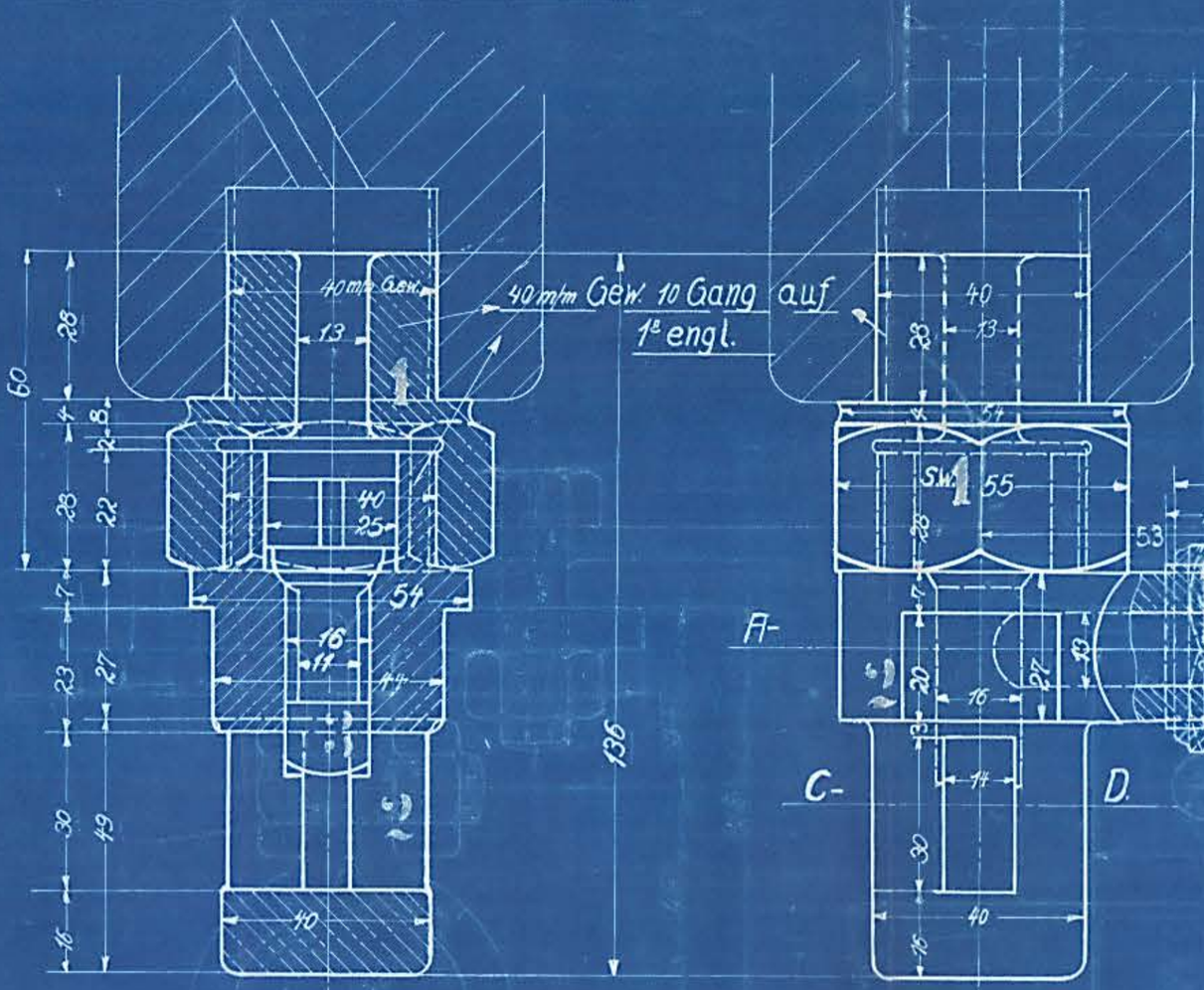
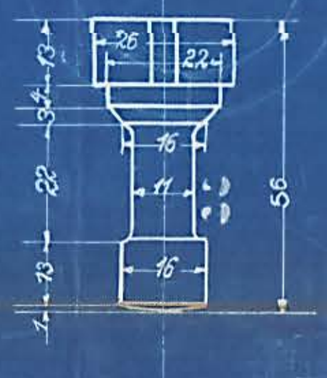
Jahrgang:

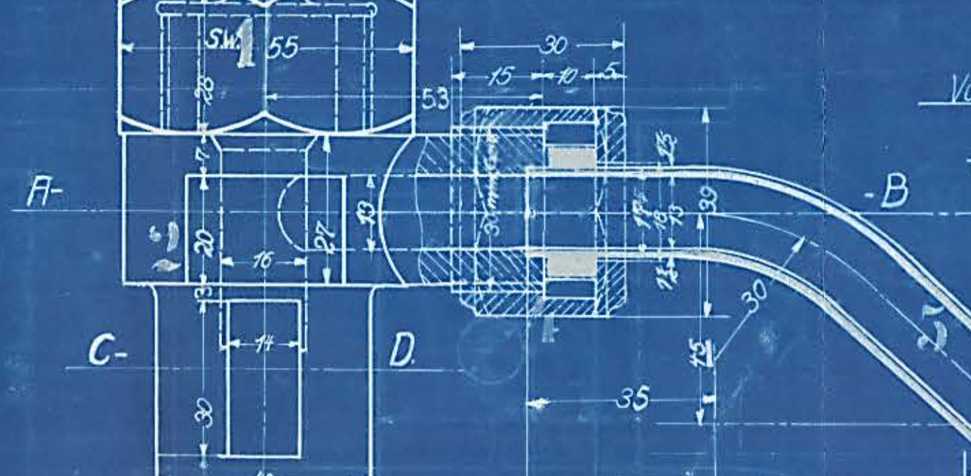
Auftr.-Nr.	Fabr.-Nr.	Stück-zahl	Besteller	Bemerkungen	Ausführung	Unterschrift Büro	Unterschrift Betrieb

Die vollständigen Ventile sind einmal rechts einmal links zu halten.





Schnitt A.B.



Biegung der 2 hinteren Röhren beim Montieren bestimmen

Von vorn nach hinten gesehen.

10				
9				
8				
7				
6	Bordringe dazu	6	K.	} Vorr. 957 B
6	Kupferröhrchen	5	K.	}
6	Überwurfmuttern.	4	R.G.	" 814 D
6	Ventile.	3	St.	" 616
6	Ventilgehäuse	2	R.G.	" 956 a
6	Untersätze.	1	R.G.	" 812 a

Pos.	Benennung	Teil	Werkstoff	Bemerkungen	Modell od. Zeichn.	Hilfswerkzeug Schablone	Zeit fertig Stück	Arbeitsverteilung

Sonderarbeitsverteilung

Hauptzeichnung an: P I
2. Ausfertigung an: L
3. Ausfertigung an:
4. Ausfertigung an: 25.9.22 P.

Änderungen: Nr. | Tag der Änderung | Schrift | Datum | von | am Lager

Zugehörige Zeichnungen: Nr. | Aufschrift

Gültig für folgende Lokomotiven.

~~19267/61~~	~~19565/67~~	~~19976/78~~	~~20136/38~~
~~20140/49~~	~~20255/64~~	~~20395~~	~~20608~~
20230/31			

Geschr. Nr.

4.9.22. Vogt
25.9. Spruth
25/9.22. Hantke 24/9.23.
1:1

HENSCHEL & SOHN G.m.b.H. CASSEL.
Abteilung T.B. III.2.

188a

Zylinderablaßventil

1 C. T.-L.

19.44