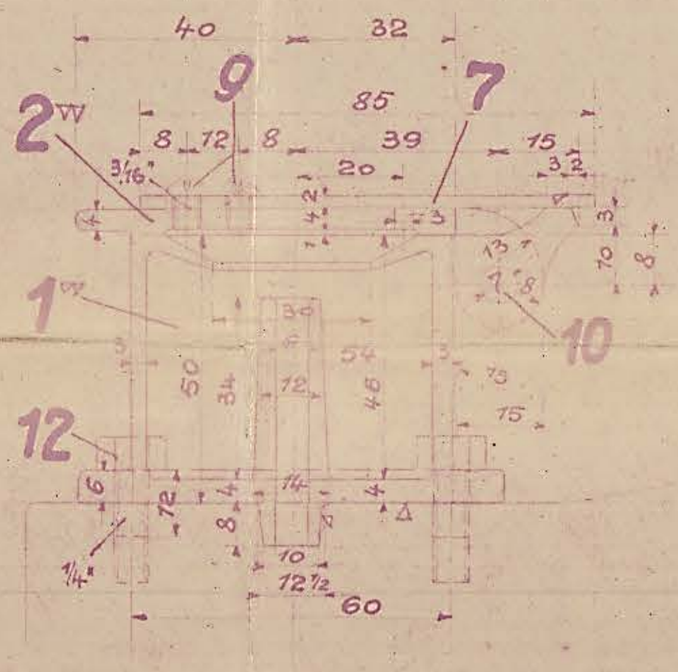
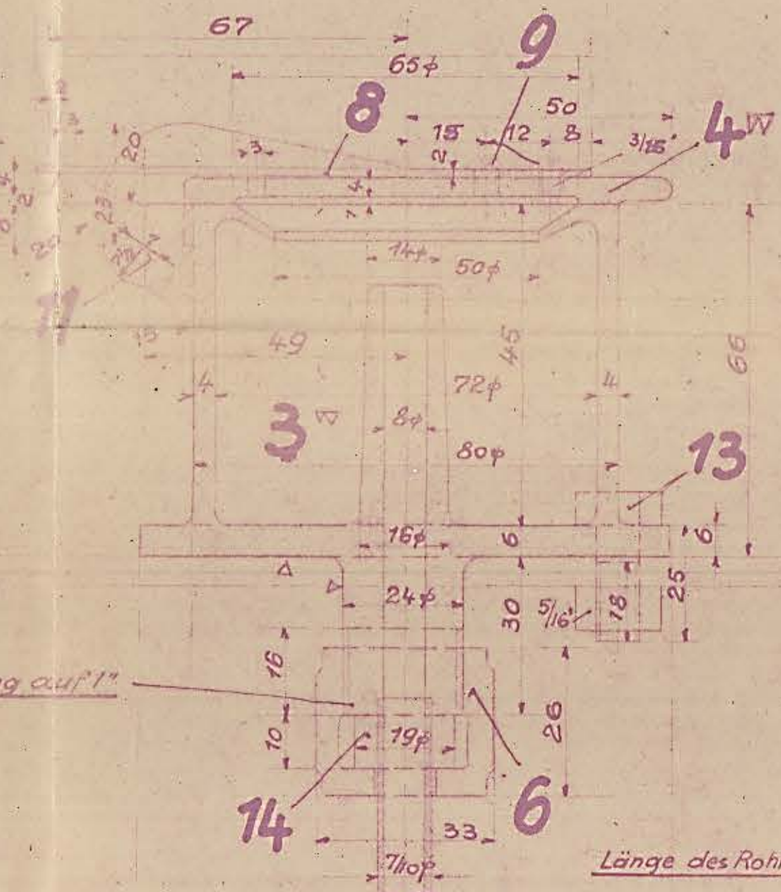
