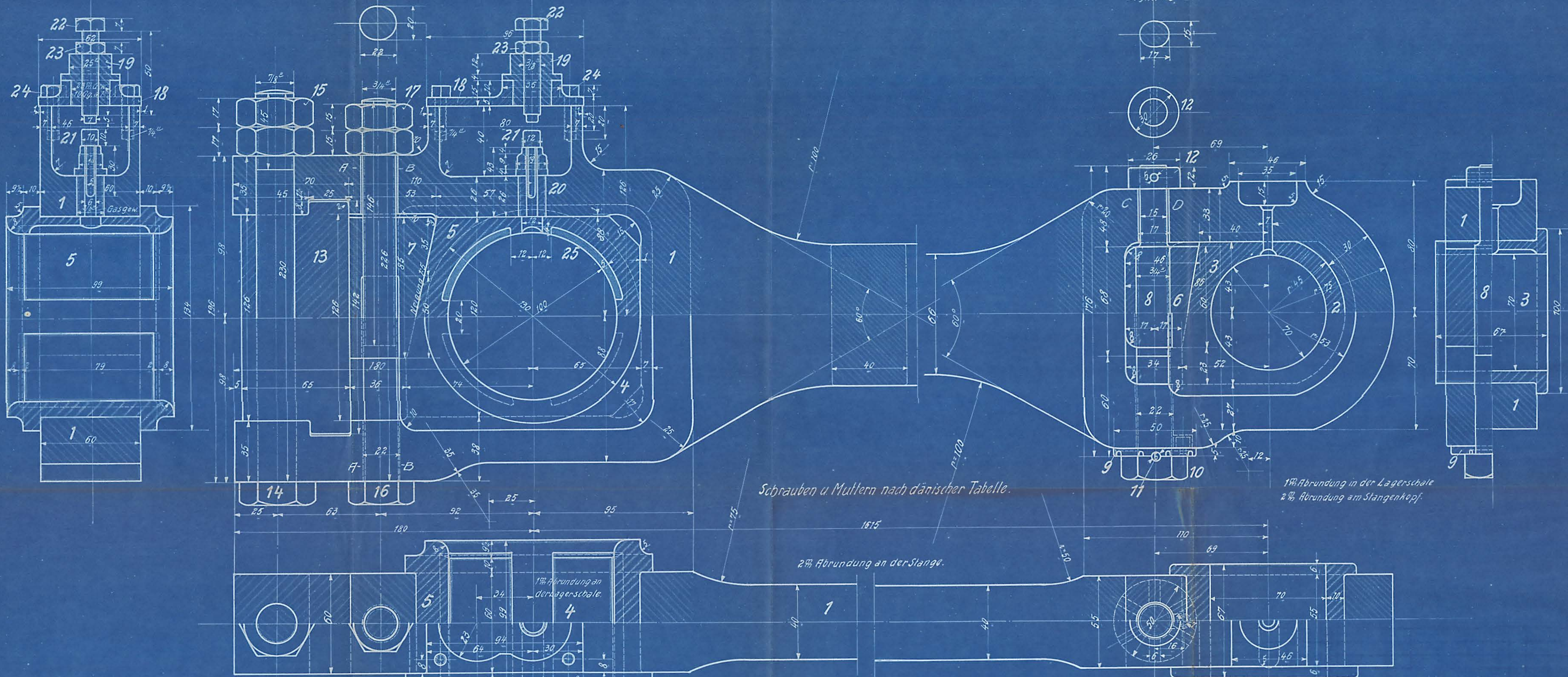


Schnitt A-B.

Schnitt C-D.



Schrauben u. Muttern nach dänischer Tabelle.

2% Abrundung an der Stange.

1% Abrundung in der Lagerschale
2% Abrundung am Stangenkopf.

