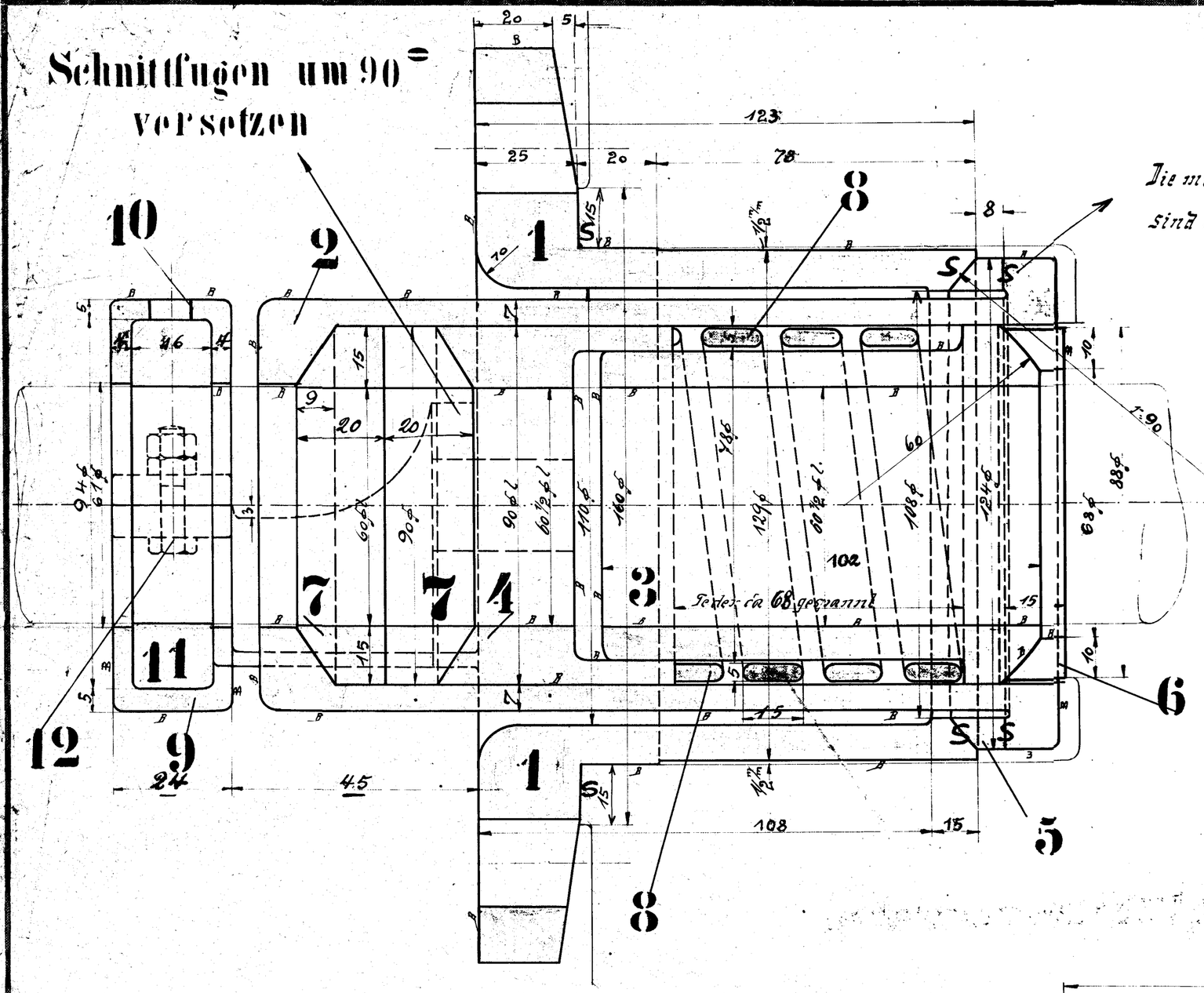
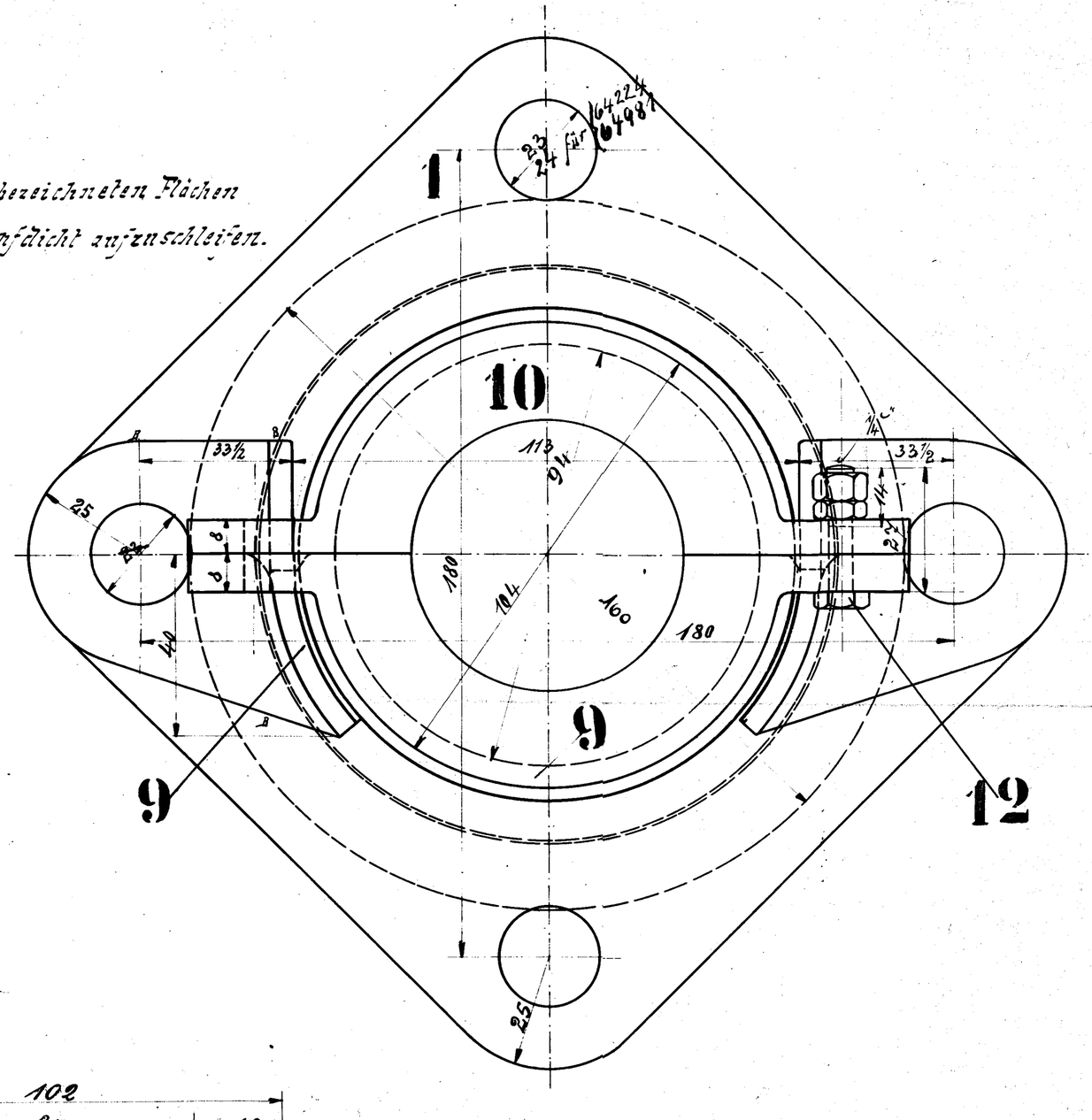
