


<p>Logotyp</p> 	<p>Nazwa instytucji</p> <p>Muzeum Ustrońskie</p>	
<p>Tytuł jednostki / publikacji / fotografii</p> <p>Części składowe lokomotyw – teczka arkuszy z rysunkami z pierwszej dekady XX w.</p>		
<p>Ilość stron oryginału</p> <p>34</p>	<p>Ilość skanów</p> <p>34</p>	<p>Liczba plików publikacji</p> <p>71</p>
<p>Autor</p> <p>nieznany</p>	<p>Wydawnictwo / zakład fotograficzny</p> <p>Zbiór rysunków technicznych</p>	<p>Skan okładki</p> 
<p>Miejsce wydania</p> <p>Ustroń</p>	<p>Rok wydania / Data powstania</p> <p>brak danych</p>	<p>Charakterystyka skanowanego obiektu</p> <p>Muzeum Ustrońskie im. Jana Jarockiego</p>
<p>Sygnatura</p> <p>---</p>	<p>Rodzaj zasobu (np. zdjęcie, czasopismo itp.)</p> <p>Zbiór kart drukowanych (język niemiecki)</p>	
<p>Wymiary (wys x szer)</p> <p>Śląsk Cieszyński, Ustroń,</p>	<p>Stan zachowania</p> <p>---</p>	<p>Charakterystyka skanowanego obiektu</p> <p>Muzeum Ustrońskie im. Jana Jarockiego</p>
<p>Hasła przedmiotowe (okres historyczny, postacie, miejsce)</p> <p>Ustroński przemysł, produkcja dla kolejnictwa, sprzęgi kolejowe, podzespoły kute do lokomotyw i wagonów</p>		
<p>Hasła tematyczne (np. miasto, przemysł, kuźnia, letnicy itp.)</p> <p>Teczka zawiera zbiór rysunków technicznych, przedstawiających elementy kute, wykonywane przez firmę Brevillier – Urban dla potrzeb kolejnictwa.</p>		
<p>Prawa autorskie</p> <p>---</p>		

TEIL C.
BESTANDTEILE für LOKOMOTIVEN

SYGNATURA ART

39/4/IX/3

F-ko Samochodów Mielniczkowych
„POLMOT” w Lesznie-Bielcu
Zakłady Kowalstwa w Szeczynie
Zakłady Długo Kulturalny „KUŹNIKI”
MUZEUM KUŹNICTWA W USTRONIU

A 1 2 3 4 5 6 M 8 9 10 11 12 13 14 15 B 17 18 19

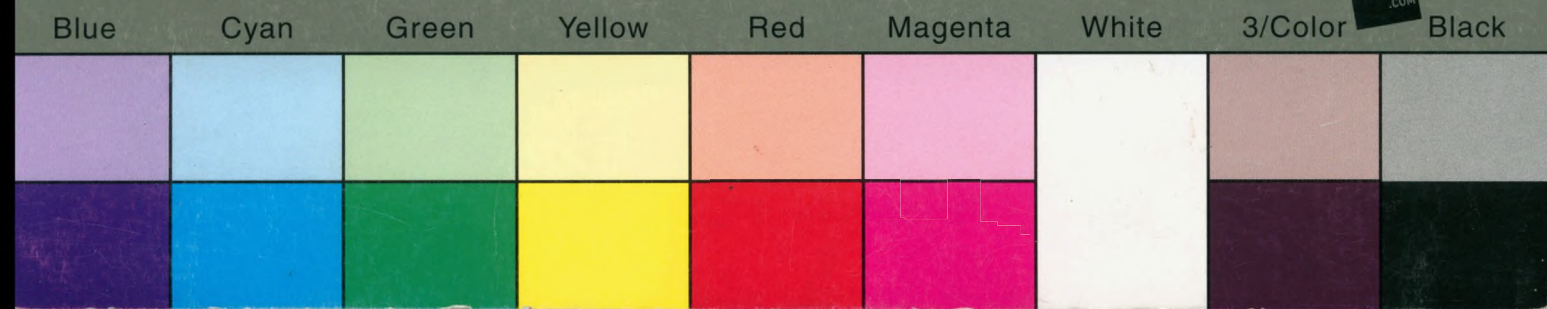
R G B Grey Scale #13 C M Y K

DANES-PICTA.COM

Inches 1 2 3 4 5 6 7 8
Centimetres 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19

Colour Chart #13

DANES-PICTA.COM



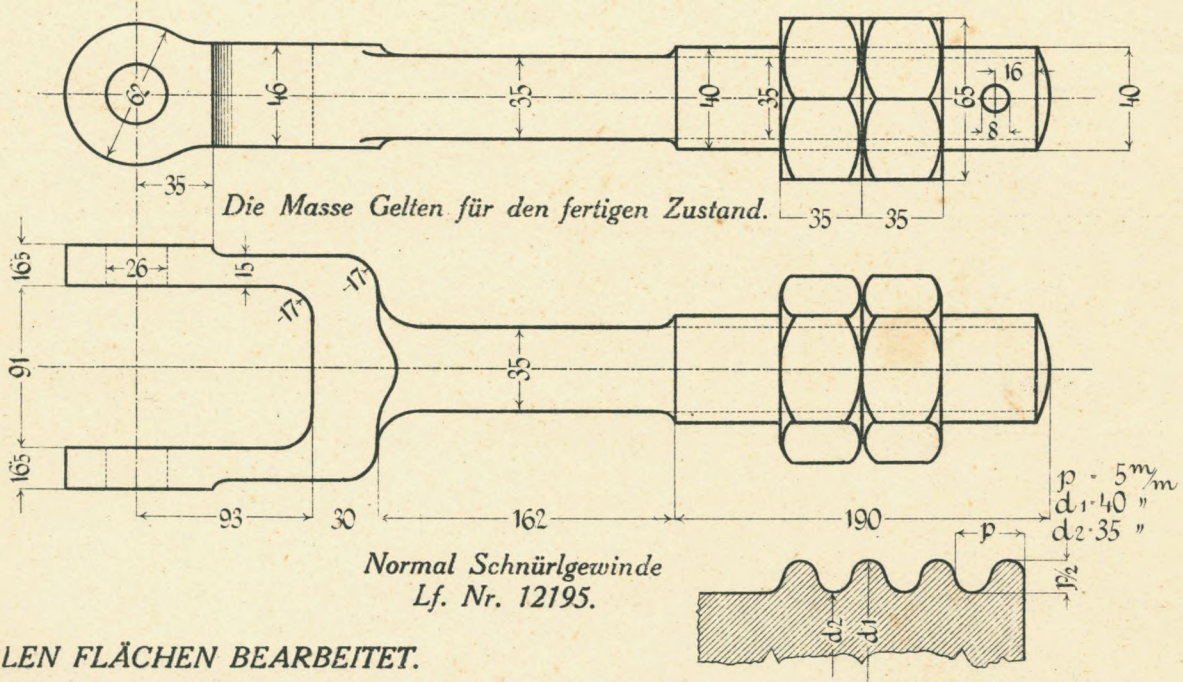
B. BESTANDTEILE FÜR TENDER

Wagon do przewozu
węgiel i wody dla parowozu

FIG. a

FEDERKLOBEN FÜR TENDER-SERIE 66.
MATERIAL: bas. Martin Flusseisen Marke „d“.

lt. Best. Zch. Nr. 513.
Auflage 1902.



AUF ALLEN FLÄCHEN BEARBEITET.

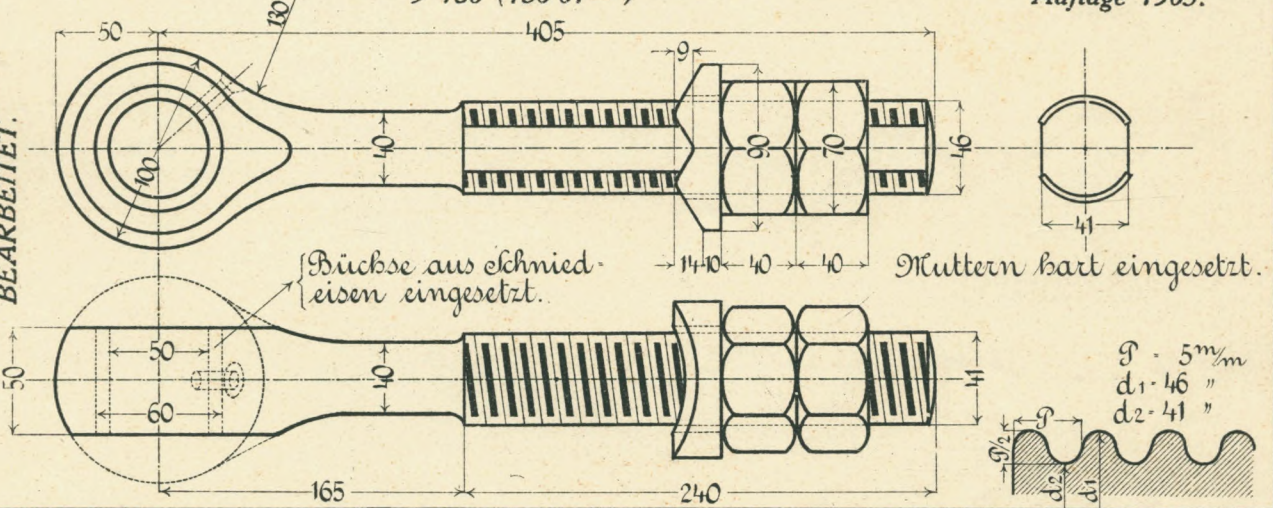
Gewinde nach Z. Gr. 119 Bl. 3 Lf. 12195.

FIG. b

FEDERKLOBEN FÜR TENDER-SERIE 56, (56.01 - etc.)
9 156 (156.01 -)

lt. Best. Zch. Nr. 103.
Auflage 1905.

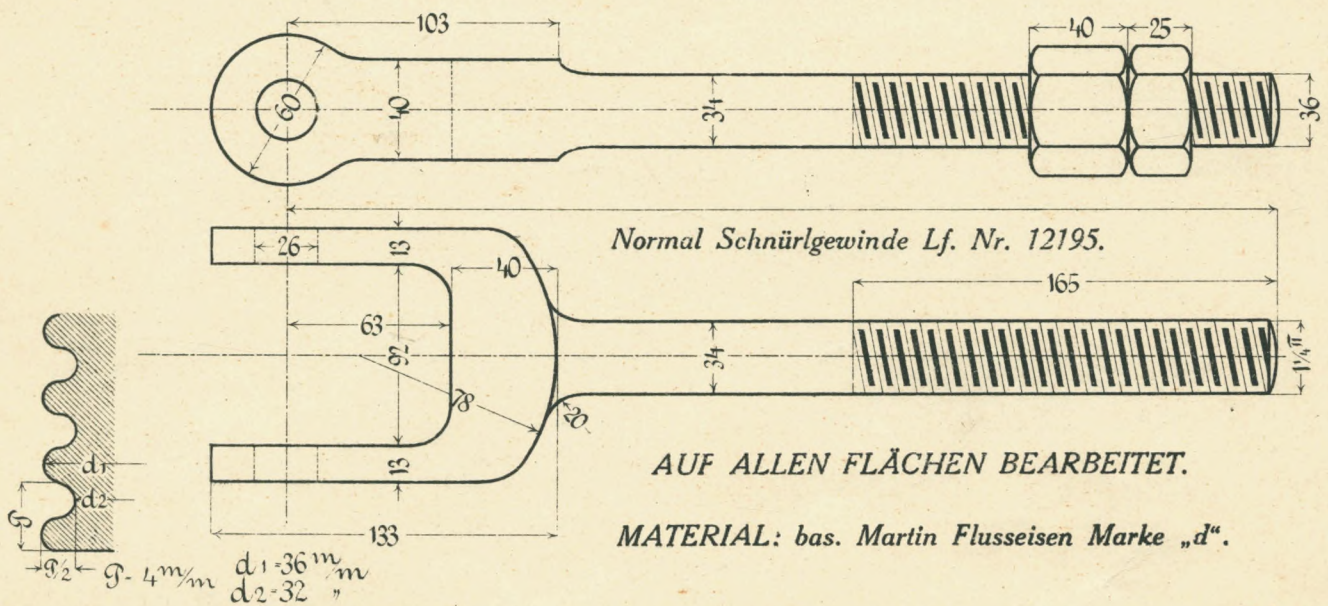
MATERIAL:
bas. Martin Flusseisen Marke „d“.
AUF ALLEN FLÄCHEN
BEARBEITET.



lt. Best. Zch. Nr. 20.

