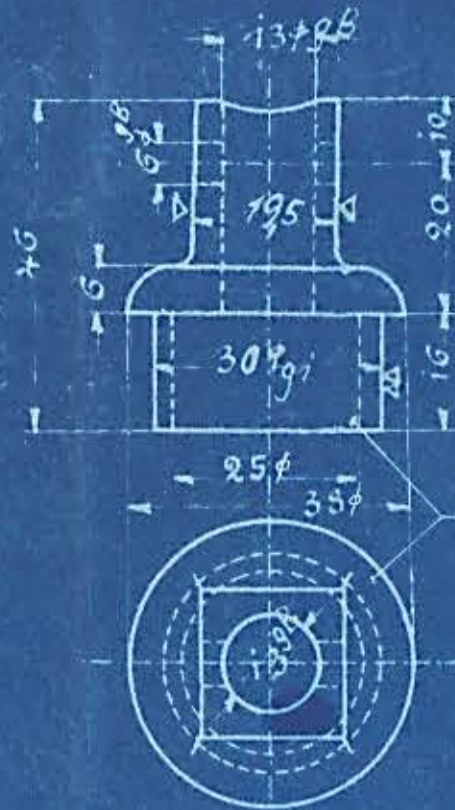
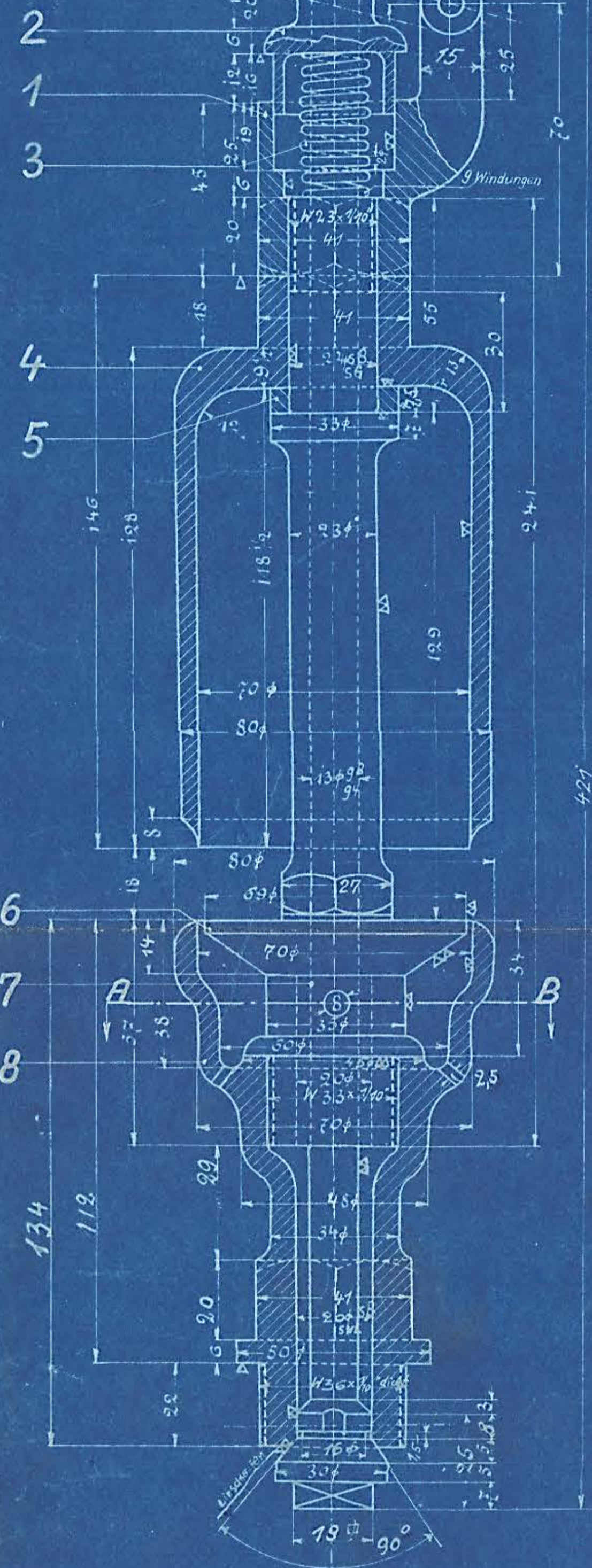
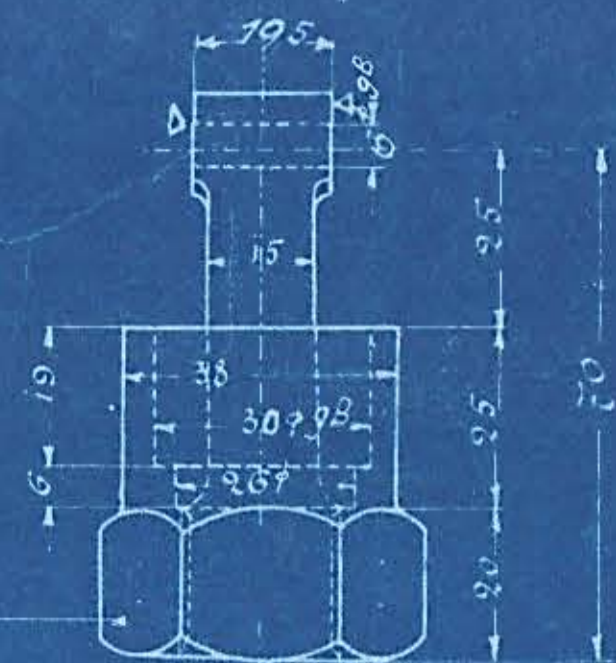