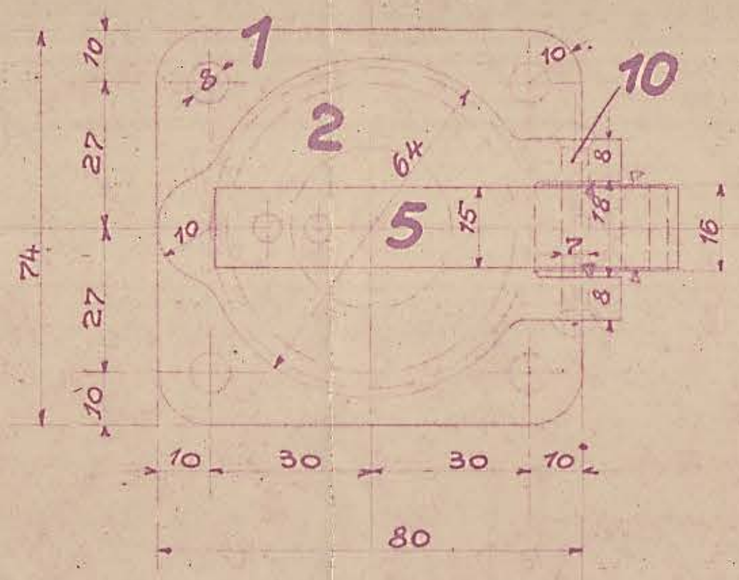
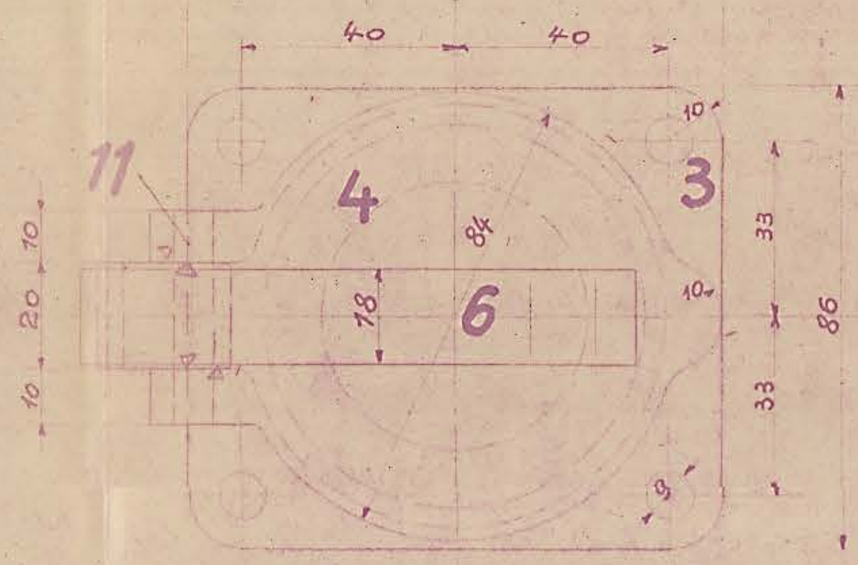


