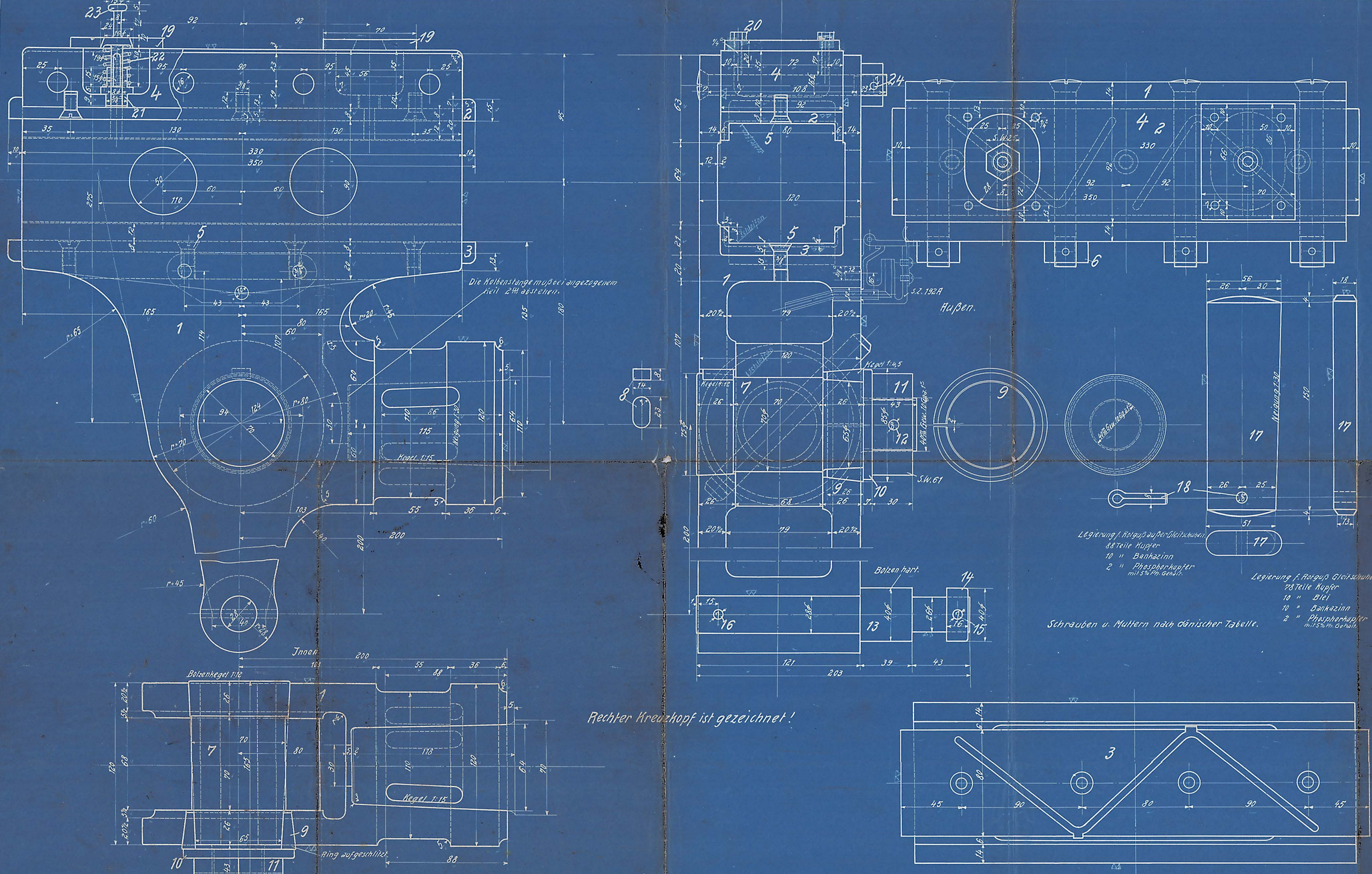

8	Splinte	24	Fl.E.	Verr.					
4	Schmierstöpsel	23	Fl.E.	" 603					
4	Federn	22	Stahl	" 646 vernickelt					
4	Stutzen	21	R.G.						A M5
16	Schrauben 7½°	20	Fl.E.	Verr. 1.D					
4	Schmiergefäßdeckel	19	Fl.E.						A F.M2
2	Splinte	18	Fl.E.	Verr.					
2	Keile	17	Stahl						A St.M1
2	Splinte	16	Fl.E.	Verr.					
2	Splinte	15	Fl.E.	"					
2	Splintringe	14	"	" 357a					
2	Bolzen	13	"						x M5
2	Splinte	12	"	Verr.					
2	Muttern	11	"						x M5
2	Scheiben	10	"						x M5
2	Ringe geschlitzt	9	Fl.E.						x M4, M1
2	Keile	8	Stahl						M1
2	Bolzen	7	Fl.E.						x M4, M1
8	vers. Schrauben 52° m. M.	6	"						x F. M5
14	vers. Schrauben 30°	5	"	Verr. 80					
2	Zwischenbüchse	4	Fl.E.						x M4, M1
2	Gleitschuhe unten	3	R.G.						F.M1
2	Gleitschuhe oben	2	R.G.						
2	Kreuzköpfe fr. d.	1	F.E.G.	Gußstahl					M1

c b a Stückzahlen	Benennung	Teil	Werkstoff	Bemerkungen	Modell od. Zeichn.	Werkzeugsammlung	roh	fertig	Arbeitsvorgang

Keine Bearbeitungsgänge | Art Bearbeitungsgänge: Kreisbohren, Ausdrehen, Hobeln, Schrauben, Schleifen | Sonstige erwähnte Bearbeitungsgänge

Zeichnung ist genehmigt mit Schr. vom Gesch. Nr.

Hauptzeichnung an: M1 2BZ
2. Ausfertigung an: G5, LEK
3. Ausfertigung an: M6
4. Ausfertigung an: 177, 85-K

Nr.	Teil	Art der Änderung	Schr. Nr.	Datum	geändert von	Am	Tag	Zugehörige Zeichnungen: Aufschrift
								M2A Kreuzkopfschmierg. 9/6/13

	Datum	Name
Gezeichnet		
Geprüft		Hartler
Gemessen		
Verglichen		

Maßstab: 1:1 Maßeinheit

1C-H-T-L.

HENSCHEL & SOHN G.m.b.H. CASSEL. Abteilung: T.B.3

Ursprung: 20499

Kreuzkopf

192