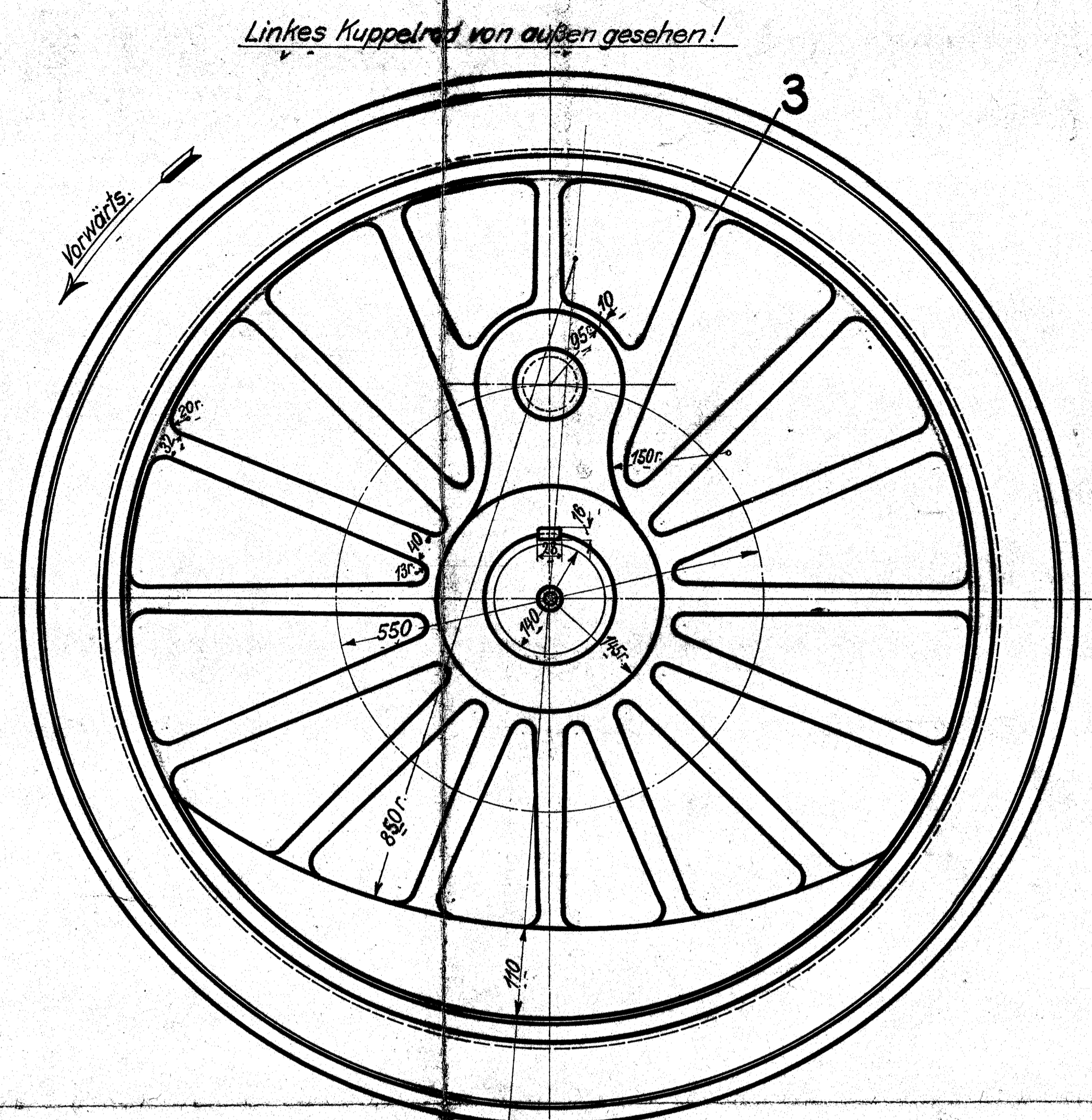