Alle sichtbaren Rotguss teile blank polieren!

N



2
1



Auftrag-Nr	Fabrik-Nr	An- Zahl	Stück- liste	Teil	Bestellung und Gattung	Bemerkungen	Liefer- tag	Unterschrift und Tag	
								Büro	Betrieb
	21254/58	5	a	1-8	1-C-H-T-Lok.	für Horsens-Bahnen			

Rotguss-Legierung:

88% Kupfer
10% Bankazinn
2% Phosphorkupfer (5% Phosphorgehalt)

1	Unterteil	9	Rg	A 1202 ^b				
1	Ventilstange	7	"					
1	Stütze	6	"	A 1204 ^b				
1	Scheibe	5	"				5/1	
1	Glocke	4	Rg	A 1200 ^a				
1	Feder	3	St 70C-H					
1	Deckel	2	Rg	P 288 ^b				
1	Oberteil	1	Rg	S 244 ^b				

c	b	a	Benennung	Teil	Werk- stoff	Bemerkungen	Modell oder Gesenk	Scha- blone	roh ist fertige Stückgewicht	Arbeits- verteilung
Ohne Bearbeitungs- zugabe	Mit Bearbeitungs- zugabe	Sonderbearbeitung								
Nicht bearbeiten	Kratzen	Schruppen	Schlichten	Feinschlichten	Bearbeitungsart weicht eintragen					
Paßsystem: Einheitsbohrung Maßstab 1:1 Maße in mm							1. Z. an	5. Z. an		
							2. Z. an	6. Z. an		
							3. Z. an	7. Z. an		
							4. Z. an	8. Z. an		

Änderungen			geändert			Zugehörige Zeichnungen			
Nr	Teil	Art der Änderung	Schreib-Nr	Tag	von	am	geprüft	Nr	Pufschrift
								4.02	Dampfentnahmestutzen

Tag	Name
Gezeichnet	
Gepaust	11.11.17
Geprüft	11.11.17
Normgeprüft	11.11.17

HENSCHEL & SOHN G.m.b.H.
KASSEL
Abteilung: Normenbüro

Dampfpfeife

N 4.24

Bl. 3

Ersatz für:
Ersetzt durch:

DIN-Schrift erweitern