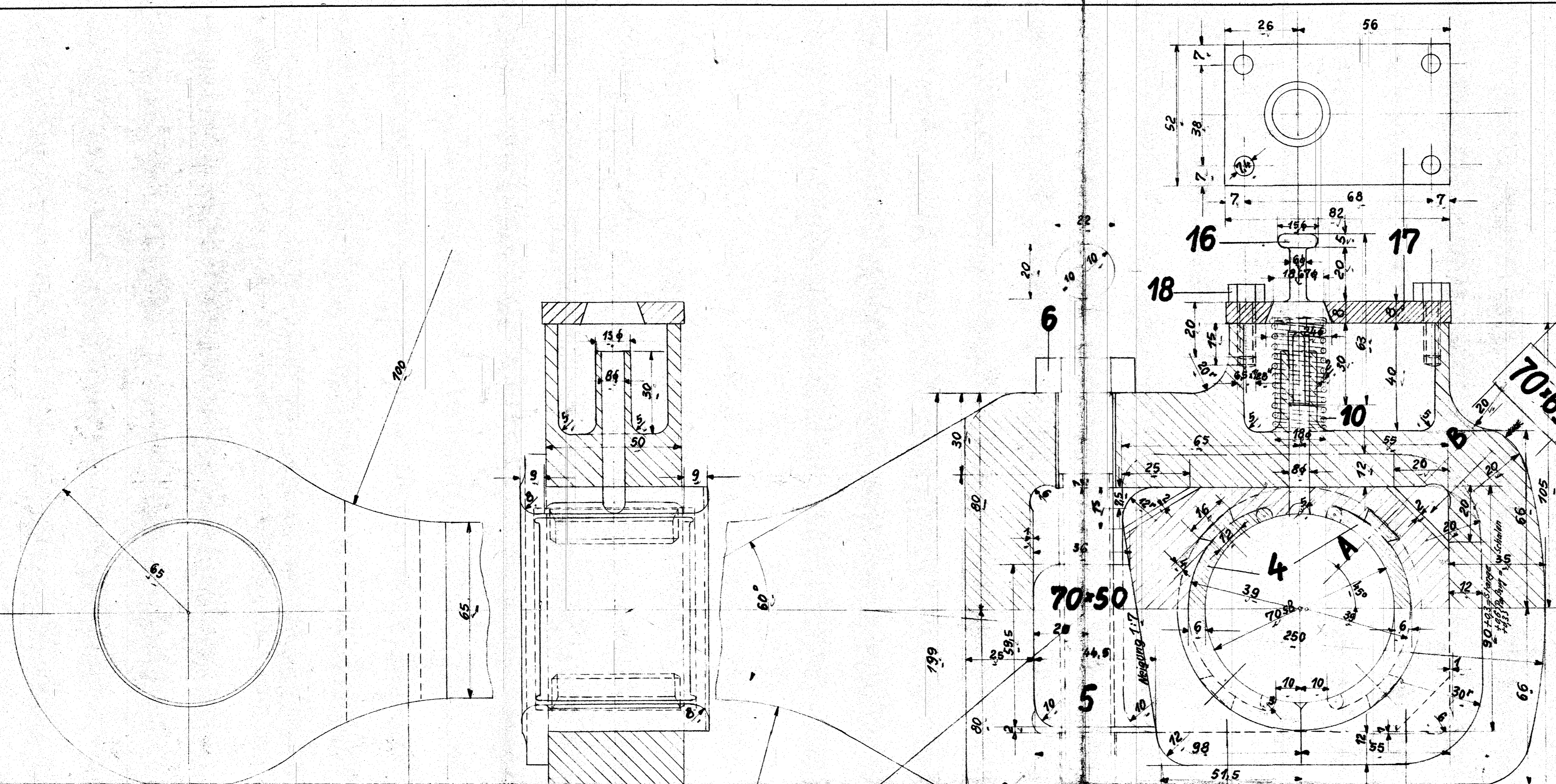
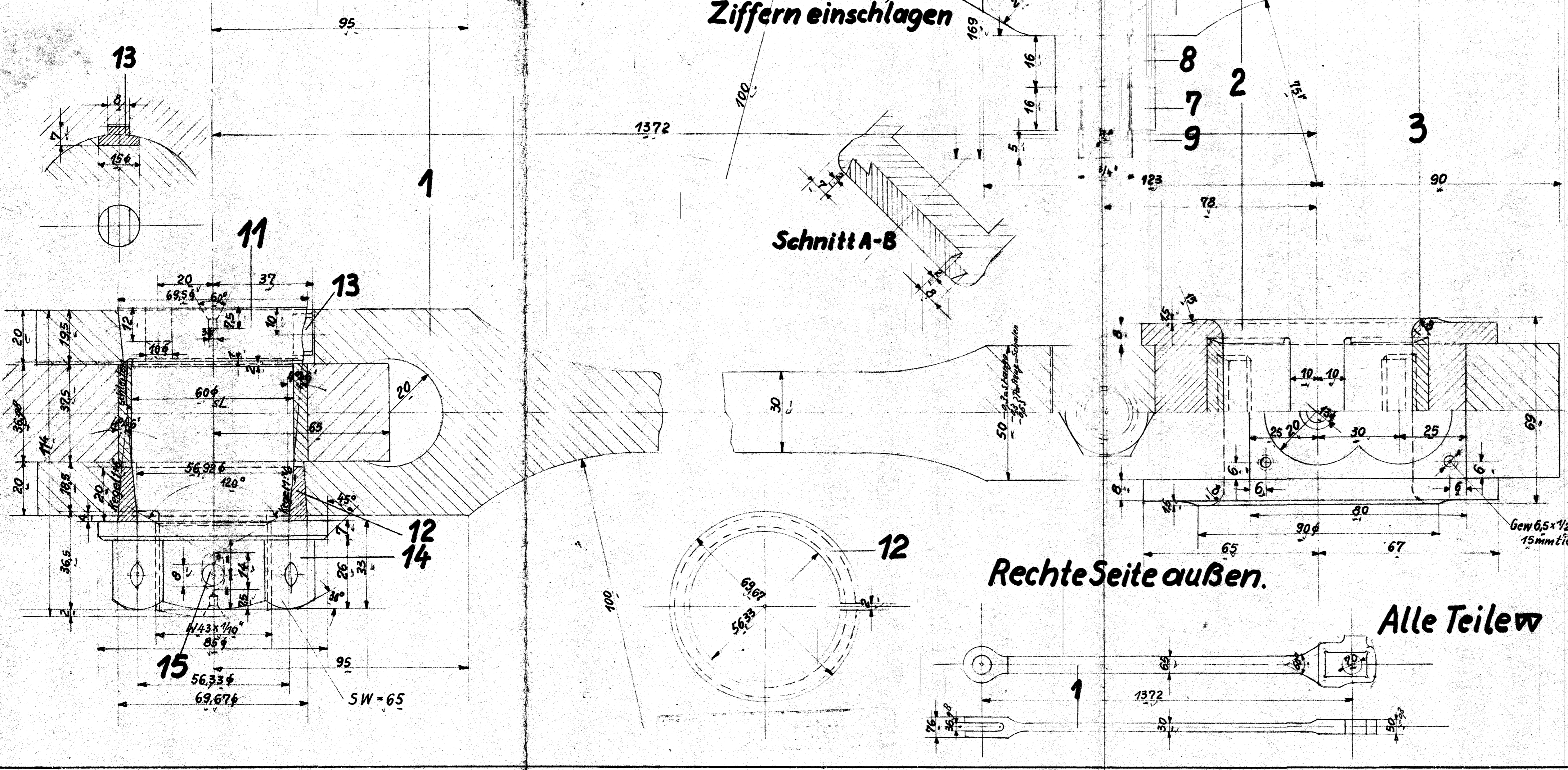


