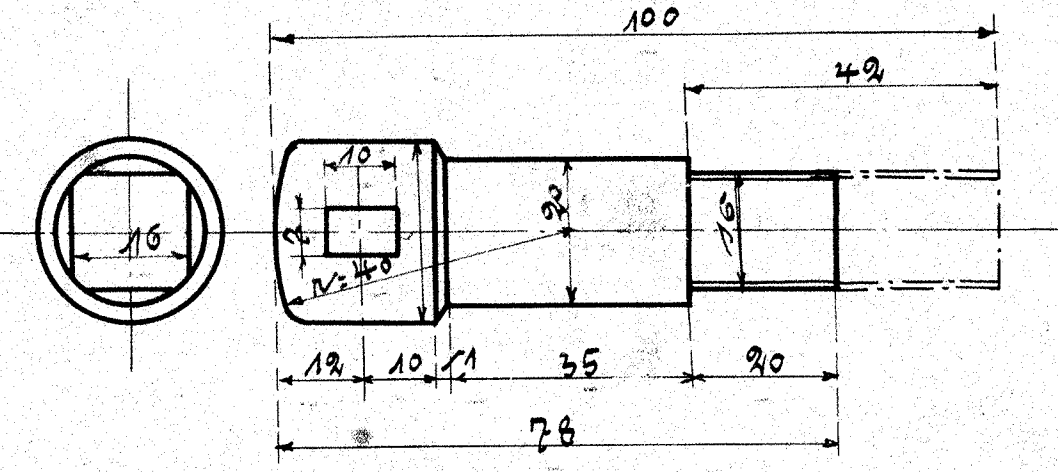


1. Seite nach rechteckigen Linien für unteren Wasserstandskörper
 2. Seite nach ausgezogenen Linien für die oberen Wasserstandskörper



Ausführung für eine Lokomotive.					Materialbezeichnung für eine Lokomotive		Fertig-Gewicht
Stückzahl	Benennung	Nummer	Material	Bemerkung	Dimensionen und Modellzeichen	kg:	
2	Wasserstandsrichter/rotter Rohrst	1			fertig ausw. bestellt		
2	Wasserstandsgläser	2	Glas		ausw. bestellt		
2	Polierschrauben	3	Dr. G.				

Bronze besteht aus:
 68 Teilen Kupfer
 10 Teilen Zinn
 2 Teilen 5 pkt. Bisophtorkupfer

Es wird eine Abweichung von
 5 pkt. im Kupfergehalt
 1 pkt. im Zinngehalt u. 1 pkt. von
 fremden Stoffen gestattet

Die Einschnitte im Hebelgehäuse sind mit rotem Rohrst anzuspachen. Diese Packungen soll 0,2 mm aus den Einschnitten hervorstehen, sodass das Hebelgehäuse den Hebelkuchen nicht berührt. Sodann wird der Hebel ca. 4 Stunden 150-200° C. trocken erwärmt, worauf das Hebelkuchen herausgenommen und mit trockenem Graphitpulver geschmiert wird. Wenn das Hebelkuchen wieder eingesetzt ist, wird das Hebelgehäuse oben und unten mit blankem Rohrst verpackt. Hat das Hebelgehäuse einen geschlossenen Boden (mit Packungen), so wird erst der Boden verpackt, sodann die Einschnitte und hinter dem Erwärmen die Hebelkuchen.

- Wasserstandsmarken u. Wasserstandsrahmenhalter siehe Z. DVE 40
- Schutzglasverklebung siehe Zeichnung DVE 41
- Kupfer u. Wasserstand siehe Z. DVE 40 A
- Unterstützen u. Befestigungsschrauben u. Wasserstandsriegel siehe Z. DVE 18

HENSCHEL & SOHN
 CASSEL

Wasserstandsrieger
 in dem 10 1/2 Heißdampf-Öfen der Lokomotiven
 für die Preussische Eisenbahn Maschinenbau
 Fabr. DVE 10061/52
 Heilm. DVE 31