14 | Verstärker |
| 8 | Warnschwellenschalter | 15 | Warnrichtung |
| 9 | Meßbereichschalter | 16 | Ratemeter |
| 10 | Batterieadapter | 17 | Druckschalter |

ArbPosNr	Arbeitsposition	Variante	FR	MES	AW
63 02 08 L0	Batteriespannung prüfen am Kabelstecker d Gehäuseunterteils		D	3	3
63 02 02 L0	Batteriespannung prüfen am Kabelstecker zw Gehäuseoberteil + Hauptschaltplatine		D	3	3
63 02 06 B0	Kabelsteckverbindung wechseln zw Gehäuseunterteil + Hauptschaltplatine		D	3	8
63 02 01 L0	Warneinrichtung Funktion prüfen		D	3	3
63 03 04 B0	Feder f Druckschalter wechseln Umfaßt: Gehäuseunterteil ab + anbauen		D	3	3
63 03 01 L0	Spannung prüfen an Glühlampe d Warnschwellenbeleuchtung		D	3	5
63 03 01 B0	Glühlampe d Warnschwellenbeleuchtung wechseln	bis Serien-Nr. 12235	D	3	8
63 04 01 B0	Glühlampe d Warnschwellenbeleuchtung wechseln	ab Serien-Nr. 12236	D	3	6
63 03 07 L0	Spannung prüfen		D	3	3
63 04 08 L0	am Lampenhalter d Meßanzeigebeleuchtung				



Lötseite:

Maststab	2:1	Werkst.		Typ	42329/1027-0	Zeichnungs-Nr.	51534	Buchst.	A M No	Tag		Form	
Gezeichnet	29.10.32	Sign		Verwendung und Gültigkeit									
Geprüft	5.11.92	Name											
				FAG Kugelfischer Georg Schäfer & Co Helm-Edingen		Ersatz für Z 42329/1027-0 v 24.4.59		Ersatz Zeich.					
224		Leiterplatte		42329/1027 - 10BI.3		C							



Bestückungsseite: Bauteilnumerierung und Striche gedruckt!

ub. 1000-2000	+1.2	-1.2	+1.2
ub. 300-1000	+0.8	-0.8	+0.8
ub. 100-300	+0.5	-0.5	+0.5
ub. 30-100	+0.3	-0.3	+0.3
ub. 6-30	+0.2	-0.2	+0.2
1-	+0.1	-0.1	+0.1

Verw. f. Gerät	von	bis
42329/1027-10		
MeiBstab	2:1	
Oberflächen nach WN 2076		
Tag	Name	
1.11.82	Koch	
Gepr.	5.11.82	
Norm.		

Freimaßtoleranzen für	spannende Metallbearbeitung
wätere Freimaßtoleranzen nach WN 2100	

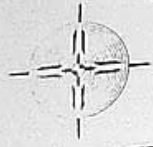
Benennung	Leiterplatte
Zeichnungs-Nr.	42329/1027-10 Bl.2
Pause Nr.	224

Index	Anzahl	And. Nr.	Tag	Name	Gewicht (kg)
		61534			

Werkstoff	
-----------	--

Werkstoff	
-----------	--

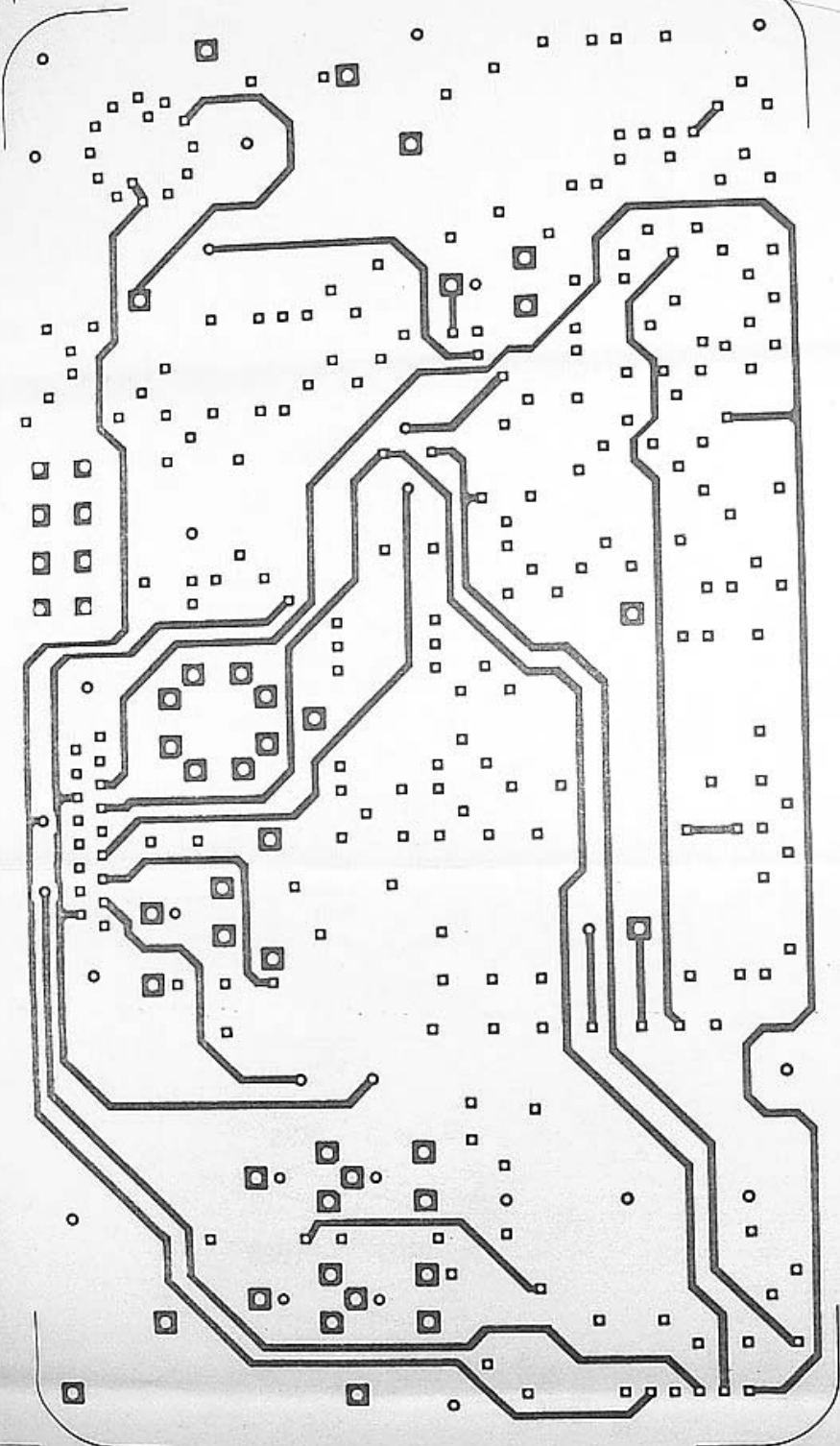
Werkstoff	
-----------	--



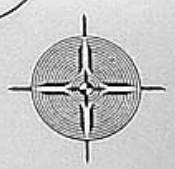
A

152

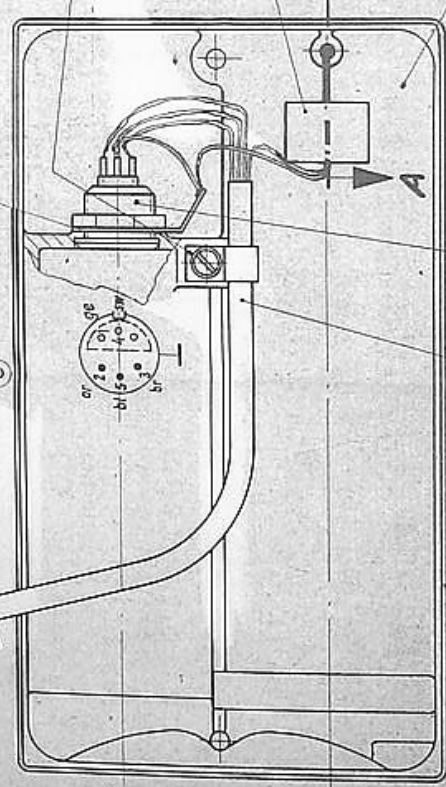
Y



Bauteilseite: 42329/1027 -10



Steckleiste 676AZ P3
/1300-09F



TS-Nylon-Kabelschelle: Gr. 5
Zahnscheibe: J 32 DIN 6797
Zylischr.: M3 x 6 DIN 84

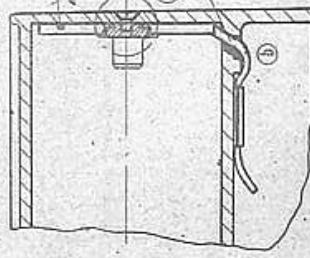
Tesaband 4651

/1302 D

Isolierschlauch: B5x06DIN40621.ge
20cm

P2 Apparatedose Nr. FA 2.5.006 NC 117
zwischen Flansch u. Senkung eine
Raupe Silikonkautschuk EL3 eingelegt
P2 vor dem Einbau verdrahtet und mit
Montagevorrichtung eingeschraubt.

Schnitt A-B



Einzelheit "y"
M2:1

/1300-02F (2x)

Schrauben mit Elastosil A07
einsetzen und abdichten

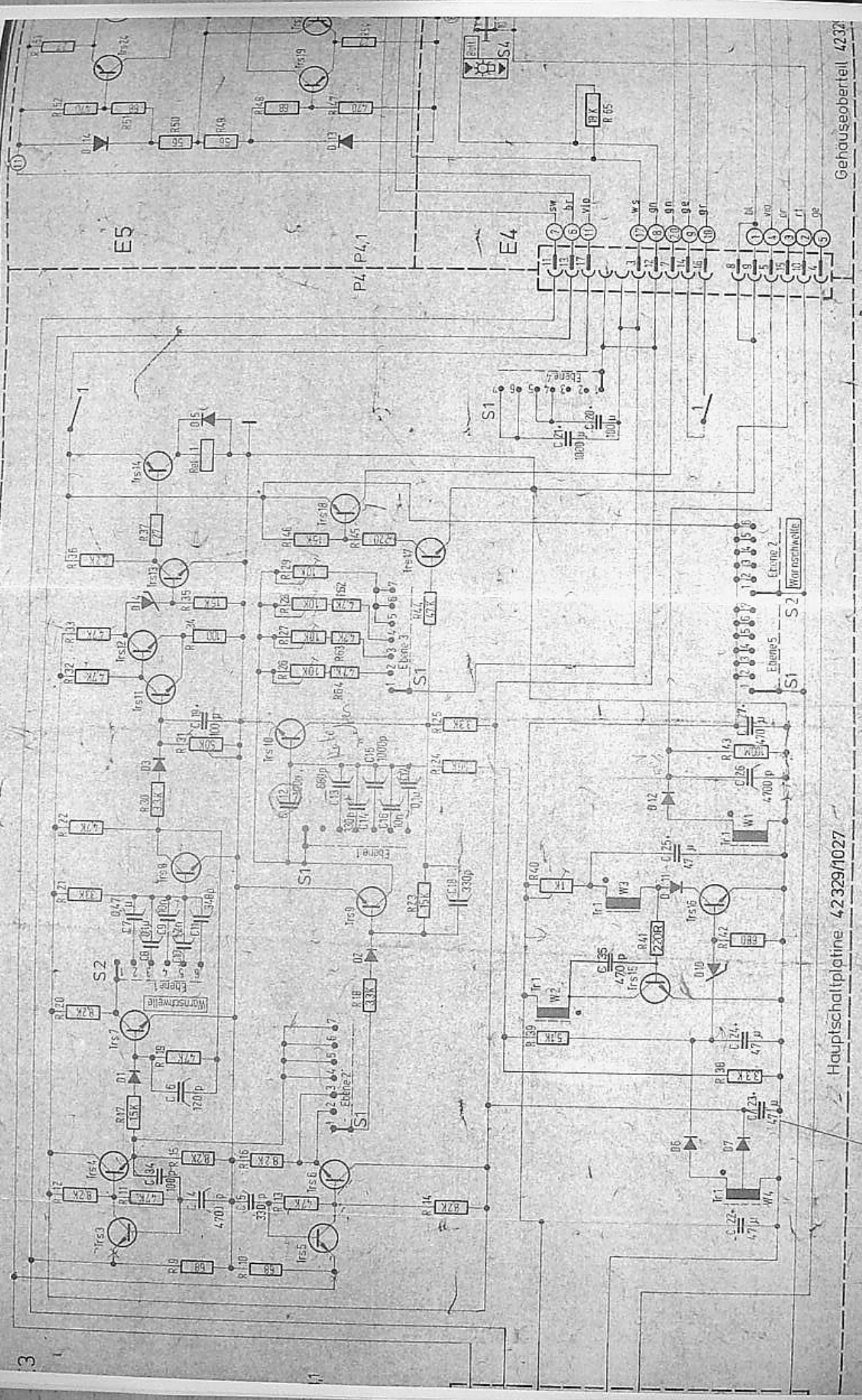
Litzen dürfen nicht gespannt werden, Teil /1301
muss sich nach allen Richtungen um 1mm ver-
schieben lassen.

O-Ring OR34x4
O-Ring OR39,2x3
O-Ringe in Öl eingelegt und
mit Vasoline gefettet

g	2x	51280	25289
f	3x	Kurzansetzung	8581
e	1x	60827	17980
d	2x	59870	11577
c	6x	79427	25173
b	3x	58445	19173
a	6x	58134	19177
Buchst.		Einheit	A. M. No.
Ersetzt für:		Top	
Ersetzt durch:		Top	

97500	42328	D 1/8	es Geis für Geis
Typ	Zeichnungs-Nr.	Verwendung und Gültigkeit:	
FRIESEKE & HOEPFNER G. m. b. H. Erlangen-Bruck			
Tag		Name	
24.6		18.1	
22.8.59		M.H.	
Benennung		Gehäuse-Unterteil, kpl.	
Zeichnung Nr.		42329/13	
Arbeitsch.		11	
Nachsch.		11	
Geschnitten		+1.2 +0.8 +0.5 +0.3 +0.2	
Gesägt		-0.2 +0.2 +0.1 +0.1	
Geseihen		Wellen Bohrg.	
Peise Nr.		221	
Abmaße in mm		Abmaße für Maße ohne Toleranzangabe für spanende Bearbeitung; Mittel in mm	

Alle Schraubverbindungen mit Schraubensicherungssack gesichert.
Schalldbild und Schallmaterial lt. Stückliste

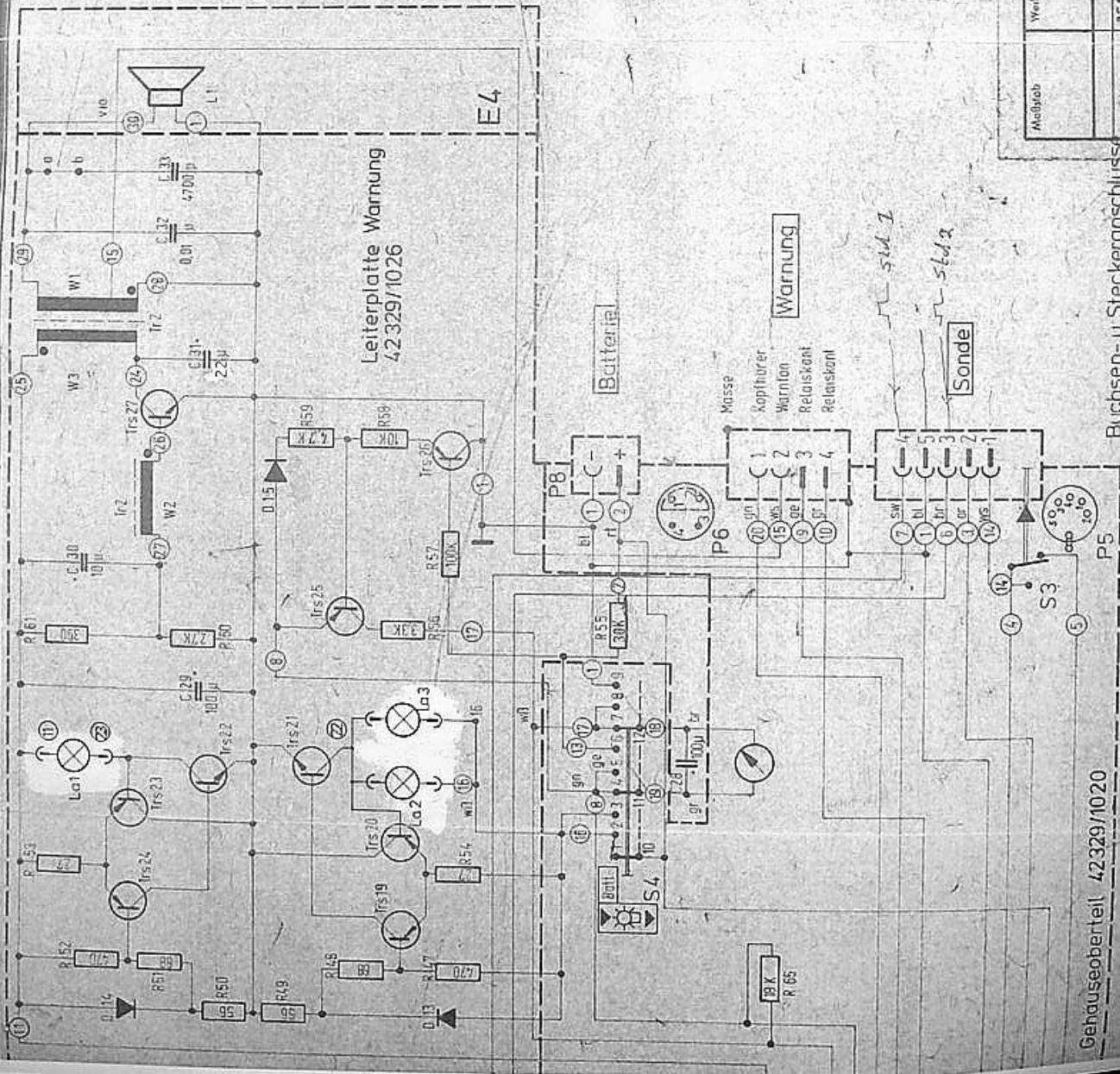


Hauptschaltplatine 42329/1027

Gehäuseoberteil 4232

3,25-3,58V bei U Batt. = 3V

Probabgleich der Schwingfrequenz (um $\pm 5\%$ durch
 Aufheben von a-b-l
 Feinabgleich der Resonanzfrequenz (m)
 Abgleichschraube von Tr 2.1



Gehäuseteil 42329/1020

Buchsen- u. Steckeranschlüsse
 auf die Lötstelle gesehen

827 ELTROTRIKUL-DONGEX
 Bureau-Documentalie
 Datumvordruckenst. Sort
 14 MEI 1986
 Tek. pl. 14

Schalt- stellung	Betriebsch. S1Ebene 1-5		Warnschalt. S2Ebene 1 und 2	
	Aus	Ein	Aus	Ein
1	4000 rad/h	2m rad/h	2m rad/h	10m rad/h
2	50 rad/h	10m rad/h	10m rad/h	100m rad/h
3	5 rad/h	5 rad/h	100m rad/h	5 rad/h
4	500m rad/h	50m rad/h	5 rad/h	10 rad/h
5	50m rad/h	5m rad/h	50m rad/h	5m rad/h
6	5m rad/h	5m rad/h	5m rad/h	5m rad/h
7	5m rad/h	5m rad/h	5m rad/h	5m rad/h