Auftrag-Nr.	Fabrik-Nr.	Anzahl	Stückliste	Teil	Bestellung und Gattung	Bemerkungen	Lieftag	Unterschrift und Tag	
21254/58	5	a	1-18	C-1-T-Lok.	Horsens-Bahnen			Büro	Betrieb



Ansicht in Pfeilrichtung
Ziffern aufgießen

Legierung für Lagermetall:
78% Kupfer
10% Blei
10% Bancazinn
2% Phosphor-Kupfer (5% Phosphorgehalt)



8	Sechskantschraube 6,5 x 128	18	St 38.13			Vorr. 1 D
2	Schmiergefäßdeckel	17	St 37.12			+ M5. M 2
2	Schmierkegel	16	St 37.12			Vorr. 605 e
2	Splint 8 x 80	15	St 6.00			Vorr.
2	Blanke Bundmutter W 43 x 49	14	St 42.11			+ M5
2	Paßfeder	13	St 50.11			M2
2	Druckring	12	St 50.11			+ M5. M2
2	Gelenkbolzen A 60 x 114	11	St 34.11 einsetzen			+ M5. M2
2	Feder (10 Windungen)	10	St 10.00			Vorr. 646 rewa
2	Splint 4 x 35	9	St. 00			Vorr.
2	Sechskantmutter 3/4"	8	St 34.13 hart			Vorr. NT 206 c
2	Sechskantmutter 3/4"	7	St 34.13 hart			Vorr. NT 206 c
2	Sechskantschraube 3/4" x 199	6	St 50.11			+ E
2	Schraubenstellkeil	5	St 50.11			+ M2
4	Ausguß	4	Weißblech	Reichsbahn-B		M2
2	Lagerschale 1r. 1l	3	Rg.	Legierung		F M2
2	Lagerschale 1r. 1l	2	Rg.	siehe oben		
2	Kuppelstange 1r. 1l	1	St 50.11			H. M2

Stückzahlen	benennung	Teil	Werkstoff	Bemerkungen	Modell oder Gesenk	Scha-blone	roh fertig	ist. Soll	Arbeits- verteilung
1. Z. an									M2
2. Z. an									H
3. Z. an									LEX
4. Z. an									M2

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

Kuppelstange zwischen 1.u.2. Radsatz

20.20

Ersetzt für (Ältere Ausführung)
Ersetzt durch (Neuere Ausführung)

Gezeichnet: H. Böhling
Gepußt
Geprüft
Normgeprüft: 12/12/58