FIG. c

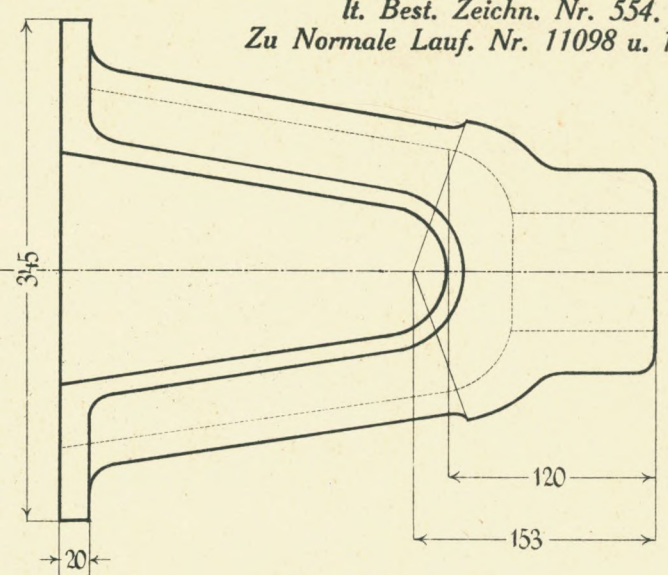
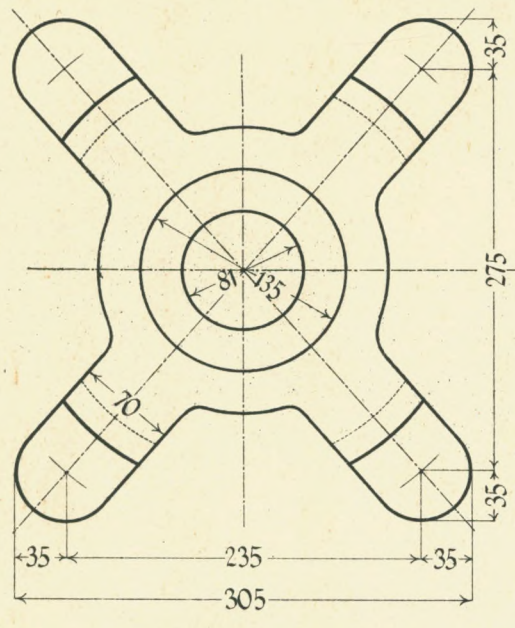
FEDERSPANNSTIFTEN FÜR TENDER-SERIE 12.



MATERIAL: bas. Martin Flusseisen Marke „d“.

C. BESTANDTEILE FÜR LOKOMOTIVEN.

lt. Best. Zeichn. Nr. 554.
Zu Normale Lauf. Nr. 11098 u. 11105.

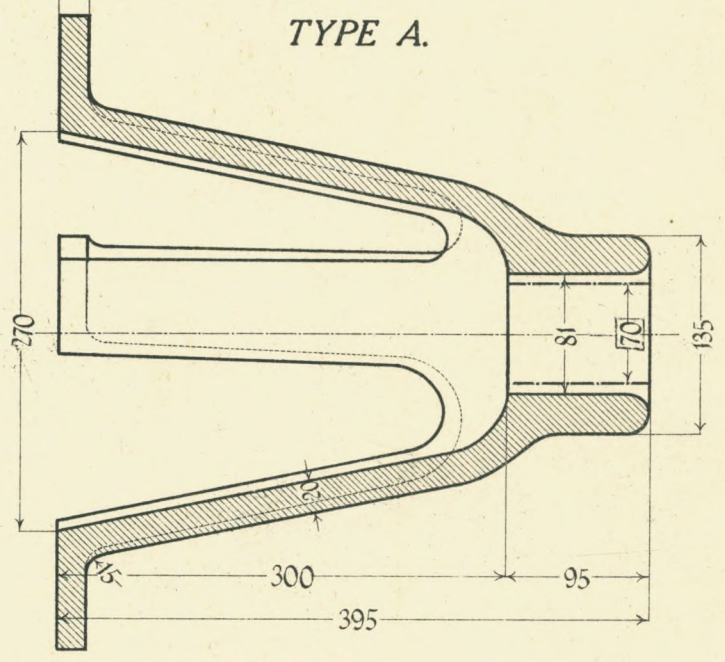


TYPE A.

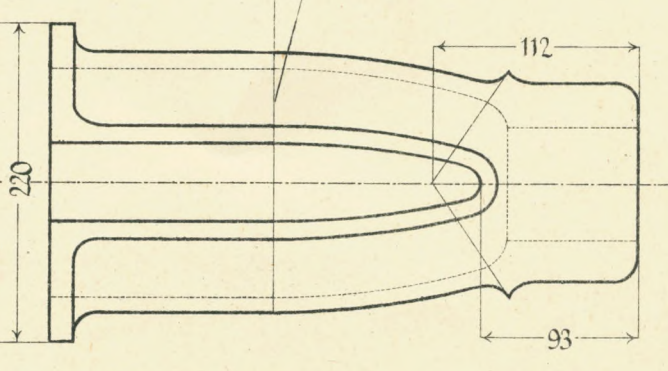
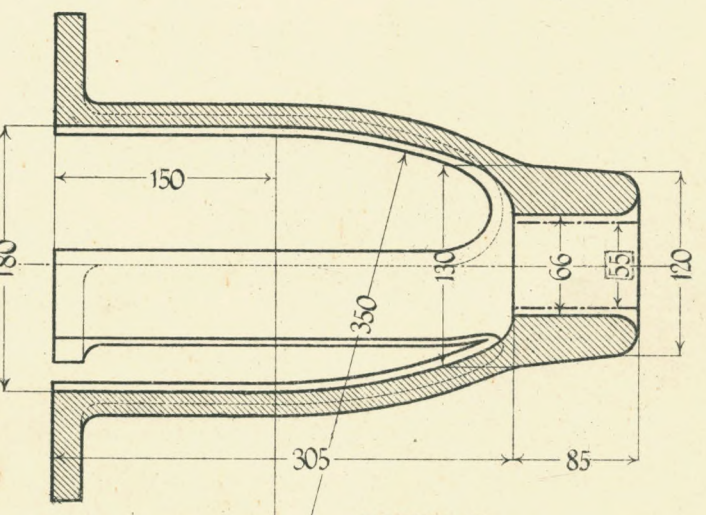
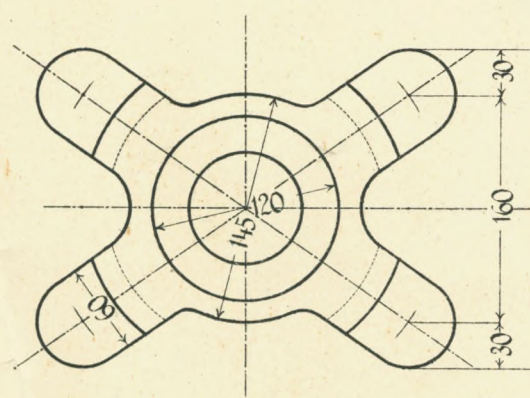
BUFFER-KREUZE.
NORMALE 1892.

MATERIAL: Flusseisen M. „d“.

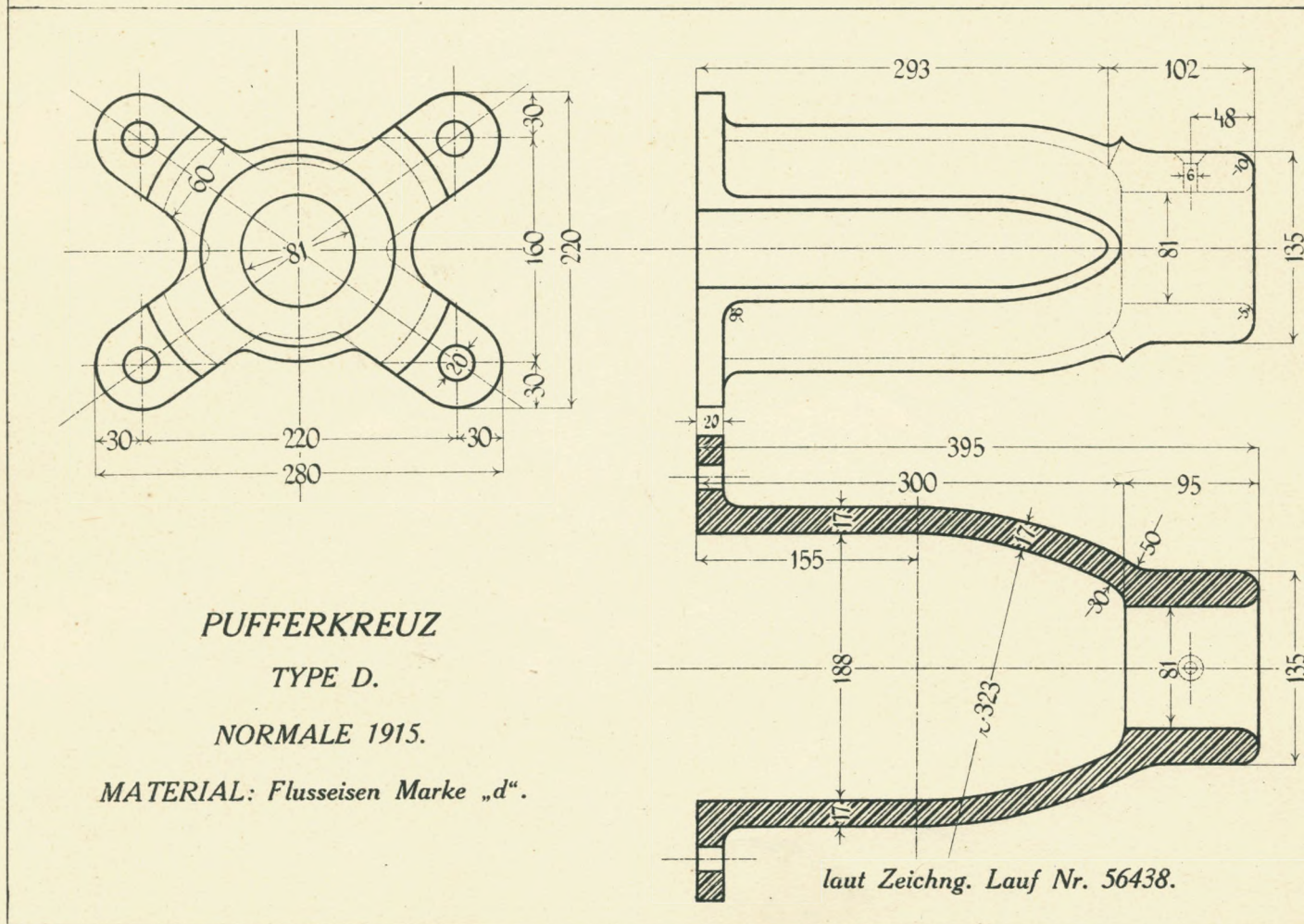
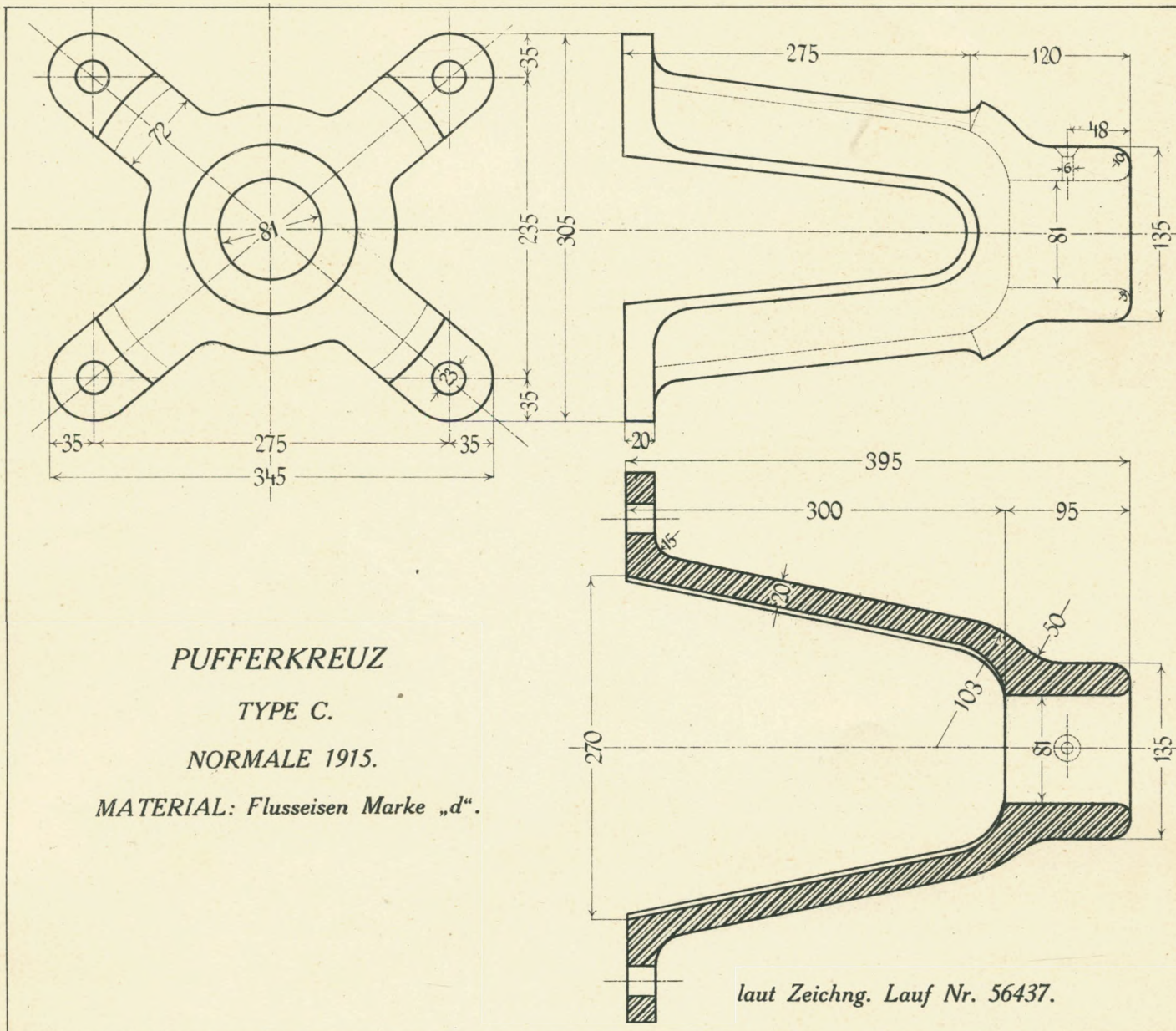
Die Maasse gelten für den fertigen Zustand
mit Ausnahme der Bohrungen, welche nach
..... Linien und □ Coten auszuführen sind.



