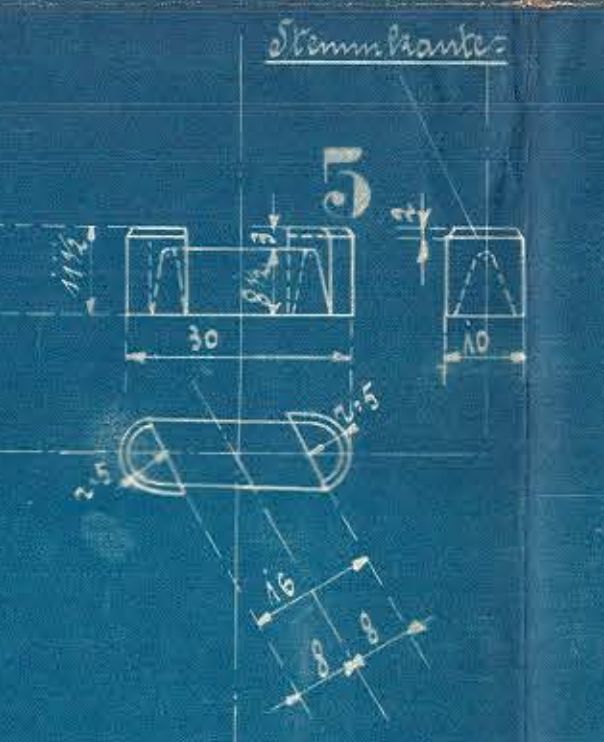


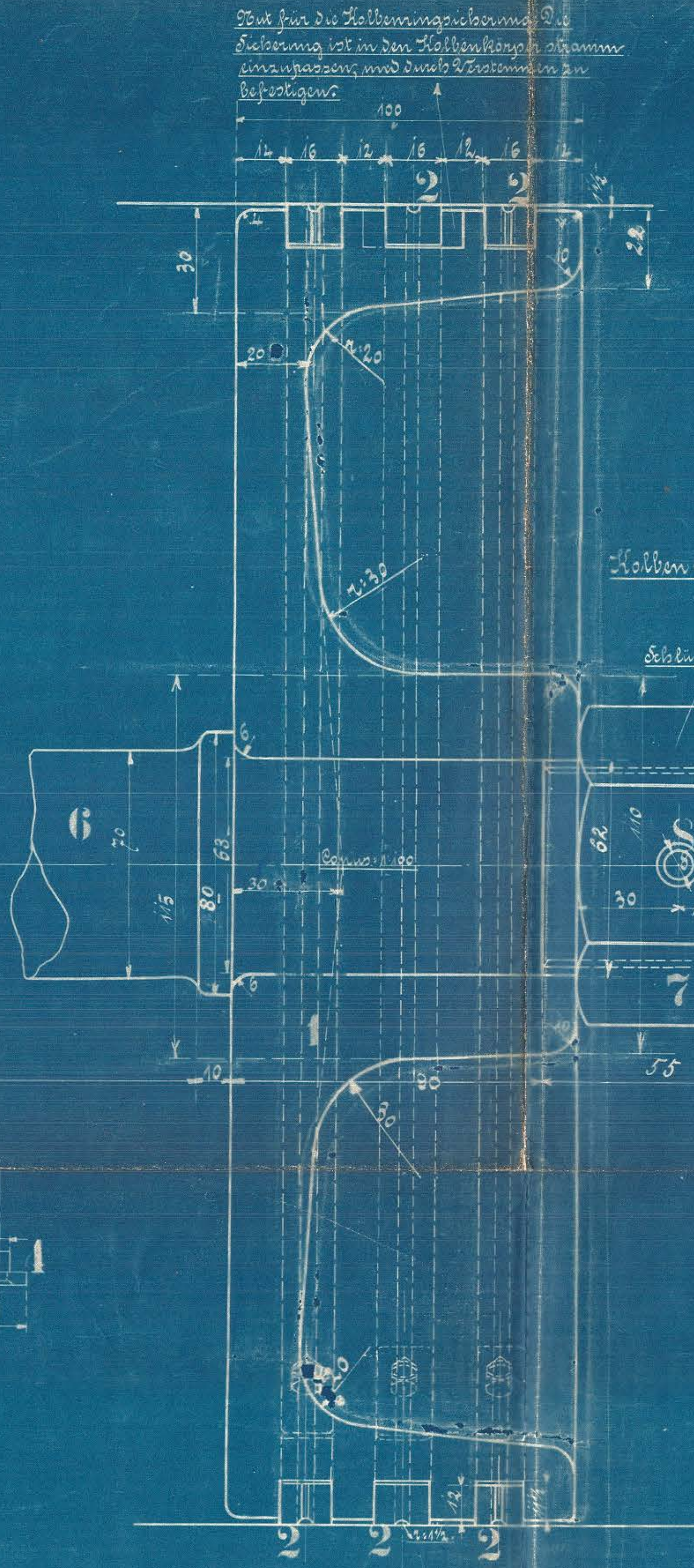
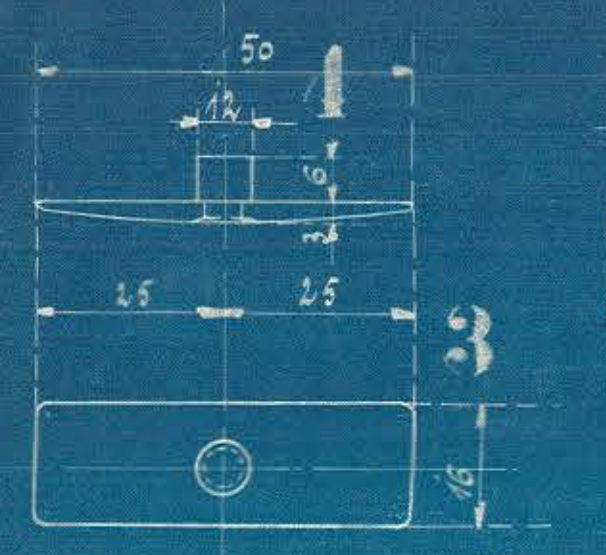
Comms. 1:15. Lochloch in d. Stangekopf = 7.18.102