Werkstoff	Typ	Zeichnungs-Nr.	Verwendungs- und Gültigkeit:	Buchst.	Kennwert	A. W. No.	Tag	Nr.
25.11.1979	25.11.1979	42329/14	13388	n	60882	11266	11	11
				m	31908	14.978	12	12
				l	60252	30578	13	13
				k	30282	21378	14	14
				i	60137	23378	15	15
				h	59855	25378	16	16
				g	59880	27378	17	17
				q	59991	29378	18	18
				r	59731	31378	19	19
				e	59389	33378	20	20
				d	59295	35378	21	21
				c	59474	37378	22	22
				b	59172	39378	23	23
				o	59245	41378	24	24

FRIESEKE & HOEPFNER
 G. m. b. H.
 Erlangen-Bruck

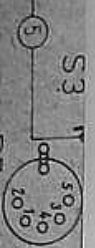
Spür- und Meßgerät
 Verstrahlung

221

42329 Scha 3

A

Tr		Art				8 Apparatedose			RAWX002550	Megatron	Angegebene Bauteile können weilige Funktion gleichwertig	
2		Trafo	42329/1034			6 Apparatedose			RAW1001-304	Megatron		
1		Trafo	42329/1029			5 Apparatedose			RAY2001-305	Megatron		
4		Messerleiste	un 27-17-z-j-sup			4 Federleiste			un 27-17-yb-a-sup	Comtronic	2 Drehschalter Zchns- 1 Drehschalter Type SM	
3		Steckleiste	676 AP			3 Steckleiste			676 AZ	Comtronic	54 Art	
2		Apparatedose	RACV2001-306			1 Apparatedose			RAY2001-306	Megatron	1 Drehanker KM	
1		Apparatedose	RAY2001-306			P Art			Type	Firma	Rel Art	
65		K-Schicht	18K	5	0,1	15 Germanium			AA Z17	Valvo	3 Glühlampe 15V	
64		K-Schicht	4,7K	5	0,1	14 Silizium			ZE15	ITT	2 Glühlampe 15V	
63		K-Schicht	4,7K	5	0,1	13 Silizium			ZE15	ITT	1 Glühlampe 15V	
62		K-Schicht	4,7K	5	0,1	12 Silizium			1N 4007	ITT	1a Art	
61		K-Schicht	390	5	0,1	11 Germanium			AA Z17			
60		K-Schicht	27K	5	0,1	10 Zener			BZX 55B7V5	Telefunken	5 Leiterplatte Warnung 42	
59		K-Schicht	4,7K	5	0,1	9					6 Gehäuseoberteil 42	
58		K-Schicht	10K	5	0,1	8					3 Druckplatte 42	
57		K-Schicht	100K	5	0,1	7 Silizium			1N 415		2 Gehäuseunterteil 42	
56		K-Schicht	3,3K	5	0,1	6 Silizium			1N 4154		1 x-Sonde 42	
55		K-Schicht	3,0K	2	0,1	5 Silizium			1N 4154		2 Art 2a	
54		K-Schicht	27	5	0,1	4 Zener			BZ 102	Telefunken		
53		K-Schicht	27	5	0,1	3 Silizium			1N 4154	Telefunken		
52		K-Schicht	470	5	0,1	2 Silizium			1N 4154	Telefunken	1 Batterie 2x	
51		K-Schicht	68	5	0,1	1 Silizium			1N 4154	Telefunken	Ba Art	
50		K-Schicht	56	5	0,1	0 Art			Type	Firma		
49		K-Schicht	56	5	0,1						1 Meßwerk 100µA/3	
48		K-Schicht	68	5	0,1						J Art	
47		K-Schicht	470	5	0,1						2 Zählrohr Z	
46		K-Schicht	15K	5	0,1	35 SB-Kondensator			470p	10	500	1 Zählrohr Z
45		K-Schicht	220	5	0,1	34 SB-Kondensator			100p	10	500	Zr Art
44		K-Schicht	47K	5	0,1	33 Kunststoffolien			4700p	10	100	
43		K-Schicht	100M	10	0,21	32 Kunststoffolien			0,01 µ	10	100	
42		K-Schicht	680	5	0,1	31 Elko/Tantal			2,2 µ		35	
41		K-Schicht	220R	5	0,1	30 Elko/Tantal			10 µ		35	
40		K-Schicht verstellb.	1K			29 Elko/Tantal			100 µ		3	
39		K-Schicht	5,1K	5	0,1	28 Elko/Tantal			100 µ		3	
38		K-Schicht	3,3K	5	0,1	27 Elko			470 µ		3	27 Silizium 2N4
37		K-Schicht	27	5	0,1	26 Kunststoffolien			4700p	10	630	26 Silizium 2N4
36		K-Schicht	22K	5	0,1	25 Elko/Tantal			47 µ		5	25 Silizium 2N4
35		K-Schicht	15K	5	0,1	24 Elko/Tantal			47 µ	20	16	24 Silizium 2N4
34		K-Schicht	100	5	0,1	23 Elko/Tantal			47 µ		5	23 Silizium 2N4
33		K-Schicht	4,7K	5	0,1	22 Elko/Tantal			47 µ		6	22 Silizium BSY
32		K-Schicht	4,7K	5	0,1	21 Elko			1000 µ		6,3	21 Silizium BSY
31		K-Schicht verstellb.	50K			20 Elko/Tantal			100 µ		3	20 Silizium 2N4
30		K-Schicht	3,3K	5	0,1	19 Elko/Tantal			100 µ		3	19 Silizium 2N4
29		K-Schicht verstellb.	10K			18 Kunststoffolien			300p	1	500	18 Silizium 2N4
28		K-Schicht verstellb.	10K			17 Kunststoffolien			0,1 µ	1	160	17 Silizium BC 2
27		K-Schicht verstellb.	10K			16 Kunststoffolien			10n	1	63	16 Silizium BC 2
26		K-Schicht verstellb.	10K			15 Kunststoffolien			1000p	1	125	15 Silizium BC 3
25		K-Schicht	3,3K	5	0,1	14 Kunststoffolien			300	1	500	14 Silizium 2N4
24		K-Schicht	56K	2	0,1	13 Kunststoffolien			680p	1	125	13 Silizium BC 2
23		K-Schicht	15K	5	0,1	12 Kunststoffolien			100p	1	500	12 Silizium BC 2
22		K-Schicht	4,7K	5	0,1	11 Kunststoffolien			348p	1	500	11 Silizium BC 2
21		K-Schicht	33K	2	0,1	10 Kunststoffolien			12n	1	63	10 Silizium BC 2
20		K-Schicht	8,2K	5	0,1	9 Kunststoffolien			10n	1	63	9 Silizium BC 2
19		K-Schicht	4,7K	5	0,1	8 Kunststoffolien			0,1 µ	1	160	8 Silizium BC 2
18		K-Schicht	3,3K	5	0,1	7 Kunststoffolien			0,47 µ	5	100	7 Silizium BC 2
17		K-Schicht	1,5K	5	0,1	6 Kunststoffolien			110p	5	500	6 Silizium BC 2
16		K-Schicht	8,2K	5	0,1	5 Kunststoffolien			380p	5	500	5 Silizium BC 2
15		K-Schicht	8,2K	5	0,1	4 Kunststoffolien			4700p	5	63	4 Silizium BC 2
14		K-Schicht	8,2K	5	0,1	3 Elko/Tantal			47 µ		6	3 Silizium BC 2
13		K-Schicht	8,2K	5	0,1	2 Elko/Tantal			47 µ		6	2 Silizium BC 2
12		K-Schicht	4,7K	5	0,1	1 Kunststoffolien			0,47	10	100	1 Silizium BC 2
11		K-Schicht	4,7K	5	0,1							
10		K-Schicht	68	5	0,1							
9		K-Schicht	68	5	0,1							
8		K-Schicht	820	5	0,1							
7		K-Schicht	4,7K	5	0,1							
6		K-Schicht	820	5	0,1							
5		K-Schicht	27K	5	0,1							
4												
3		K-Schicht	6,8M	5	0,5							
2												
1		K-Schicht	3,3M	5	0,5							
		Art	Ω	%	Kl	W	C	Art	%	V	Trs	Art



Typ: 42329/14
 Zeichnungs-Nr.: 59172
 von Geost für Geost
 Verwendung und Gültigkeit:
 Blatt: D
 Kennzahl:
 A. M. No: 59172
59172
59172
59172

grobgleich der Schwingfrequenz um -25% durch

Bestell-/Fertigungsunterlagen

Karton	42329/1027-10	K1
Leiterplatte		
Lötseite/Foto-Neg.		
Lötseite/Foto-Pos., Fotoschicht oben		
Bestückungsseite/Foto-Neg.		
Bestückungsseite/Foto-Pos., Fotoschicht oben		
Lötstopmaske/Foto-Neg.		
Lötstopmaske/Foto-Pos.		
Leiterplatte Bl.2/Foto-Pos., Fotoschicht oben		
Leiterplatte (Bohrzeichnung)	42329/1027-10 Bl. 1	
Leiterplatte (Positionierungsdruck)	42329/1027-10 Bl. 2	
Leiterplatte (Kaschierung)	42329/1027-10 Bl. 3	
Zeichnungen		
Filme		

Bohrtabelle

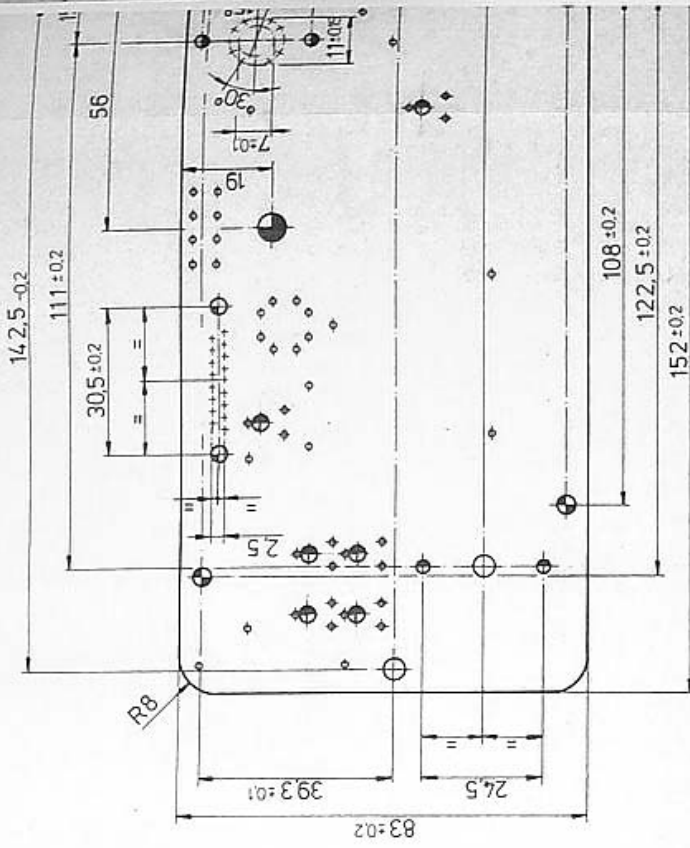
Bohrungen, durchmetallisiert	Bohrungen \varnothing	Anzahl	Bemerkung
Alle nicht eingetragenen Bohrungen sind			
Bohrsymbol \diamond	0,8+0,1	232	
Bohrsymbol \diamond	1,1+0,1	29	
Bohrsymbol \diamond	1,3+0,1	18	
Bohrungen, nicht durchmetallisiert			Bohrungen die beim Schweißlätten offen bleiben, sollten
Bohrsymbol \bullet	5,5+0,2	1	
Bohrsymbol \diamond	2,5+0,2	8	
Bohrsymbol \diamond	2,8+0,2	2	
Bohrsymbol \diamond	3,2+0,2	2	
Bohrsymbol \diamond	3,6+0,2	4	
Bohrsymbol \diamond	4,5+0,2	3	

Technische Lieferbedingungen nach WNE 7108
Fertigungstoleranzen nach DIN 7168-4:0803(mittel)

Ausführung: EP-GC 02 DIN 40802-15 Cu35/35

Metallisierung der Bohrungen Cu 0,030mm
Leiteroberfläche incl. der Bohrungen Pb/Sn 0,015mm

Bohrpositionierungsdruck niedergeschmolzen
Mit beidseitiger Lötstopmaske gelb
nach Herstellervorlage ja nein



Ab. 1000-2000	L
Ab. 100-1000	±0
Ab. 10-100	±0,05
Ab. 6-10	±0,1
Ab. 1-6	±0,2
Nennmaßbereich	Um
Freibleihbereich	l
span	
Metall	
weitere Freibereiche	
nach W	

Pallman, Abmach.

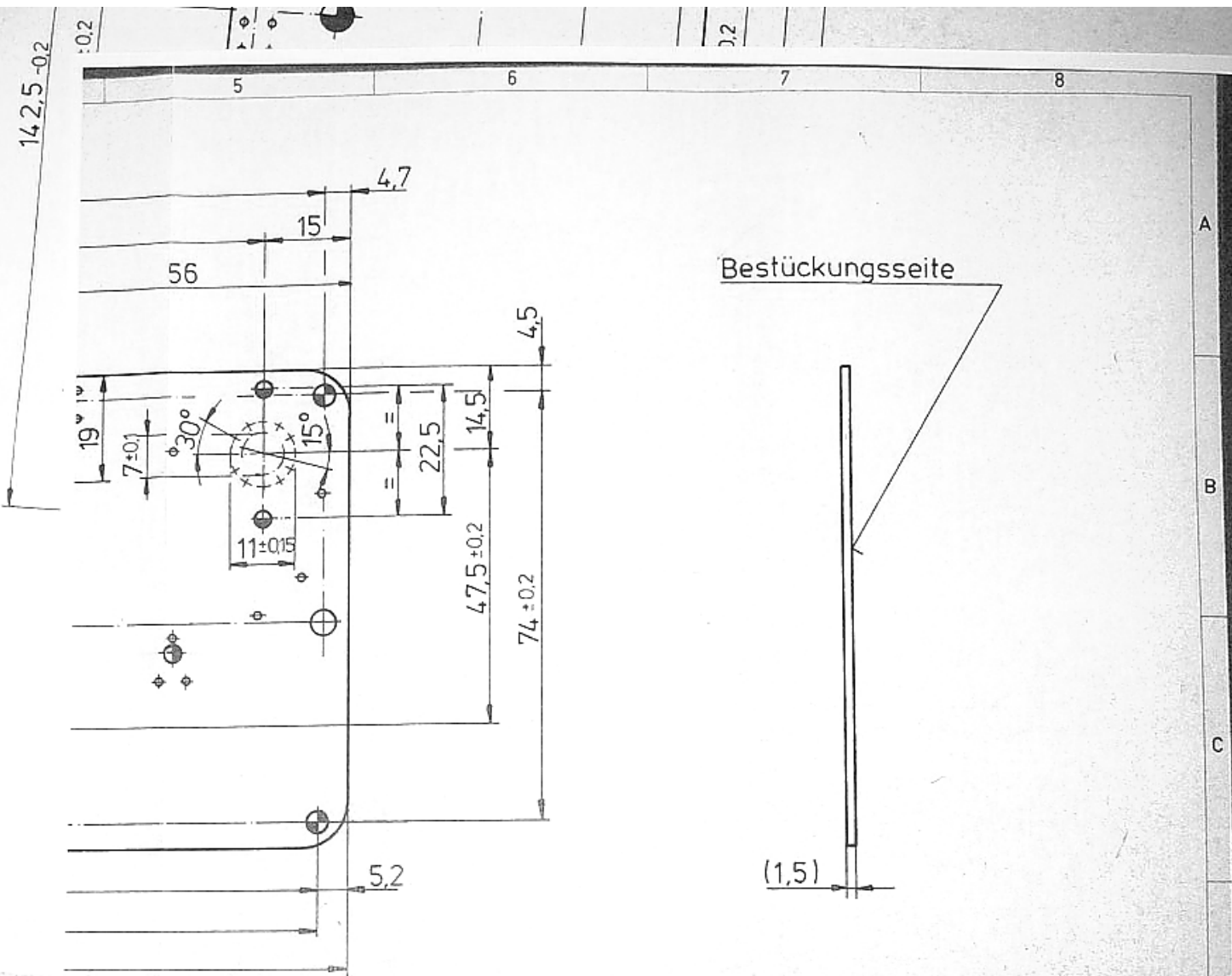
4

3

2

1

A



üb. 1000-2000	± 1.2	- 1.2	+ 1.2										
üb. 300-1000	± 0.8	- 0.8	+ 0.8										
üb. 100-300	± 0.5	- 0.5	+ 0.5	42329/1027						61534			
üb. 30-100	± 0.3	- 0.3	+ 0.3	Verw. f. Gerät	von	bis	Index	Anzahl	And. Nr.	Tag	Name		
üb. 6-30	± 0.2	- 0.2	+ 0.2	Maßstab	1 : 1			Werkstoff			Gewicht (kg)		
1-6	± 0.1	- 0.1	+ 0.1	Oberflächen nach WN 2078			entspr. geforderter Ausführung						
Nennmaßbereich	Länge	Wellen ∅	Bohrung ∅	Tag	Name		Benennung			Pause Nr.			
				Bearb.	1. 11. 82	Reck							
Freimaßtoleranzen für spanende Metallbearbeitung				Gepr.	11. 11. 82	Leiterplatte		221					
weitere Freimaßtoleranzen nach WN 2100				Norm.		Zeichnungs. Nr.			42329/1027-10 Bl.1				
				 Frieseke & Hoepfner Erlangen		Ers. f. Z. 42329/1028-01 v. 27.11.73			Ers. d.				

