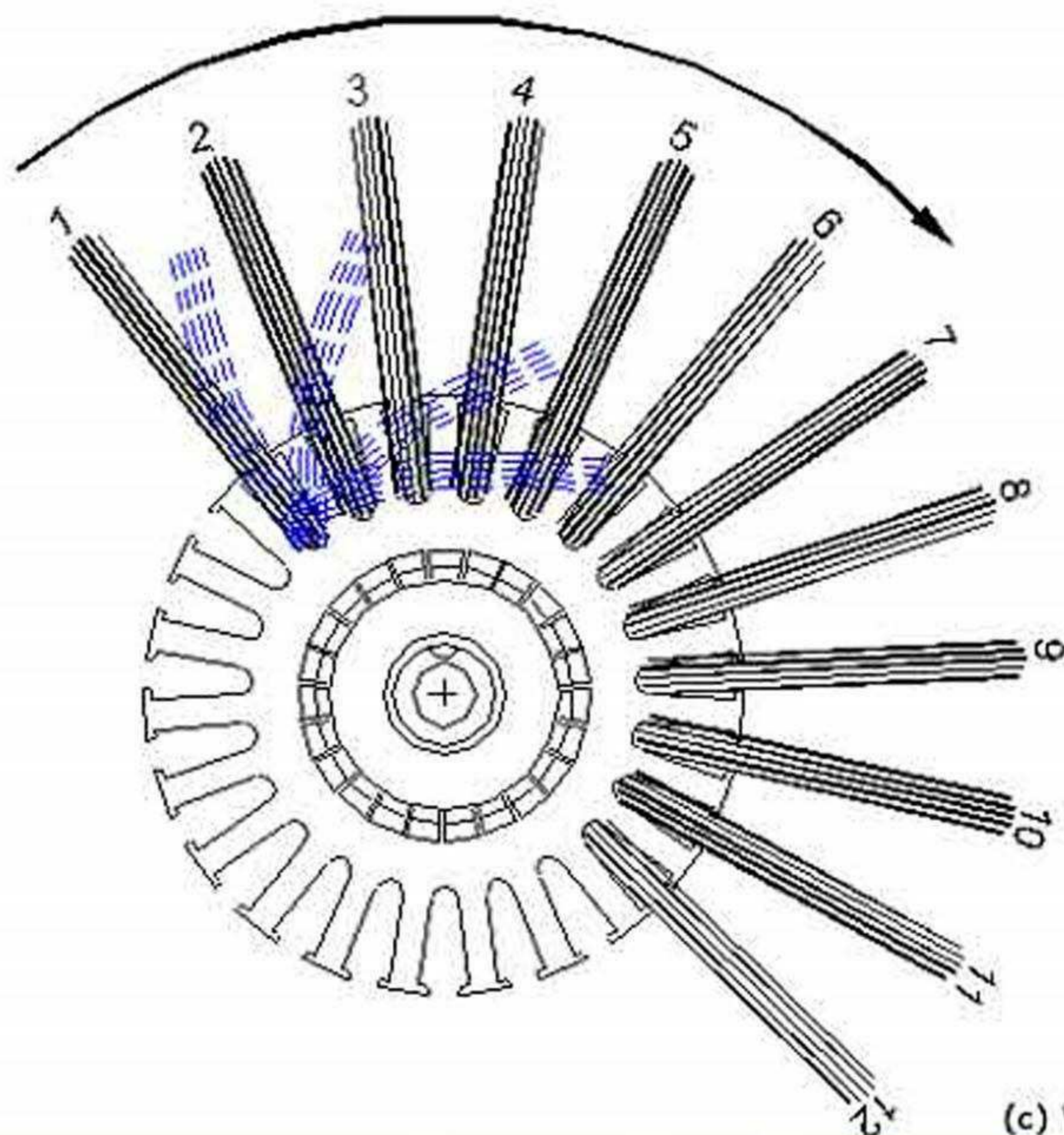


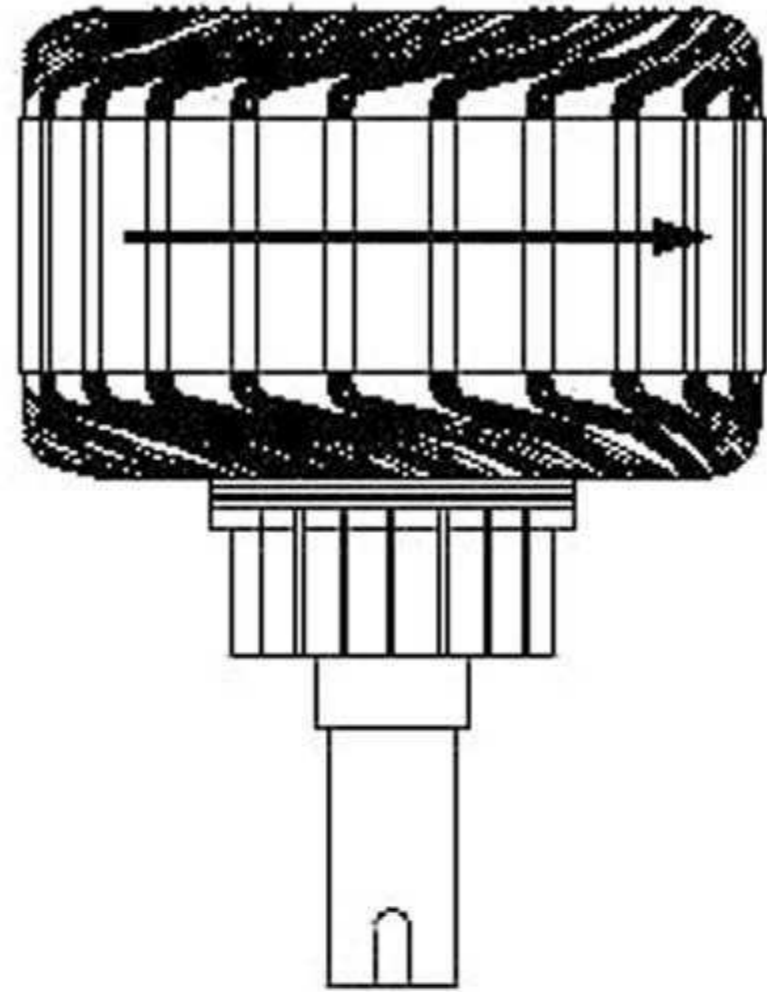
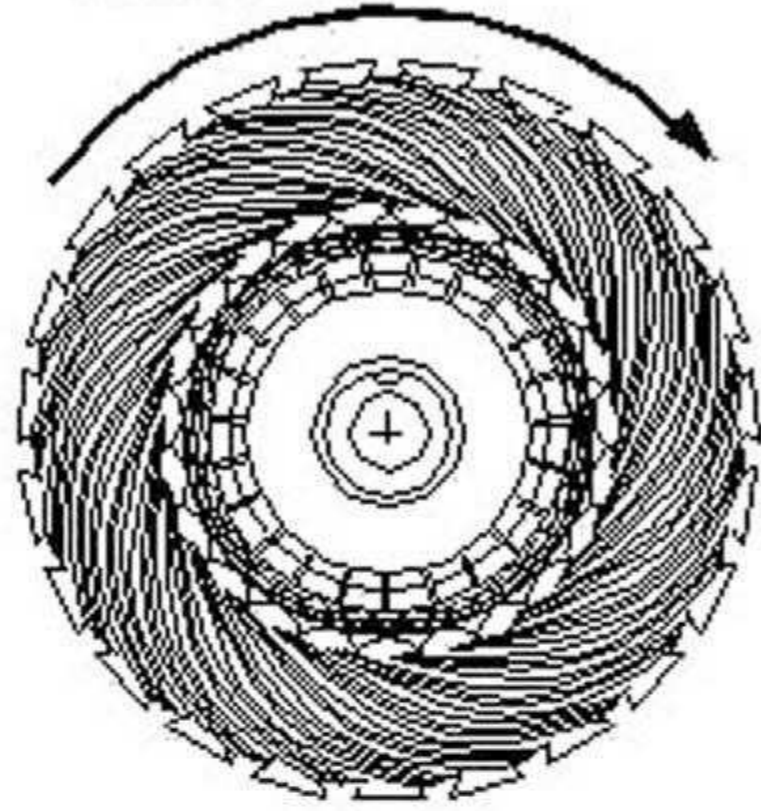
- Schritt 1: Spule 1 setzen
 - Schritt 2: Spule 2 setzen
 - Schritt 3: Spule 3 setzen
 - Schritt 4: Spule 4 setzen
 - Schritt 5: Spule 5 setzen
 - Schritt 6: Spule 6 setzen
 - Schritt 7: Spule 1 formen, durch Spule 2...5 durchziehen, und in den Nut der Spule 6 einfügen. Anschliessend Nut der Spule 6 mit Triflex (Presschpan)-Papier schließen.
 - Schritt 8: Spule 7 setzen
 - Schritt 9: Spule 2 formen, durch Spule 3...6 durchziehen, und in den Nut der Spule 7 einfügen. Anschliessend Nut der Spule 7 schließen, usw.
- Wichtig:** Immer von links nach rechts vorgehen, dann gibt es keine Probleme bei einfügen der letzten Spule.



