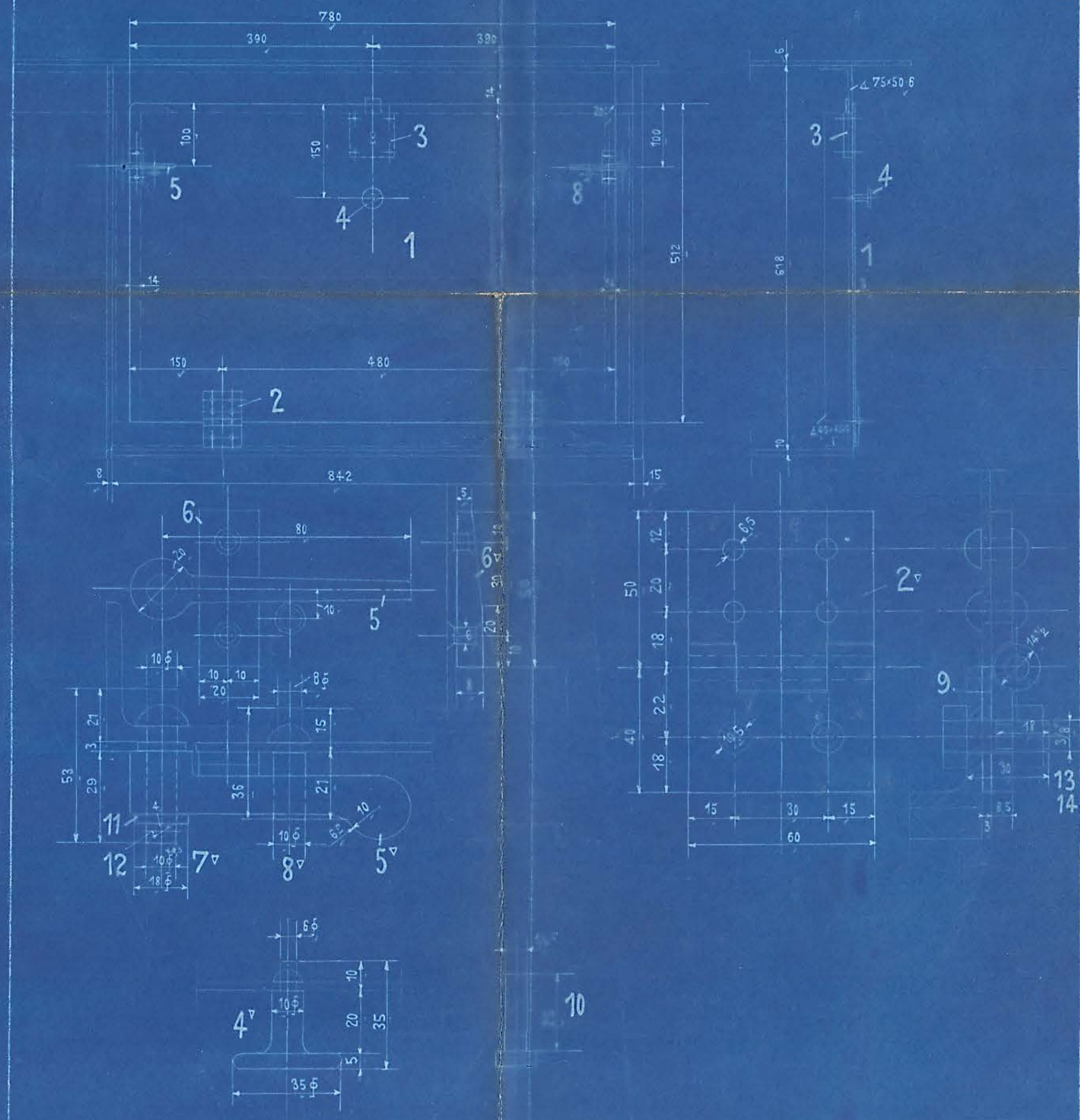

Jahrgang

Auftrag-Nr.	Fabrik-Nr.	Anzahl	Stückliste	Teil	Bestellung und Gattung	Bemerkungen	Liefertag	Unterschrift und Tag Büro	Unterschrift und Tag Betrieb
	21254/58	5	o	1-	1-C-Heißd.-T.L.	Für Horsens-Bahnen			

c	b	a	Benennung	Teil	Werkstoff	Bemerkungen	Modell oder Gesenk	Schablone	roh	ist	soll	fertig	Stückgewicht	Arbeitsverteilung
				16										
				15										
		4	Sechsk.-Mutter 3/8"	14	St.3813									Vorr. N T 192 a
		4	Sechsk.-Schraube 3/8"	13	St.3813									Vorr. 5 a
		2	Splint	12	St.00.									Vorr.
		2	Scheibe	11	St.00.21									Vorr. 281
		4	Verk.-Schraube 1/4"	10	St.38.13									Vorr. 101 b
		2	Unterlage	9	St.00.21									C
		2	Bolzen	8	St.34.12									Vorr. 276 b
		2	Bolzen	7	St.34.12									Vorr. 275 f
		2	Klemmplatte	6	St.37.21									C
		2	Vorreiber	5	St.37.12									Vorr. 543 a
		1	Knopf	4	St.37.12									Vorr. 610 c
		1	Kastenschloß	3	St.-									Vorr. N III
		2	Gelenkband	2	St.37.12									Vorr. 719
		1	Klappe	1	St.00.									TP C

Stückzahlen

Ohne Bearbeitungszugabe: Nicht bearbeiten — Mit Bearbeitungszugabe: Kratzen, Schruppen, Schlichten, Feinschlichten — Sonderbearbeitung: Bearbeitungsart wörtlich eintragen

1. Z. an C
2. Z. an TP
3. Z. an
4. Z. an
5. Z. an
6. Z. an
7. Z. an
8. Z. an

Paßsystem: Einheitsbohrung — Maßstab 1:5 u. 1:1 — Maße in mm

Nr.	Teil	Änderungen Art der Änderung	Schrb.Nr.	Tag	geändert von	am	geprüft

Zugehörige Zeichnungen

Nr.	Aufschrift
3.01	Rahmen-Anordnung
9.01	Vord.u.hint. Pufferträger

	Tag	Name
Gezeichnet		
Gepaust		
Geprüft		
Normgeprüft		

Werkzeugk.-Klappe

HENSCHEL & SOHN G.m.b.H.
KASSEL.
Abteilung: T.B II.

17.20

Ersatz für (Ältere Ausführung)
Ersetzt durch (Neuere Ausführung)