Fotos
Foto-N
oto-P
Neg
Pos
s-Pos
zeich
onier
ierun
ibe
unger
e

Bestell-/Fertigungsunterlagen

Karton	42329/1026-01	K1
Lotseite/Foto-Neg.		
Lotseite/Foto-Pos./Fotoschicht-oben		
Bestückungsseite/Foto-Neg.		
Bestückungsseite/Foto-Pos./Fotoschicht-oben		
Lotstopmaske/Foto-Neg.		
Lotstopmaske/Foto-Pos.		
Leiterplatte Bl.2/Foto-Pos./Fotoschicht-oben		
Leiterplatte (Bohrzeichnung)	42329/1026-01	Bl. 1
Leiterplatte (Positionierungsdruck)	42329/1026-01	Bl. 2
Leiterplatte (Kaschierung)	42329/1026-01	Bl. 3

Bohrtabelle

Bohrungen	Bohrung	Anzahl	Bemerkung
Alle nichtingezeichneten Bohrungen sind:	0,8-0,1	98	
Bohrsymbol +	1,0-0,1	21	
Bohrsymbol ⊕	3,2-0,2	2	

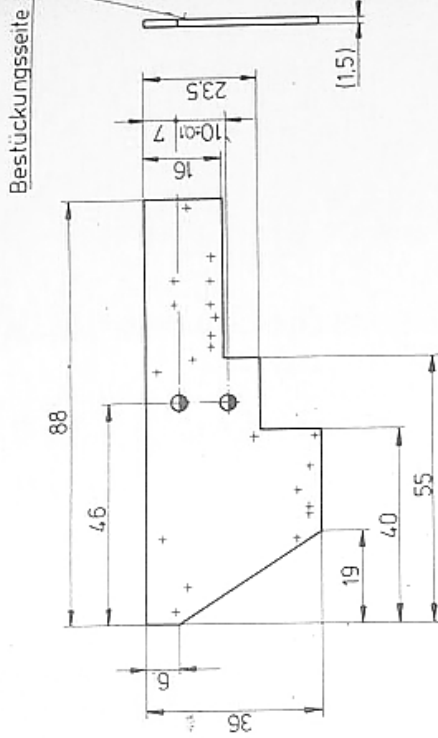
Bohrungen, die beim Schwalldrehen oben bleiben, sollen

Technische Lieferbedingungen nach WNE 7108
Fertigungstoleranzen DIN 7168+40803(mittel)

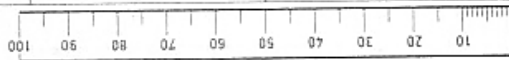
Ausführung:
 EP-GC 02 DIN 40802-15 Cu35/0

Leiteroberfläche: Pb/Sn 0,015mm niedergeschmolzen
 geb ja nein

Bauteilpositionierungsdruck, Lotstopmaske



Für diese Zeichnung zeichnen wir uns die Rechte gemäß DIN 34 Abschnitt 2 vor



Polmaß Abmaß

ab 1000-2000	± 1,2	- 1,2	+ 1,2
ab 300-1000	± 0,8	- 0,8	+ 0,8
ab 100-300	± 0,5	- 0,5	+ 0,5
ab 30-100	± 0,3	- 0,3	+ 0,3
ab 6-30	± 0,2	- 0,2	+ 0,2
1-6	± 0,1	- 0,1	+ 0,1

Freimaßtoleranzen für spanende Metallbearbeitung weitere Freimaßtoleranzen nach WN 2100

Freimaßtoleranzen für spanende Metallbearbeitung weitere Freimaßtoleranzen nach WN 2100

Nennmaßbereich	Länge	Weiterung	Bohrung	Name
6-30	± 0,2	- 0,2	+ 0,2	Tag
30-100	± 0,3	- 0,3	+ 0,3	Tag
100-300	± 0,5	- 0,5	+ 0,5	Tag
300-1000	± 0,8	- 0,8	+ 0,8	Tag
1000-2000	± 1,2	- 1,2	+ 1,2	Tag

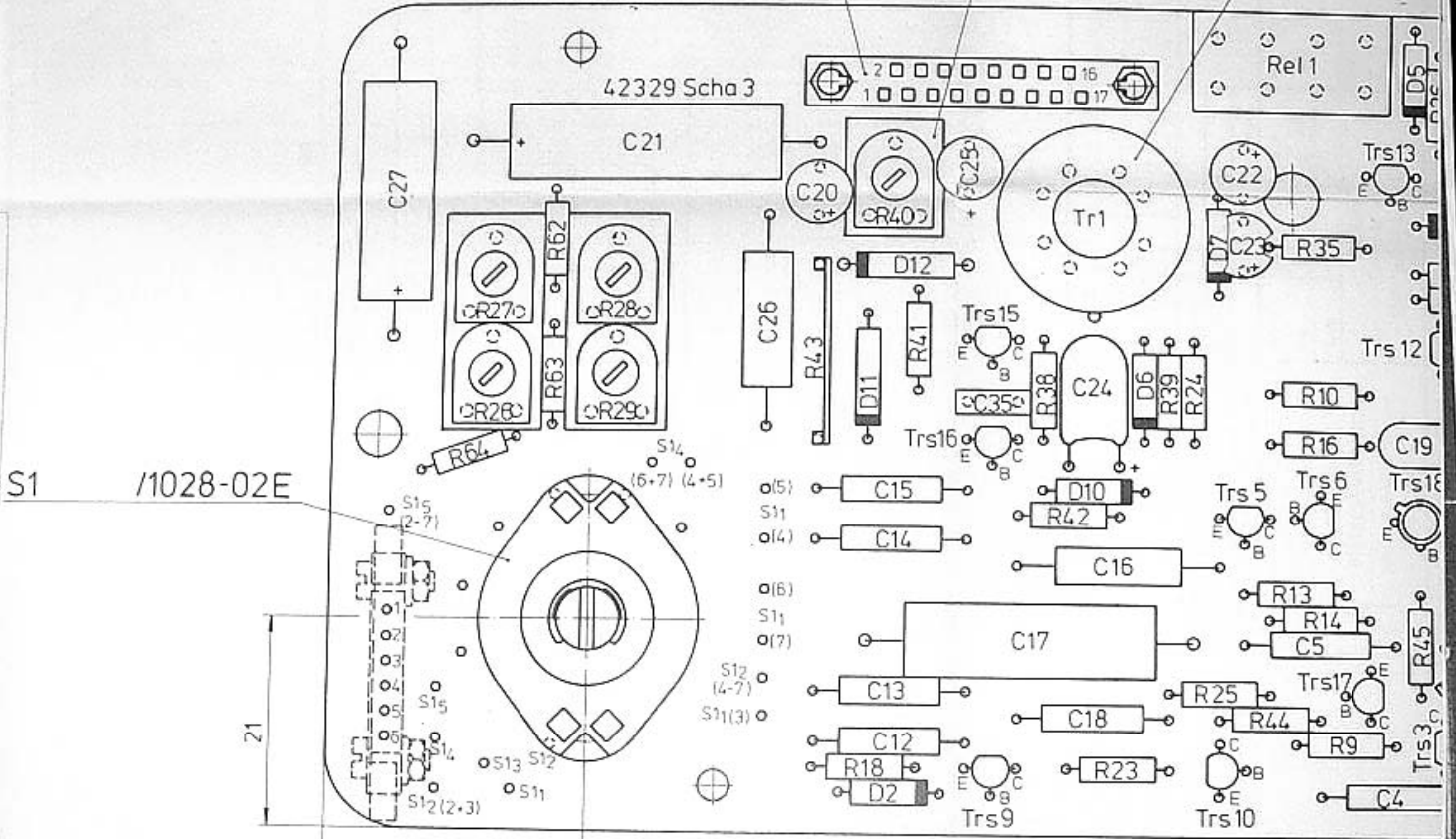
Freimaßtoleranzen für spanende Metallbearbeitung weitere Freimaßtoleranzen nach WN 2100

Index	1 *	And. Nr.	5. 11. 82	Mod	Name
Verw. i. Gerät	42329/1026	von		Tag	
Multstab	1:1				
Drehflächen nach WN 2078					
Werkstoff	entspr. geforderter Ausführung				
Benennung	Leiterplatte				
Pause Nr.	221				

Zeichnungs-Nr.	42329/1026-01 Bl. 1
FAG Kugellischer Georg Schäler & Co. Werk Erlangen	
Ers. I. Z. 91/Nr. 6.9.73	Ers. d

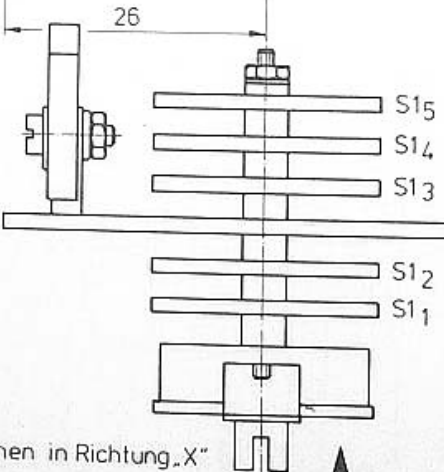
P4
Federleiste 17pol.

R26 - R29, R31 u. R40: Band 0,1x10
bei Montage zugeschnitten und

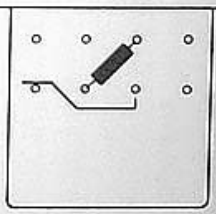


S1 /1028-02E

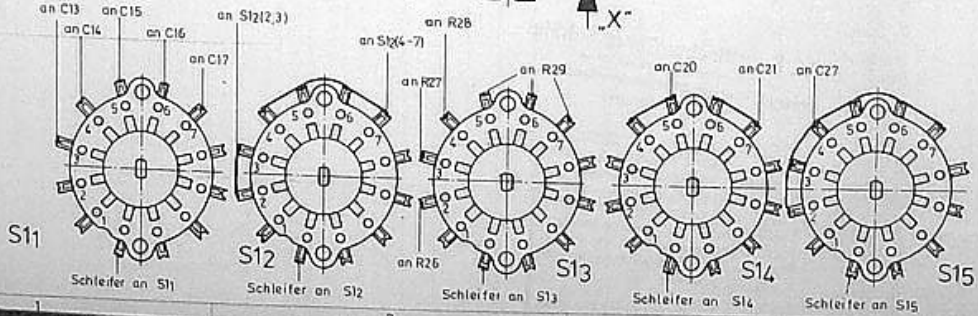
21



/1027-
Zyl.-Schraube M2,5x5 D
Scheibe 2.7 DIN 125 (2x)
Skt-Mutter M2,5 DIN 93



Ansicht der Schalterebenen in Richtung „X“



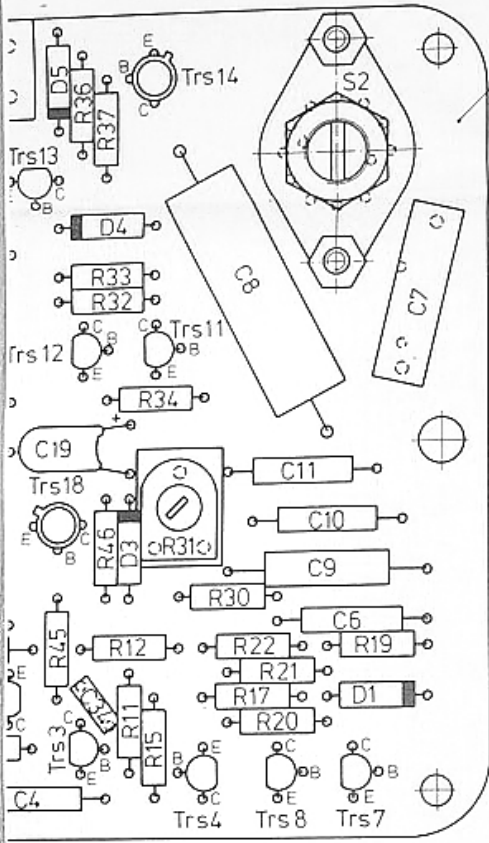
Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte, gemäß DIN 34, Abschnitt 2.1., vor.

Hierzu gehört:
Schaltbild u. Schaltmater

Zusammeng
Änderungs z
42329/1
42329 S
42329/1

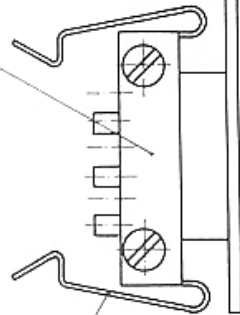
0,1x10 DIN 40622
und untergelegt.

/1029 E



/1027-10

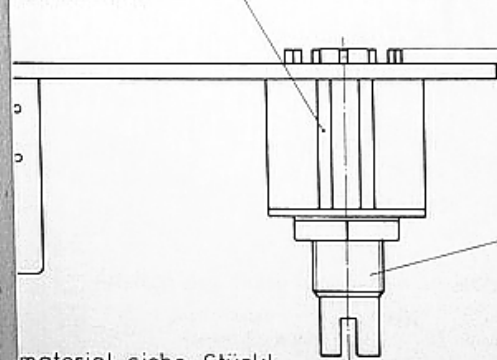
P3.1
Steckleiste 6pol.



/1027-02 C

Zyl.-Schraube M2x6 DIN 84 (2x)
Skt.-Mutter M2 DIN 934 (2x)
Scheibe 2,2 DIN 125 (2x)

027-01 F (2x)
5x5 DIN 84 (2x)
5 (2x)
DIN 934 (2x)



Lötstellen der Schalteranschlüsse dürfen
nicht höher als 1,5 mm sein!

S2 /1027-03 F

material siehe Stückl.

Stückzahl	Material	Freigegeben	Freigegeben	Freigegeben
1	027-01 F (2x)	5.11.82		
1	027-03 F			
1	027-02 C			
1	027-10			

üb. 1000-2000	± 1,2	- 1,2	+ 1,2														
üb. 300-1000	± 0,8	- 0,8	+ 0,8														
üb. 100-300	± 0,5	- 0,5	+ 0,5	42329/1020 C				v	1x	61534	5.11.82	Kick					
üb. 30-100	± 0,3	- 0,3	+ 0,3	Verw. f. Gerät	van	bis	Index	Anzahl	And. Nr.	Tag	Name						
üb. 6-30	± 0,2	- 0,2	+ 0,2	Maßstab	2:1		Werkstoff				Gewicht (kg)						
1-6	± 0,1	- 0,1	+ 0,1	Oberflächen nach WN 2078													
Nennmaß-	Länge	Wel-	Boh-		Tag	Name	Benennung				Pause Nr.						
bereich		len	run-	Bearb.	26.11.82	Kick	Hauptschaltplatine				224						
		gung	g	Gepr.	7.4.82		Zeichnungs-Nr.		42329/1027		C						
Freimaßtoleranzen für spanende Metallbearbeitung				F		Frieeseke & Hoepfner Erlangen		Ers. / Zgl. Nr. v. 13569		Ers. d.							
weitere Freimaßtoleranzen nach WN 2100																	

Einzelheit „A“

M 5:1

M 3 x 10 DIN 84

- Scheibe 3,2 DIN 125 Hp (2x)
- Scheibe 3,2 DIN 125

Ⓞ Kunststoff - Lötstützpunkt
Typ FB 307ms Best.-Nr. 0629

Ⓜ Passscheibe 3x5x0,2 Bei Bedarf eingelegt

/1020-32E mit Vaseline gefettet
/1020-03E

/1020-15F O-Ring 12x2,5 bei

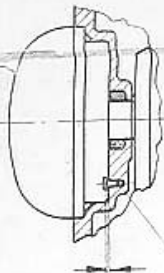
Ⓜ Mutter von Apparatedose 1. S. 004 NC 215 verwendet!

/1020-22E

/1020-08F

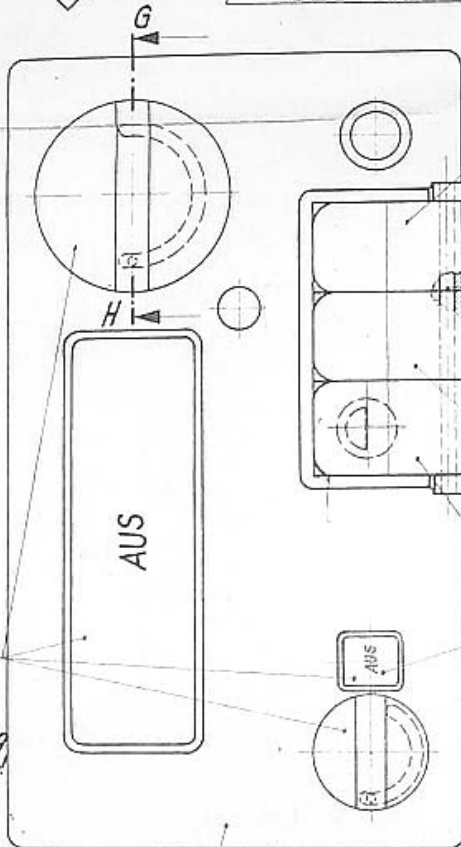
Schnitt: A-B

Schnitt: G-H



11-01

Zylinderkerbstift 1,5x4 DIN 913



AUS

AUS

/1027C

/1032 E

/1021F

Ⓟ /1020-36E

/1020-27F (7x)

Deckel leicht beweglich. Je Stoßstelle eine Ausgleichscheibe eingelegt. Nur bei Bedarf, /1023F zum Spieausgleich, mehr!

/1023F

/1022F

/1020-21F

Terostat - 33
Terostat - Primer 136

/1020-11E

Reibflächen mit Siliconfett fetten

/1024 E

Sicherungsring 8x0,8 DIN 471
Spannhülse 15x8 DIN 1461

/1020-04E

Ⓜ Gewindestift M3x4 DIN 916 (2x)
O-Ring 8x25

Zylinderkerbstift 1,5x4 DIN

P5

Ⓜ Apparatedose RAV 2 S. 305 NC 21
Zwischen Flansch der Apparatedose und der Senkung des Gehäuses wird eine umlaufende Raupe Silikonkautschuk E 4-3 eingelegt.

Schnitt: E-F

Achtung: Beim Zusammenbau auf Stellung „Aus“ der Skalen und der gezeichneten Stellung der Schaltknöpfe achten!

/1020-01B

Hierzu gehört:

- Schaltbild und Schaltmaterial lt. Stückliste
- O-Ringe, Dichtungflächen und Reibflächen bei Schaltknöpfen und Buchsen, mit Siliconfett gefettet
- Schrauben und Muttern mit Schraubensicherungslack gesichert
- Klebeanweisung 42329/1020Arb E
- Werkzeug zum Einsetzen der verschiedenen Buchsen

S3 Mikroschalter 1010. 2003

- Zyl. Schraube M2x10 DIN 84 (2x)
- Federscheibe A2 DIN 137 (2x)
- Sechskt. Mutter M2 DIN 934 (2x)

/1020-18F

- Zylinderschraube M2x10 DIN 84
- Scheibe 22 DIN 125
- Sechskantmutter M2 DIN 934

/1020-23E

Vor Einbau des Schalters S3 Feder genau auf Mitte des Stoßels justiert

Einzelteil „A“

M5:1

M 3x10 DIN 84

Scheibe
3,2 DIN 125 Hp(2x)

Scheibe
3,2 DIN 125

Kunststoff-Lötstützpunkt
p FB 307ms Best.-Nr. 0629

Passscheibe
3x5x0,2 Bei Bedarf
eingelegt

mit Vaseline gefettet

/1020-32E

/1020-03E

/1020-15F

O-Ring 12x2,5 bei

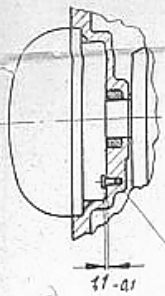
Mutter von Apparatedose
1. S. 004 NC 215 ver=
wendet!

/1020-22E

/1020-08F

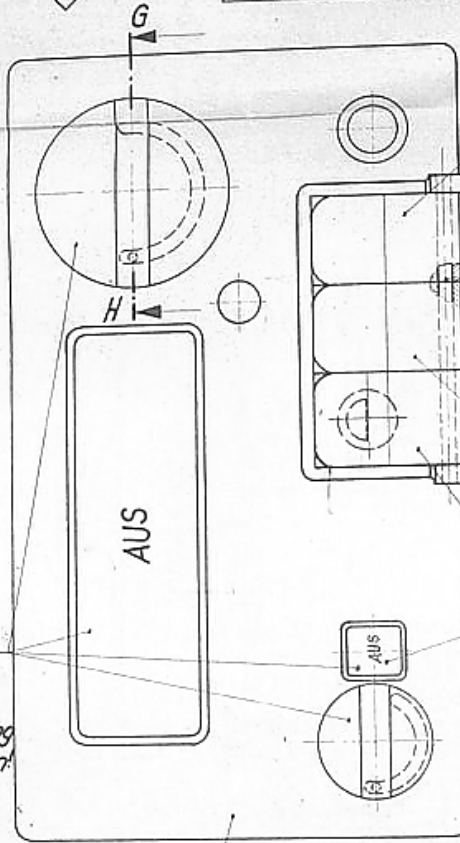
Schnitt: A-B

Schnitt: G-H



41-a1

Zylinderkerbstift 1,5x4 DIN 913



AUS

/1027C

/1032 E,

/1021F

/1020-36E

/1020-27F(7x)

Deckel leicht beweglich. Je
Stoßstelle eine Ausgleichscheibe eingelegt. Nur
bei Bedarf, /1023F zum Spieldausgleich,
mehr!

/1023F

/1022F

/1020-21F

Terostat-33
Terostat-Primer 136

/1020-11E

Reibflächen mit Siliconfett fetten

/1024E

Sicherungsring 8x08 DIN 471

Spannhülse 15x8 DIN 1481

/1020-04E

Gewindestift M3x4 DIN 916(2x)

O-Ring 8x2,5

P5

Apparatedose RAV 2.S.305 NC 214
Zwischen Flansch der Apparate-
dose und der Senkung des Ge-
häuses wird eine umlaufende
Raupe Silikonkautschuk E 43
eingelegt.

Vorsicht: Beim Zusammen-
bau auf Stellung
"Aus" der Skalen und
auf der gezeichneten Stellung
der Schaltknöpfe achten!