TYPE B.



C. BESTANDTEILE FÜR LOKOMOTIVEN.



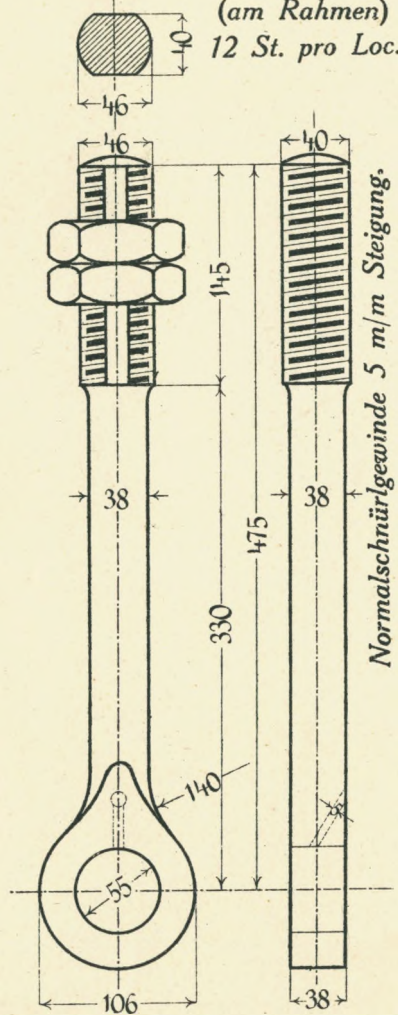
C. BESTANDTEILE FÜR LOKOMOTIVEN.

TRAGFEDERKLOBEN:

lt. Bestell Z. Nr. 209.

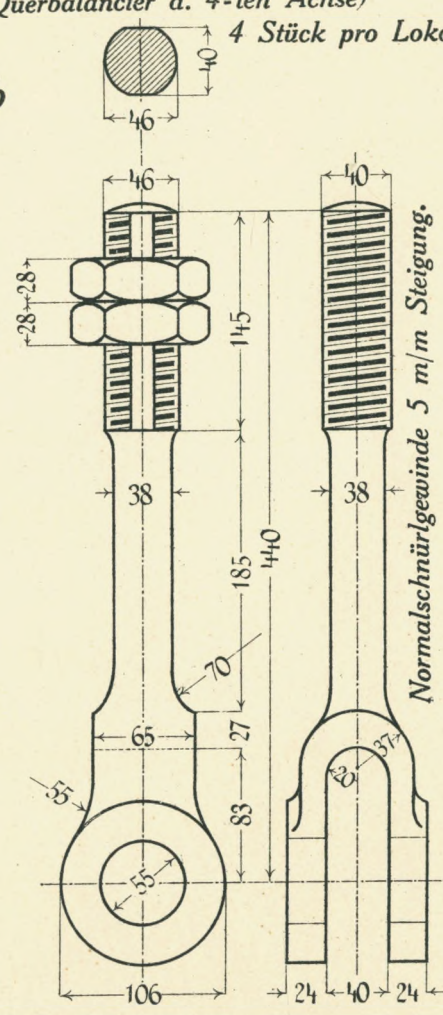
für Lok. Serie 73, 74.
(am Rahmen)
12 St. pro Loc.

FIG. a



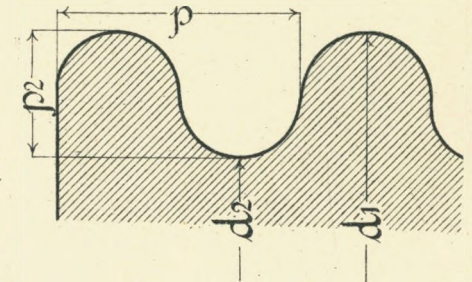
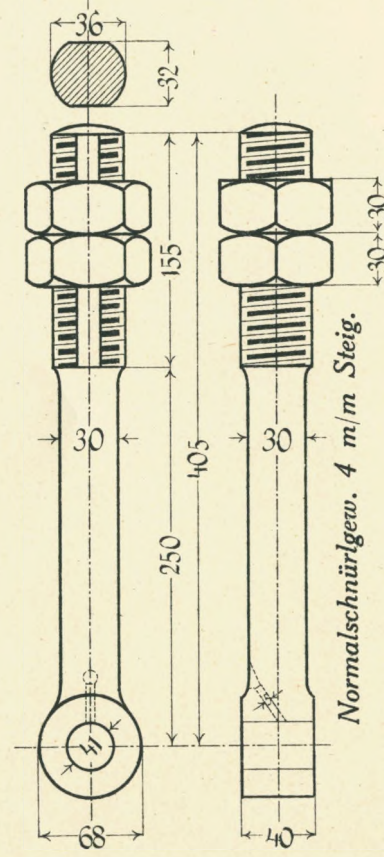
für Lok. Serie 73, 74.
(am Querbalancier d. 4-ten Achse)
4 Stück pro Lokom.

FIG. b



für Lok. Serie 97.
(am Rahmen)
12 St. pro Lokom.

FIG. c



Gewinde d 1	Kern d 2	Steigung p in m/m.	Anz d. Gänge auf 1 engl.	für Lok. Ser.
46	41	5	5·08	73,74.
36	32	4	6·35	97

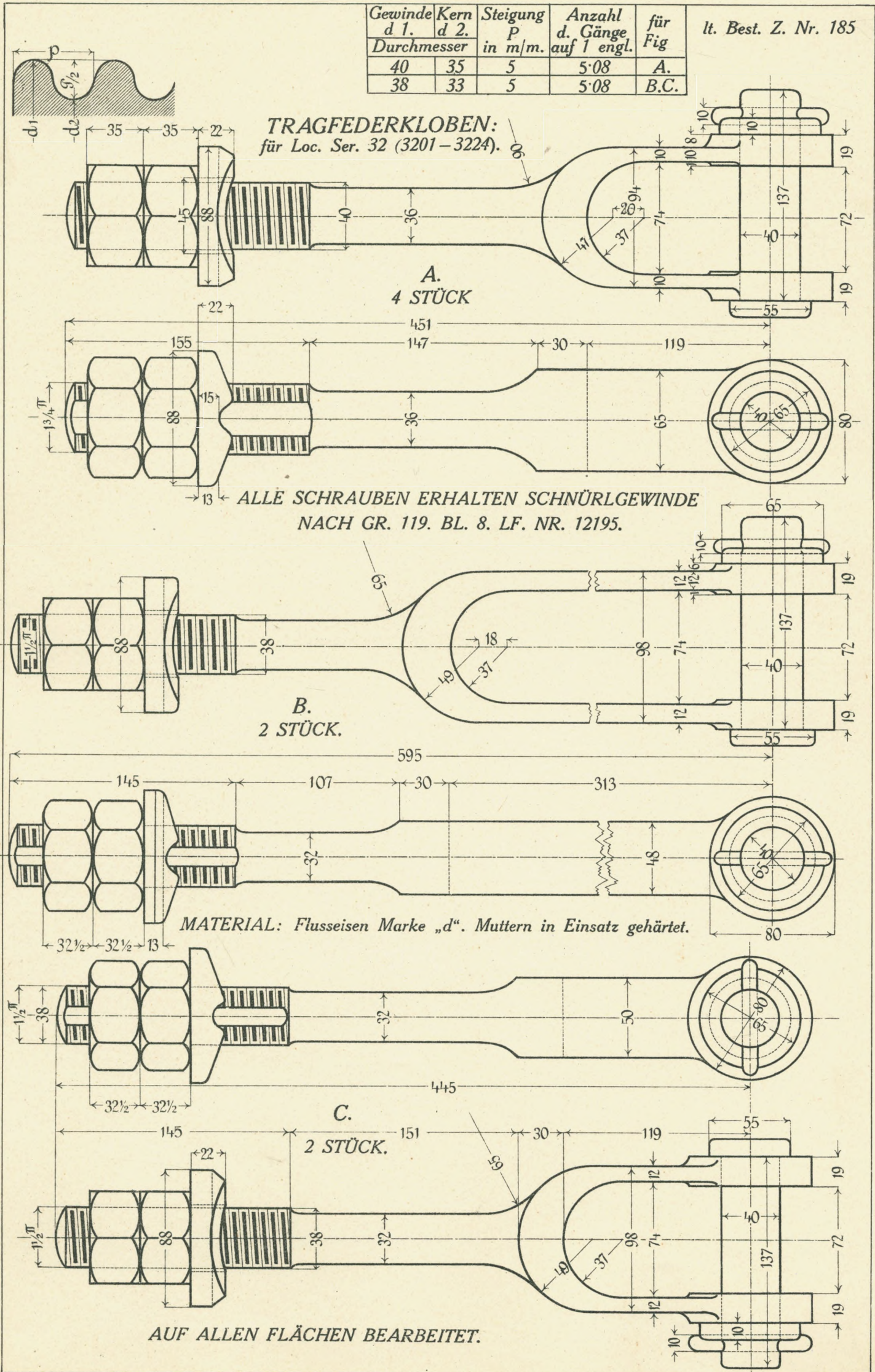
**AUF ALLEN
FLÄCHEN BEARBEITET.**

MATERIAL: Flusseisen Marke „d“. Sämtliche Gewinde nach Zeichng. Gruppe 119, Bl. 8, Lf. Nr. 12195 herzustellen. Mit jedem Federkloben sind je zwei hart eingesetzte Muttern zu liefern. Es sind keinerlei Zugaben zum Einpassen zu machen.