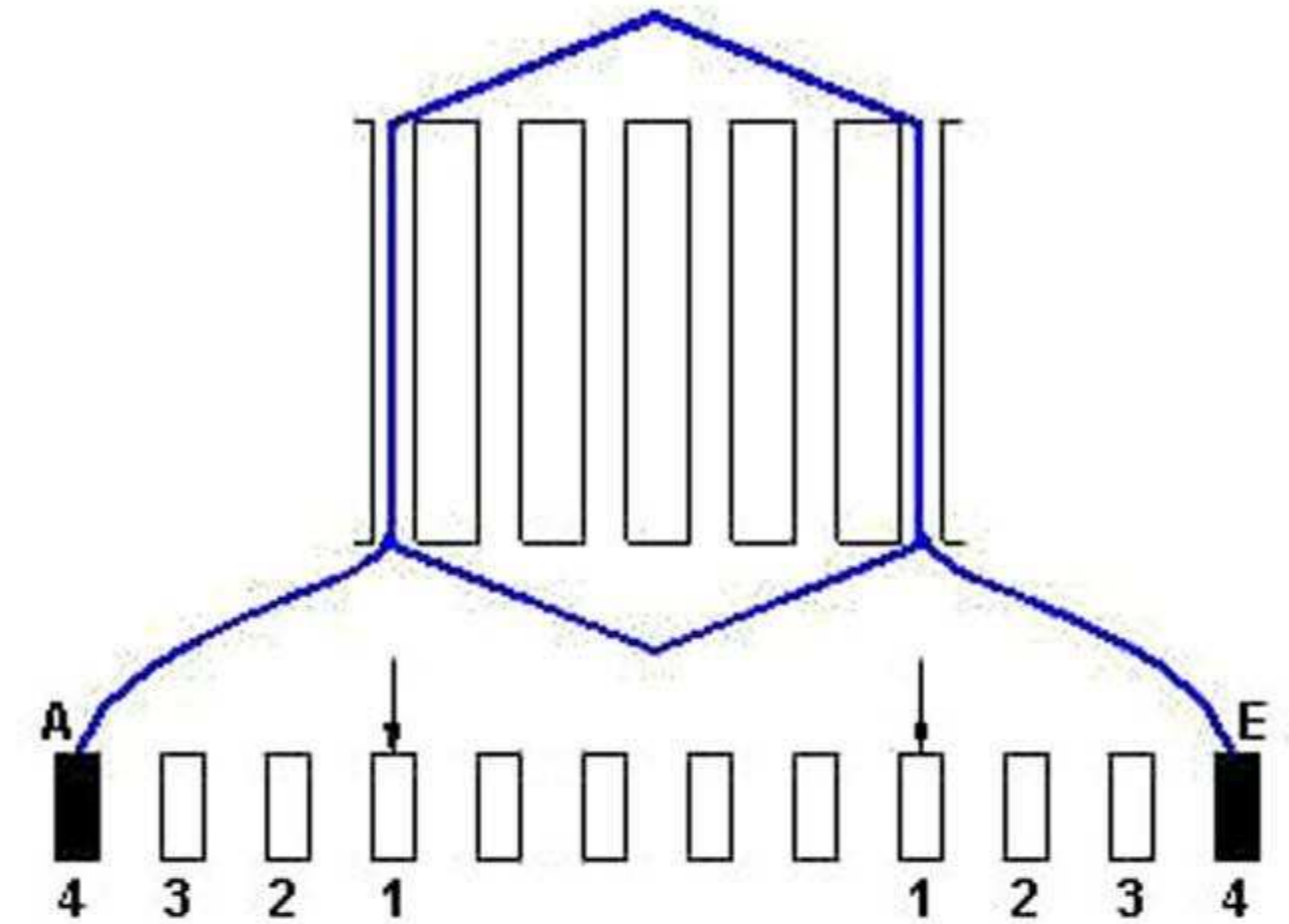
(c) V. Spajzer, MSR-Anlagen

Verwendung		(Zul. Abw.)		Vermerke:		Maßstab		(Gewicht)	
BMW R25/0, R25/2								Werkstoff:	
								Modell- oder Bestell-Nr.: Noris ZLZ 45/60/2L	
			Datum	Name		Ankerwicklung			
		Bearb.	06.08.00	SpV					
		Gepf.							
		Norm							
		Abgabe							
						06082000/01		Blatt 1 von 3	
Zust.	Änderung	Datum	Name	Ursprung	Ersatz für:		Ersatz durch:		