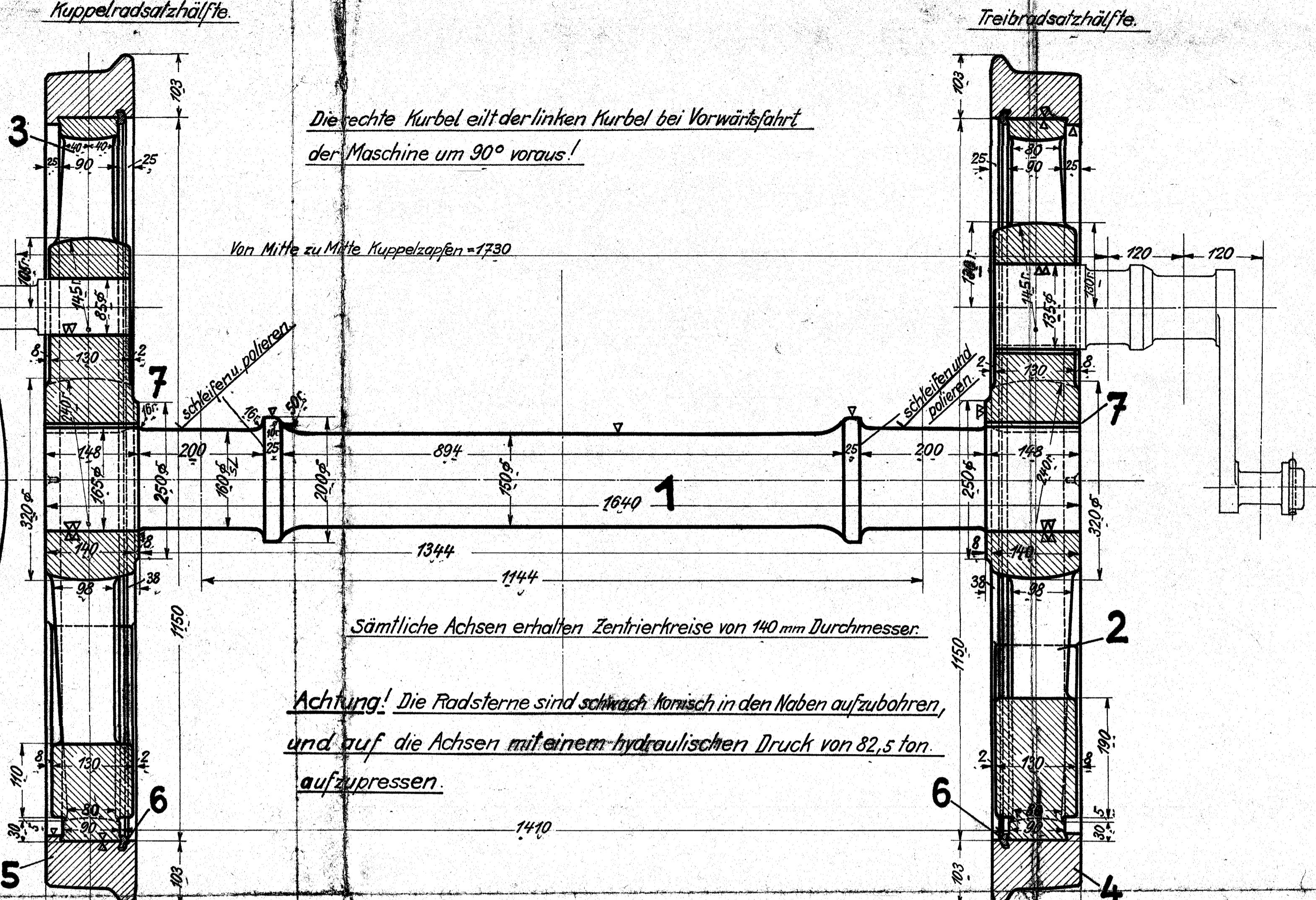
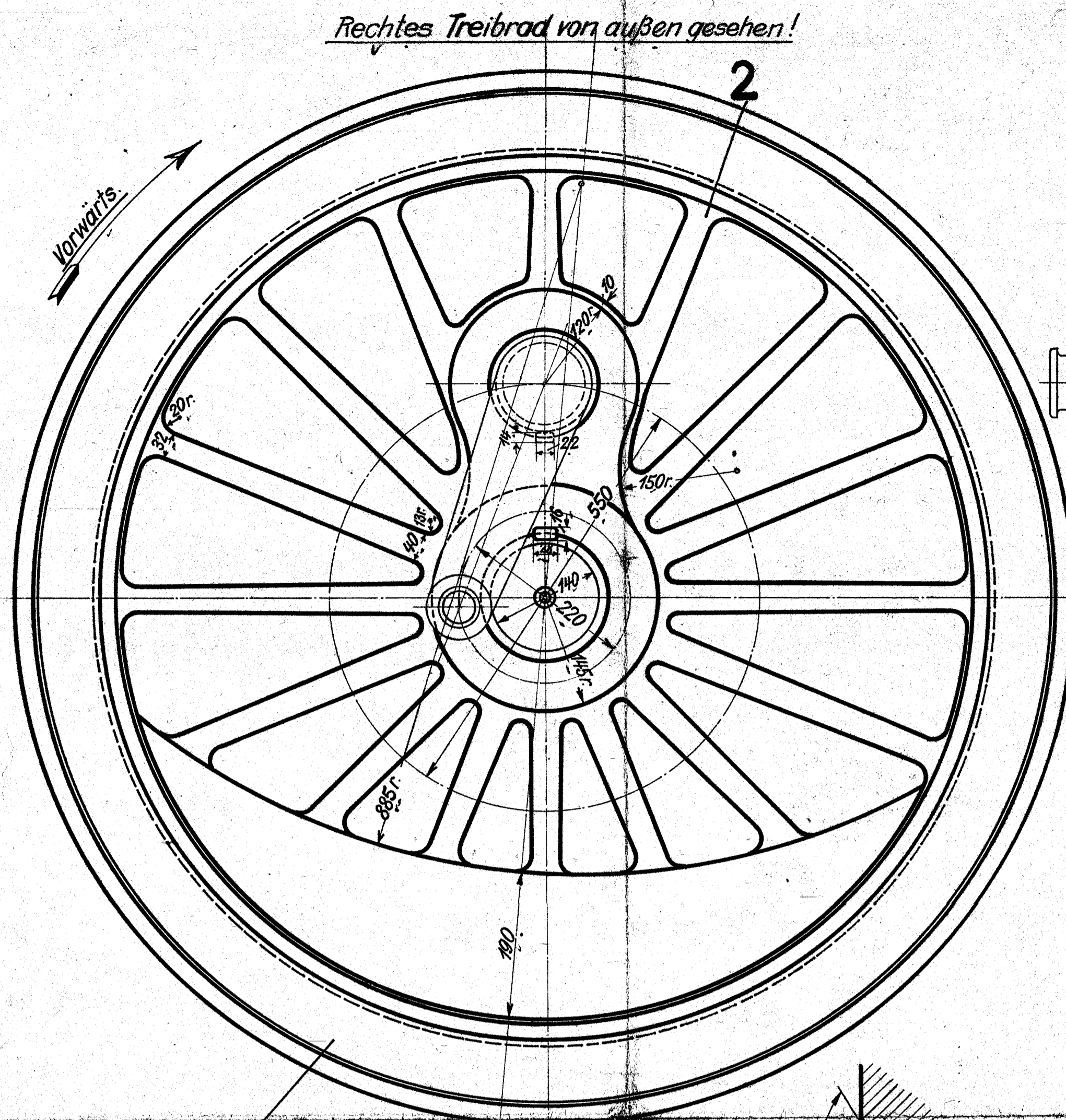