C. BESTANDTEILE FÜR LOKOMOTIVEN.

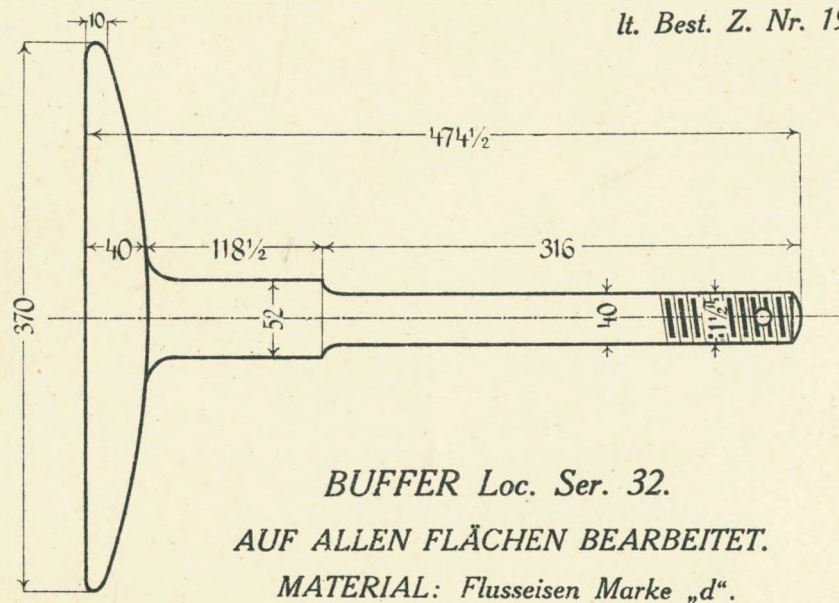
Gewinde d 1. Durchmesser	Kern d 2.	Steigung P in m/m.	Anzahl d. Gänge auf 1 engl.	für Fig
40	35	5	5·08	A.
38	33	5	5·08	B.C.

lt. Best. Z. Nr. 185



C. BESTANDTEILE FÜR LOKOMOTIVEN.

lt. Best. Z. Nr. 191.



BUFFER Loc. Ser. 32.
 AUF ALLEN FLÄCHEN BEARBEITET.
 MATERIAL: Flusseisen Marke „d“.

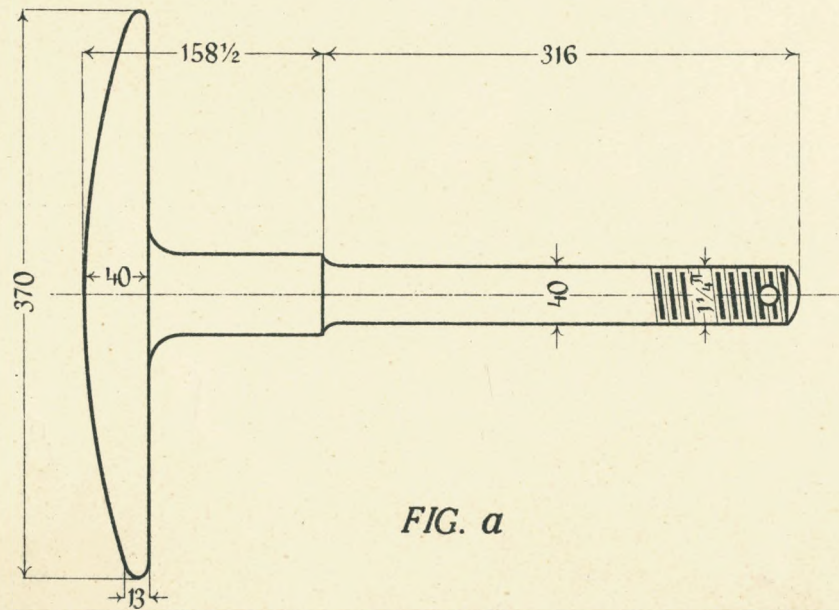
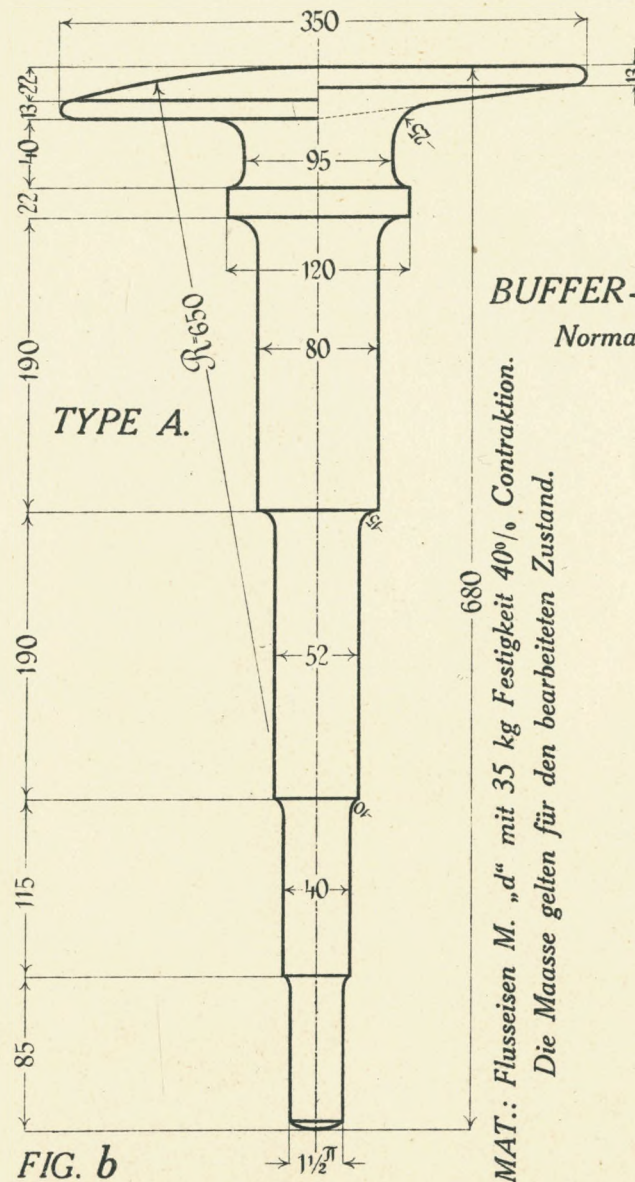


FIG. a

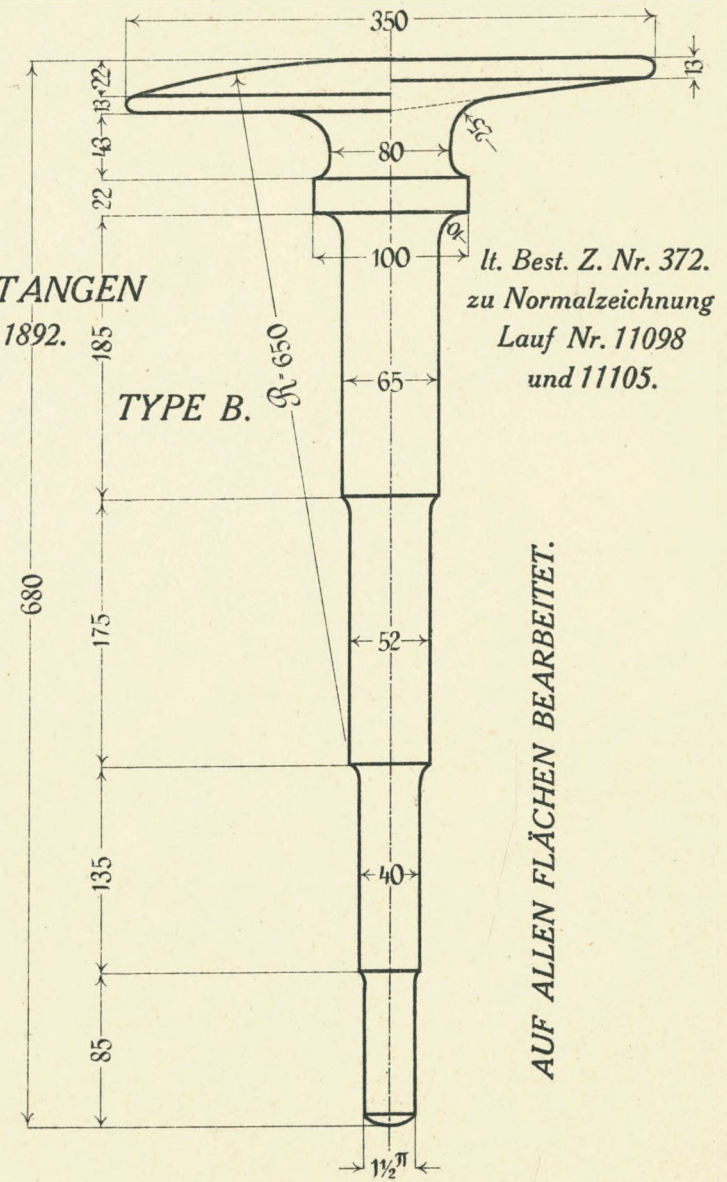


TYPE A.

FIG. b

MAT.: Flusseisen M. „d“ mit 35 kg Festigkeit 40% Kontraktion.
 Die Maasse gelten für den bearbeiteten Zustand.

BUFFER-STANGEN
 Normale 1892.



TYPE B.

lt. Best. Z. Nr. 372.
 zu Normalzeichnung
 Lauf Nr. 11098
 und 11105.

AUF ALLEN FLÄCHEN BEARBEITET.

C. BESTANDTEILE FÜR LOKOMOTIVEN.

PUFFERSTANGE TYPE C. u. D. NORMALE 1915.

laut Zeichn. Lauf Nr. 56437 u. 56438.

MATERIAL: Flusseisen Marke „d“.