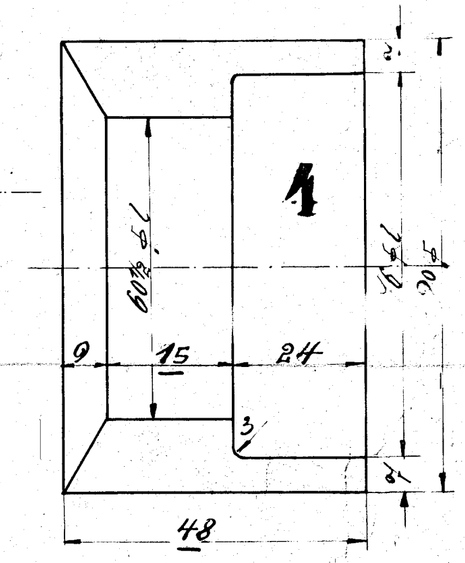
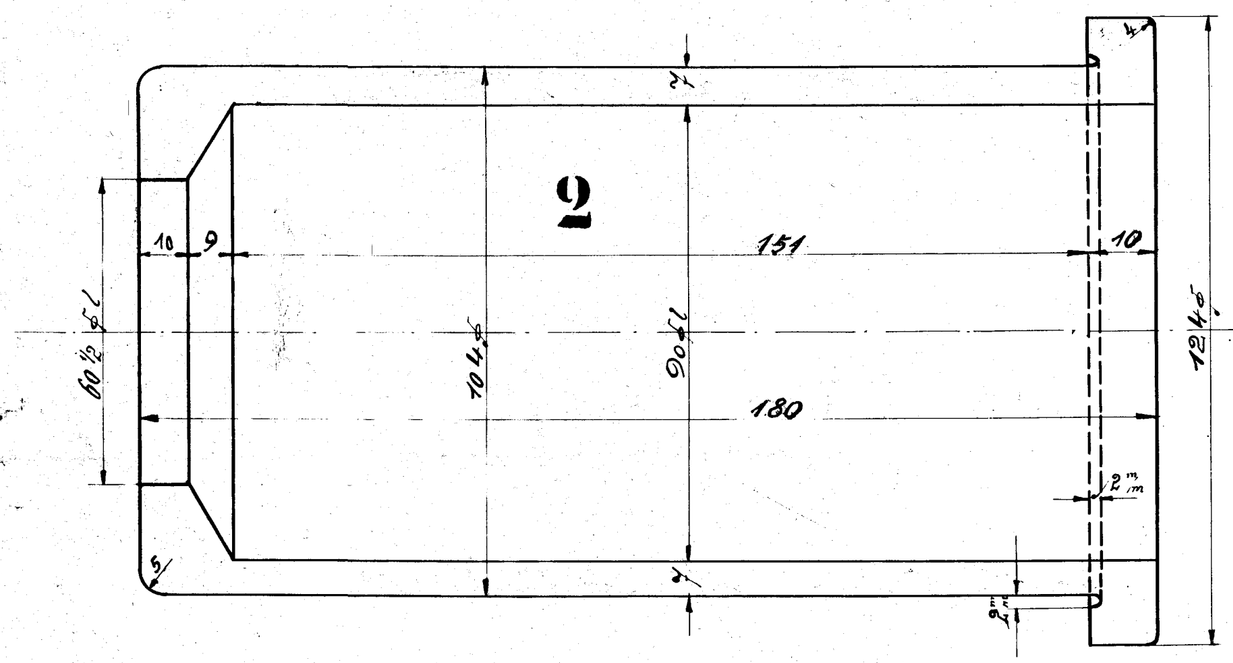
Schnittfugen um 90° versetzen

