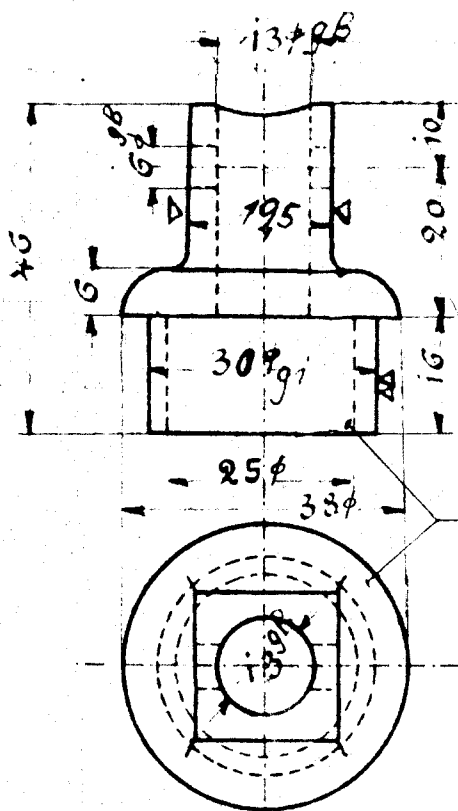
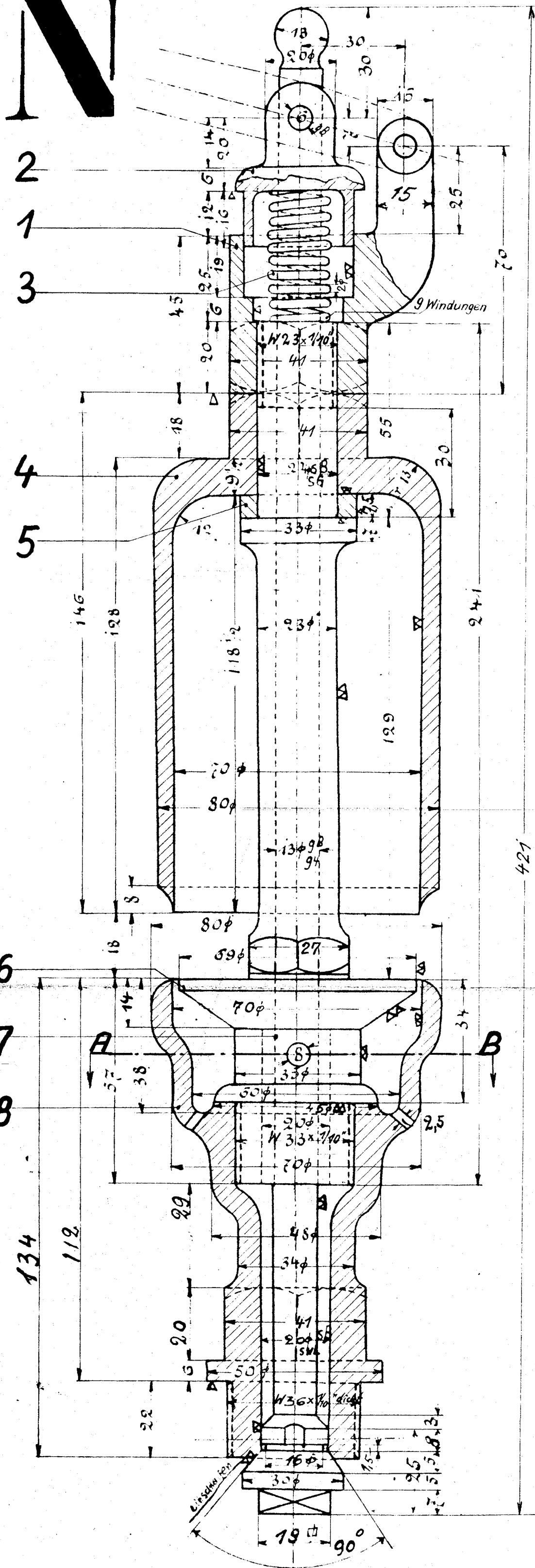


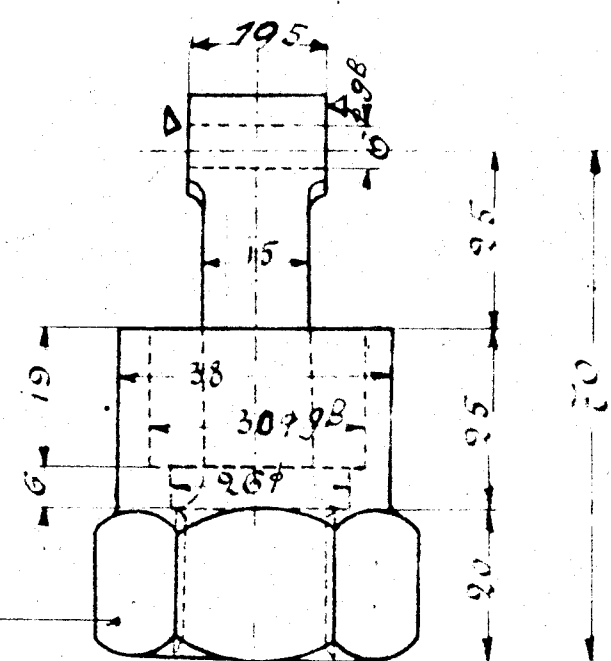
Alle sichtbaren Rotgussteile blank polieren!

N



2

1



Auftrag-Nr	Fabrik-Nr	Anzahl	Stückliste	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% Zink  
2% Phosphorkupfer (5% Phosphorgehalt)

1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	1	1	1	1	1	1	1	1
Unterteil	Ventilstange	Stütze	Scheibe	Glocke	Feder	Deckel	Oberteil	
				Rg	St 7011	Rg	Rg	
				A 1201b		P 288b	S 211b	

c	b	a	Benennung	Teil	Werkstoff	Bemerkungen	Modell oder Gesenk	Scha-blone	roh ist soll fertig	Arbeits- verteilung

Ohne Bearbeitungszugabe	Mit Bearbeitungszugabe	Sonderbearbeitung	1. Z. an	5. Z. an						
Nicht bearbeiten	Kratzen	Schruppen	Schlichten	Feinschlichten	2. Z. an	3. Z. an	4. Z. an	6. Z. an	7. Z. an	8. Z. an

Paßsystem: Einheitsbohrung Maßstab 1:1 Maße in mm

Nr	Teil	Änderungen	Schr.Nr	Tag	geändert	Zugehörige Zeichnungen
		Art der Änderung			von am geprüft	Nr Aufschrift
						4.02 Dampfentnahmestutzen

Gezeichnet	Tag	Name
Gepaust	14.10.57	H. Obermayer
Geprüft		
Normgeprüft	19.10.57	A. Lutz

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

Dampfpfeife

N 4.24

Bl. 3

Ersatz für: ...  
Ersetzt durch: ...