/1020-01B

Hierzu gehört:

- Schaltbild und Schaltmaterial lt. Stückliste
- O-Ringe, Dichtungsflächen und Reibflächen bei Schaltknöpfen und Buchsen, mit Siliconfett gefettet
- Schrauben und Muttern mit Schraubensicherungslock gesichert
- Klebeanweisung 42329/1020Arb E
- Werkzeug zum Einsetzen der verschiedenen Buchsen

S3 Mikroschalter 1010.2003

- Zyl.Schraube M2x10 DIN 84 (2x)
- Federscheibe A2 DIN 137 (2x)
- Sechskt. Mutter M2 DIN 934 (2x)

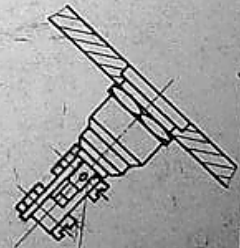
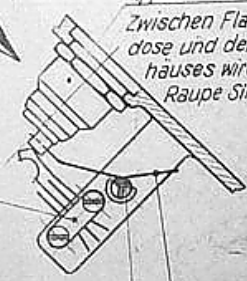
/1020-18F

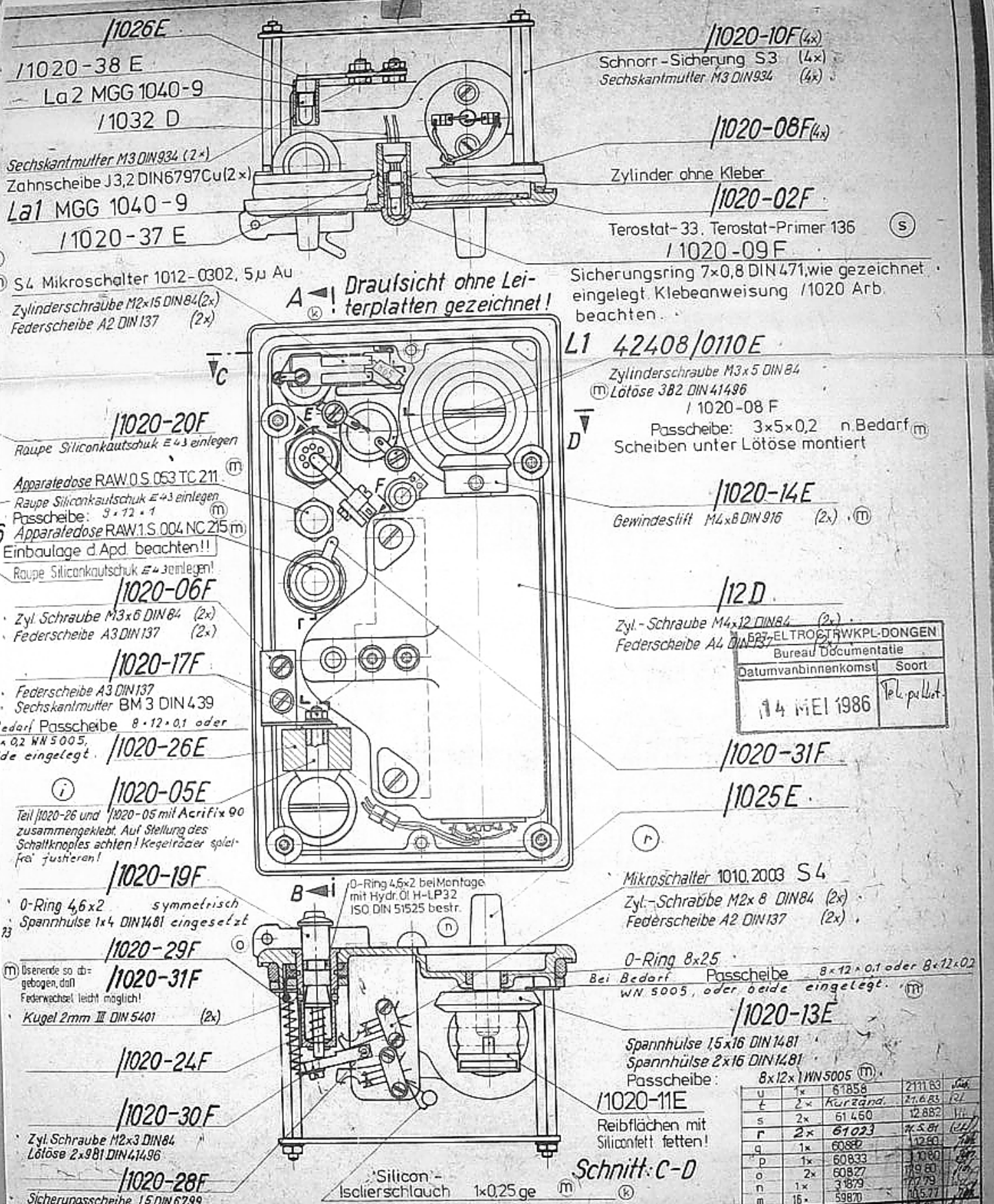
- Zylinderschraube M2x10 DIN 84
- Scheibe 22 DIN 125
- Sechskantmutter M2 DIN 934

/1020-23E

Vor Einbau des Schalters S3 Feder genau auf Mitte des Stößels justiert

Schnitt: E-F

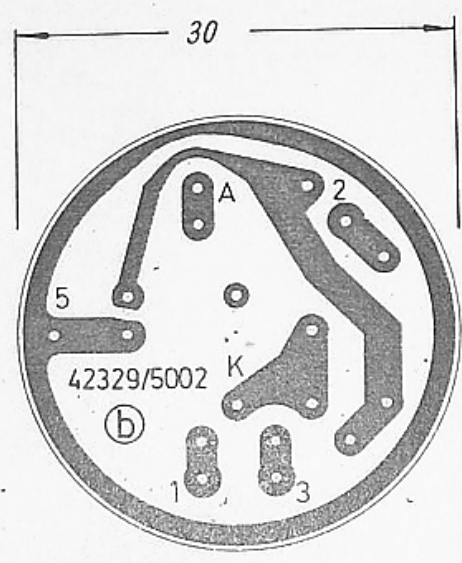




ELTROST RWKPL-DONGEN	
Bureau Documentatie	
Datumvanbinnenkomst	Soort
14 MEI 1986	Tel. p. l. l. t.

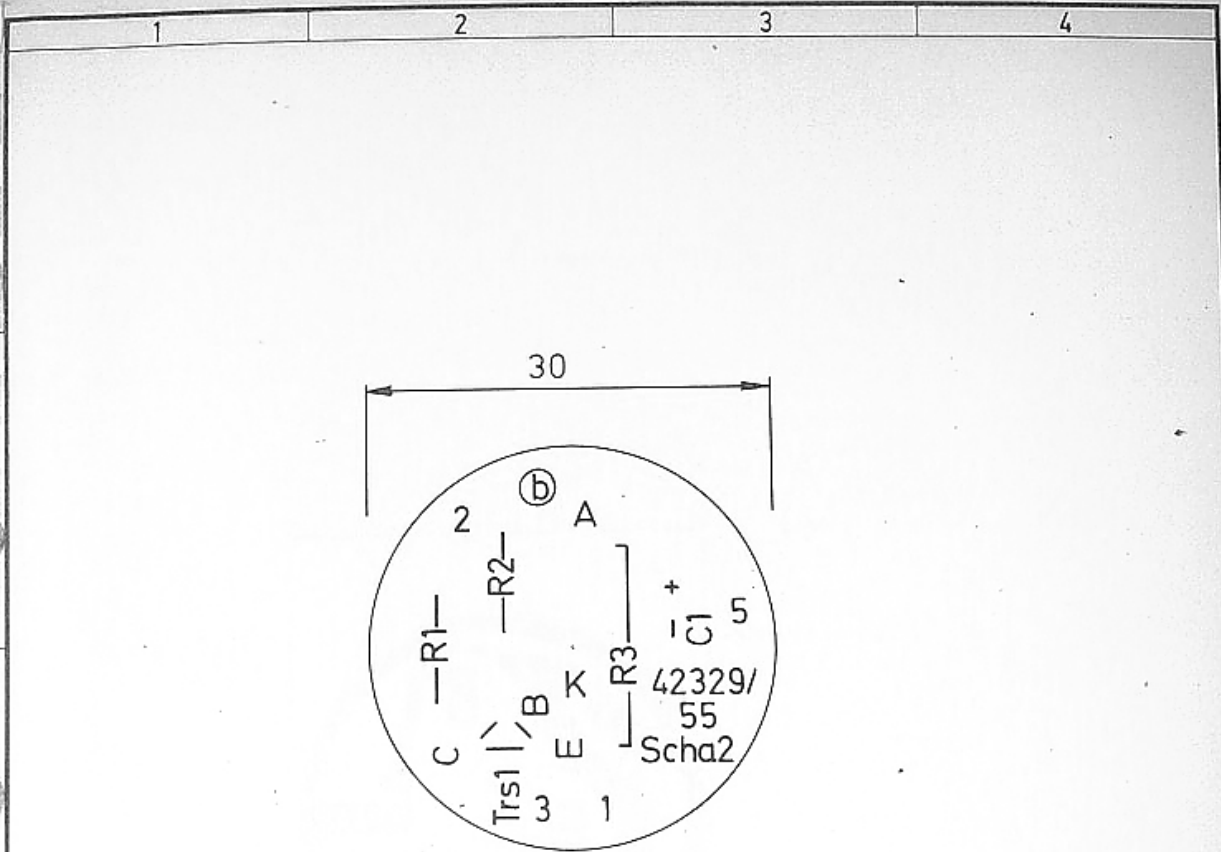
u	1x	61858	211163	1/1020
t	2x	Kurzand.	27.683	1/1020
s	2x	61460	12882	1/1020
r	2x	61023	27.581	1/1020
q	1x	60880	11260	1/1020
p	1x	60833	11060	1/1020
o	2x	60827	11960	1/1020
n	1x	31879	11779	1/1020
m	16x	59870	10571	1/1020
l	1x	59500	10476	1/1020
k	2x	59295	201175	1/1020
i	2x	29740	11422	1/1020
h	1x	59107	101173	1/1020

Üb. 1000-2000	± 1,2	- 1,2	+ 1,2	Meßstab 1:1 (5:1)	Werkstoff	42329/02	1x						
Üb. 300-1000	± 0,8	- 0,8	+ 0,8			SY500	42329	D1/x					
Üb. 100-300	± 0,5	- 0,5	+ 0,5			Typ	Zeichnungs-Nr.	von Geodt. bis Geodt.					
Üb. 30-100	± 0,3	- 0,3	+ 0,3			Verwendung und Gültigkeit:		Buchst.	benannt von	/ A. M. No.	Tag	Stapel	
Üb. 6-30	± 0,2	- 0,2	+ 0,2			gezeichnet	28.4.1968	Benannt					
Üb. 1-6	± 0,1	- 0,1	+ 0,1			geprüft	29.4.68	1/1020					
						gelesen							
						Waise Nr.							
Paßmaße	Abmaße in mm	Abmaße für Maße ohne Toleranzangabe für spanende Bearbeitung - Metall in mm			Benennung	FRIESEKE & HOEPFNER G.m.b.H. Erlangen-Bruck		Ersatz für Zeichng. Nr. vom 28.3.68		Ersatz durch:			
221 Gehäuseoberteil mont.						Zeichnung Nr. 42329/1020							



Lötseite!

Werkstoff		SV500		42329/5002-01		1x		b		1 x		61413		19782		H. H. H.	
		Type		Zeichnungs-Nr.		Stk		von Fert bis Fert		Richtst.		Anzahl vor		X. M. No.		Tag	
Tag		Name		Verwendung und Fertigkeit													
27.8.68		S. H. H.		FRIESEKE & HÖFFNER				Erz. für:									
15.9.		K. H. H.		G. m. b. H.				Erz. durch:									
5.9.69		H.		Erlangen-Bruck													
Benennung:		221		Leiterplatte		Zeichnung Nr.		42329/5002-01 Bl.3		E							



Bestückungsseite: Bauteilnumerierung und Striche gedruckt!

Paßmaß	Abmaß												
üb. 1000-2000	± 1.2	- 1.2	+ 1.2										
üb. 300-1000	± 0.8	- 0.8	+ 0.8										
üb. 100- 300	± 0.5	- 0.5	+ 0.5	42329/5002-01		6	—	61413					
üb. 30- 100	± 0.3	- 0.3	+ 0.3	Verw. f. Gerät	von	bis	Index	Anzahl	Änd. Nr.	Tag	Name		
üb. 6- 30	± 0.2	- 0.2	+ 0.2	Maßstab 2:1				Werkstoff				Gewicht (kg)	
1- 6	± 0.1	- 0.1	+ 0.1	Oberflächen nach WN 2078									
Nennmaß- bereich	Länge	Wel- len Ø	Boh- rung Ø	Tag		Name		Benennung				Pause Nr.	
				Bearb.	19.7.82	<i>Wagell</i>							
				Gepr.	19.7.82	<i>Quitt</i>							
Freimaßtoleranzen für spanende Metallbearbeitung				FAG				Zeichnungs. Nr.				E	
weitere Freimaßtoleranzen nach WN 2100				FAG Kugelfischer Georg Schäfer & Co. Werk Erlangen				42329/5002-01 Bl.2					
				Ers. f.				Ers. d					

V 65H12/28 VS

Schraube M2x3 DIN84
e 2x981 DIN41496

Siliconfett fetten!
Schnitt: C-D

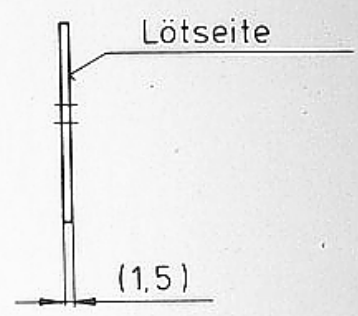
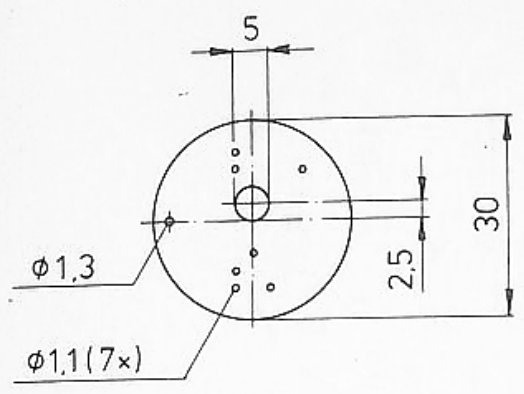
r	q	p	o	n
2x	1x	1x	2x	1x
	60882	60833	60827	31879

zeichn
Arb.
Bedar
rt
KPL-DC
nentat
nst
36
x 0,1
legt.
zänd.
460
07023

1	2	3	4
---	---	---	---

1	2	3	4
---	---	---	---

A



Sämtliche Bohrungen von der Lötseite abgebohrt
 Alle nicht eingezeichneten Bohrungen sind 0,8 (9 x)
 Techn. Lieferbedingungen nach WNE 7108

Bohrung ϕ	Toleranz
bis 1,1	+ 0,1
über 1,1 bis 2	+ 0,15
über 2 bis 6	+ 0,2
über 6	+ 0,3

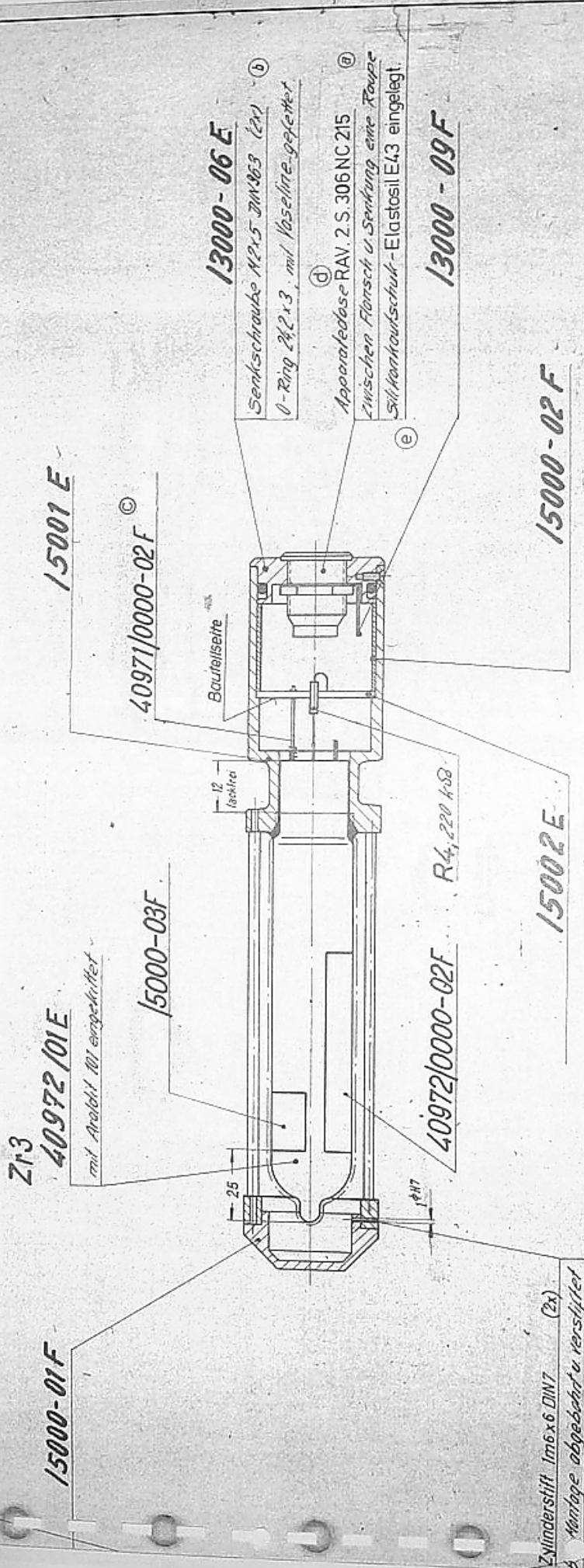
Paßmaß	Abmaß	Nennmaßbereich	Toleranz								
üb. 1000-2000	$\pm 1,2$	- 1,2 + 1,2									
üb. 300-1000	$\pm 0,8$	- 0,8 + 0,8									
üb. 100-300	$\pm 0,5$	- 0,5 + 0,5		42329/5002			b2	1x	61525	14.10.82	<i>Handwritten</i>
üb. 30-100	$\pm 0,3$	- 0,3 + 0,3		Verw. f. Gerät	von	bis	Index	Anzahl	Änd. Nr.	Tag	Name
üb. 6-30	$\pm 0,2$	- 0,2 + 0,2		Maßstab 1:1	Werkstoff						Gewicht (kg)
1-6	$\pm 0,1$	- 0,1 + 0,1		Oberflächen nach WN-2078						EP-GC 02 DIN41608-1,5 Cu 35/0	
Nennmaßbereich	Länge	Wellen ϕ	Bohrung ϕ	Tag	Name						
				Bearb.	14.10.82	<i>Handwritten</i>					
				Gepr.	25.10.82	<i>Handwritten</i>					
				Norm.							
Freimaßtoleranzen für spanende Metallbearbeitung				FAG				Benennung			
weitere Freimaßtoleranzen nach WN 2100				FAG Kugelfischer Georg Schäfer & Co. Werk Erlangen				Leiterplatte			
				Zeichnungs-Nr. Bestehend aus Bl.1-3				Pause Nr.			
				42329/5002-01Bl.1				221			
				Ers. f. Zchnl. Nr. 19782 (b2)				E			
				Ers. d.							

