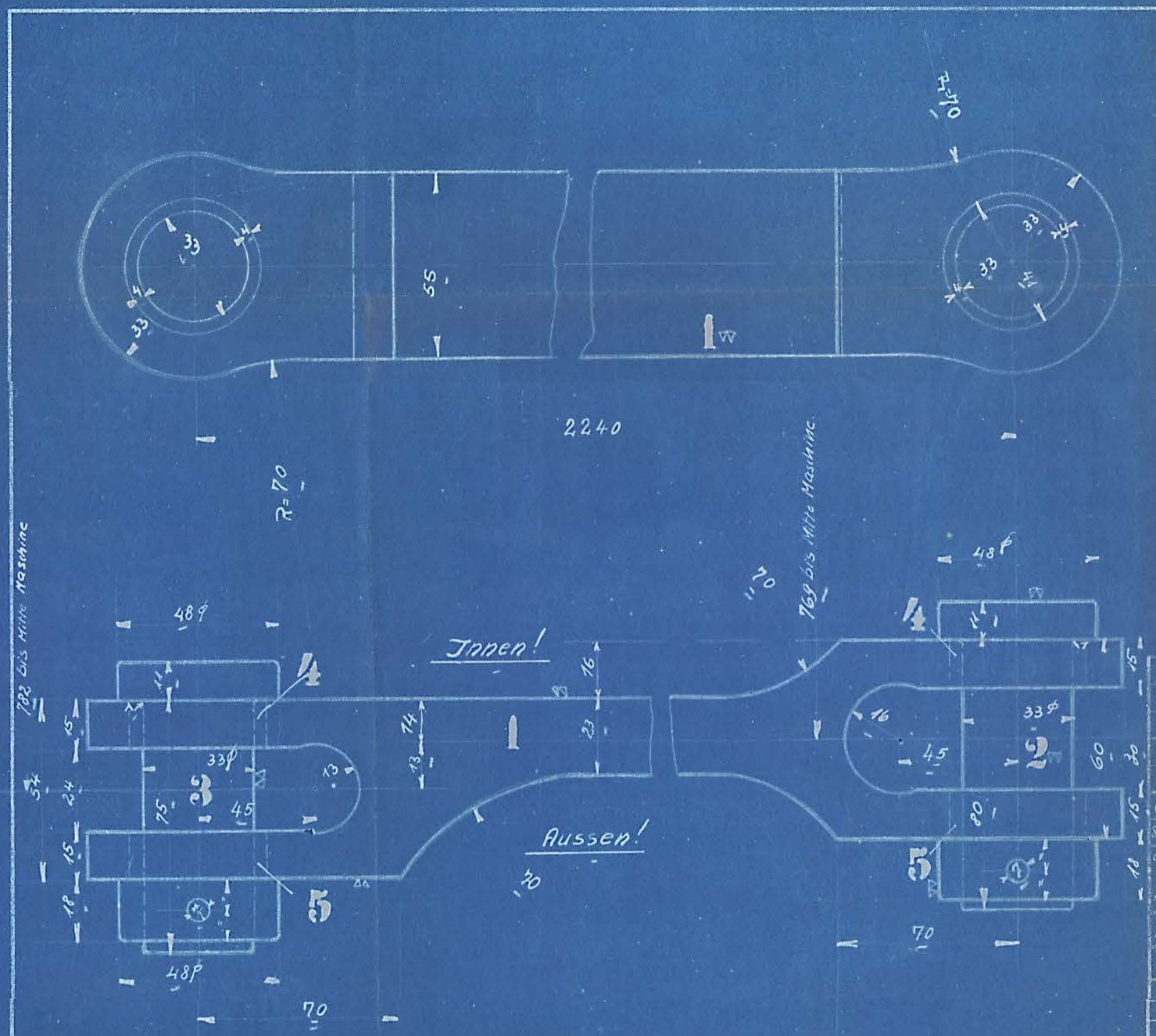

Bolzen und Buchsen durch Einsetzen härten!

c	b	a	Benennung	Teil	Werkstoff	Bemerkungen	Modell od. Gesenk	Werkzeug	Schablone	roh	fertig	Arbeitsverteilung
		2	Buchsen	5	Fl.E.							M5
		2	Buchsen mit R=1	4	Fl.E.							M5
		1	Bolzen m. Splintr. u. Spl.	3	Fl.E.	Von 358 a						M5
		1	Bolzen m. Splintr. u. Spl.	2	Fl.E.	" 358 a						M5
		1	Zugstange	1	Fl.E.							H, M1

Stückzahlen

Ohne Bearbeitungszugabe: Nicht bearbeiten; Kratzen. Mit Bearbeitungszugabe: Schruppen; Schlichten. Sonderbearbeitung: Bearbeitungsart wird eingetragen.

Hauptzeichnung an: M1
2. Ausfertigung an: H, LEK
3. Ausfertigung an: 887
4. Ausfertigung an: 14/1.24 K

Zeichnung ist genehmigt mit Schrb. vom ..... Gesch. Nr. .....

Änderungen					geändert			Zugehörige Zeichnungen:	
Nr.	Teil	Art der Änderung	Schrb. Nr.	Datum	von	am	gepr.	Nr.	Aufschrift.

	Datum	Name
Gezeichnet	10/I.24	[illegible]
Gepaust		
Geprüft		
Normgeprüft	12.I.24	[illegible]

1-C.T.-L.

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

Maßstab: 1:1 Maße in mm Ursprung: 20230/31

Steuerstange.

21.50

DIN Bl. Lch 6 A2