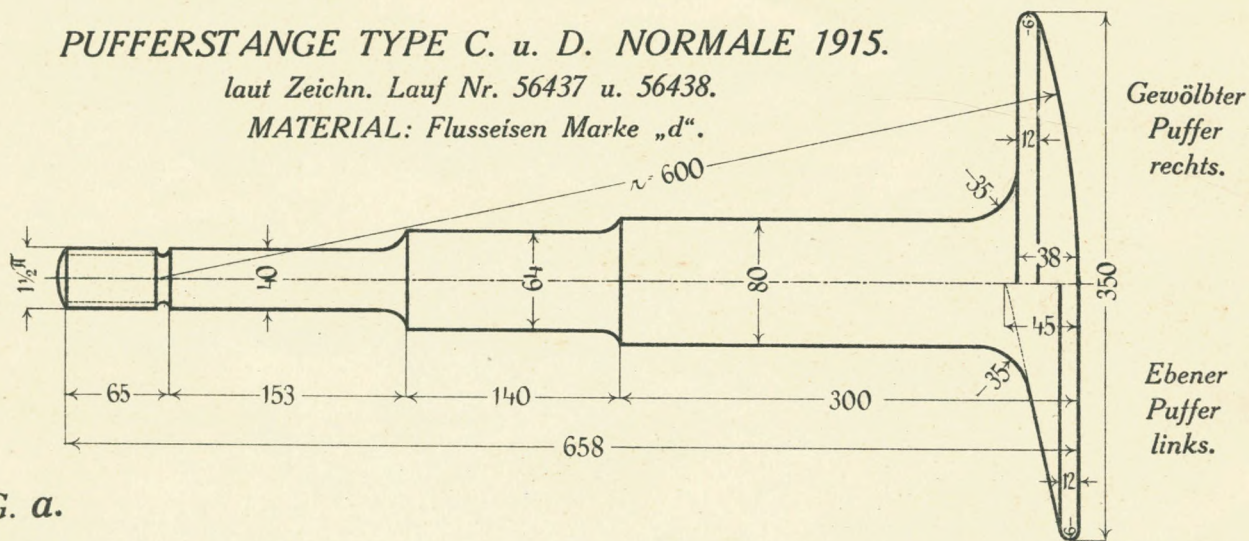
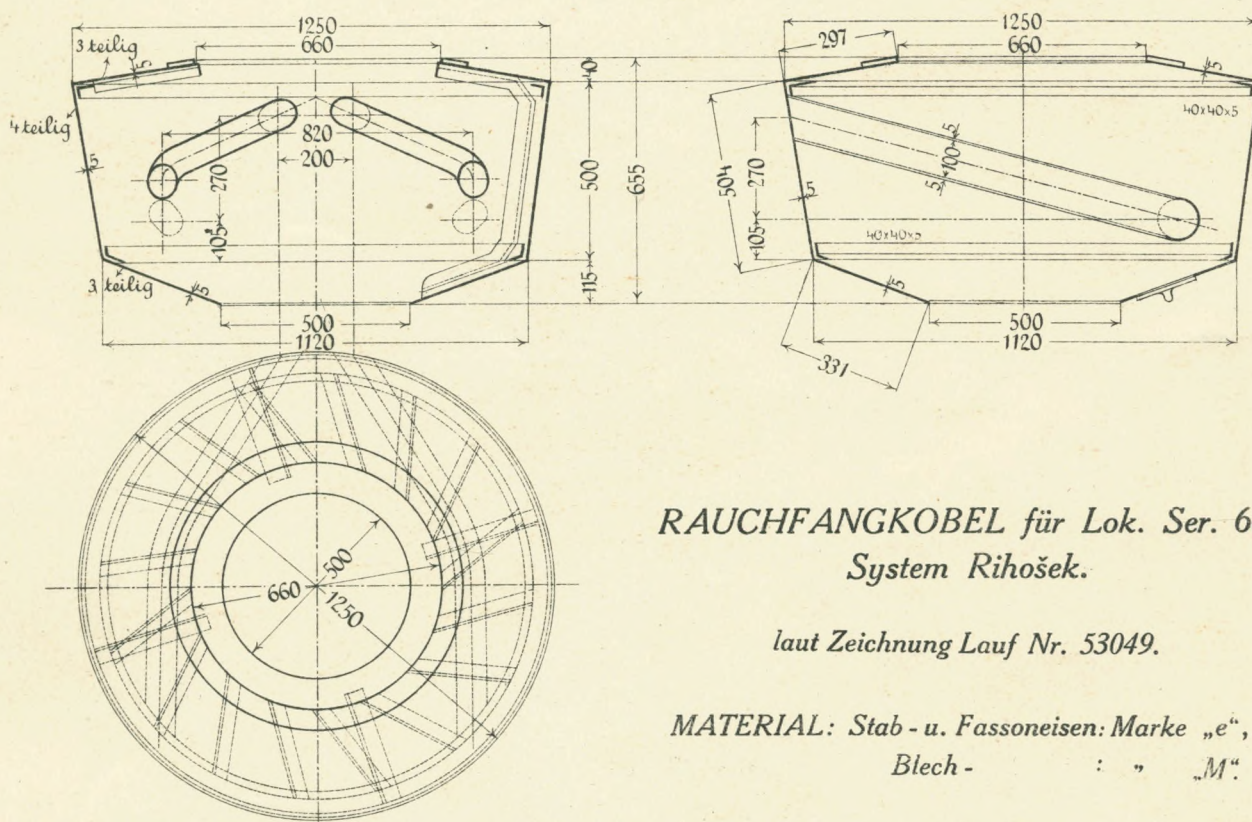


FIG. a.



RAUCHFANGKOBEL für Lok. Ser. 60. System Rihošek.

laut Zeichnung Lauf Nr. 53049.

MATERIAL: Stab - u. Fassoneisen: Marke „e“,
Blech - : " „M“

FIG. b.

KOBEL-RAUCHFANG für Lok. Ser. 59.

laut Zeichnung Lauf Nr. 12182.

MATERIAL: Stab - u. Fassoneisen: Marke „e“,
Blech - : " „M“

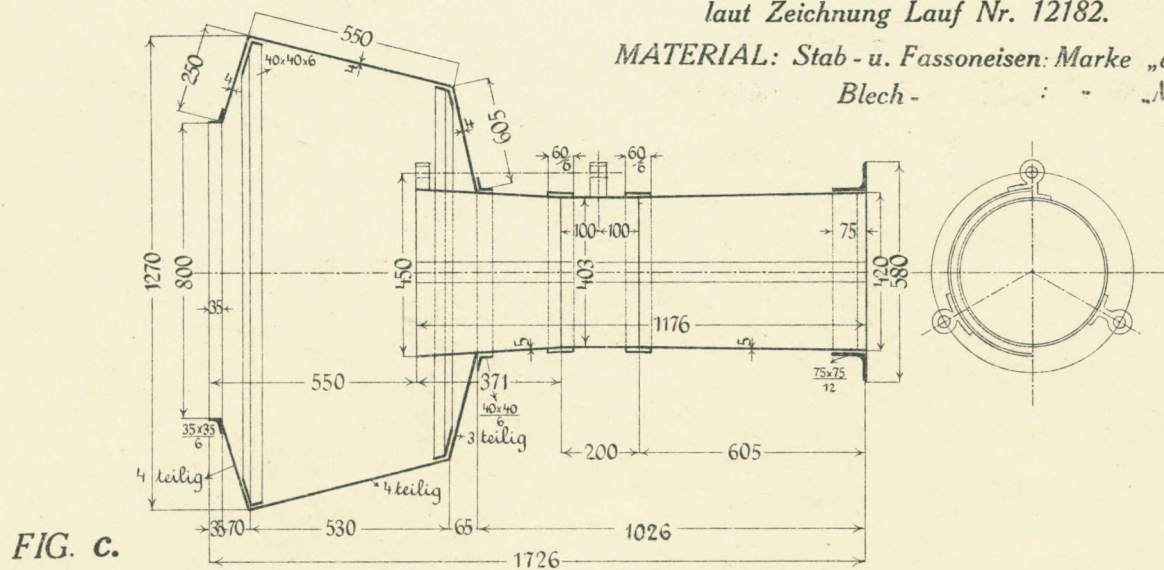
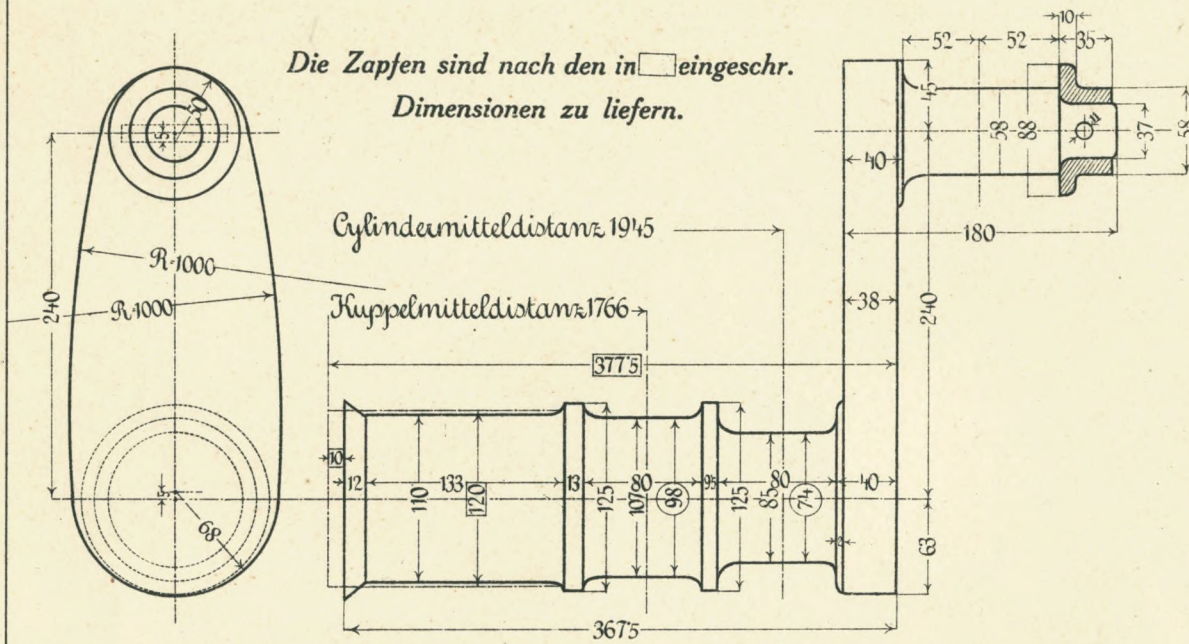


FIG. c.

C. BESTANDTEILE FÜR LOKOMOTIVEN.

TREIBZAPFEN MIT GEGENKURBELN

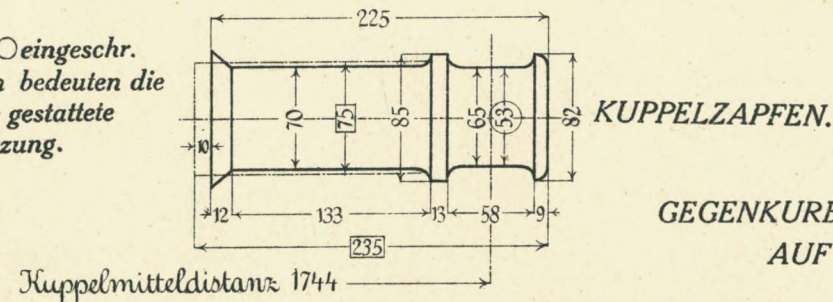
lt. Bestell. Z. Nr. 5.
für Lok. Serie 97.



Die Zapfen sind nach den in \square eingeschchr. Dimensionen zu liefern.

MAT.: Flusstahl Marke „a“ mit 68 kg Festigkeit pr. mm².