V 65142 78 VS

DO
tatie
S
Tel

g 1x 60882
h 1x 60832

DD-Lack schwarz



Z13

15000-01F

40972/01E

mit Acetolol 101 eingeklebt

15000-03F

15001 E

40971/0000-02F

Bauartseite

13000-06 E

Senkschraube M2x5 DM863 (2x) ⓑ
O-Ring 242x3, mit Vaseline-gefeimert

Apparatdose RAV 2 S. 306 NC 215 ⓓ
Zwischen Flansch u. Senkung eine Rinne
Silikonhautschutz-Elastosil E43 eingelegt

13000-09F

15002 E

15000-02 F

40972/0000-02F R4, 220 158

Zwischensliff 1m6 x 6 DIN7 (2x)
& Montage abgedichtet u. versliffet

e	ik	Kurzbezeichnung	15.582
d	1x	59870	10.577
c	1x	59283	3.1175
b	1x	59245	25.1174
a	1x	58194	20.777
Bucht., besetzt von			X. M. No.
Ersatz für:			Tag
Ersatz durch:			Tag
Zusammenf.:			
Zeichnung-Nr.			
Verwendung und Gültigkeit:			
von Gezeit bis Gezeit:			
Typ			

FRIESEKE & HOEPPNER G. m. b. H. Erlangen - Bruck	
Benennung: B-Sonde	
Tag	24.6.
Benennung	22.8.83
Zeichnung-Nr.	
Verwendung und Gültigkeit:	
von Gezeit bis Gezeit:	
Typ	
Name	
Tag	
Benennung	
22.1	

1.17	10010	Abmaße in mm	0	Abmaße für Maße ohne Toleranzangabe für spanende Bearbeitung - Metall in mm
	Meßbereich	Länge	± 0,1	
		Breite	± 0,2	
1.1	11	Meßstab	1:1	gezeichnet geprüft gezeichnet Pause Nr.
		Üb. 1000-2000	± 1,2	
		Üb. 300-1000	± 0,8	
		Üb. 100-300	± 0,5	
		Üb. 30-100	± 0,3	
		Üb. 6-30	± 0,2	
	Wellen	Ø	Bezug	
	Wellen	Ø		

hierzu gehört:
Zwischensliff für FRZ.72 40972/PrüE
bei Isankweisung 42329/50 A16 E
Schaltbild und Schaltmaterial II Stückliste

D

42329/50

B-Sonde

221

Abmaße für Maße ohne Toleranzangabe für spanende Bearbeitung - Metall in mm

hierzu gehört:

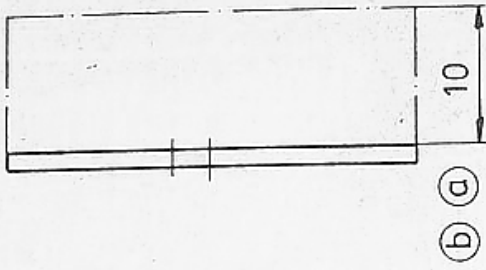
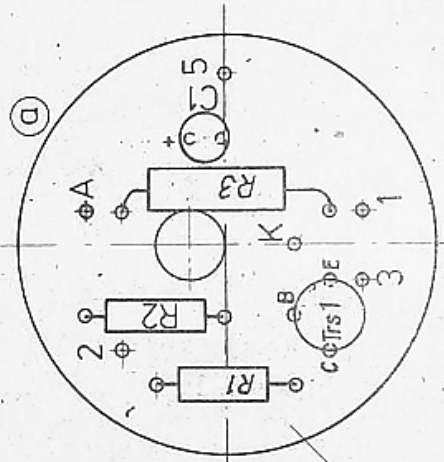
Zusammengehöriger
Sonderlingszu Stand

42329/5002
42329/50 Scha 2
42329/5002-01

19 83	a	b	14.10.82
	a	a	
	b	b	

(a) (b)

/5002-01



max. Bauhöhe

(a) Hierzu gehört:
Schaltbild und Schaltmaterial siehe Stückliste!

Paß- maße in mm	Abmaße für Maße ohne Toleranzangabe für spanende Bearbeitung - Metall in mm		Meßbereich	Wellen	Bohrng.	Abmaße in mm	
	± 1,2	- 1,2		± 1,2	± 0,1		± 0,1
	± 0,8	- 0,8	± 0,8	± 0,1	± 0,1		
	± 0,5	- 0,5	± 0,5	± 0,1	± 0,1		
	± 0,3	- 0,3	± 0,3	± 0,1	± 0,1		
	± 0,2	- 0,2	± 0,2	± 0,1	± 0,1		
	± 0,1	- 0,1	± 0,1	± 0,1	± 0,1		
	1 - 6						
	üb. 6 - 30						
	üb. 30 - 100						
	üb. 100 - 300						
	üb. 300 - 1000						
	üb. 1000 - 2000						
	gezeichnet	27.8.68	Tag	Name	Di. Bunt		
	geprüft	15.9.	Tag	Name	W. Ullrich		
	gesehen	22.8.69	Tag	Name	M. ...		
	Pause Nr.:	221	Benennung				
	Leiterplatte; B-Sonde						
	Zeichnung Nr. 42329/5002						E
	Ersatz für: FRIESEKE & HOEPFNER G.m.b.H. Erlangen-Bruck						
	Ersetzt durch:						
	Buchst. kommt vor						X. M. No.
	von Gerät bis Gerät						Tag
	SV500	42329/50	DIK			14.10.82	Max. ...
	42329/5002	1x				19.7.82	Max. ...

„Sofir-Normdruck“ 12 6271 67

FRIESEKE & HOEPFNER
G. m. b. H.

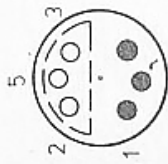
Tag 14.3.68
gezeichnet 946

gezeichnet

üb. 6 - 30 ± 0,2
- 0,2 ± 0,2

Ersatz für:

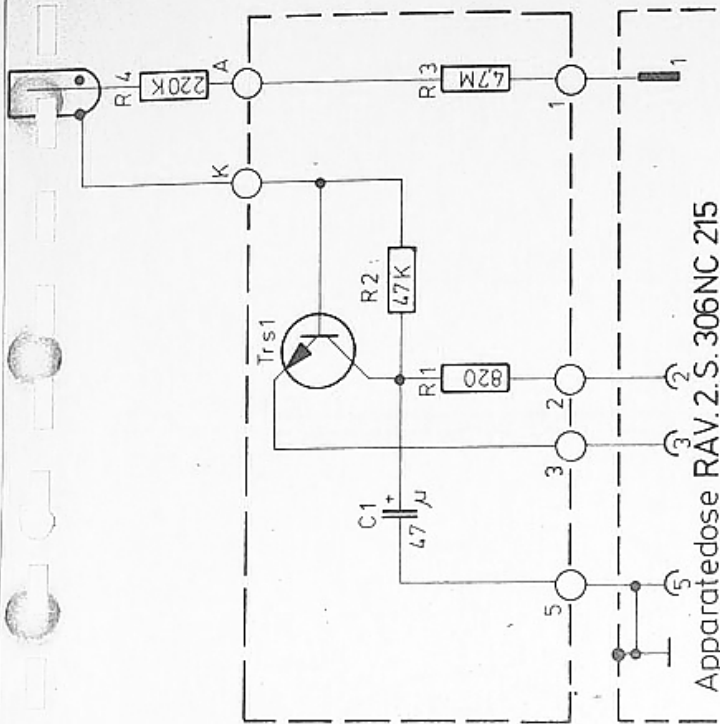
Ersetzt durch:



Auf die
Lötanschlüsse
gesehen

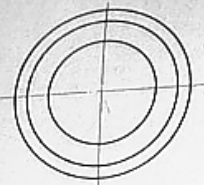
Angebene Bauteile können durch
andere für die jeweilige Funktion
gleichwertige ersetzt sein.

1	Zählrohr	40972/01			
Zr	Art				
1	Silizium	BC 238 B	Telefunken		
Trs	Art	Typ	Firma		
1	Elko	47 μ	%	6	V
C	Art				
4	K-Schicht	220K	5	0.1	
3	K-Schicht	4,7M	5	0.5	
2	K-Schicht	47K	5	0.1	
1	K-Schicht	820	5	0.1	
R	Art				W



Apparatedose RAV.2.S.306NC 215

59870	10.5.77				Apparatedose RA 2. 216-306 in RAV.2.S.306NC 215 geändert
29894	KÄM	Tag	Name	VEA	Art der Änderung
		14.1.76	Norhäuser		FRIESEKE & HOEPFNER G.m.b.H. Erlangen-Bruck
	gezeichnet	14.1.76	Norhäuser		Ersatz für Scha 1
	geprüft	14.1.76	Kleinert		Ersetzt durch
	Normgeprüft				
Verwendung		42329/50 D			
Pause Nr.		221			
Benennung		β -Sonde			
Zeichn. Nr.		42329/50 Scha 2			
		E			



M 1:1

(d) Senkschraube M2x5 DIN963(2x)
mit Schraubensicherung
niedrigfest 222 gesichert

O-Ring 24,2x3
mit Siliconfett eingerieben (e)

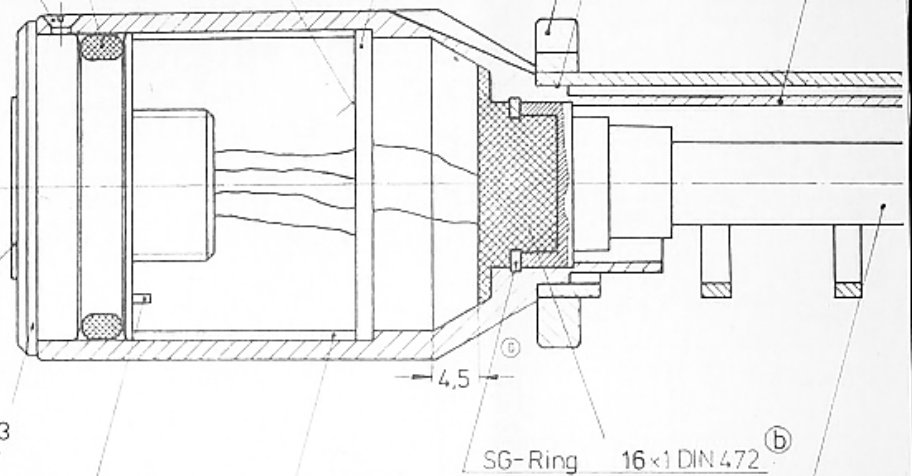
Bauteilseite

/5502 E

/5501 D

Mit Wälzlagerfett L72 c

Apparatedose
(b) RAV. 2. S. 306 NC 215
Zwischen Flansch und
Senkung eine Raupe
(f) (a) Silikonkautschuk-Elastosil E43
eingelegt



4,5

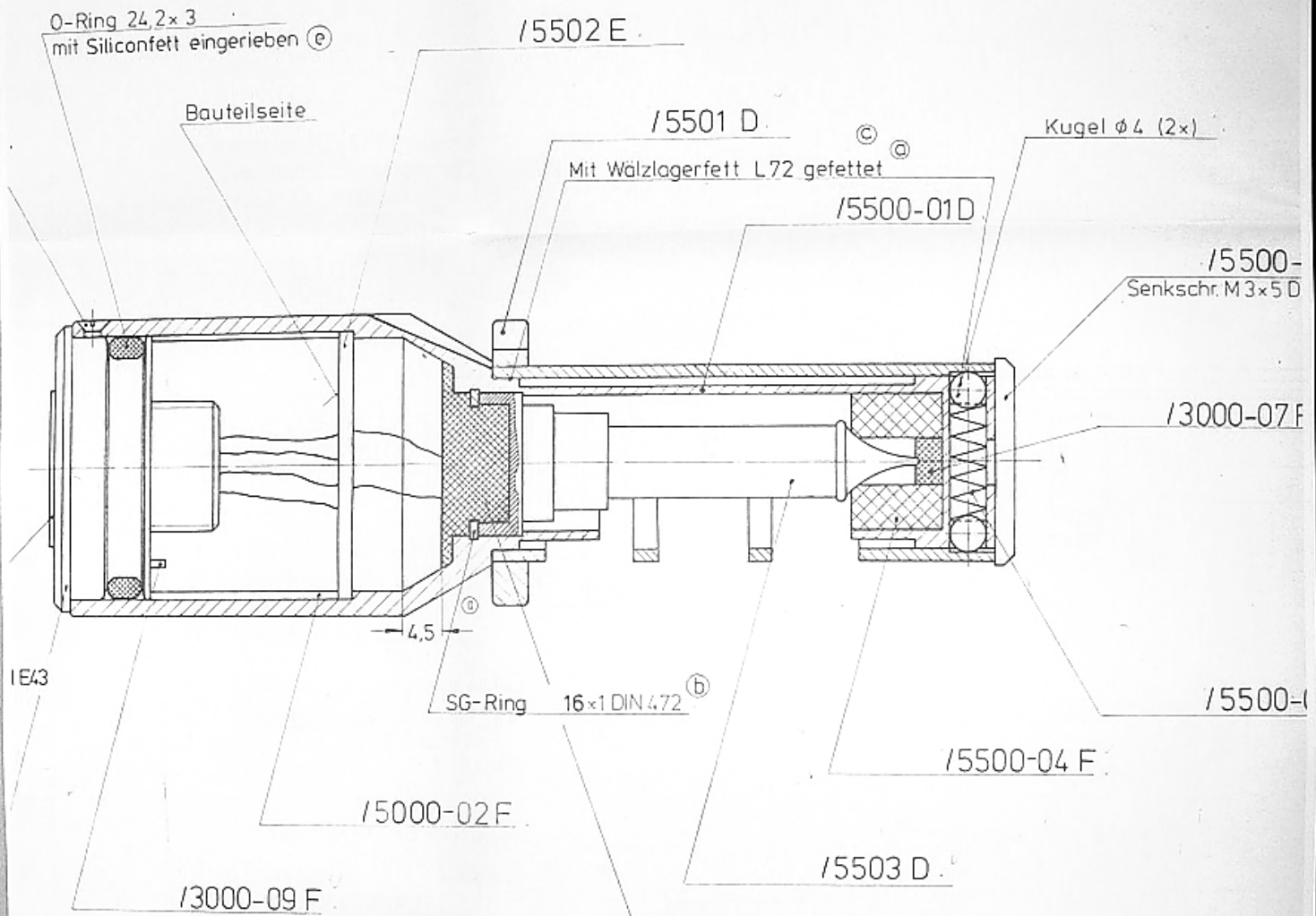
SG-Ring 16x1 DIN 472 (b)

/5000-02 F

/3000-06 D

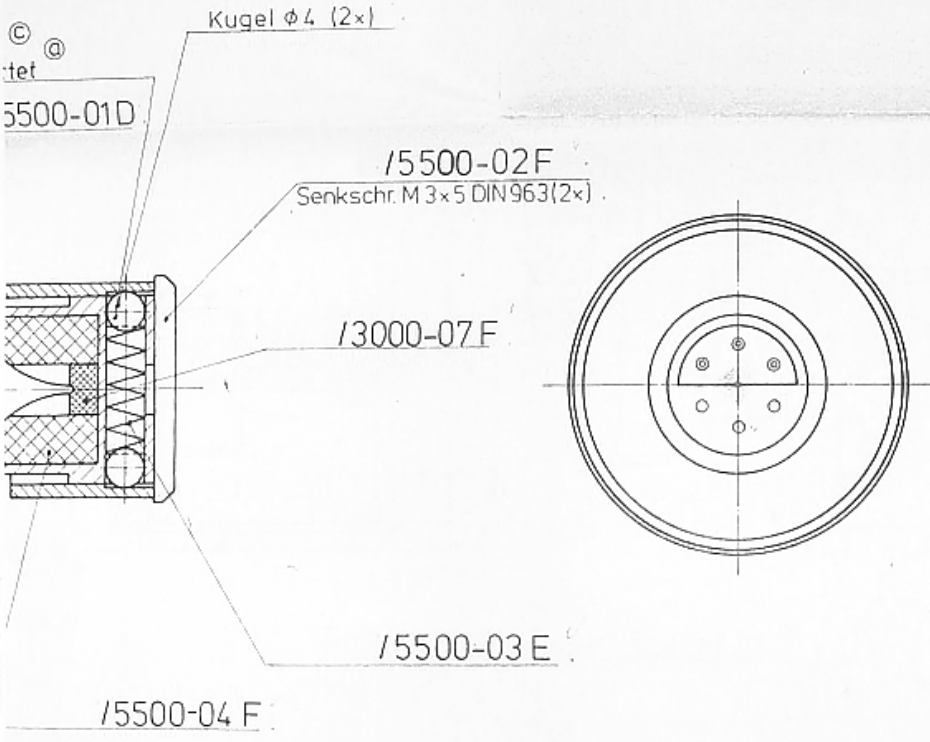
/3000-09 F

(c) Nach der elektr.
Gießmasse 56, F



© Nach der elektrischen Prüfung mit Gießmasse 56, Härter T vergossen

		üb. 1000-2000	± 1,2	- 1,2	+ 1,2	Maß 2: (1:
		üb. 300-1000	± 0,8	- 0,8	+ 0,8	
		üb. 100 - 300	± 0,5	- 0,5	+ 0,5	gezei
		üb. 30 - 100	± 0,3	- 0,3	+ 0,3	
		üb. 6 - 30	± 0,2	- 0,2	+ 0,2	geprü
		1 - 6	± 0,1	- 0,1	+ 0,1	
		Meßbereich	Länge Breite Dicke	Wellen Ø	Bohrg. Ø	geseh Roue
Paß- maße	Abmaße in mm	Abmaße für Maße ohne Toleranzangabe für spanende Bearbeitung - Metall in mm				



503 D

nen Prüfung mit
rT vergossen

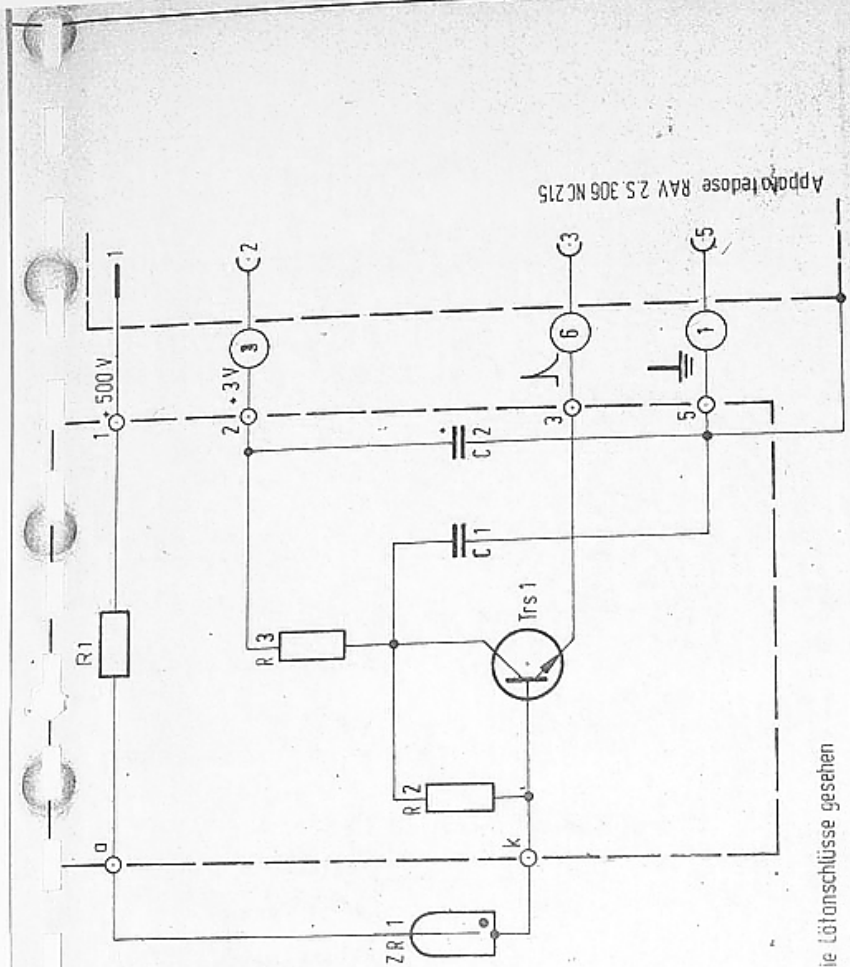
Hierzu gehört: Schaltbild 42329/55 Scha1E