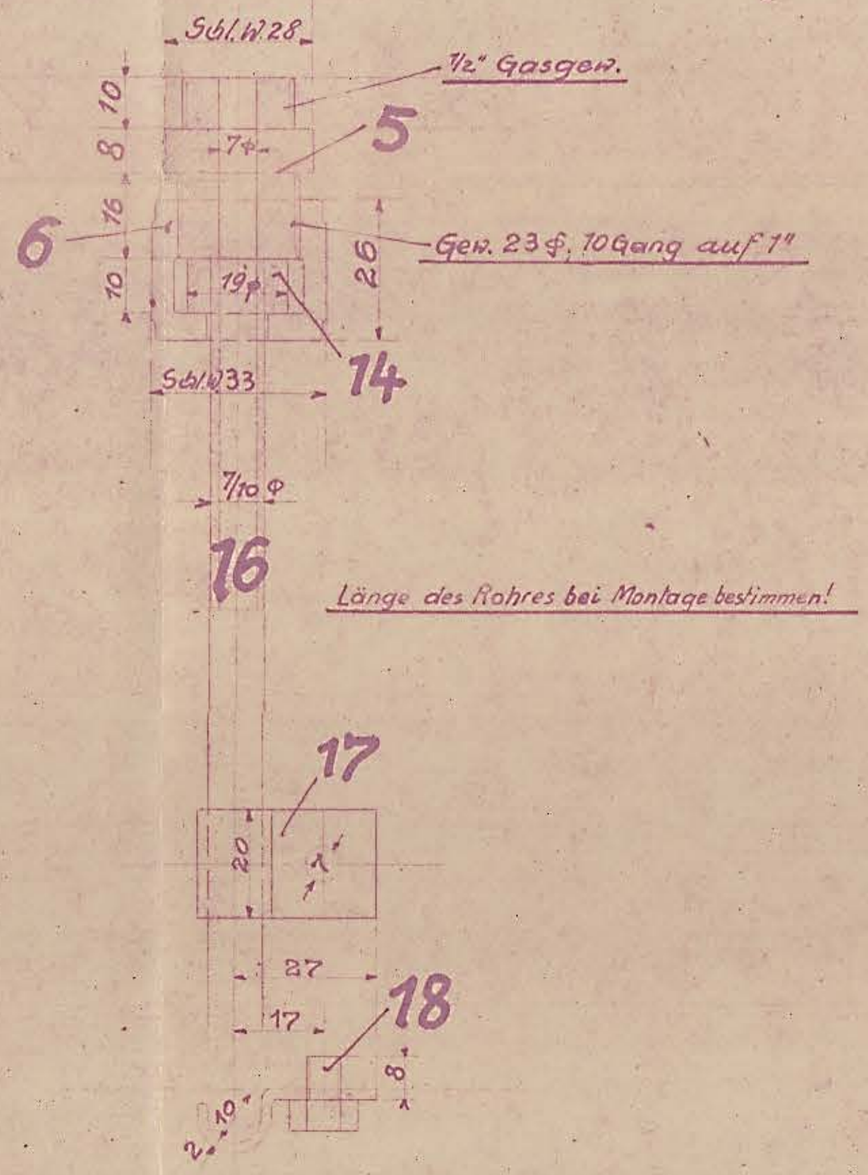


Gew. 23ϕ. 10 Gang auf 1"

Länge des Rohres bei Montage bestimmen!







Länge des Rohres bei Montage bestimmen!

c	b	a	Stückzahlen	Benennung	Teil	Werkstoff	Bemerkungen	Modell od. Gesenk	Werkzeug	Schablone	roh Stückgewicht	fertig Stückgewicht	Arbeitsverteilung
					20								
					19								
			2	Schrauben 1/4"	18	Fl.E.	Vorr. 1a						
			2	Schellen	17	Fl.E.	" 587a						
			2	Ablaufrohre 7/10ϕ	16	K.							L
			2	Schmierrohre 7/10ϕ	15	K.							L
			4	Lötringe	14	K.	Vorr. 335a						
			8	Schrauben 3/16" m.M	13	Fl.E.	Vorr. 3a, 191c						
			8	Schrauben 1/4"	12	"	" 1c						
			2	Stifte	11	"							PI
			2	Stifte	10	"							
			8	Schrauben 3/16"	9	FE.	Vorr. 60						
			2	Federn	8	St	Vorr. 987A						
			2	Federn	7	St.	" 987B						
			4	Überwurfmuttern	6	R.G.	Vorr. 804B						
			2	Stutzen	5	"	Stange						PI
			2	Ventil	4	"	Modelle von T18 Lok 20550	A 1630b					FiPI
			2	Schmiergefäße	3	"		A 1796b					
			2	Ventil	2	"		A 1633b					FiPI
			2	Schmiergefäße	1	R.G.		P 470b					

Ohne Bearbeitungszugabe: Nicht bearbeiten; Putzen. Mit Bearbeitungszugabe: Schruppen; Schlichten. Sonderbearbeitung: Bearbeitungsart wird eingetragen.

Hauptzeichnung an: PI BBY
2. Ausfertigung an: ZE, L
3. Ausfertigung an:
4. Ausfertigung an: 1415.25.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.

	Datum	Name
Gezeichnet	14.11	
Gepaust	25	Lauz
Geprüft		
Normgeprüft		

Maßstab: 1:1 Maße in mm Ursprung: 204-85/86 V

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

Schmiergefäße und Ablauf z. hint. Schiebest.-Führ.

203A