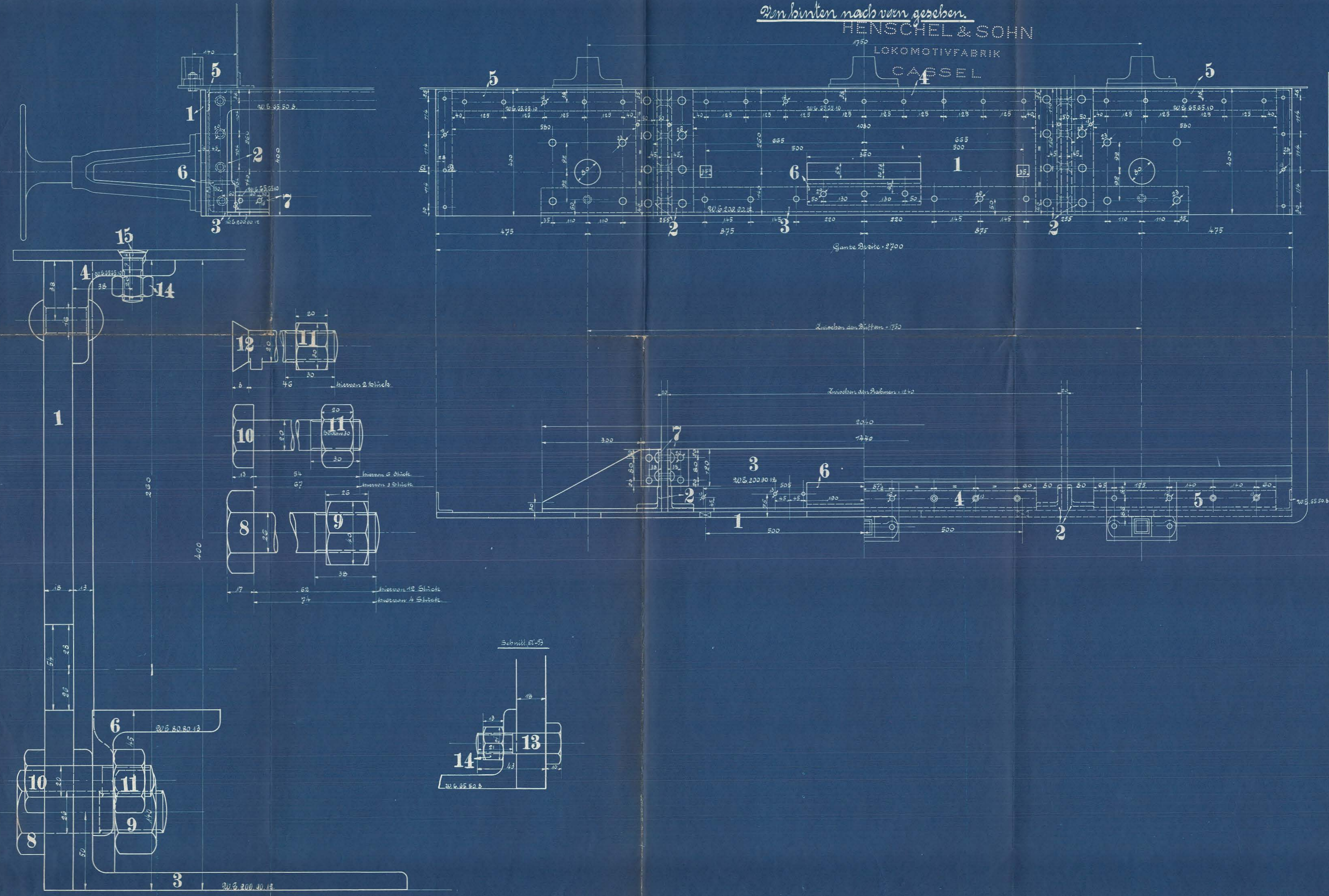


Apparat mit einer Lokomotive 1887.

Den hinten nach vorn gesehen.
HENSCHEL & SOHN
 1780
 LOKOMOTIVFABRIK
CASSEL



Ausführung für Lokomotive.

Stückzahl.	Benennung	Wärme	Material	Formgebung	Detailform	Modellbuch
1	Büffelblechplatte.	1			H 41	
4	Winkel-Eisen 50.50.13	2			H 45	
1	Winkel-Eisen 200.30.12.	3			H 41	
1	Winkel-Eisen 55.55.10	4			H 28	
2	Winkel-Eisen 55.55.10	5				
1	Winkel-Eisen 50.50.13	6				
4	Winkel-Eisen 55.55.10	7				
10	Schrauben 1786 lang.	8				
10	Schrauben 1786 Schlen 40. Höhe 26	9				
2	Schrauben 1786 sechs lang.	10				
11	Mutter 1786 Schlen 30. Höhe 30	11				
2	Schrauben 1786	12				
5	Schrauben 1786	13				
15	Mutter 1786 Schlen 51. Höhe 13	14				
10	Schrauben 1786	15				

Materialbestellung für Lokomotive.

Pos 45: 10 Stück 2700.400. 15 mm stark.
 Pos 33: 10 Stück 500.2500/300.50.10.



Hintere Büffelbohle.