üb. 1000-2000	± 1,2	- 1,2	+ 1,2	Maßstab 2:1 (1:1)	Werkstoff	42329/07 42329 D	1x 1x	f	1x	Kurzänderung	3183	<i>Stk</i>	
üb. 300-1000	± 0,8	- 0,8	+ 0,8					e	1x	32563	15180	<i>Stk</i>	
üb. 100-300	± 0,5	- 0,5	+ 0,5					d	1x	60491	13679	<i>Stk</i>	
üb. 30-100	± 0,3	- 0,3	+ 0,3					c	1x	31233	91178	<i>Stk</i>	
üb. 6-30	± 0,2	- 0,2	+ 0,2					b	3x	59820	10577	<i>Stk</i>	
1-6	± 0,1	- 0,1	+ 0,1	a	4x	59279	29075	<i>Stk</i>					
Meßbereich	Länge Breite Düse	Wellen Ø	Bohrg. Ø	gezeichnet	20.9.73	<i>Stk</i>	Verwendung und Gültigkeit:		Buchst.	kommt vor	A. M. Nr.	Tag	Name
Paß- maße	Abmaße in mm	Abmaße für Maße ohne Toleranzangabe für spanende Bearbeitung - Metall in mm		geprüft	23.9.73	<i>Stk</i>	FRIESEKE & HOEFFNER G. m. b. H. Erlangen-Bruck		Ersatz für: Ersetzt durch:				
				gesehen	26.11.73	<i>Stk</i>	Erlangen-Bruck		Zeichnung Nr. 42329/55				
				Pause Nr.	324		Benennung Ø-γ-Sonde		C				

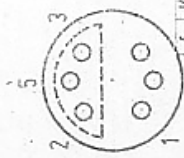
00-04 F

mit

Kugel



Appkto Ledose RAV 2 S. 306 NC 215



Auf die Lötanschlüsse gesehen

f	KURZD.	31.10.83	Kock	R1 befindet sich auf der Lp. Scha berichtigt!
e	61413	19.7.82	Hoppe	R1: W gea in 5W, C2 20V gea in 6V.
d	60137	2.3.78	de Jongh	Zählrohr 18550 geändert in Zählrohr ZP1320
c	59870	10.5.77	de Jk.	Benennung: Hinweis „zum SY500“ entfällt/Adresse neue Bezeichnung eingetrag!
b	59296	20.11.75	Braun	C1 von 90µ geändert in 0,047µ
a	59245	25.11.73	de Jk.	Tfs1 von BC130/B geändert in BC238B
Bst	KÄM	Tag	Name	VEA
gezeichnet		Jag	Name	FRIESEKE & HOEFFNER
geprüft		10.9.73	de Jk.	G.m.b.H.
Normgeprüft		23.4.93	Willems	Erlangen-Bruck
Verwendung				Ersatz für
Pause Nr.				Ersetzt durch
Benennung				Zeichn. Nr.
221	β-δ - Sonde			42329/55 Scha 1
				E

Angegebene Bauteile können durch andere für die jeweilige Funktion gleichwertige ersetzt sein!	
1	Zählrohr ZP1320 Valvo
ZR	Art Type Firma
1	Silizium BC 238 B Teletunken
Tfs	Art Type Firma
5	
4	
3	K-Schicht 820 5 0,1
2	K-Schicht 27k 5 0,1
1	K-Schicht 4,7M ±5% 0,5
R	Art Ohm % W
2	Tantal - Elko 47µ 6
1	Kf - Kond. 0047µ ±20 100
C	Art F % V

üb. 1000-2000	+0,0	-0,0	+0,0
üb. 300-1000	+0,5	-0,5	+0,5
üb. 100-300	+0,3	-0,3	+0,3
üb. 30-100	+0,3	-0,3	+0,3

Z. 1 (1:1)

Typ	42329 0	1x
Zeichnungs-Nr.		
von Gerät bis Gerät	b	3x
	a	4x
		59870
		59279

18	51,8	36,7
117	10,57	29,107

/ 1015 - 04 F (2x)

/ 3000 - 08 E

Senkschraube M 2 x 5
DIN 963 (2x)

O-Ring 24,2 x 3
mit Siliconfett
eingerieben

/ 30

vernietet

Schaltlitze Teflon 1x0,15mm
gn 70 lg

Si. Isolierschlauch
0,8x0,25 gn; 25 lg

Kathodenband
mit Leitlack bestrichen

M 1:1

Zr. 2

Kelchfeder

R 3

mit Elastosil A07
ausgegossen

Runddraht L 0,2 15 lg
DIN 46 435

Fassung für Kelchfeder im
Bogen ca. 90° 4 tief
ausgeschnitten

Bohrungen von unten mit
Acrifix 90 vergossen

/ 3000 - 10 F

ZP 1320

ZP 1300

Kathodenband
mit Leitlack
bestrichen

Zr. 1

M 1:1

Cu-Draht ϕ 0,8, 60 lg
vznt

Schaltlitze Teflon 1x0,15mm²
sw 40 lg

Schaltlitze 1x0,15mm²
br, 40 lg

Schaltlitze Teflon
1x0,15 mm
ws 40 lg

Schnitt A - B
ohne Platine gezeichnet

Stützscheibe und Hülse
an der Aussparung des
Abschirmrohres mit
Acrifix 90 verklebt

/ 3

/ 3

An den Aussparung
Teil / 3000 - 01

ohne Isolierschibe
/ 3002 gezeichnet

R 1

Schaltlitze Teflon 1x0,15mm²
gb, 120 lg

Runddraht L 0,2; 10 lg
DIN 46 435

Kelchfeder

br

sw

/ 3000 - 06 E

Schaltlitze Teflon 1x0,15mm²
bl., 40 lg

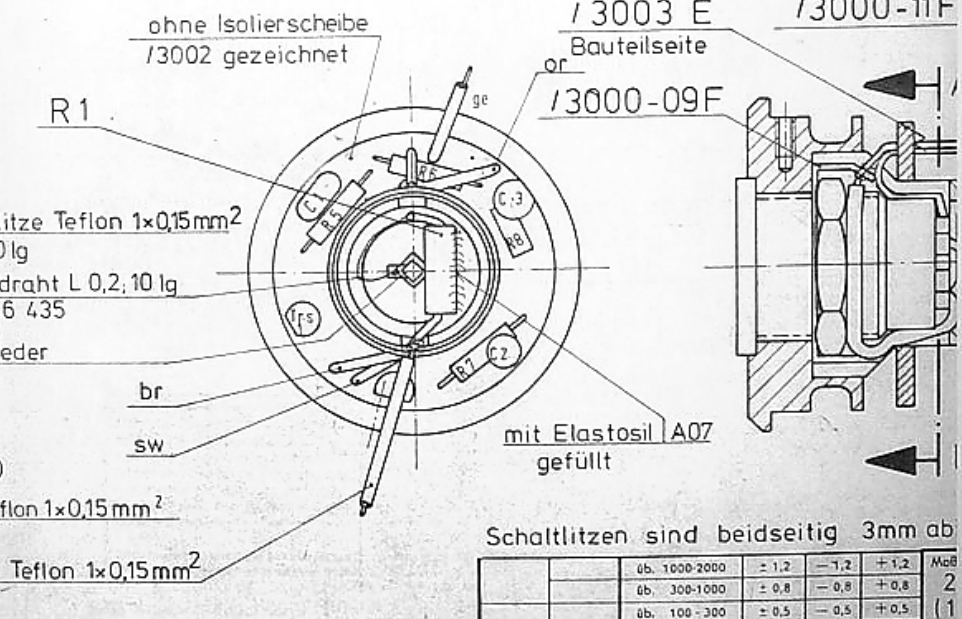
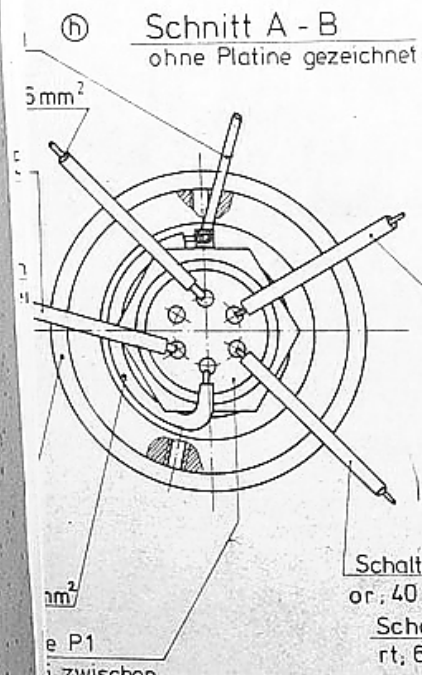
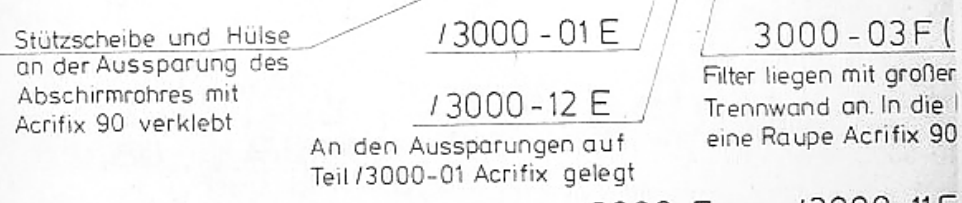
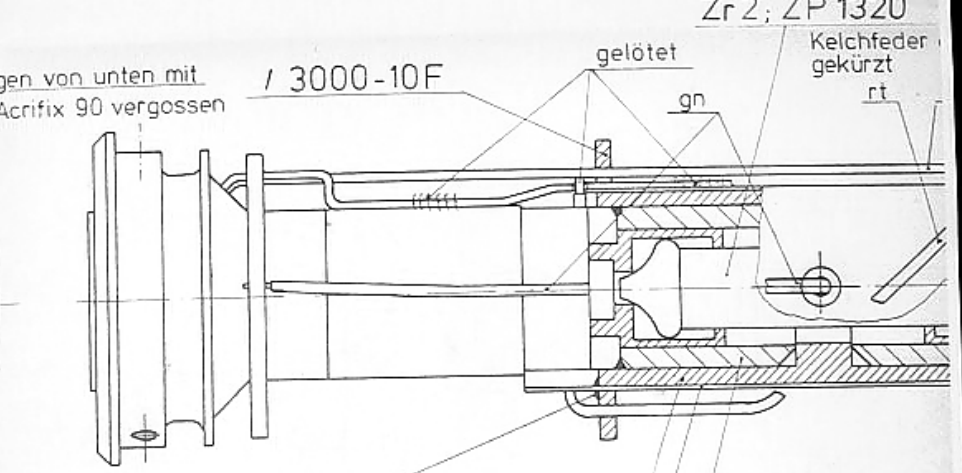
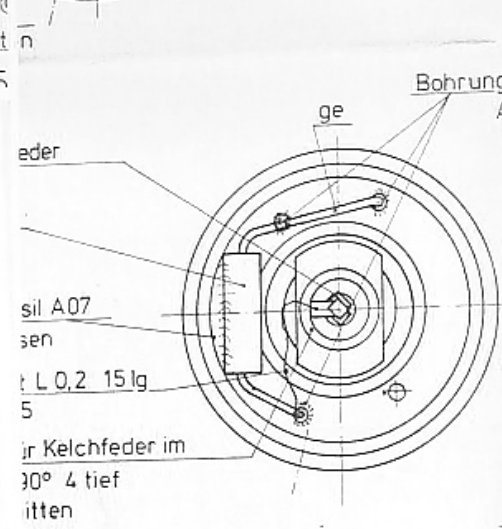
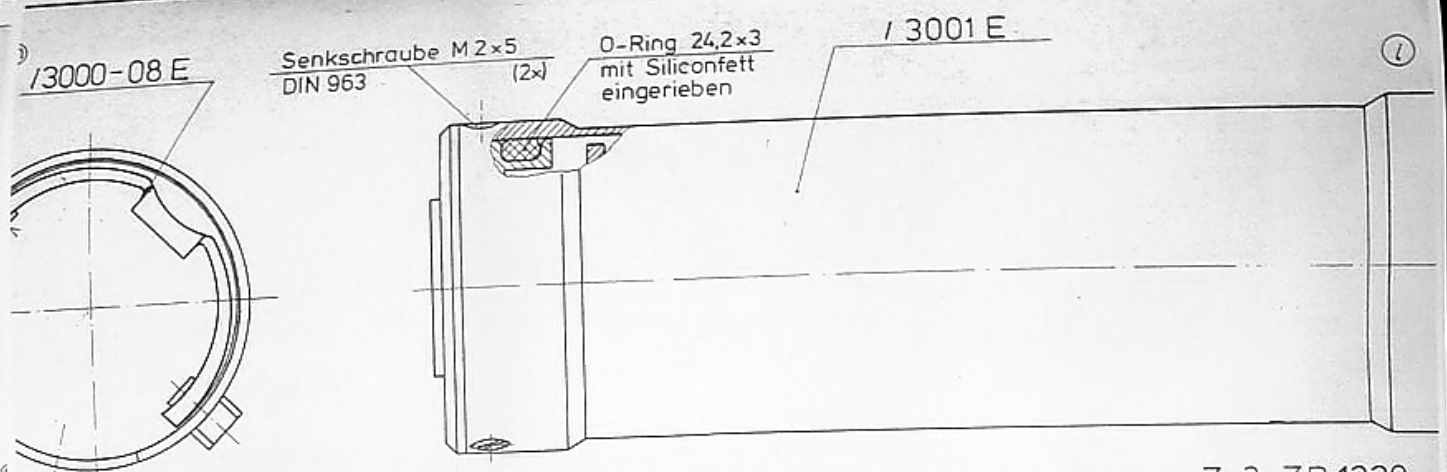
Apparatedose P1

① RAV 2. S. 306 NC 215 zwischen
Flansch und Senkung eine
Raupe Siliconkautschuk Elastosil E43
gelegt.

Schaltlitze Teflon 1x0,15mm²
or., 40 lg.

Schaltlitze Teflon 1x0,15mm²
rt., 65 lg

Hierzu gehört:
Schaltbild und Schaltmaterial
nach Stückliste



zwischen Verkantung eine Gummischlauch Elastosil E43

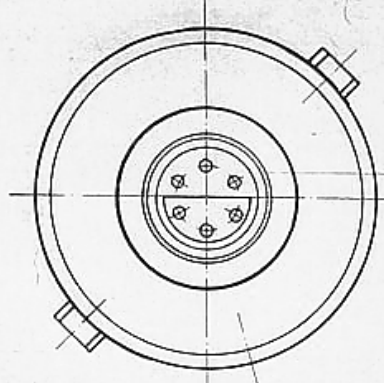
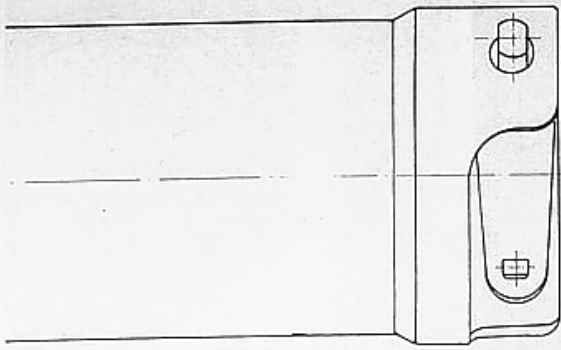
Hierzu gehört:
Schaltbild und Schaltmaterial
nach Stückliste

Schaltlitzen sind beidseitig 3mm ab

		üb. 1000-2000	-1,2	-1,2	+1,2	Maß
		üb. 300-1000	± 0,8	-0,8	+0,8	2
		üb. 100-300	± 0,5	-0,5	+0,5	(1)
		üb. 30-100	± 0,3	-0,3	+0,3	
		üb. 6-30	± 0,2	-0,2	+0,2	gezt
		1-6	± 0,1	-0,1	+0,1	gezt
		Meßbereich	Länge Bohr. Düse	Wellen Ø	Bohr. Ø	gezt
Paß- maße	Abmaße in mm	Abmaße für Maße ohne Toleranzangabe für spanende Bearbeitung - Metall in mm				2

E

Ⓛ



Zr 2; ZP 1320

Ⓚ

Kelchfeder auf 5mm gekürzt

3000 - 05 E (2x)

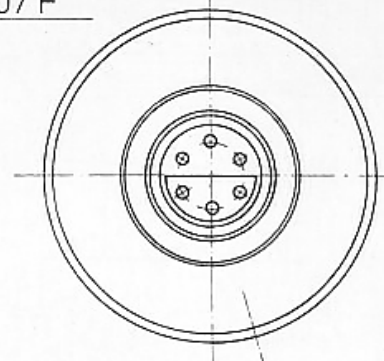
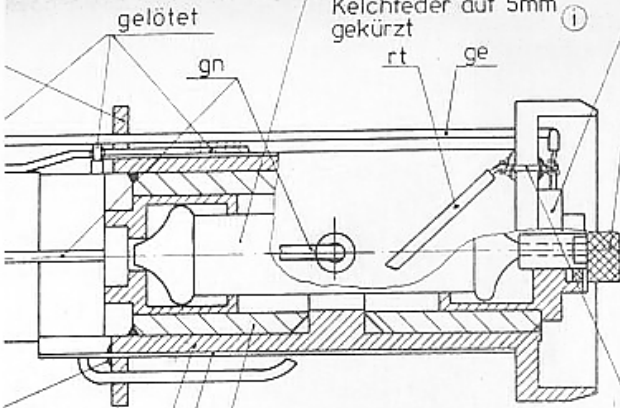
gelötet

gn

rt

ge

3000-07 F



00 - 01 E

3000 - 03 F (2x)

Drahtenden des R3 durch die Bohrungen geführt, gelötet und mit Acrifix beidseitig gesichert.

00 - 12 E

Filter liegen mit großer Fase an der Trennwand an. In die Fase 1x 45° eine Raupe Acrifix 90 eingelegt.

rungen auf crifix gelegt

13003 E

13000-11 F

13000-02 F

Zr 1; ZP 1300

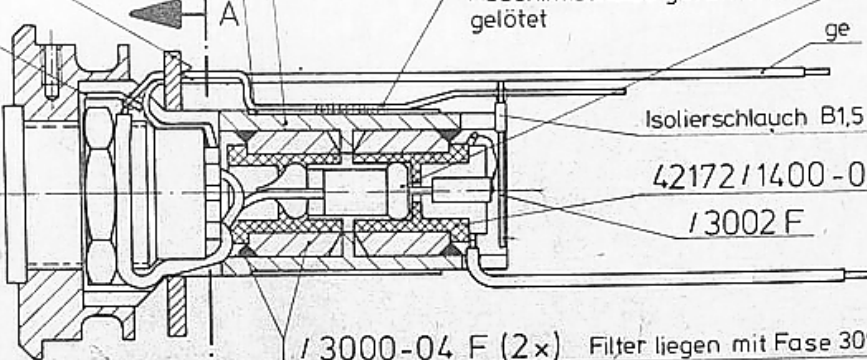
Ⓚ

auf Abschirmblech u. durch Abschirmscheibe geführt und gelötet

Ⓛ Kelchfeder auf 5mm gekürzt

Bauteilseite

13000-09 F



Isolierschlauch B1,5x0,25 DIN 40 621 ge, 5 lg

42172/1400-03 F (2x)

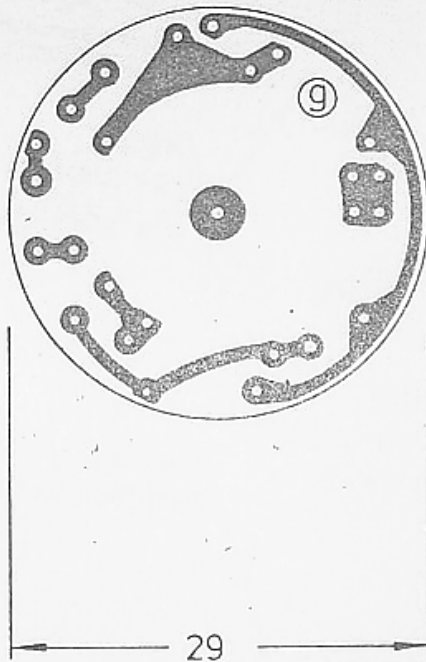
13002 F

mit Elastosil A07 gefüllt

13000-04 F (2x) Filter liegen mit Fase 30° an der Trennwand. In Fase 1x45° eine Raupe Acrifix 90 eingelegt.