8 Weißmetallauslässe	25	W.M.
8 Kopfschrauben 7/8"	24	Fl. E.
2 Muttern 3/4"	23	Fl. E.
2 Einschlagschrauben 3/8"	22	Fl. E.
2 Ölschiffe	21	Werkst.
2 Ölschiffführungen	20	Werkst.
2 Verschlussmuttern	19	R. G.
2 Schmiergefäßdeckel	18	Fl. E.
4 Muttern 3/8"	17	"
2 Schrauben 3/4"	16	"
4 Muttern 7/8"	15	"
2 Schrauben 7/8"	14	"
2 Verschlussstücke	13	"
2 Spinnmaschine m. Splinten	12	"
2 Stifte	11	"
2 Stifte	10	"
2 Unterlagscheiben	9	"
2 Schrauben 3/4" vorn	8	Fl. E.
2 Heile hinten	7	St.
2 Heile vorn	6	St.

2 Lagerschalen hinten tr. II	5	R. G.
2 Lagerschalen hinten tr. I	4	R. G.
2 Lagerschalen vorn tr. II	3	R. G.
2 Lagerschalen vorn tr. I	2	R. G.
2 Treibstangen	1	Stahl

Stückzahlen	Benennung	Teil	Werkstoff	Bemerkungen	Modell (od. Gesenk)	Werkzeug	Schulone	roh fertig	Arbeitsverteilung
1	Treibstange	1	Stahl						

Zeichnung ist genehmigt mit Schr. vom _____ Gesch. Nr. _____

Änderungen (Schr. Nr. Datum) von _____ geändert

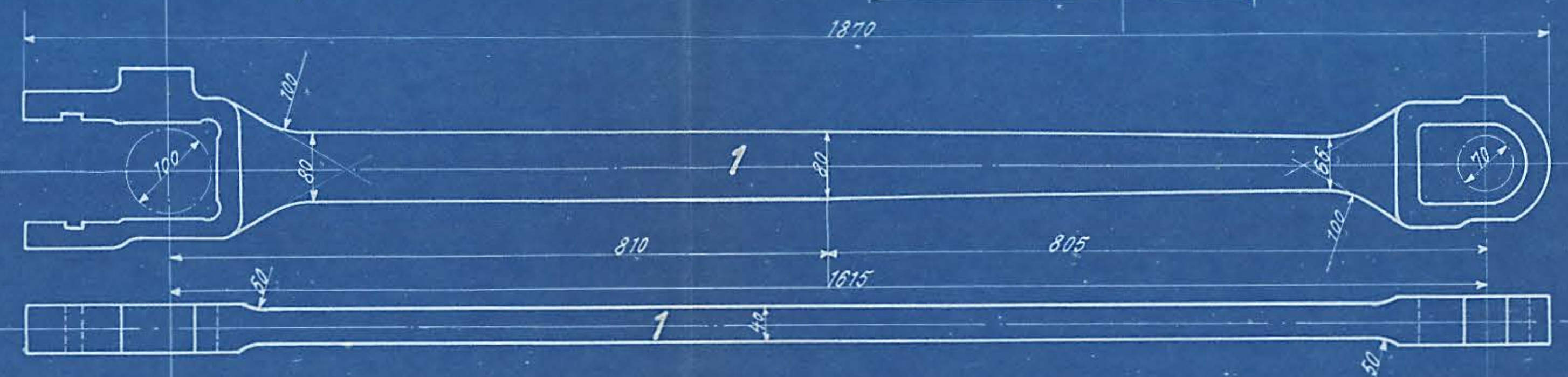
Hauptzeichnung an: _____
2. Ausfertigung an: _____
3. Ausfertigung an: _____
4. Ausfertigung an: _____

Zugehörige Zeichnungen: _____
Aufschrift: _____

Datum	Name
Gezeichnet	
Gepasst	
Geprüft	19/3. Fautler
Nachgeprüft	

1C-T-L. HENSCHEL & SOHN G.m.b.H. CASSEL. Abteilung: _____

Maßstab: 1:1; 1:5 Maß in mm Ursprung: 20230



Treibstange.

20.10.