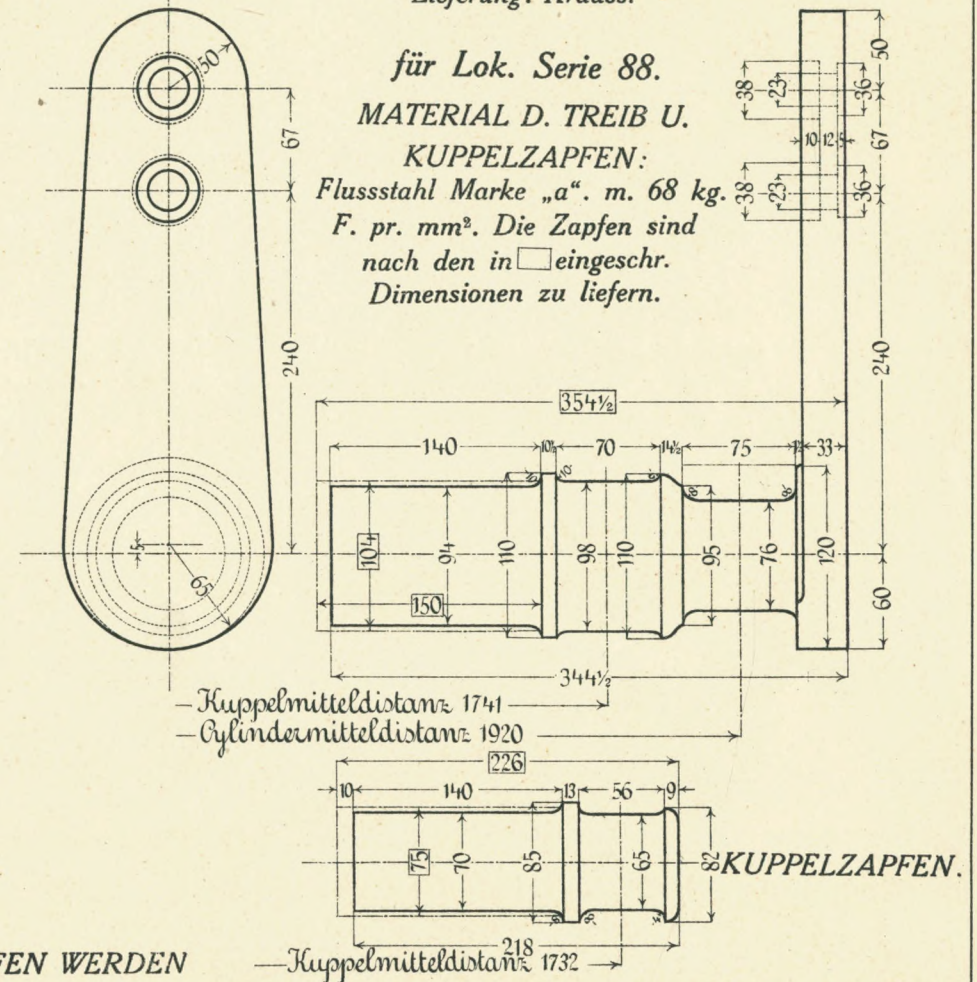
Die in \circ eingeschchr. Massen bedeuten die grösste gestattete Abnützung.



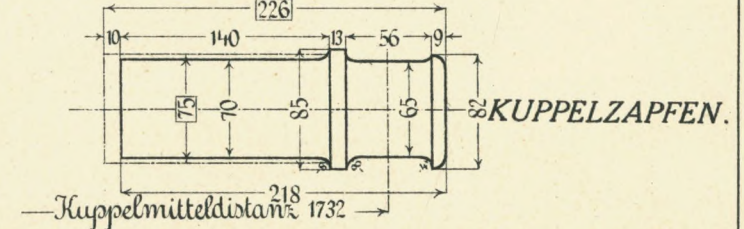
GEGENKURBELN, TREIB- u. KUPPELZAPFEN WERDEN AUF ALLEN FLÄCHEN BEARBEITET.

lt. Bestell. Z. Nr. 2.
der Garnituren Nr. 2-8, 10-18, 20-35, 37, 39 45, 47 u. folgende
Lieferung: Krauss.

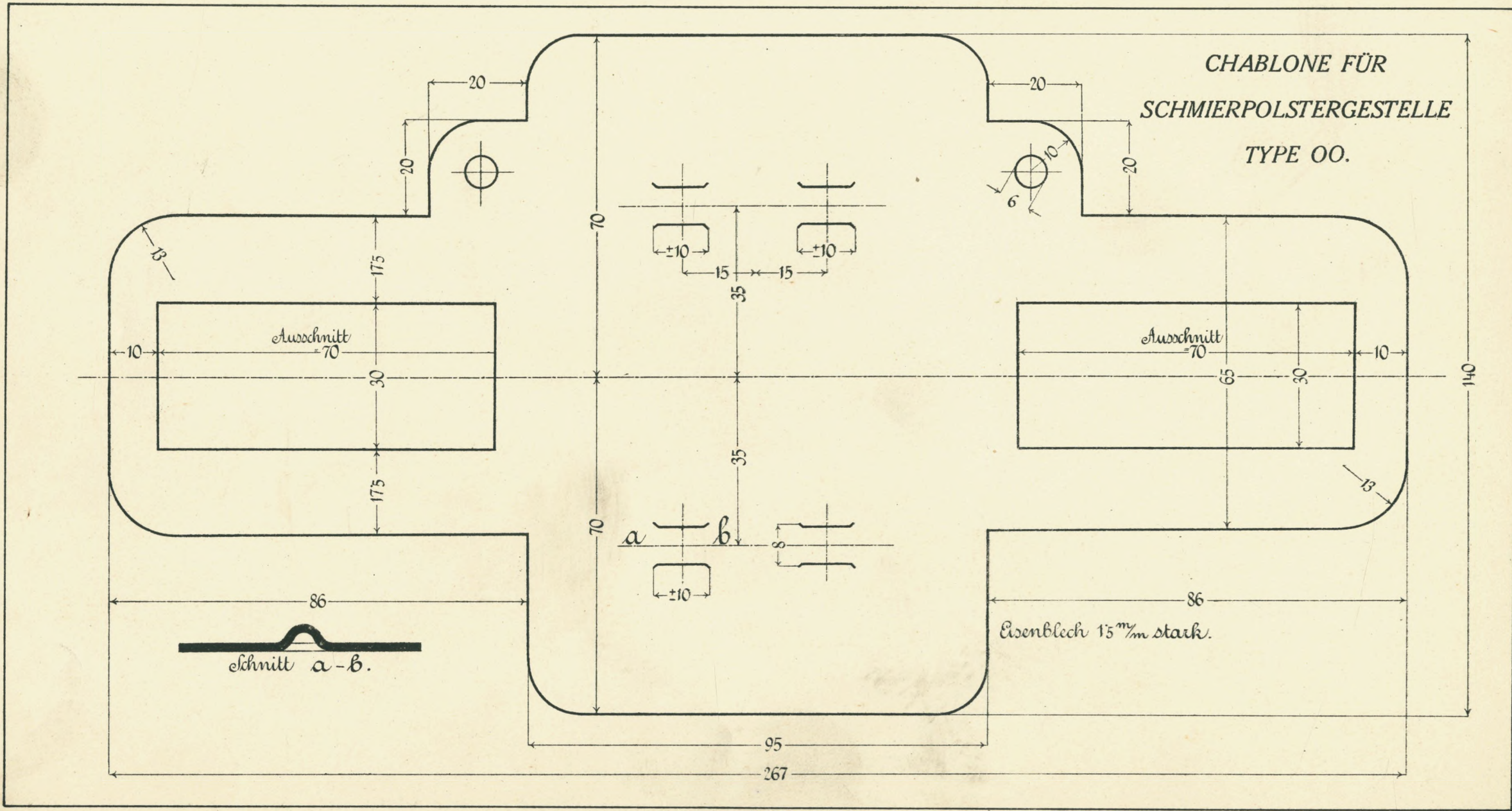
für Lok. Serie 88.
MATERIAL D. TREIB U.
KUPPELZAPFEN:
Flusstahl Marke „a“. m. 68 kg.
F. pr. mm². Die Zapfen sind nach den in \square eingeschchr. Dimensionen zu liefern.



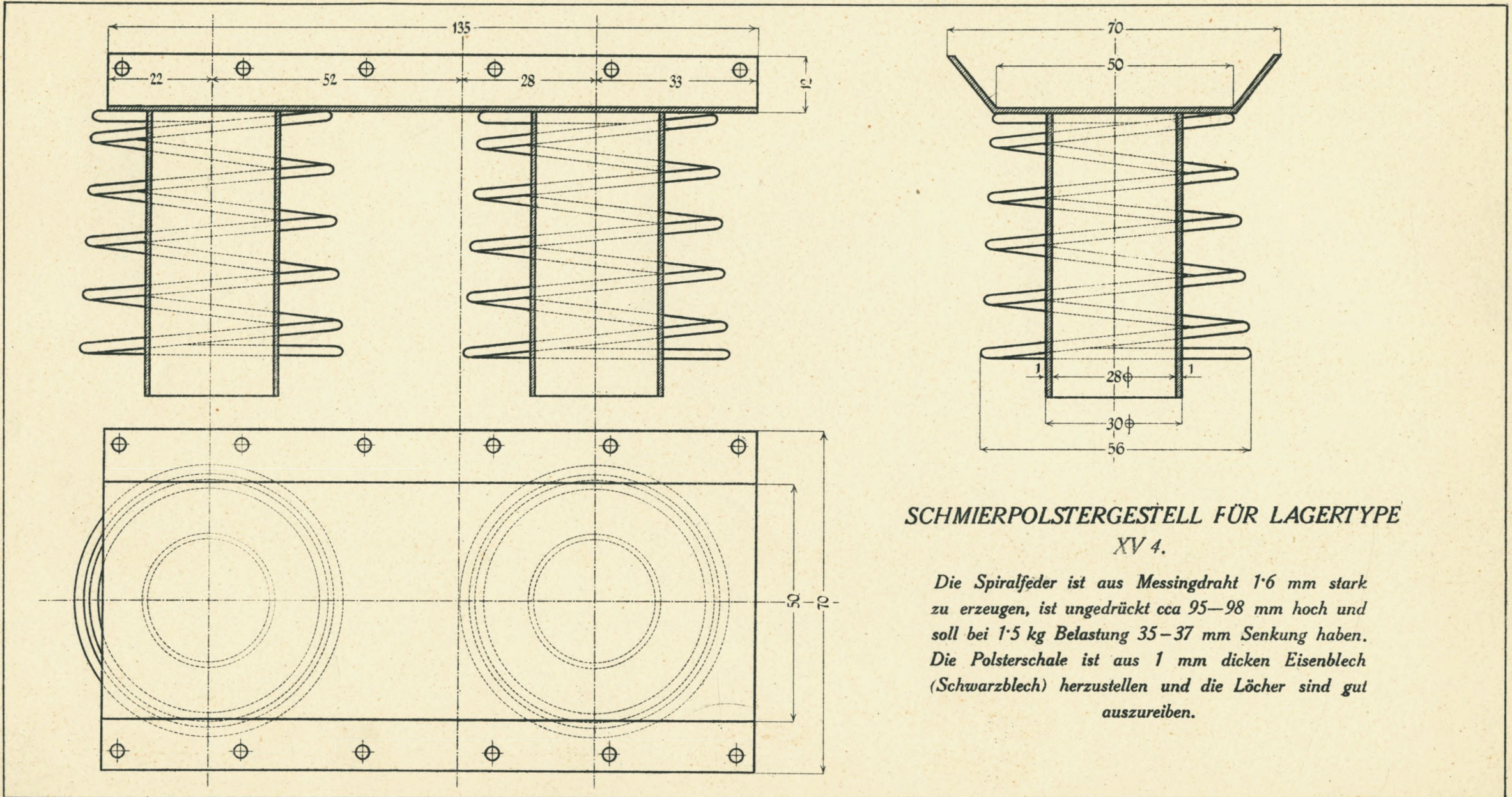
- Kuppelmitteldistanz 1741
- Cylindermitteldistanz 1920



A. BESTANDTEILE FÜR WAGEN.



A. BESTANDTEILE FÜR WAGEN.



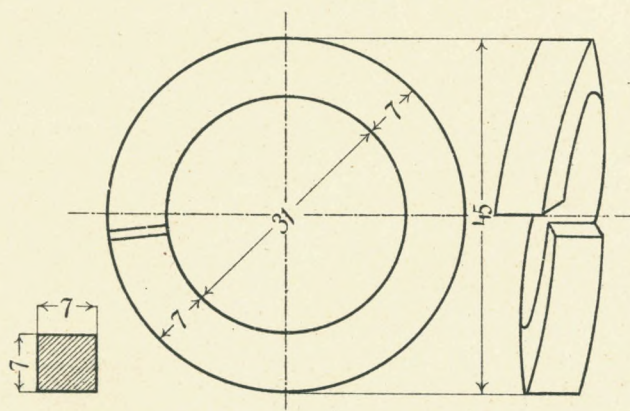
SCHMIERPOLSTERGESTELL FÜR LAGERTYPE XV 4.