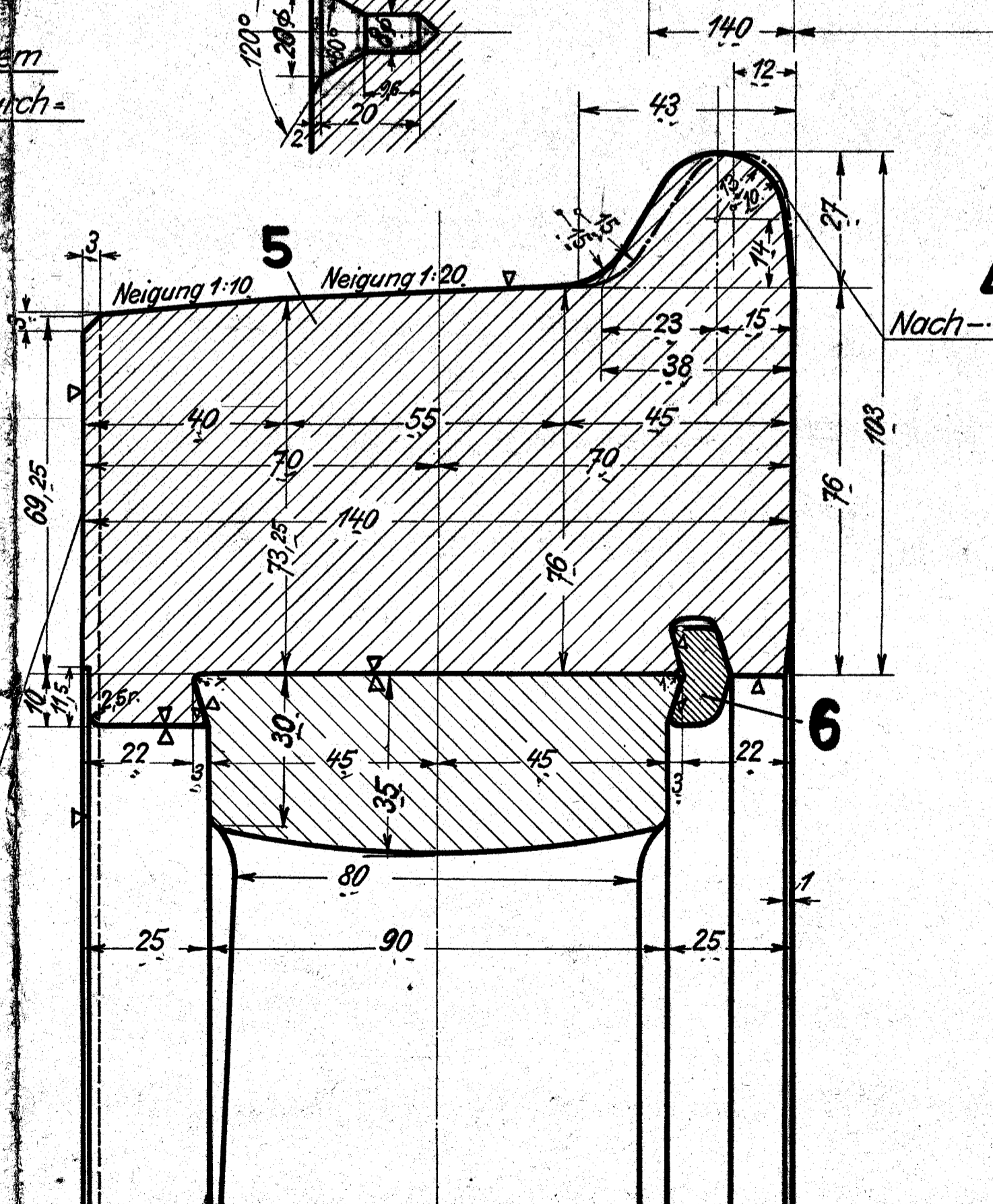