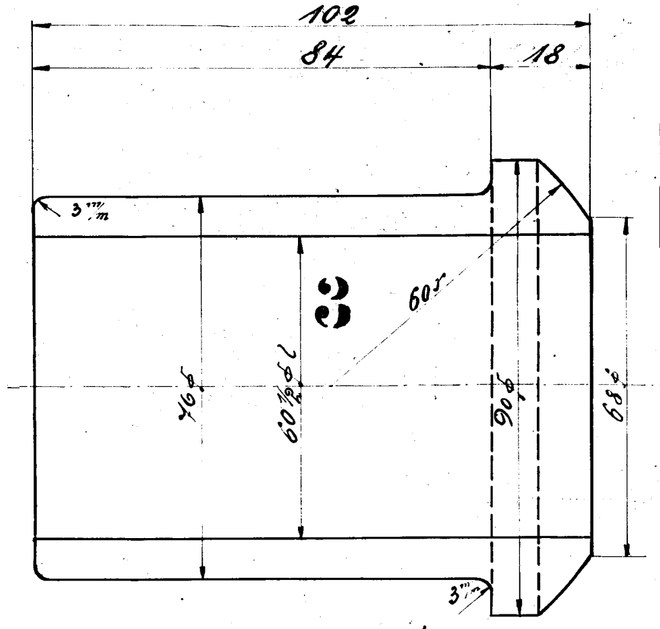


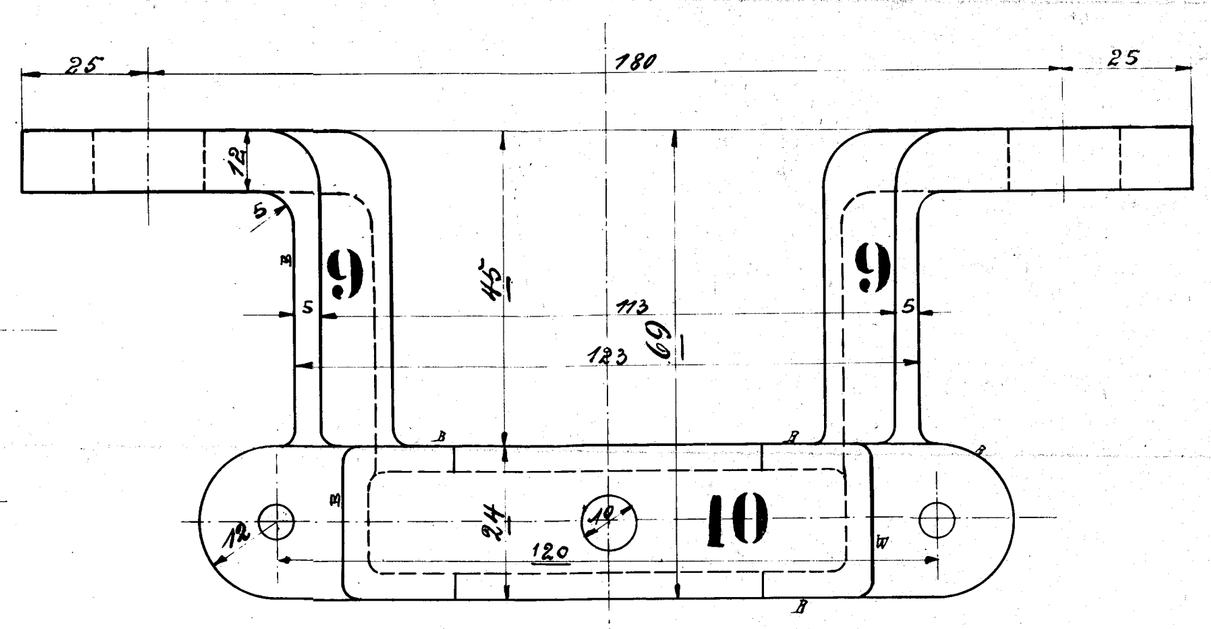
Die mit S bezeichneten Flächen sind dampfdicht aufzuschleifen.











Stückliste

Pos	Stck.	Mat	Benennung	Bemerkung	Kl	Modell Nr	Modell Bemerkg.
1	2	Gg	Zylinderdeckel	überall bearbeiten	II	29690	25.4.06.
2	2	Fe	" gehäuse	" "			
3	2	Gg	Führungsbüchsen	" "	II	29691	25.4.06
4	2	"	" "	" "	II	29692	"
5	2	Rg	Dichtungsringe	" "	II	29693	"
6	2	Fe	" "	" "			
7	+	Wm	" " je 2teilig	Antimon 15% Blei 65% Zinn 20%	II	29694	25.4.06.
8	2	FSt	Flanschbefestigung	Ausw. bedeutet in Zchng 5/8"			
9	2	Rg	Kolbenring Unterteil	aufeinander	II	29695	25.4.06.
10	2	"	" Oberteil	" "	II	29696	" "
11	2	Filz	Filzringe				
12	4	Fe	Kolbenstangenschraube				
13							

Einschlägige Zeichnungen

	Conv. No	Adt.
Kolben mit Flange	49/413	62/446
Hinterer Zylinderdeckel	49/480	62/451

Schlüsseltabelle

Stück	Nummer
1	1/4"

A. BORSIG, BERLIN.

No 30 917

Zeichnung gehört zu Auftrag No 6613

Zylinderdeckel für hintere Kolbenseite

Maßstab 1:1

Gez. Fehrmann Gepr. Heun

Datum Auftrag Besteller

Datum 23.12.04 Auftrag 6613 Besteller Joh. Siegel

Auftrag 6613 Joh. Siegel

Auftrag 6068 Zahl 1 Auftrag 6068 Besteller Joh. Siegel

Auftrag 6338 Zahl 1 Auftrag 6338 Besteller Kaiserl. Marine Wilhelmshaven

Auftrag 4424 Zahl 1 Auftrag 4424 Besteller Kgl. Württ. Eisenbahn-Verwaltung Stuttgart

Auftrag 4481 Zahl 1 Auftrag 4481 Besteller Kaiserl. Marine Wilhelmshaven

Auftrag 5078 Zahl 1 Auftrag 5078 Besteller Maschinenbau-Anstalt Humboldt Kalk bei Köln

Gez. Fehrmann Gepr. Heun

Datum 23.12.04 Auftrag 6613 Besteller Joh. Siegel

Maßstab 1:1