Die Spiralfeder ist aus Messingdraht 1.6 mm stark zu erzeugen, ist ungedrückt cca 95–98 mm hoch und soll bei 1.5 kg Belastung 35–37 mm Senkung haben. Die Polsterschale ist aus 1 mm dicken Eisenblech (Schwarzblech) herzustellen und die Löcher sind gut auszureiben.

A. BESTANDTEILE FÜR WAGEN.

ELASTISCHE UNTERLAGSSCHEIBE
(für Bremsgestänge).

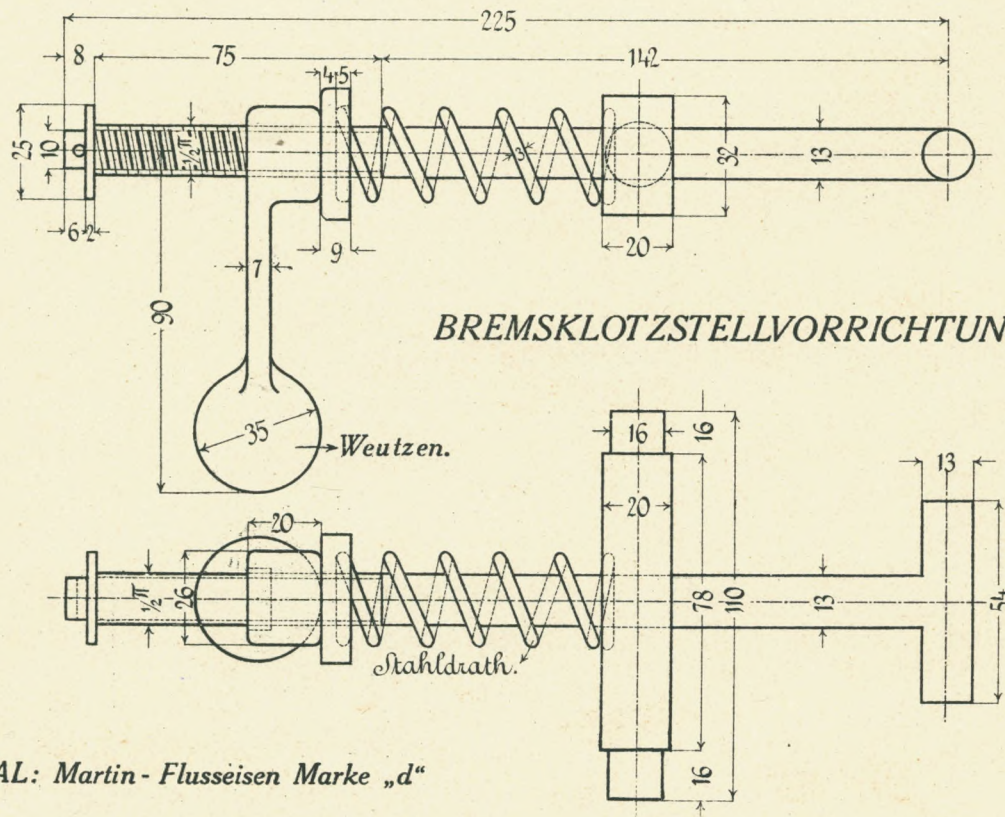
FIG. a.



MATERIAL: Federstahl: I-a Qualität

laut Wag. Norm. Bl. XIV. 4.

FIG. b.



BREMSKLOTZSTELLVORRICHTUNG.

MATERIAL: Martin-Flusseisen Marke „d“

FIG. c.

RÜCKZIEHFEDER FÜR BREMSKLOTZE

laut Wag. Norm. Bl. XIV. 14

Kloben: Flusseisen Marke „d“.

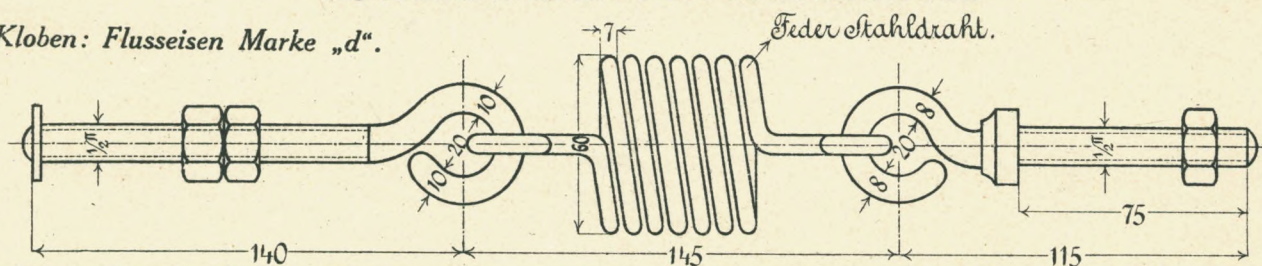
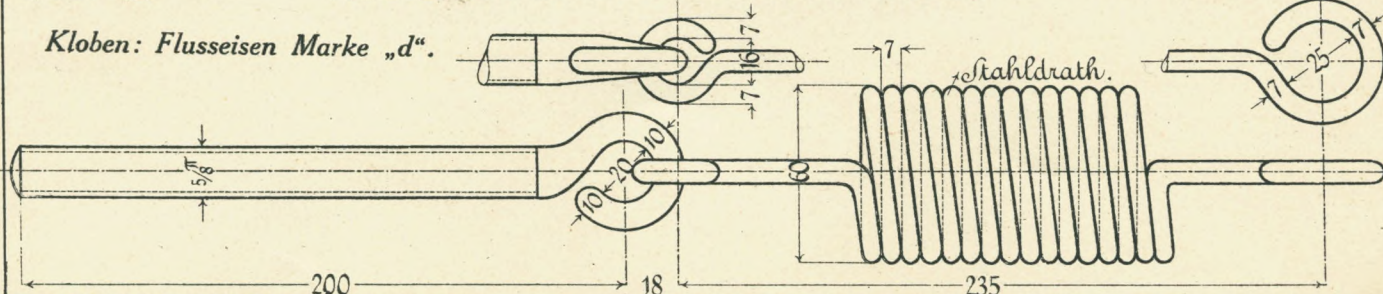


FIG. d.

RÜCKZIEHFEDER FÜR BREMSKLOTZE

laut Wag. Norm. Bl. XIV. 7.

Kloben: Flusseisen Marke „d“.

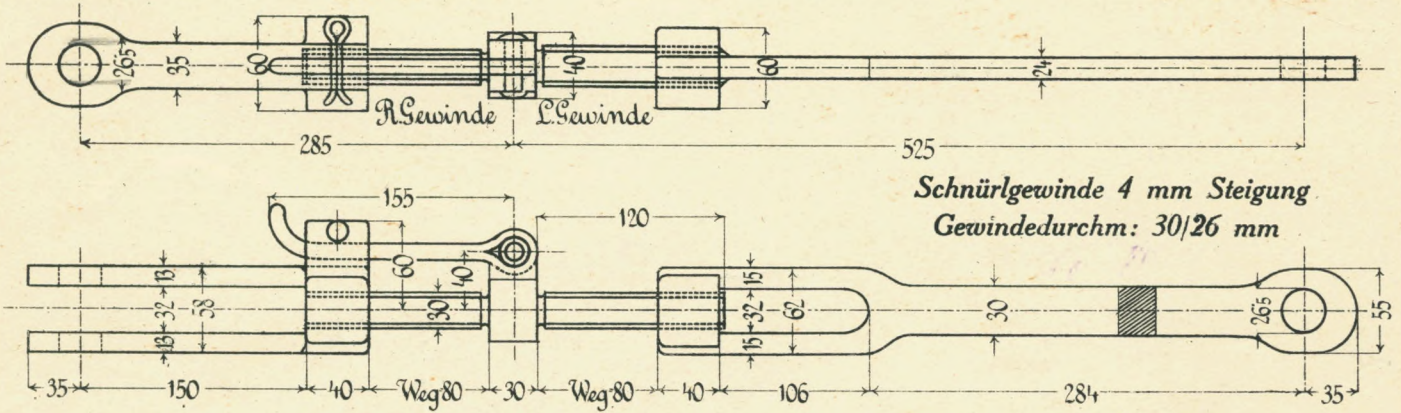


A. BESTANDTEILE FÜR WAGEN.

FIG. a.

Wag. N. Bl. XIV 8.

BREMSBESTANDTEILE. Lange Traversen-Zugstange

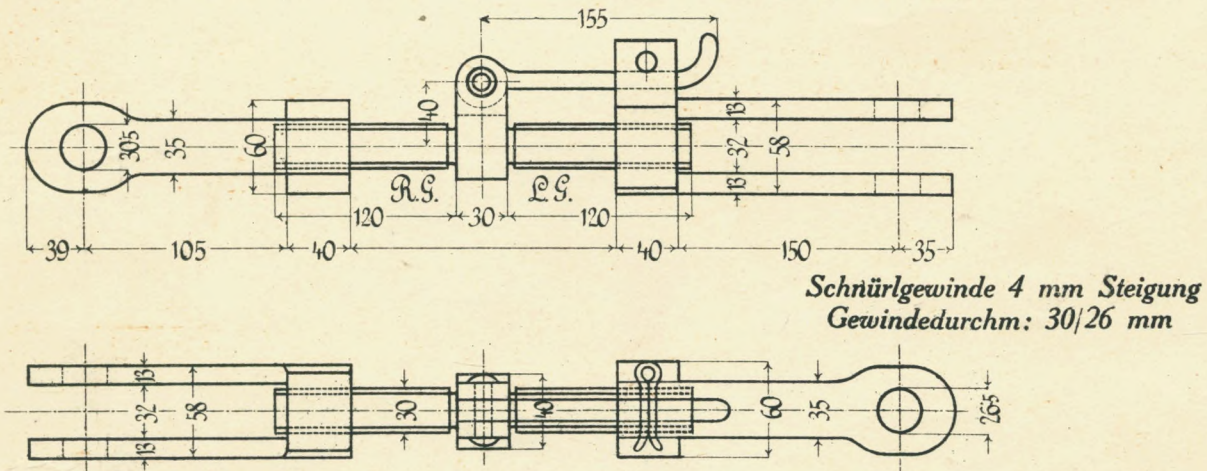


MATERIAL: bas. Martin Flusseisen Marke „d“.

FIG. b.

KURZE TRAVERSEN-ZUGSTANGE.

Wag. N. Bl. XIV 8.