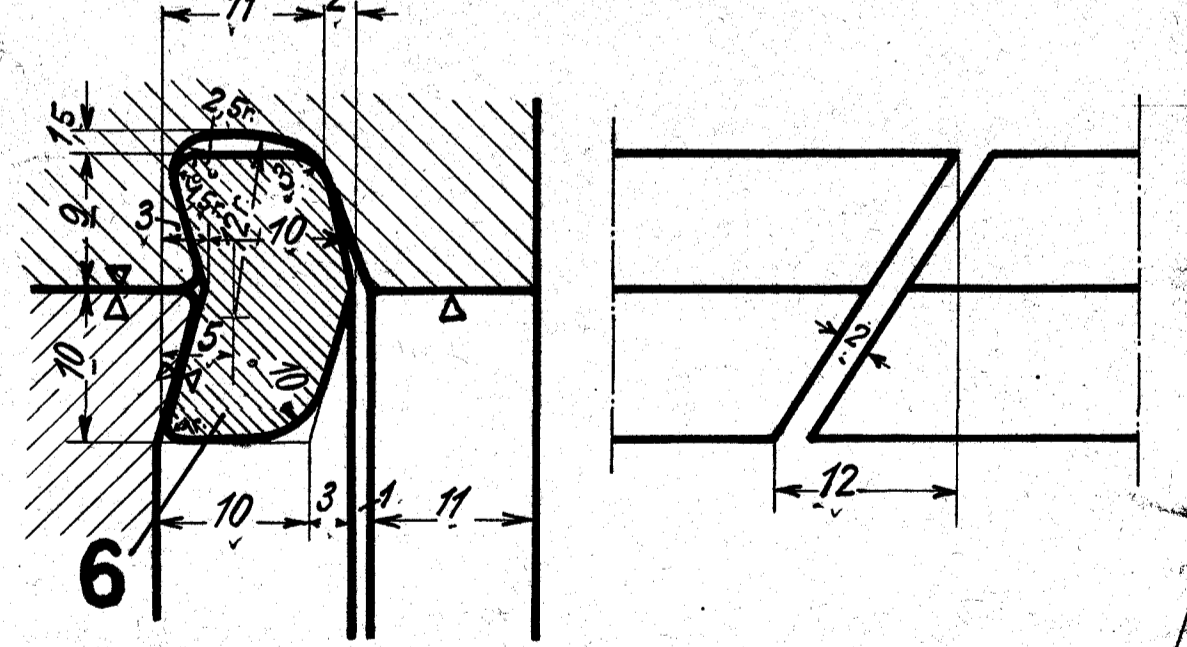