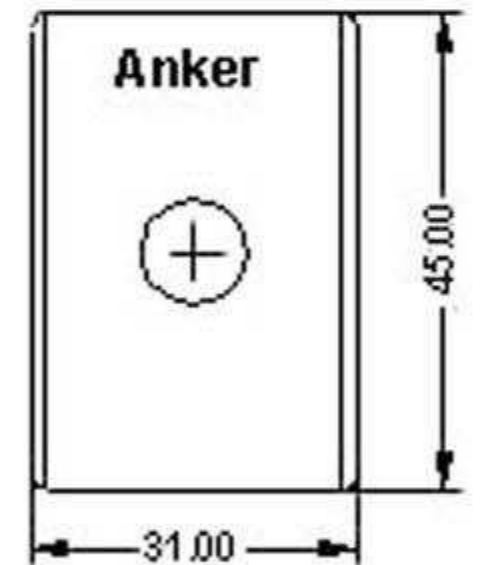
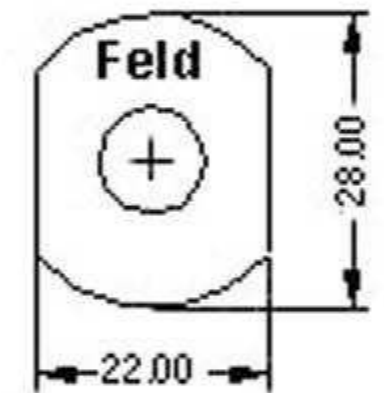
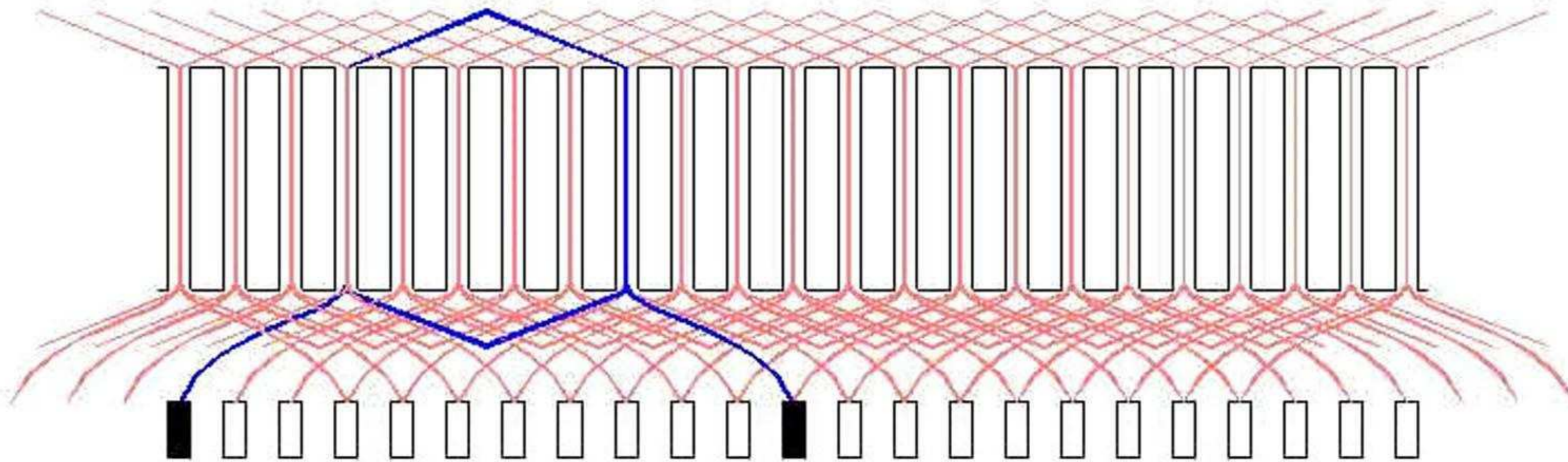
Einlegen der Spule von links nach rechts



Nuten : 23
 Lamellen : 23
 Windungen pro Nut : 20
 Windungen pro Spule : 10
 Draht \varnothing : 0,83mm Cu
 Wicklung Schritt : 6
 Anfang 4 Lamelle nach links
 Ende 4 Lamelle nach rechts
 Kupfergewicht ca. 180gr
 (Originalangaben)



Einlegen der Spule von links nach rechts



Anker (Original)
 BMW-R25/1 Baujahr 1950

(c) V. Spajzer, MSR-Anlagen

Verwendung		(Zul. Abw.)	Vermerke:	Maßstab	(Gewicht) 180 gr Cu
BMW R25/0 BJ. 1950		P = 46VA ± 0,01mm ± 20 gr	bei 8V Cu Draht Cu Draht	Werkstoff: Cu	
		Datum	Name	Modell- oder Bestell-Nr.: ZL Z 45/60/2L	
		Bearb. 07.08.00	SpV	Ankerwicklung 45W	
		Gepr.			
		Norm			
		Abgabe			
				07082000/02	Blatt 2 von 2
Zusl.	Änderung	Datum	Name	Ursprung	Ersatz Nr.: Ersatz durch: