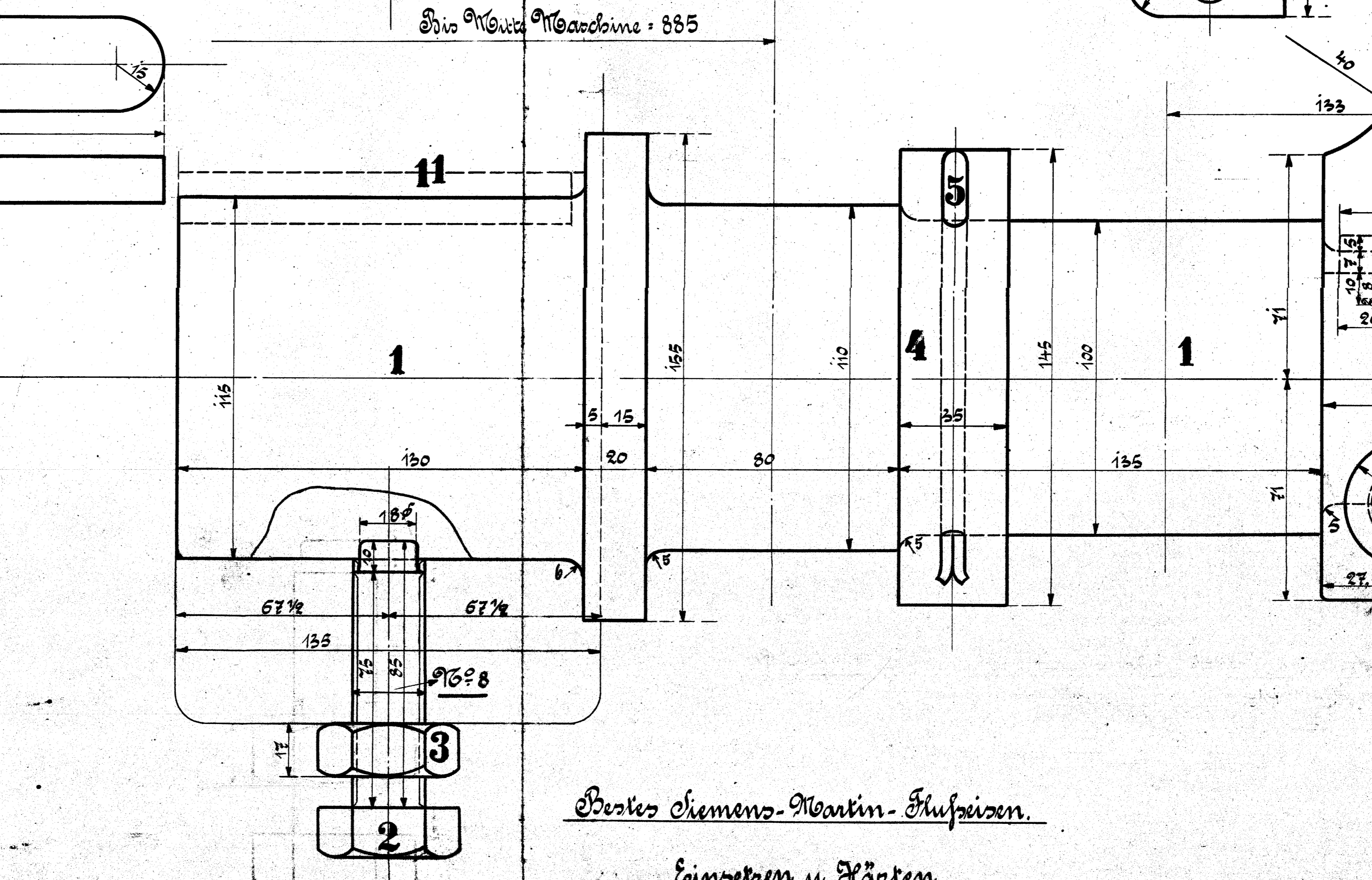
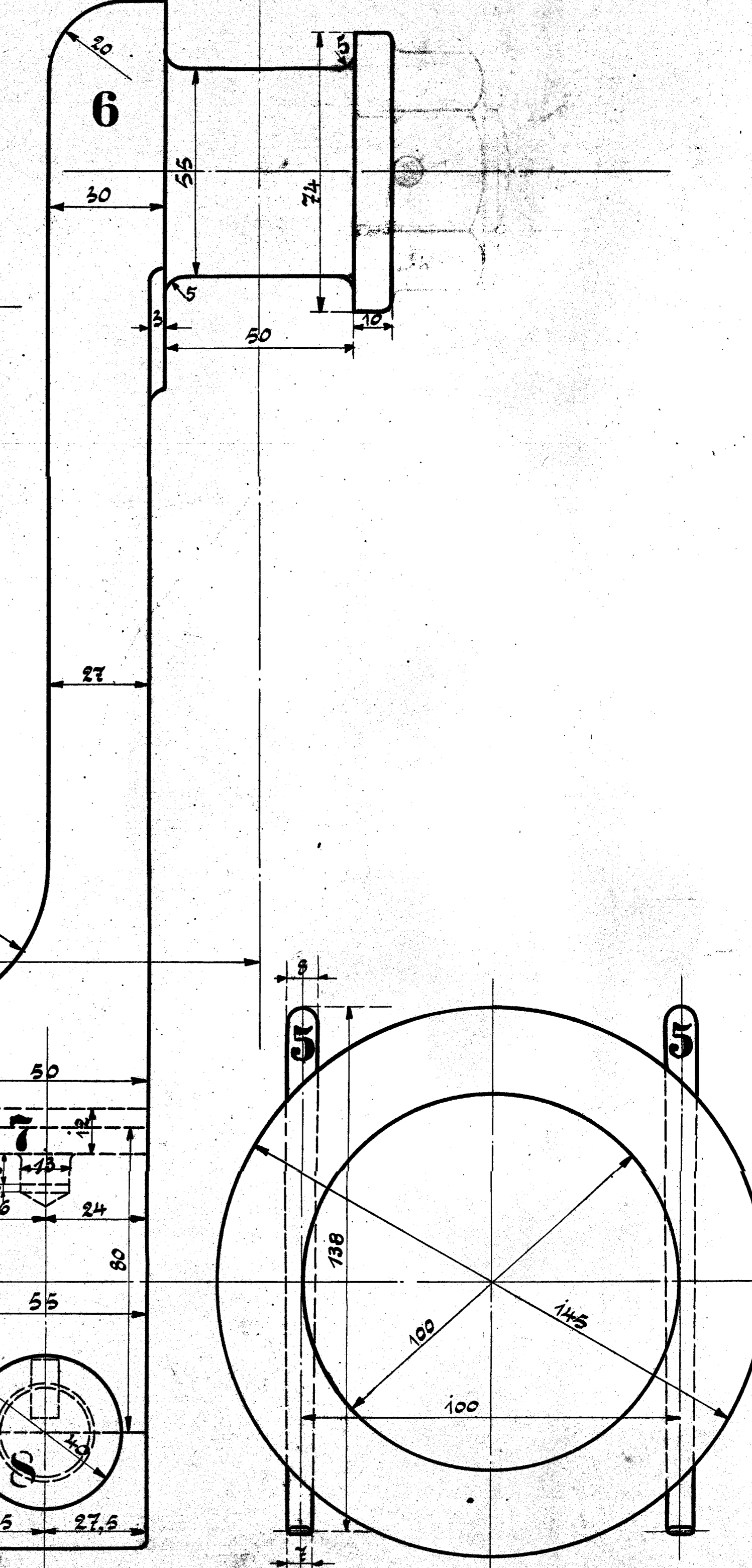
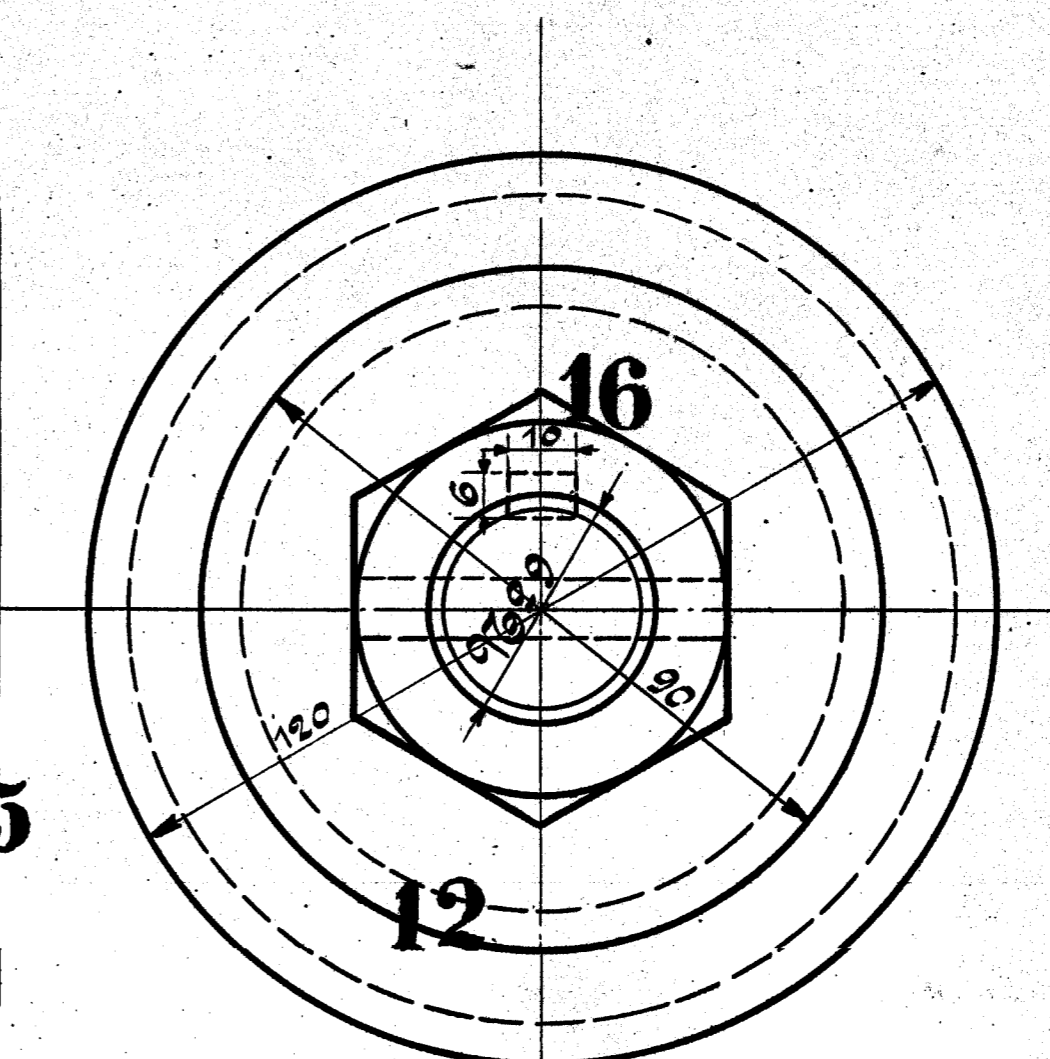
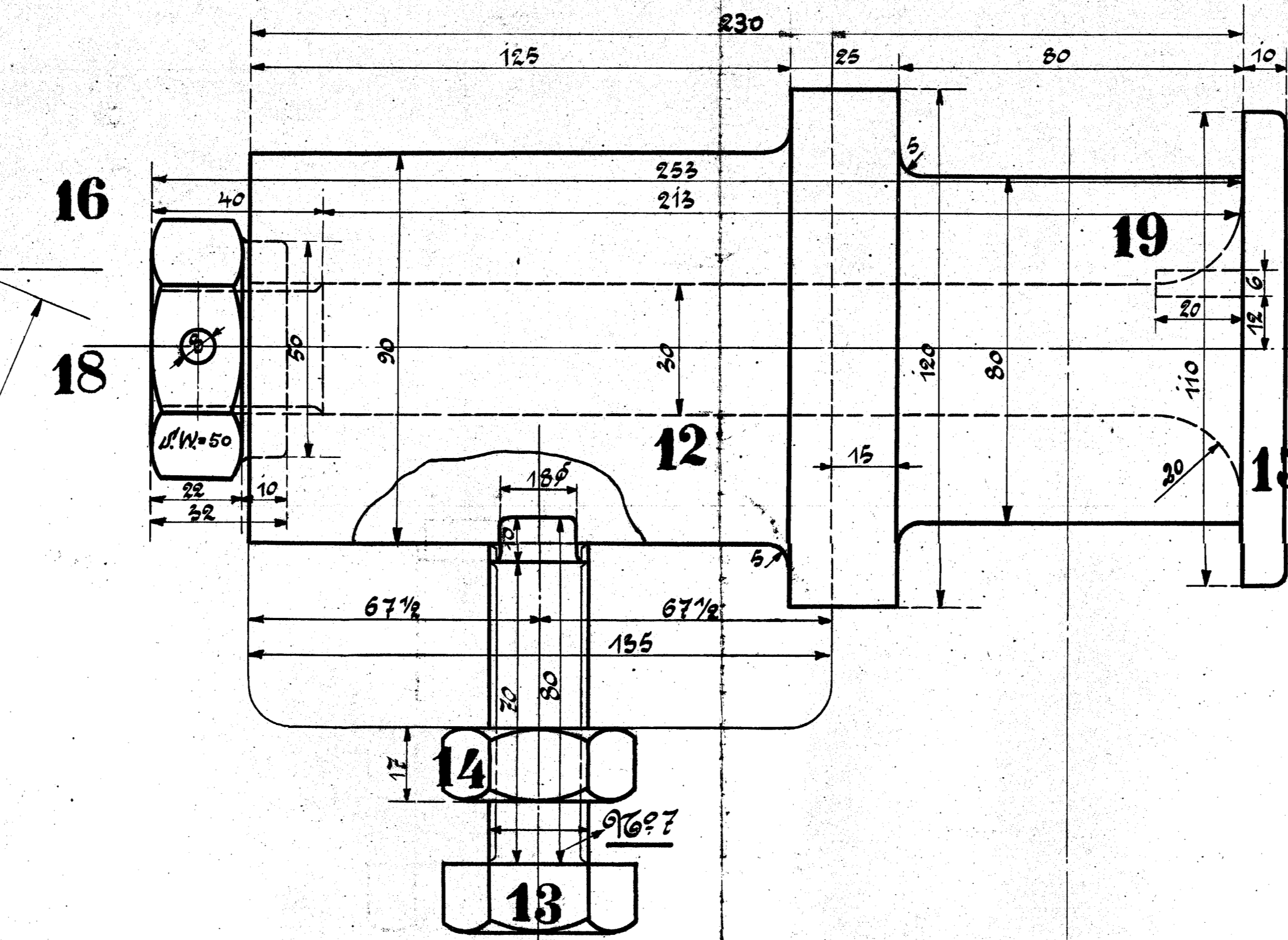
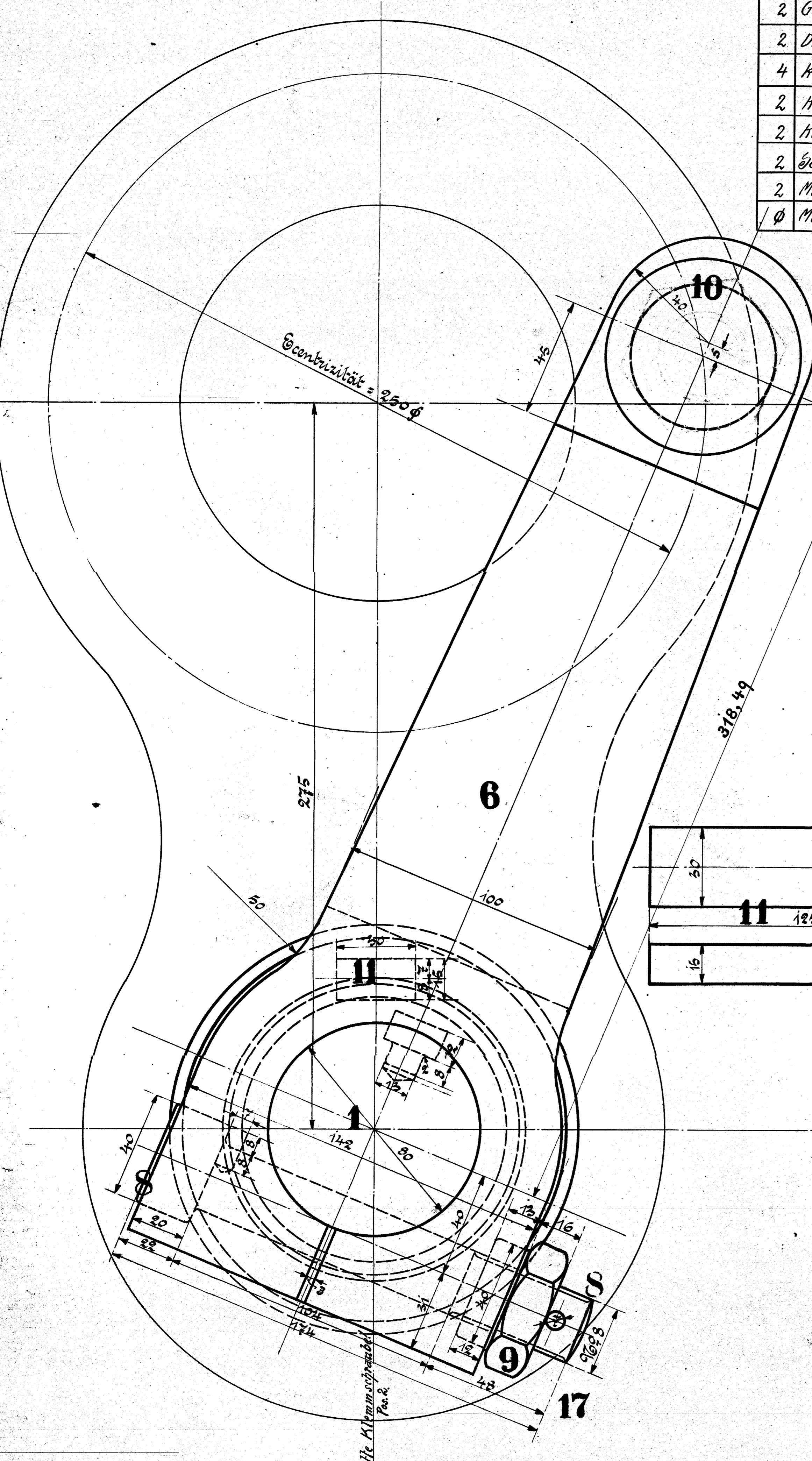


Ausführung für eine Lokomotive				Materialbestimmung für eine Lokomotive		Fertigstellung	
Stückzahl	Benennung	Nummer	Material	Werkstoff	Lehren Pos.	Dimensionen und Modellzeichen	Kg.
2	Treibzapfen 1 1/4" 111/16"	1	F. E.			Einges. u. gehärtet	
2	Kopfschrauben N°8	2	F. E.				
2	Gegenmuttern dazu	3	"			hart	
2	Distanzringe	4	"				
4	kronische Stifte dazu	5	"			Einges. u. gehärtet	
2	Kurbeln	6	"			" " "	
2	Heilstücke	7	Stahl				
2	Schrauben N°8	8	F. E.				
2	Muttern N°8	9	"			hart	
1	Mutter N°10	10	"			hart	

2	Federn	11	Stahl				
4	Kuppelzapfen	12	F. E.			Eingesetzt u. gehärtet	
4	Kopfschrauben N°7	13	F. E.				
4	Gegenmuttern N°7	14	"			hart	
4	Verschleißstücke	15	"			Bund hart	
4	Muttern N°9	16	F. E.				
2	Spolinte 7 mm	17	"				
4	Spolinte 8 mm	18	"				
4	Federteile	19	Stahl				



HENSCHEL & SOHN
CASSEL

Bestes Siemens-Martin-Stahl.
Einsetzen u. Härten.

Treib u. Kuppelzapfen.

Treib u. Kuppelzapfen
z. d. 1C1 Heißd. Tender Lokomotive
Fabr. N°
Zeichen N° 133