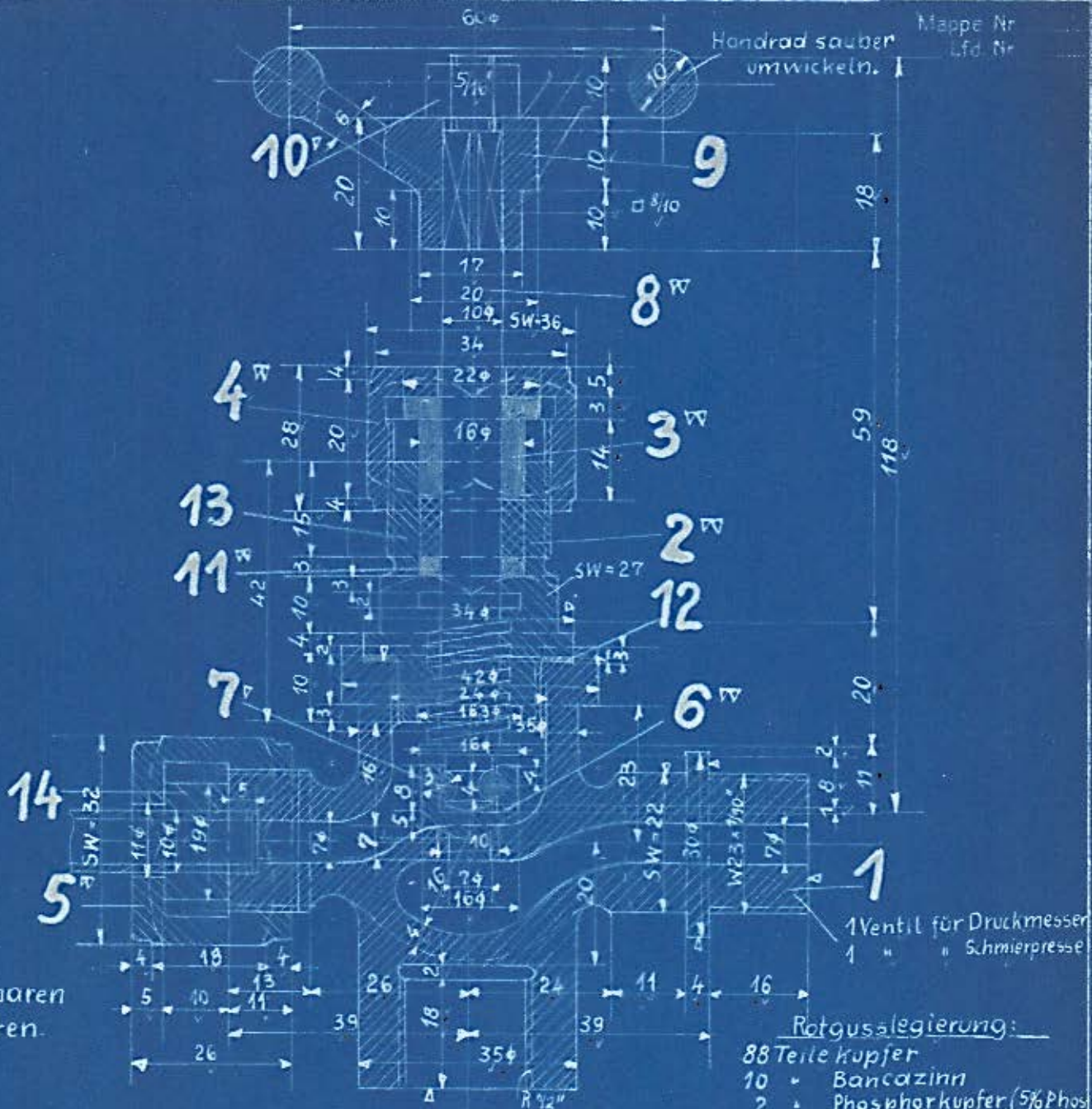


Handrad sauber umwickeln.



Alle sichtbaren Teile polieren.

Rotgusslegierung:  
88 Teile Kupfer  
10 - Bancazinn  
2 - Phosphorkupfer (5% Phosphor)

2	Bundring	14	Cu		Vorr. 335°
2	Packung	13	Asbest		
2	Dichtungsscheibe	12	Klingerit		
2	Grundring	11	Rg		
2	Sechskantmutter	10	St 38.13		
2	Handrad	9	Ge 12.91		Vorr. 841°
2	Ventilspindel	8	Rg		
4	Stift	7	Rg		
2	Ventilkegel	6	Rg		
2	Überwurfmutter	5	Rg		
2	Überwurfmutter	4	Rg		
2	Stopfbuchse	3	Rg		
2	Verschraubung	2	Rg		
2	Ventilgehäuse	1	Rg		Vorr. N976

Gültig für folgende Lokomotiven		c	b	a	Benennung	Teil	Werkstoff	Bemerkungen	Modell oder Gesenk	Scha-blone	roh	ist fertig	sol	Arbeits- verteilung
21254/58														
		Ohne Bearbeitungszugabe			Mit Bearbeitungszugabe			Sonderbearbeitung		1 Z. an		4 Z. an		
		Nicht bearbeiten			Kratzen			Schruppen		Schlichten		Fenschlichten		2 Z. an
		Paßsystem: Einheitsbohrung			Maßstab 1:1			Maße in mm		3 Z. an		6 Z. an		
		Gezeichnet: 29.1.29			Gezeichnet: 6.11.29			1-C-H-T-Lok		Henschel & Sohn G.m.b.H.		Zugehörige Zeichnungen		
		Geprüft: 29.1.29			Geprüft: 6.11.29			für Horsens-Bahnen		Kassel		Nr. 402 Dampfentnahmest.		
		Normgepr.						Abteilung: T.B. III						
		Halb			Fertig			Dampfventile.				4.36		
		Fabrikat			eigen									
		fremd			fremd									