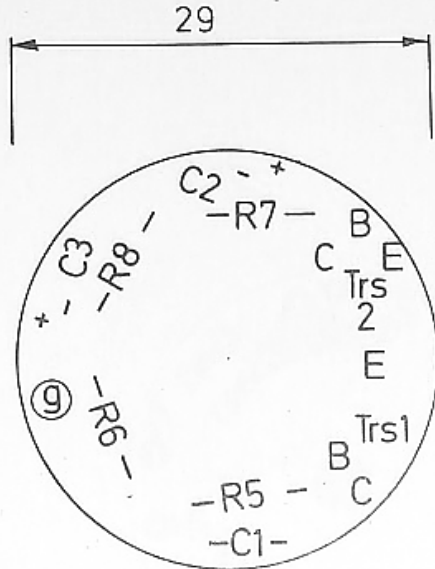
ichaltlitzten sind beidseitig 3mm abisoliert.

Üb. 1000-2000	± 1,2	- 1,2	+ 1,2	Maßstab 2:1 (1:1)	Werkstoff	Typ	Zeichnungs-Nr.	von Gerät bis Gerät	Verwendung und Gültigkeit:	Buchst.	Kommt vor	A. M. Nr.	Tag	Name
Üb. 300-1000	± 0,8	- 0,8	+ 0,8											
Üb. 100-300	± 0,5	- 0,5	+ 0,5											
Üb. 30-100	± 0,3	- 0,3	+ 0,3											
Üb. 6-30	± 0,2	- 0,2	+ 0,2											
1-6	± 0,1	- 0,1	+ 0,1	gezeichnet	28.11.73	Bayer	FRIESEKE & HOEPFNER G. m. b. H. Erlangen - Bruck	Ersatz für: Zchnng. gl. Nr. vom 21.5.73						
Meßbereich	Länge	Breite	Dicke	Wellen	Bohrgr.	geprüft		28.11.73	E	Ersetzt durch:				
						gesehen		28.11.73		Zeichnung Nr. 42329/30				
Paßmaße	Abmaße in mm	Abmaße für Maße ohne Toleranzangabe für spanende Bearbeitung - Metall in mm			Paßmaße	221	Benennung	γ - Sonde			C			



Lötseite!

Maßstab	Werkstoff	Typ	Zeichnungs-Nr.	von Gerät bis Gerät	Buchst.	kommt vor	X. M. No.	Tag	Name
2:1			42329/3003-01		g	1x	61413	19.7.82	Heinl.
					f		entfällt		
					e	1x	61021	9.4.81	VOL
					d		entfällt		
					c	1x	59414	16.10.75	Ki
					b	1x	58194	20.7.71	Ki
gezeichnet	20.7.71				Verwendung und Gültigkeit:				
gep. l.	3.8.77				Ersatz für: Zchn. gl. Nr. v. 2.4.1969 (b)				
gep. in	25.8.77				Ersatz durch:				
Pause Nr.	Benennung	FRIESEKE & HOEPFNER G. m. b. H. Erlangen-Bruck			Zeichnung Nr.		42329/3003-01 Bl. 3		
21	Leiterplatte						E		

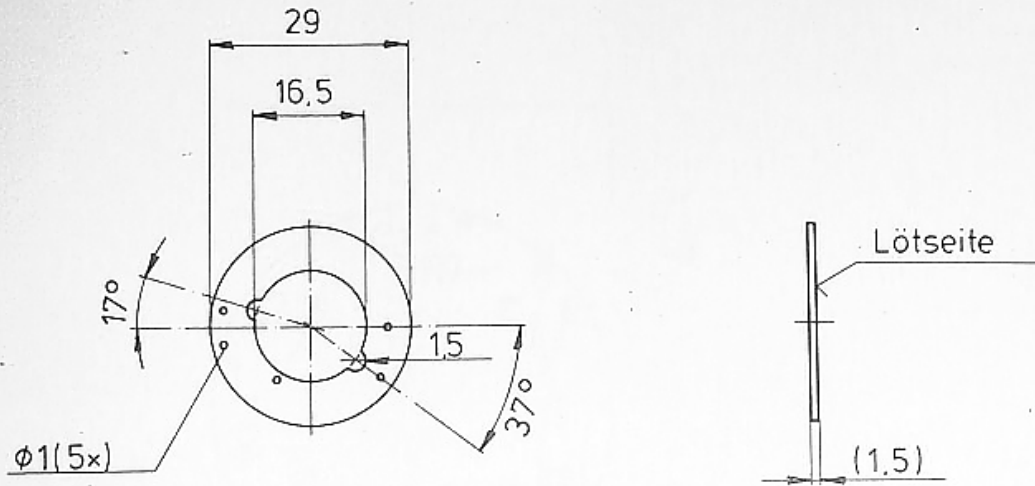


Bestückungsseite: Bauteilnumerierung und Striche gedruckt!

Paßmaß	Abmaß										
üb. 1000-2000	± 1.2	- 1.2	+ 1.2								
üb. 300-1000	± 0.8	- 0.8	+ 0.8								
üb. 100- 300	± 0.5	- 0.5	+ 0.5	42329/3003-01		9	—	61413			
üb. 30- 100	± 0.3	- 0.3	+ 0.3	Verw. f. Gerät	von	bis	Index	Anzahl	Änd. Nr.	Tag	Name
üb. 6- 30	± 0.2	- 0.2	+ 0.2	Maßstab 2:1	Werkstoff						Gewicht (kg)
1- 6	± 0.1	- 0.1	+ 0.1	Oberflächen nach WN 2078							
Nennmaßbereich	Länge	Wellen ∅	Bohrung ∅	Tag		Name		Benennung		Pause Nr.	
				Bearb.	19.7.82	<i>Magall.</i>	Leiterplatte		221		
				Gepr.	19.7.82	<i>Quitt.</i>					
Freimaßtoleranzen für spanende Metallbearbeitung				Norm.		Zeichnungs. Nr.		42329/3003-01 Bl.2		E	
weitere Freimaßtoleranzen nach WN 2100				FAG FAG Kugelfischer Georg Schäfer & Co. Werk Erlangen		Ers. f.		Ers. d.			

V 65112/76 VS

Linkwitz R720 Schweißgerät V4579



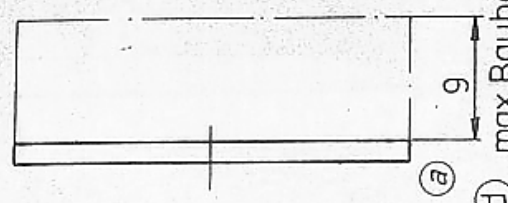
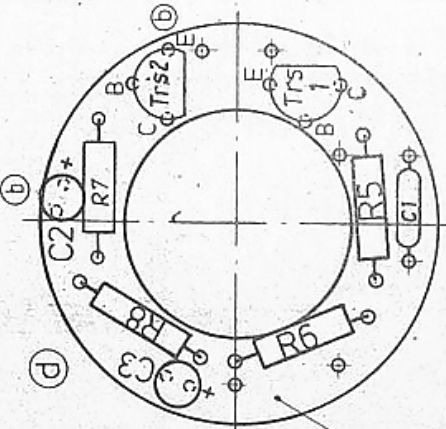
Sämtliche Bohrungen von der Lötseite abgebohrt
 Alle nicht eingezeichneten Bohrungen sind 0,8(20x)
 Techn. Lieferbedingungen nach WNE 7108

Bohrung ϕ	Toleranz
bis 1,1	+ 0,1
über 1,1 bis 2	+ 0,15
über 2 bis 6	+ 0,2
über 6	+ 0,3

Paßmaß	Abmaß	Nennmaßbereich	Toleranz										
üb. 1000-2000	$\pm 1,2$	- 1,2 + 1,2											
üb. 300-1000	$\pm 0,8$	- 0,8 + 0,8											
üb. 100-300	$\pm 0,5$	- 0,5 + 0,5		42329/3003			g2	1 x	61525	14.10.82	Hersch.		
üb. 30-100	$\pm 0,3$	- 0,3 + 0,3		Verw. f. Gerät	von	bis	Index	Anzahl	Änd. Nr.	Tag	Name		
üb. 6-30	$\pm 0,2$	- 0,2 + 0,2		Maßstab 1:1			Werkstoff					Gewicht (kg)	
1-6	$\pm 0,1$	- 0,1 + 0,1		Oberflächen nach WN 2070			EP-GC 02 DIN41608-1.5						
							Cu 35/0						
Nennmaßbereich	Länge	Wellen ϕ	Bohrung ϕ	Tag	Name		Benennung					Pause Nr.	
				Bearb.	14.10.82	Hersch.	Leiterplatte					221	
				Gepr.	25.10.82	Hersch.	Zeichnungs. Nr. Bestehend aus Bl.1-3						
Freimaßtoleranzen für spanende Metallbearbeitung				Norm.			42329/3003-01 Bl.1					E	
weitere Freimaßtoleranzen nach WN 2100				FAG FAG Kugelfischer Georg Schäfer & Co. Werk Erlangen			Ers. f. Zchn.gl. Nr. v. 19782 (g2)					Ers. d.	

V. Baum / R. V. S.

Zusammengehörigkeit	
Änderungszustand	
42329/3003	c d
42329 Scha3	d p
42329/3003-01	e g



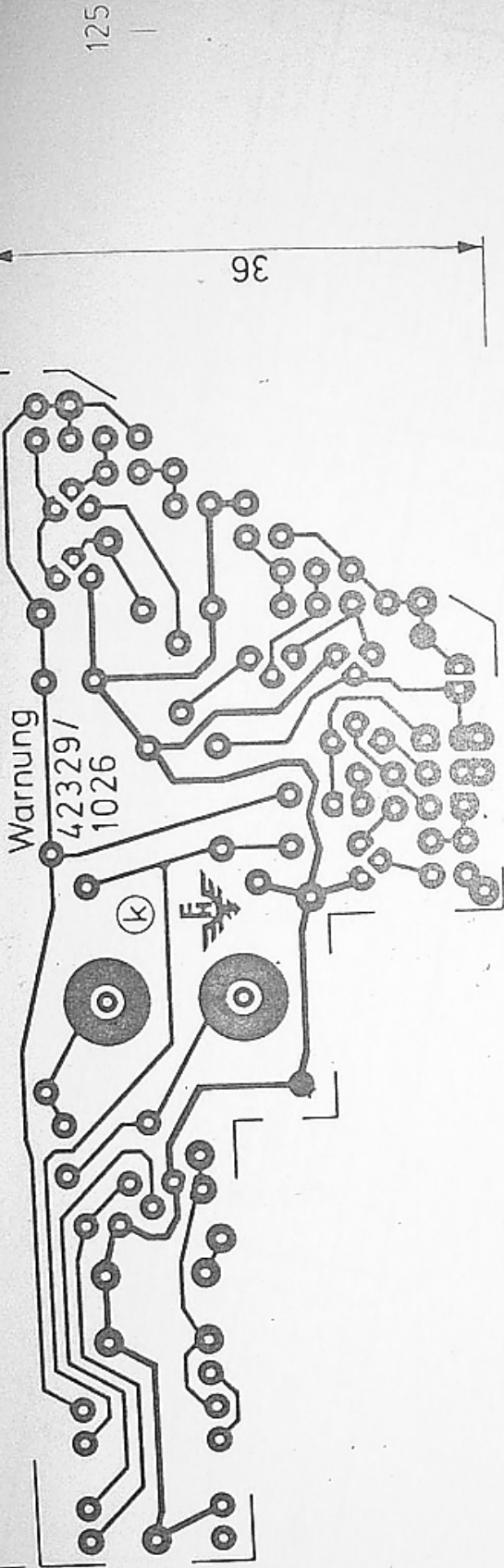
Hierzu gehört:
Schaltbild und Schaltmaterial siehe Stückliste:

3003-01

Paß- maße in mm	Abmaße in mm	Abmaße für Maße ohne Toleranzangabe für spanende Bearbeitung - Metall in mm	Meßbereich		Wellen \varnothing	Bohrg. \varnothing	Maßstab		Weißstoff	Name
			Länge Breite Dicke	Wellen			gezeichnet	geprüft		
üb. 1000-2000	$\pm 1,2$	$+1,2$	$-1,2$	$+0,8$	$-0,8$	$+0,8$	2:1			Tag
üb. 300-1000	$\pm 0,8$	$+0,8$	$-0,8$	$+0,5$	$-0,5$	$+0,5$				Name
üb. 100-300	$\pm 0,5$	$+0,5$	$-0,5$	$+0,3$	$-0,3$	$+0,3$				27.8.68 <i>Kühling</i>
üb. 30-100	$\pm 0,3$	$+0,3$	$-0,3$	$+0,2$	$-0,2$	$+0,2$				15.8 <i>W. Wulch</i>
üb. 6-30	$\pm 0,2$	$+0,2$	$-0,2$	$+0,1$	$-0,1$	$+0,1$				22.8.69 <i>W. Wulch</i>
Benennung										
Pause Nr.										
221										
gezeichnet										
geprüft										
gesehen										
27.8.68										
15.8										
22.8.69										
FRIESEKE & HOEPFNER G. m. b. H. Erlangen - Bruck										
Verwendung und Gültigkeit:										
Typ Zeichnungs-Nr. von Gerät bis Gerät Buchst. kommt vor A. M. No. Tag Name										
S/500 42329/30 D 1x von Gerät bis Gerät Buchst. kommt vor A. M. No. Tag Name										
19.7.82										
58.61										
15.10.75										
20.7.77										
617.13										
Kurzanänderung										
59.4.14										
58194										
E										

Zeichnung Nr. 42329/3003

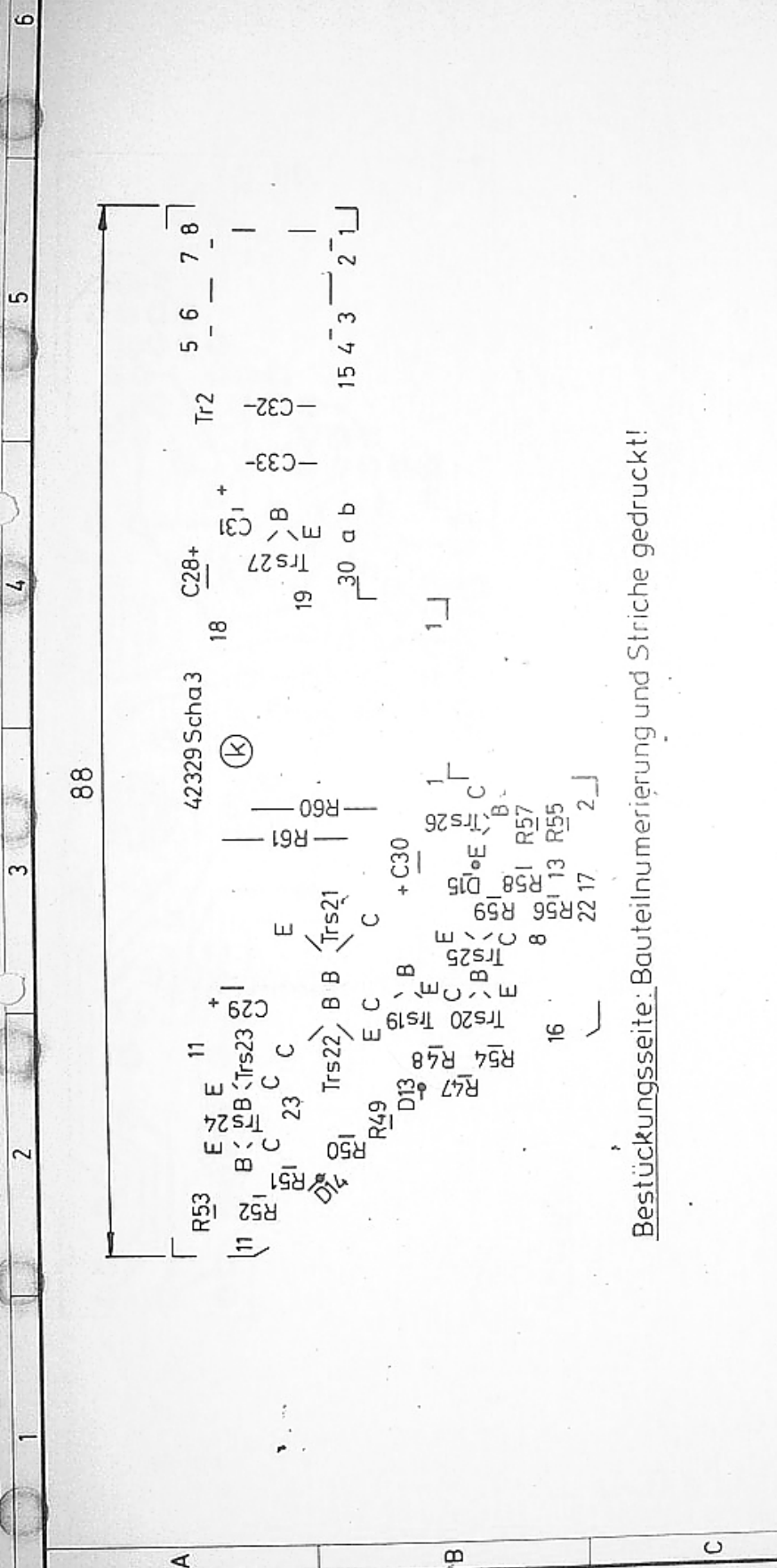
Leiterplatte, g-Sonde



Lötseite:

Maßstab 2:1	Werkstoff /	Typ 42329/1026-01 Zeichnungs-Nr. Verwendung und Gültigkeit	Buchst. k 2 x A M No 61534	Tag 5 11 82	Erstellt durch Ersatz für Z gl Nr v 6 9 73
gezeichnet geprüft gesehen Pause Nr 221	Tag 24. 11. 82 24. 11. 82	Name Kist Sill	FAG Kugelfischer Georg Schäfer & Co. Werk Erlangen		
Benennung Leiterplatte			Zeichnung Nr. 42329/1026-01 Bl.3		

Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte nach D... Absch... vor.



Bestückungsseite: Bauteilnummerierung und Striche gedruckt!