Schnitt A-B

5

genau einführen

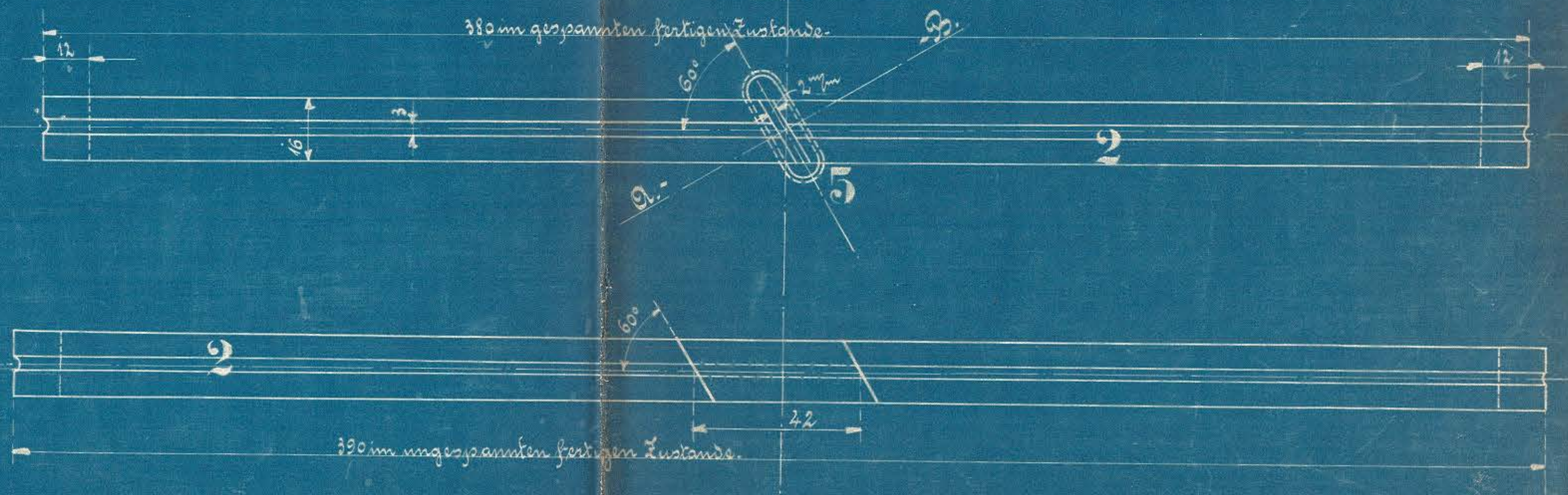
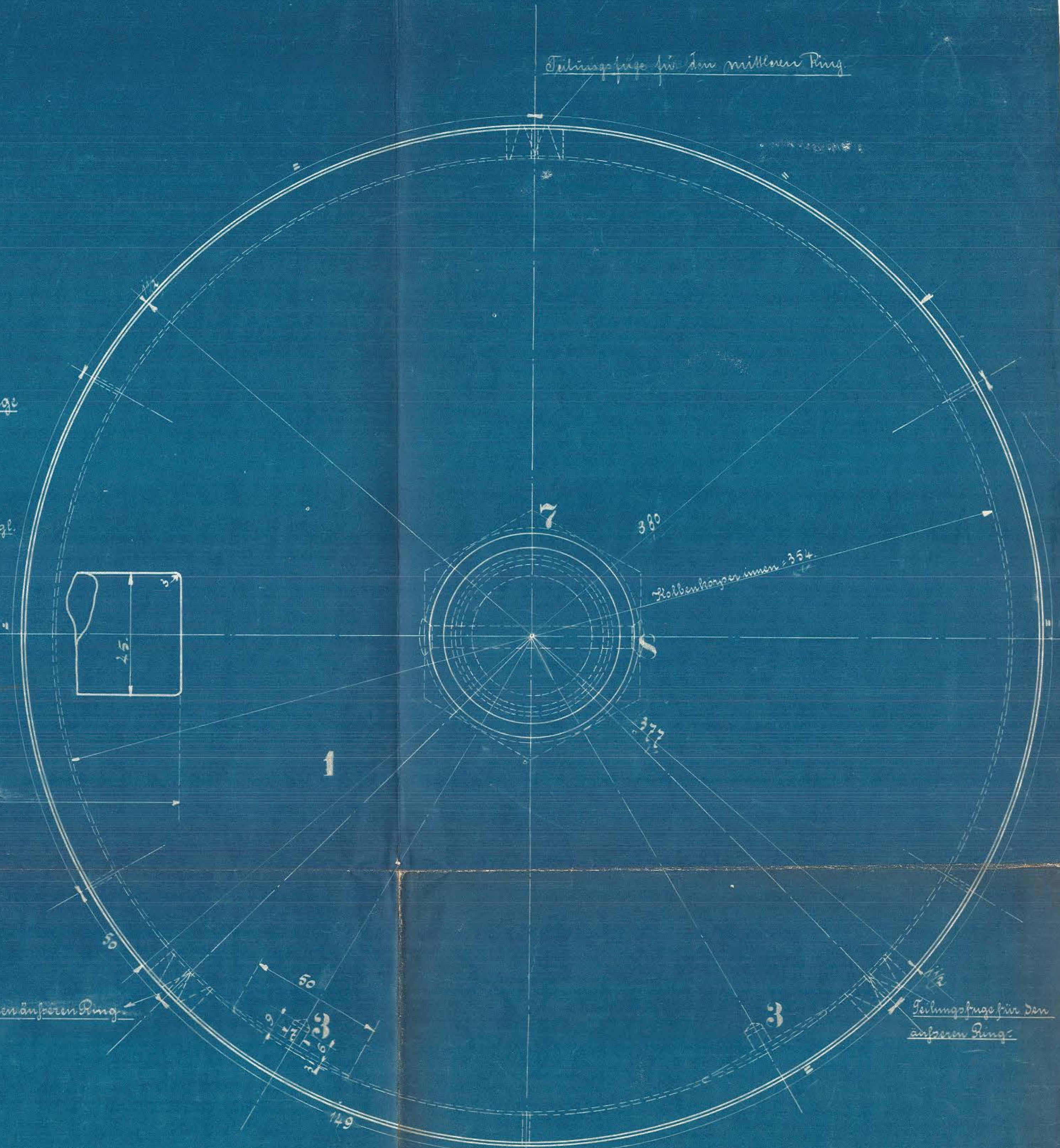


Kolben warm auf die Stange aufziehen

Schleifspitze 80 mm

10 Gang auf Stange

Feilungsfuge für den äußeren Ring



Ausführung für eine Lokomotive

Stückzahl	Benennung	Comms.	Material	Benennung	Material	Bestellungs- und Abmessungen
2	Kolbenkörper	1	Stahl			abm. 7.18.102
6	Kolbenringe	6	Fl. S.			abm. 7.18.102
12	Unterlagen	12	Fl. S.			abm. 7.18.102
12	eingemietete Stifte	12	Fl. S.			abm. 7.18.102
6	Kolbenringicherungen	6	Fl. S.			abm. 7.18.102
2	Kolbenstangen	2	Stahl			abm. 7.18.102
2	Stützen	2	Fl. S.			abm. 7.18.102
2	versenkte Stifte	2	Fl. S.			abm. 7.18.102

Kolben mit Kolbenstange  
zu der (C) 1/3 gek. Heißdampf-Flender Lokomotive  
für die Holding Südbahnen, Holding.

9.7.10

Fabr. No 1069516.

Zeichnung No 191