Schnitt A-B
in Pfeilrichtung gesehen.

Gleitfläche einsetzen und härten!

Querschnitt des Leitstabes

Fräser Nr. 4 - 65 breit

DIN - Schlüsselweiten

Stückzahlen	Benennung	Teil	Werkstoff	Bemerkungen	Modell od. Gesenk	Werkzeug	Schablone	roh fertig Stückgewicht	Arbeitsverteilung
8.	Splint 4 x 35 Din 94	13	St 00						
8.	Sechskantmutter 3/4"	12	St 38.13						
8.	Senkschraube nach 3/4"	11	St 38.13						
2.	Splint 6 x 40 Din 94	10	St 00						
2.	Sechskantmutter 7/8"	9	St 38.13						
2.	Zylinderschraube 7/8" pab	8	St 38.13						
2.	Paßstück	7	Messing						
2.	Halter	6	St 37.11	Prof. L 8002					
2.	Sechskantschraube 1/2"	5	St 38.13						
4.	Sechskantschraube 7/8"	4	St 38.13						
2.	Sicherung	3	St 37.12						
2.	Paßstück	2	Messing						
2	Gleitbahn	1	St 34.11						

Ohne Bearbeitungszugabe — Mit Bearbeitungszugabe: vorbearbeitet, ganz, Schruppen, Schlichten — Sonderbearbeitung, Bearbeitungsart wird eingetragen

Hauptzeichnung an: D
2. Ausfertigung an: H
3. Ausfertigung an: L
4. Ausfertigung an: Dh. u. Zt. L

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

Nr.	Teil	Art der Änderung	Schrb. Nr.	Datum	geändert von	am	gepr.

Zugehörige Zeichnungen. Aufschrift:

Nr.	
8.29	Gleitbahnträger
19.16	Hinterer Zylinderdeckel
21.55	Schmiergefäß
20.05	Kreuzkopf

	Datum	Name
Gezeichnet	26/9/28	Mumber
Gepaust		
Verglichen	6/10/28	Thiemann

1-C-Heißd.-Tend.-Lok. für Horsens-Bahnen

HENSCHEL & SOHN G.m.b.H. CASSEL. Abteilung: L.B.3

Maßstab 1:1 u. 1:2,5 Maße in mm Ursprung: 21254 - 58

Gleitbahn

20448

20.17