Auftrag-Nr.	Fabrik-Nr.	Anzahl	Stückliste	Bestellung und Gattung	Bemerkungen	Zeichner	Unterschrift und Tag
21254/58	5	5		1C-H-T-L			



Die Radreifen sind auf die Radsterne mit einem Schrumpfmaß von 1 mm für das Meter lichten Durchmesser warm aufzuziehen.

Radreifenbefestigung in zweifacher Größe.



Die rechte Kurbel eilt der linken Kurbel bei Vorwärtsfahrt der Maschine um 90° voraus!

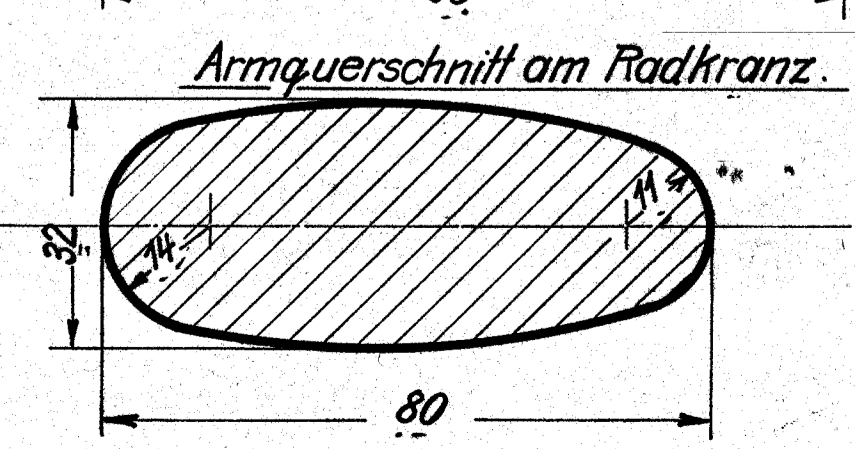
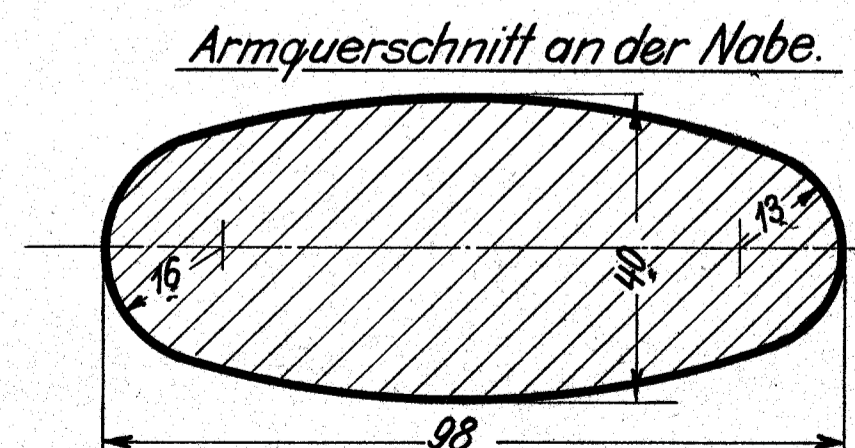
Von Mitte zu Mitte Kuppelzapfen = 1730

Sämtliche Achsen erhalten Zentrierkreise von 140 mm Durchmesser.

Achtung! Die Radsterne sind schwach konisch in den Naben aufzubohren, und auf die Achsen mit einem hydraulischen Druck von 82,5 ton aufzupressen.

Nach Spurkranz für Treibradsatz.

Innenseite



Benennung	Stückzahl	Material	Bemerkungen
7 Achsteil	1	St 60,11	fix
6 Sprengring	1	St 60,12	u.
4 Radreifen für Kuppelräder	2	St 60,13	fertig
2 Radreifen für Treibräder	2	St 60,14	ausw.
4 Kuppelradsterne	4	St 60,15	be-
2 Treibradsterne	2	St 60,16	stelt
3 Achswellen	3	St 60,17	stelt

Änderung	Geändert von	Am	Geändert am
1			

HENSCHEL & SOHN G.m.b.H. KASSEL Abteilung T.B. III

Radsatzgruppe 12.01