10695

Ausführung für eine Lokomotive.					Spätere Bestellung für eine Lokomotive		Fertig-Gewicht
Stückzahl	Benennung	Nummer	Material	Bemerkung	Nr.	Dimensionen und Nacheichzeichen	kg:
1	Ausgleichhebel 120. 80. 13	1	Fl. S.				
1	20. S. 70. 70. 11 (gebogen)	2	" "				
1	" " 70. 70. 11	3	" "				
2	" " 70. 70. 11 (gebogen)	4	" "				
1	Flach-Eisen 52. 13	5	" "				
2	Streben	6	" "				
2	Säulen	7	" "				
15	Splintbolzen 85. 30	8	Tiegelguß				
6	Schrauben 3/4" mit Muttern	9	Fl. S.				
2	" " 3/4" " "	10	" "				
4	" " 3/4" " "	11	" "				
13	" " 3/4" " " u. Schutzscheiben	12	" "				
30	" " 3/4" " "	13	" "				

HENSCHEL & SOHN
LOKOMOTIVFABRIK
CASSEL

Vordere Drehpfannenachse = 2500

Bohrungen: 2180

Schnitt a-b.

Schnitt c-d.

Schnitt e-f.

Schnitt g-h.

Schnitt i-k.

Schnitt l-m.

Schnitt n-o.

Schnitt p-q.

Schnitt r-s.

Schnitt t-u.

Schnitt v-w.

Schnitt x-y.

Schnitt z-a.

Schnitt b-c.

Schnitt d-e.

Schnitt f-g.

Schnitt h-i.

Schnitt k-l.

Schnitt m-n.

Schnitt o-p.

Schnitt q-r.

Schnitt s-t.

Schnitt u-v.

Schnitt w-x.

Schnitt y-z.