



Die Heberbohrer sind vor dem Dingen so lang zu lassen, daß beim Abschneiden der fertig gebogenen Röhre auf ihre richtige Länge die zum Biegen benutzten Enden unbeeinträchtigt ganz abhalten. Die Biegung muß im gleichmäßig erwärmten Zustand erfolgen und darf in derselben auf keinen Fall eine stellenweise Abkühlung durch Wasser erfolgen. Die einzeln liegenden Röhren sind genau zu imitieren.

Ausfertigung für eine Lok.

Stückzahl	Benennung	Summe	Material	Bemerkung	Materialbestelln. in ein. Schmelz	Feing-Schnitt
1	Heberbohrer	1	St. E.		Summ. bestell. 4680 kg	
2	"	2	"		" " " 2600	
3	"	3	"		" " " 2425	
4	"	4	"		" " " 2715	
5	"	5	"		" " " 2575	
6	Flansche	6	"			
7	Schrauben	7	"			
8	Wülsten	8	R. G.			
9	Dichtungsringe	9	St. E.			
10	Schellen, Oberteil	10	St. E.			
11	" , Unterteil	11	"			
12	" , Mittelteil	12	"			
13	Rohrhauben	13	St. E.		5 533	
14	"	14	"		5 531	
15	Heberbohrer	15	St. E.		Summ. bestell. 6 1630 kg	

Röhre und Teile zum Heberbohrer  
 in der 1. Q.-Tender-Lokomotive  
 für die Halding-Südbahnen, Halding  
 Fabrik-Nr. 11333  
 Zeichn. Nr. 266