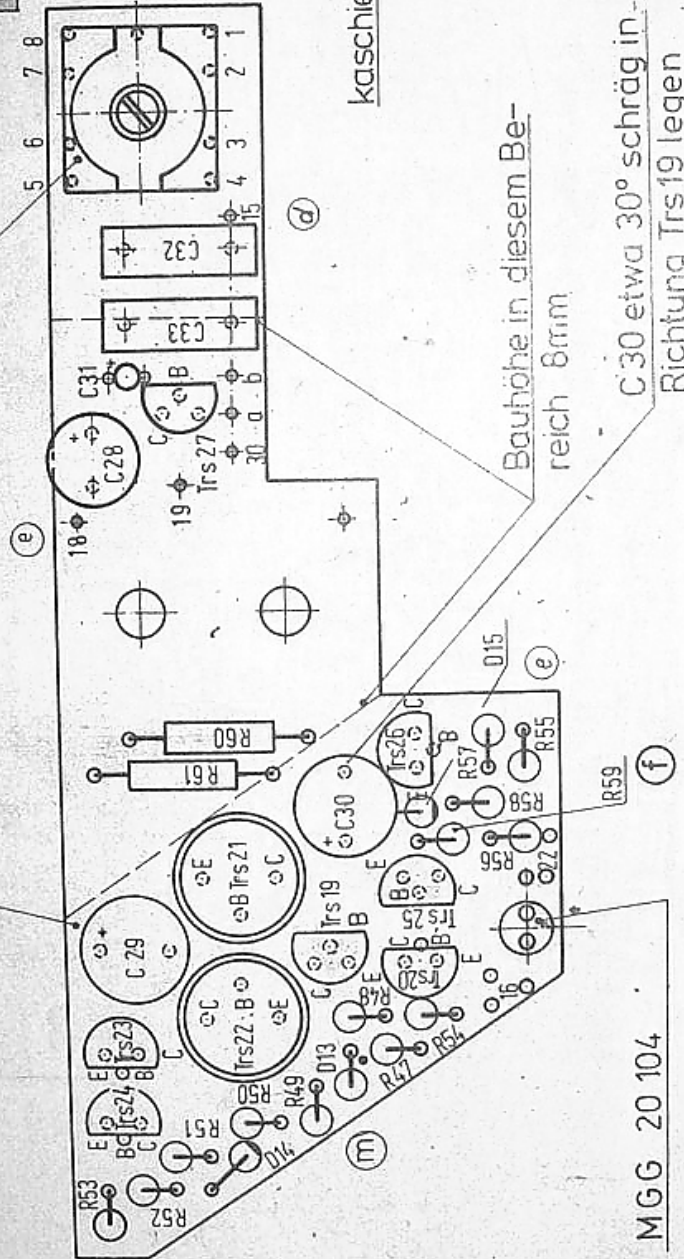
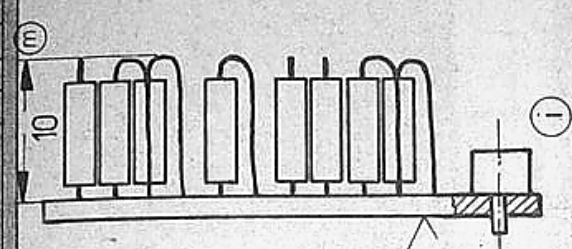
k	1x	61534	5.11.82	Kuck	Index	Anzahl	And. Nr.	Tag	Name																												
			entfällt																																		
j		61413																																			
Freimaßtoleranzen für spanende Metallbearb.																																					
<table border="1"> <tr> <th>Nennmaßbereich</th> <th>Länge</th> <th>Wet- len</th> <th>Boh- rung</th> </tr> <tr> <td>1- 6</td> <td>± 0.1</td> <td>- 0.1</td> <td>+ 0.1</td> </tr> <tr> <td>üb. 6- 30</td> <td>± 0.2</td> <td>- 0.2</td> <td>+ 0.2</td> </tr> <tr> <td>üb. 30- 100</td> <td>± 0.3</td> <td>- 0.3</td> <td>+ 0.3</td> </tr> <tr> <td>üb. 100- 300</td> <td>± 0.5</td> <td>- 0.5</td> <td>+ 0.5</td> </tr> <tr> <td>üb. 300- 1000</td> <td>± 0.8</td> <td>- 0.8</td> <td>+ 0.8</td> </tr> <tr> <td>üb. 1000- 2000</td> <td>± 1.2</td> <td>- 1.2</td> <td>+ 1.2</td> </tr> </table>										Nennmaßbereich	Länge	Wet- len	Boh- rung	1- 6	± 0.1	- 0.1	+ 0.1	üb. 6- 30	± 0.2	- 0.2	+ 0.2	üb. 30- 100	± 0.3	- 0.3	+ 0.3	üb. 100- 300	± 0.5	- 0.5	+ 0.5	üb. 300- 1000	± 0.8	- 0.8	+ 0.8	üb. 1000- 2000	± 1.2	- 1.2	+ 1.2
Nennmaßbereich	Länge	Wet- len	Boh- rung																																		
1- 6	± 0.1	- 0.1	+ 0.1																																		
üb. 6- 30	± 0.2	- 0.2	+ 0.2																																		
üb. 30- 100	± 0.3	- 0.3	+ 0.3																																		
üb. 100- 300	± 0.5	- 0.5	+ 0.5																																		
üb. 300- 1000	± 0.8	- 0.8	+ 0.8																																		
üb. 1000- 2000	± 1.2	- 1.2	+ 1.2																																		
<table border="1"> <tr> <th>Maßstab</th> <td>2:1</td> </tr> <tr> <th>Oberflächen nach WN 2078</th> <td></td> </tr> <tr> <th>Tag</th> <td>19.7.82</td> </tr> <tr> <th>Name</th> <td><i>Steglich</i></td> </tr> <tr> <th>Bearb.</th> <td>19.7.82</td> </tr> <tr> <th>Gepr.</th> <td>19.7.82</td> </tr> <tr> <th>Norm.</th> <td></td> </tr> </table>										Maßstab	2:1	Oberflächen nach WN 2078		Tag	19.7.82	Name	<i>Steglich</i>	Bearb.	19.7.82	Gepr.	19.7.82	Norm.															
Maßstab	2:1																																				
Oberflächen nach WN 2078																																					
Tag	19.7.82																																				
Name	<i>Steglich</i>																																				
Bearb.	19.7.82																																				
Gepr.	19.7.82																																				
Norm.																																					
Werkstoff					Gewicht (kg)																																
Leiterplatte					224																																
Benennung					Pause Nr																																
Zeichnungs Nr. 42329/1026-01 Bl. 2																																					
Ers. f. * Ers. d.																																					
FAG Kugelfischer Georg Schäfer & Co. Werk Erlangen																																					
weitere Freimaßtoleranzen nach WN 2100																																					
Lfd. Nr. 8720 Schwenfurt V 4575																																					

Abmße für Maße	Abmße	1 - 6	+ 0.2	+ 0.1	+ 0.1	Wellen	Bohig.	gesehen	Pause Nr.	Benennung	28.11.73	28.11.73	FRIESEKE & HOEPFNER G.m.b.H. Erlangen-Bruck
Abmße	Wellen	1 - 6	+ 0.2	+ 0.1	+ 0.1	Bohig.	gesehen	Benennung	28.11.73	28.11.73	FRIESEKE & HOEPFNER G.m.b.H. Erlangen-Bruck		
Abmße	Wellen	1 - 6	+ 0.2	+ 0.1	+ 0.1	Bohig.	gesehen	Benennung	28.11.73	28.11.73	FRIESEKE & HOEPFNER G.m.b.H. Erlangen-Bruck		

1034 F

1026-01

Änderungszustand	
42329/1026	k
42329/Scha3	l
42329/1026-01	m
	n
	o
	p
	q
	r
	s
	t
	u
	v
	w
	x
	y
	z



kaschierte Seite

Bauhöhe in diesem Bereich 8mm

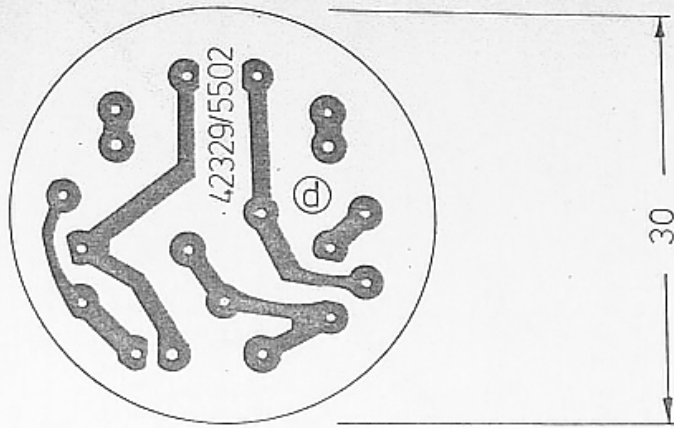
C30 etwa 30° schräg in Richtung Trs19 legen

MGG 20 104

m	3 x	61413	19.7.82	Mischl.
l	1 x	61339	19.8.82	Hub
k	1 x	Kurzänderung	5.8.81	Hub
i	2 x	61022	24.4.81	Norm2
h	2 x	59401	4.12.73	Sp
g	1 x	59089	3.12.73	Sp
f	1 x	59163	2.12.73	Hub
e	3 x	59245	25.11.73	Klein
d	2 x	58824	12.11.73	Sp
c	1 x	58412	18.9.73	Hub

Hierzu gehört:
Schaltbild und Schaltmaterial siehe Stückliste! ⑨

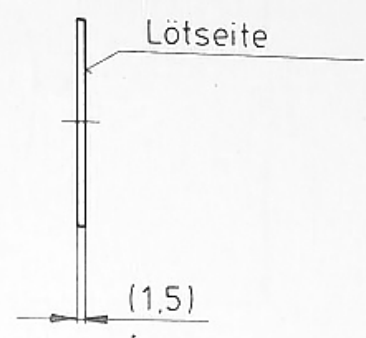
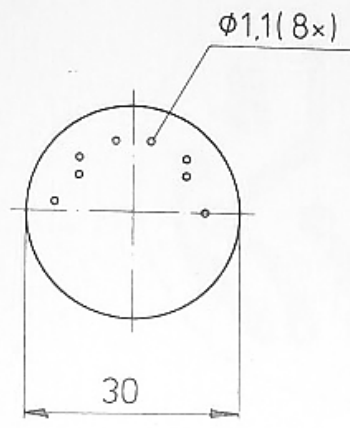
Arbeitsstoff	Verwendung und Gültigkeit:	von Gerät bis Gerät:	Buchst.	Ä. M. No.	Tag	Name
			kommt vor			
Typ	Zeichnungs-Nr.					
	42329/1026					
	42329/1026C					
Tag	Name	FRIESEKE & HOEPFNER G. m. b. H. Erlangen - Bruck				
18.9.1973	<i>Bl. Bunge</i>	Erlangen - Bruck				
4.3.74	<i>W. Kuntz</i>					
5.3.74	<i>W. Kuntz</i>					
gezeichnet	geprüft	gesehen	Ersatz für: Zchgng. Nr. v. 9.4.69			
			Ersatz durch:			
			Zeichnung Nr. 42329/1026			
			E			
Maßstab	2:1	Leiterplatte, Warnung				
Pause Nr.	221	E				
Abmaße in mm	Abmaße für Maße ohne Toleranzangabe für spanende Bearbeitung - Metall in mm					
Meßbereich	Abmaße für Maße ohne Toleranzangabe für spanende Bearbeitung - Metall in mm					
Wellen	Abmaße für Maße ohne Toleranzangabe für spanende Bearbeitung - Metall in mm					
Bohrung	Abmaße für Maße ohne Toleranzangabe für spanende Bearbeitung - Metall in mm					
Länge	Abmaße für Maße ohne Toleranzangabe für spanende Bearbeitung - Metall in mm					
Beile	Abmaße für Maße ohne Toleranzangabe für spanende Bearbeitung - Metall in mm					
Dicke	Abmaße für Maße ohne Toleranzangabe für spanende Bearbeitung - Metall in mm					



Lötseite!

Maßstab 2:1	Werkstoff	Typ	Zeichnungs-Nr. 42329/5502-01	von Gerät bis Gerät	d	1 x	61413	19782	<i>Koch</i>
					c	1 x	61021	9481	121
					b	1 x	59283	3111975	<i>Koch</i>
Verwendung und Gültigkeit:					Buchst.	kommt vor	A. M. No.	Tag	Name
gezeichnet	Tag 3.11.1975	Name <i>Koch</i>			Ersatz für: Zchnng gl. Nr. v 18.9.1973 (b)				
geprüft	Tag 7.11.75	Name <i>Ki.</i>			Ersetzt durch:				
ause Nr. 221	Benennung Leiterplatte			Zeichnung Nr. 42329/5502-01 Bl.3			E		

gesteuert Pause Nr. 221	Benennung Leiterplatte, Warnung	Ersetzt durch: Zeichnung Nr. 42329/1026	E
Metzbereich	Breite Dicke	Wellen	Bohrgr.
Abmaße für Maße ohne Toleranzangabe für spanende Bearbeitung: Metall in mm			
Abmaße in mm			
Paßmaße			

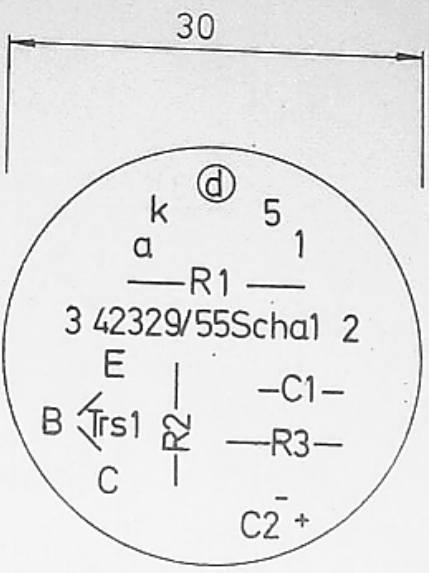


Sämtliche Bohrungen von der Lötseite abgebohrt
 Alle nicht eingezeichneten Bohrungen sind 0.8 (11x)
 Techn. Lieferbedingungen nach WNE 7108

Bohrung ϕ	Toleranz
bis 1,1	+ 0,1
über 1,1 bis 2	+ 0,15
über 2 bis 6	+ 0,2
über 6	+ 0,3

Paßmaß	Abmaß	Nennmaßbereich	Toleranz								
üb. 1000-2000	$\pm 1,2$	- 1,2	+ 1,2								
üb. 300-1000	$\pm 0,8$	- 0,8	+ 0,8								
üb. 100- 300	$\pm 0,5$	- 0,5	+ 0,5	42329/5502			d2	1x	61525	14.10.82	
üb. 30- 100	$\pm 0,3$	- 0,3	+ 0,3	Verw. f. Gerät	von	bis	Index	Anzahl	And. Nr.	Tag	
üb. 6- 30	$\pm 0,2$	- 0,2	+ 0,2	Maßstab 1:1	Werkstoff					Gewicht (kg)	
1- 6	+ 0,1	- 0,1	+ 0,1	Oberflächen nach WN 2078	EP-GC 02 DIN40802-1.5						
							Cu 35/0				
Nennmaßbereich	Länge	Wellen ϕ	Bohrung ϕ	Tag	Name					Pause Nr.	
				Bearb.	14.10.82	<i>Hagelb</i>					
				Gepr.	25.10.82	<i>J...</i>					
				Norm							
Freimaßtoleranzen für spanende Metallbearbeitung				FAG FAG Kugelfischer Georg Schäfer & Co. Werk Erlangen		Benennung					
weitere Freimaßtoleranzen nach WN 2100						Leiterplatte					221
				Zeichnungs. Nr. Bestehend aus Bl.1-3							
				42329/5502-01 Bl.1					E		
				Ers. f. Zchn.gl.Nr.v.18973(d2)					Ers. d.		

Meßbereich	1 - 6	± 0,1	- 0,1	+ 0,1	gezeichnet	28.11.73	28.11.73
Länge					geprüft		
Breite							
Wellen							
Bohrung							



Bauteilseite : Bauteilnumerierung und Striche gedruckt !

üb. 1000-2000	± 1,2	- 1,2	+ 1,2	Maßstab	Werkstoff	d	1x	61413	19782	Verwendung und Gültigkeit	Budst.	k. v.	A. M. No.	Tag	Name		
üb. 300-1000	± 0,8	- 0,8	+ 0,8				2:1	c	1x							Kurzänder	3781
üb. 100 - 300	± 0,5	- 0,5	+ 0,5				Typ	Zeichnungs-Nr.	v. Ger. b. Ger.							b	1x
üb. 30 - 100	± 0,3	- 0,3	+ 0,3	Tag	Name	E		FRIESEKE & HOEPFNER		Ersatz für Zeichng. gl. Nr. v 18973-D							
üb. 6 - 30	± 0,2	- 0,2	+ 0,2	gez.	311.75	G. m. b. H.		Erlangen-Bruck		Ersetzt durch:							
1 - 6	± 0,1	- 0,1	+ 0,1	ges.	M.M.75	Erlangen-Bruck		E		Zeichnung Nr. Bl.2							
Meßbereich	Länge Breite Dicke	Wellen ∅	Bohrung ∅	Pause Nr.	Benennung	42329/5502-01		E		Leiterplatte							
Abmaße in mm	Abmaße für Maße ohne Toleranzangabe für spanende Bearbeitung - Metall in mm																

(d)

Zusammengehöriger
Anderungszustand

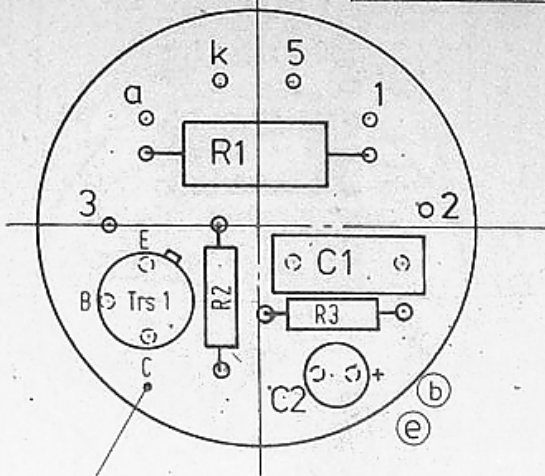
42329/5502

42329/55 Schd 1

42329/5502-01

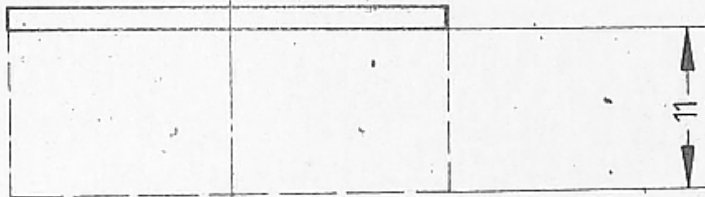
5881
19.782

d e
d e
c d



(e)

/5502-01



(a)

max. Bauhöhe
nur C2 max. 13.1

Hierzu gehört:

Schaltbild u. Schaltmaterial siehe Stückliste!

Paß- maße	Abmaße in mm	Abmaße für Maße ohne Toleranzangabe für spanende Bearbeitung - Metall in mm	Maßstab	Werkstoff	Typ	Zeichnungs-Nr.	v. Ger. b. Ger.	Verwendung und Gültigkeit	Buchst.	k. v.	A. M. No.	Tag	Name	
	üb. 1000-2000	± 1,2	- 1,2	+ 1,2	2:1	42329/55C	1x	FRIESEKE & HOEPFNER G. m. b. H. Erlangen-Bruck	e	2x	61413	19.7.82	Heide	
	üb. 300-1000	± 0,8	- 0,8	+ 0,8					d	1x	Kurzänder	5881	19.7.82	Heide
	üb. 100 - 300	± 0,5	- 0,5	+ 0,5					c	1x	59870	10.5.77	19.7.82	Heide
	üb. 30 - 100	± 0,3	- 0,3	+ 0,3					b	1x	59283	31.1.75	19.7.82	Heide
	üb. 6 - 30	± 0,2	- 0,2	+ 0,2	ges.	18.9.73	19.7.82	Ersatz für Ersetzt durch	a	1x	29960	16.9.75	19.7.82	Heide
	1 - 6	± 0,1	- 0,1	+ 0,1	gepr.	23.11.73	19.7.82							
	Meßbereich	Länge Breite Dicke	Wellen Ø	Bohrung Ø	ges.	26.11.73	19.7.82							
					Pause Nr.	Benennung	Leiterplatte		Zeichnung Nr.		42329/5502			
						221B-γ-Sonde	Leiterplatte		E					