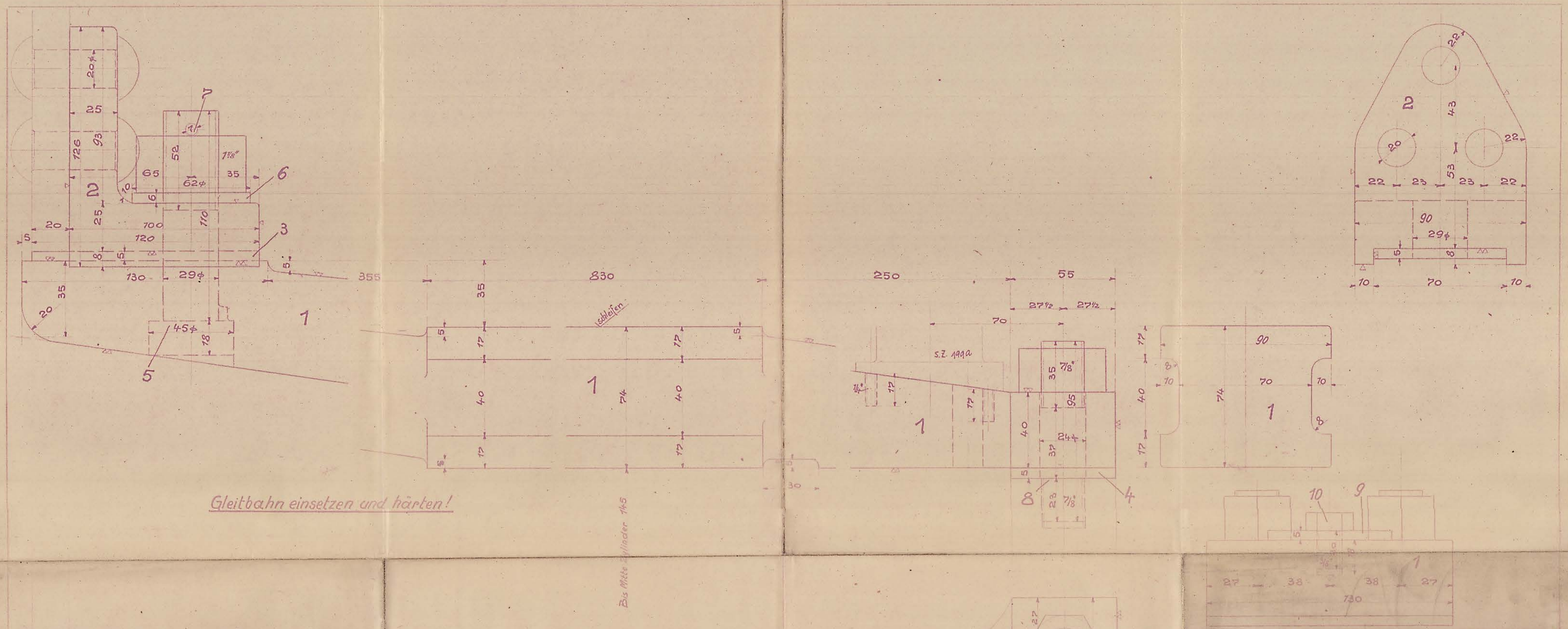

c	b	a	Benennung	Teil	Werkstoff	Bemerkungen	Modell od. Gesenk	Werkzeug	Schablone	roh Stückgewicht	fertig Stückgewicht	Arbeitsverteilung
		2	Kopfschrauben 3/8"	10	Fl.E.	[redacted]					+	HS
		2	Sicherungen	9	"						+	FP; D
		4	Stiftschrauben 7/8" m.M.	8	"						++	E; E
		2	Splinte	7	"	Verr.						
		2	Scheiben	6	"	" 300a						
		2	Schrauben 1 1/8" m. M.	5	Fl.E						++	E; E
		2	Paßstücke	4	M.							D
		2	Paßstücke	3	M.							D
		2	Halter	2	Fl.E						+	S; D
		2	Gleitbahnen	1	Fl.E.							H; D

Ohne Bearbeitungszugabe: Nicht bearbeiten, Kratzen — Mit Bearbeitungszugabe: Schruppen, Schlichten — Sonderbearbeitung: Bearbeitungsart wird eingetragen

Hauptzeichnung an: D 887
2. Ausfertigung an: H; L
3. Ausfertigung an:
4. Ausfertigung an: 12/2.25 K.

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

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

Zugehörige Zeichnungen: Nr.	Aufschrift.
199a	Schmiergefäß z. Gleitbahn.

	Datum	Name
Gezeichnet	11.2.25	Lauk
Gepaust		
Geprüft		
Normgeprüft	12.2.25	Jungl

Maßstab: 1:1; 1:5 — Maße in mm — Ursprung: 20485/86

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

Gleitbahn

1B.-N.-T.-L

193