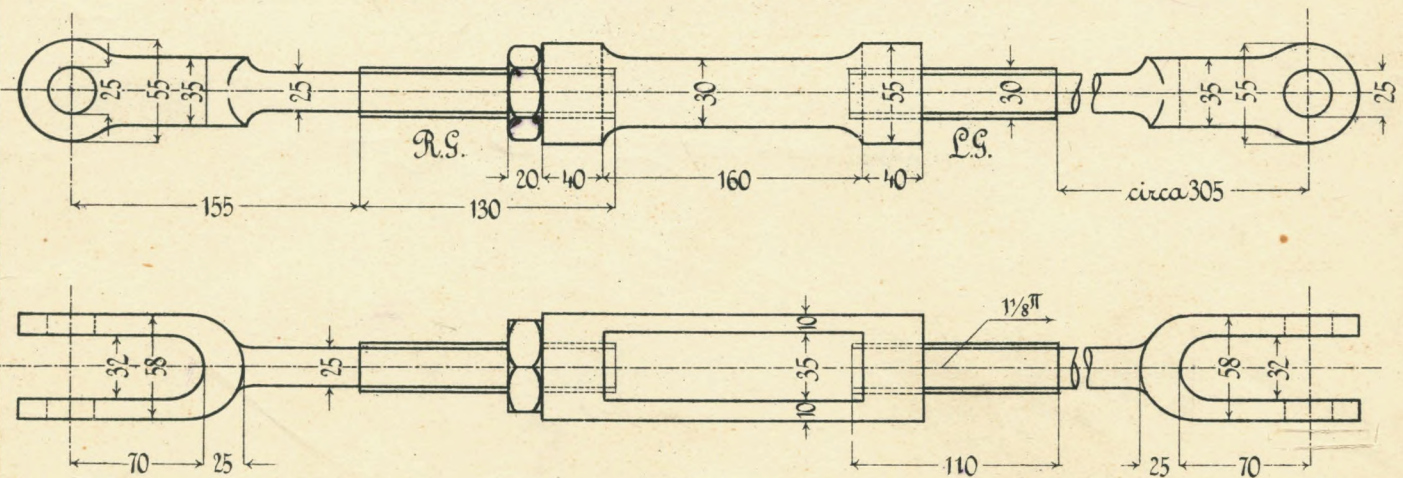
MATERIAL: bas. Martin Flusseisen Marke „d“.

FIG. c.

BREMSSTANGE MIT LASCHENMUTTER

Gr. I a Lf. Nr. 15842.

MATERIAL: bas. Martin Flusseisen Marke „d“.

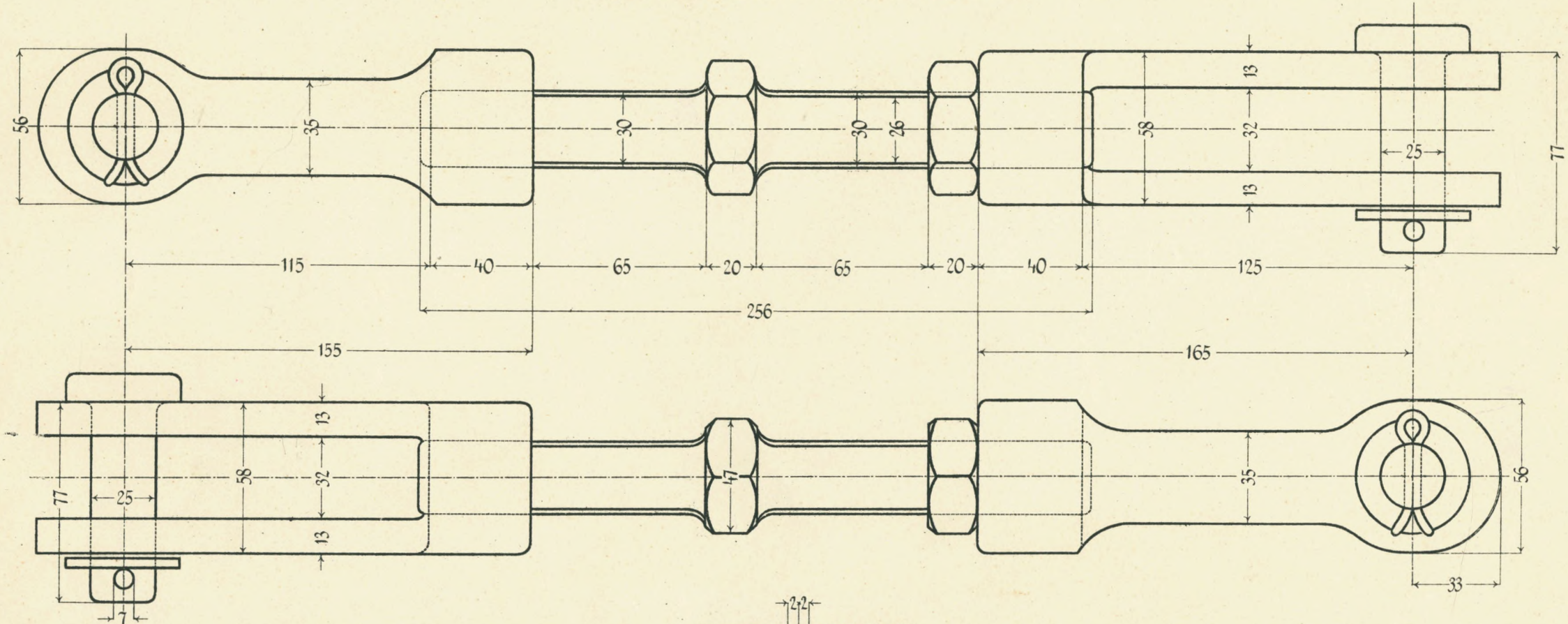


Schnürlgewinde 4 mm Steigung Gewindedurchm: 30/26 mm

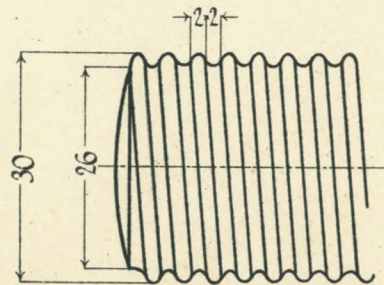
A. BESTANDTEILE FÜR WAGEN.

Lt. Nr. 15842a

BREMSSTANGE MIT LASCHENMUTTER



MATERIAL: bas. Martin Flusseisen Marke „d“.



Schnürl-Gewinde 4 mm. Steigung.

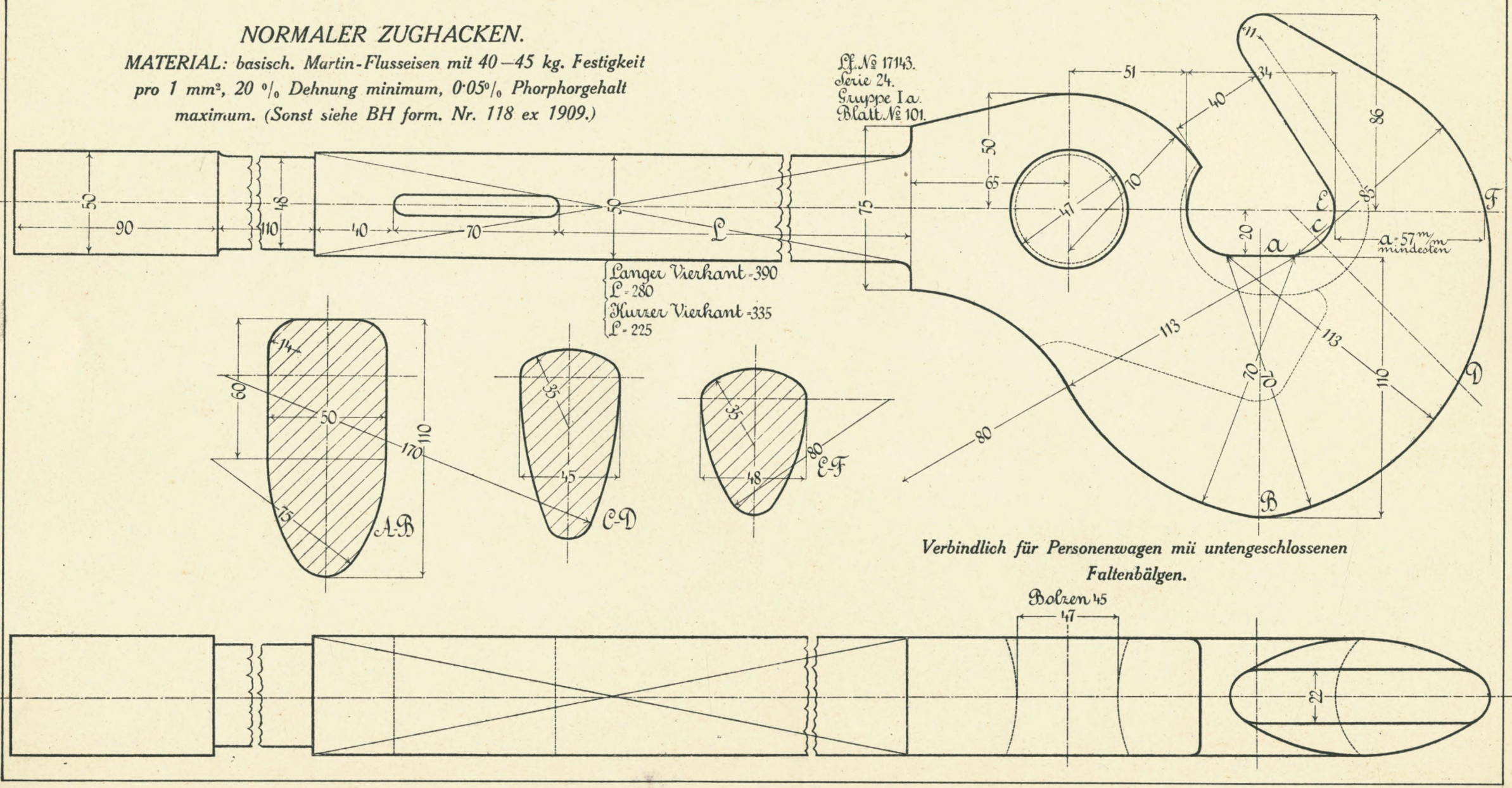
A. BESTANDTEILE FÜR WAGEN.

NORMALER ZUGHACKEN.

MATERIAL: basisch. Martin-Flusseisen mit 40—45 kg. Festigkeit
 pro 1 mm², 20 % Dehnung minimum, 0.05% Phosphorgehalt
 maximum. (Sonst siehe BH form. Nr. 118 ex 1909.)

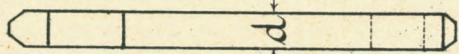
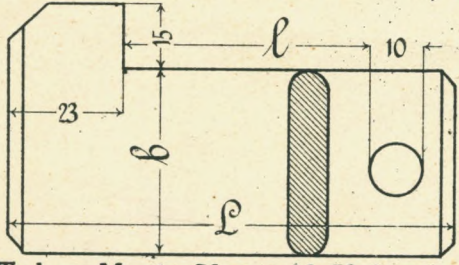
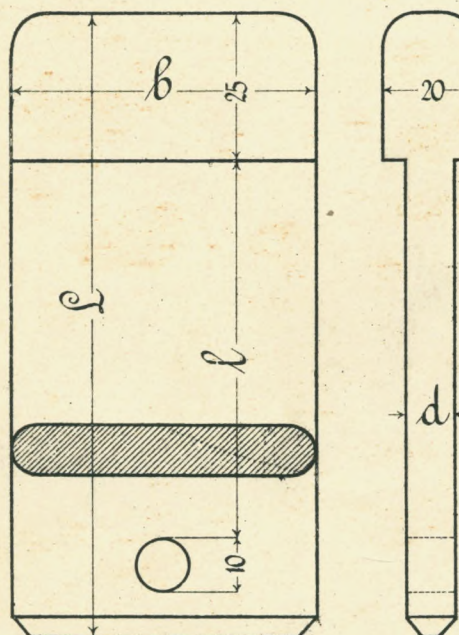
Pf. N^o 17143.
 Serie 24.
 Gruppe Ia.
 Blatt N^o 101.

Langer Vierkant - 390
 L - 280
 Kurzer Vierkant - 335
 L - 225



Verbindlich für Personenwagen mit untengeschlossenen Faltenbälgen.

A. BESTANDTEILE FÜR WAGEN.

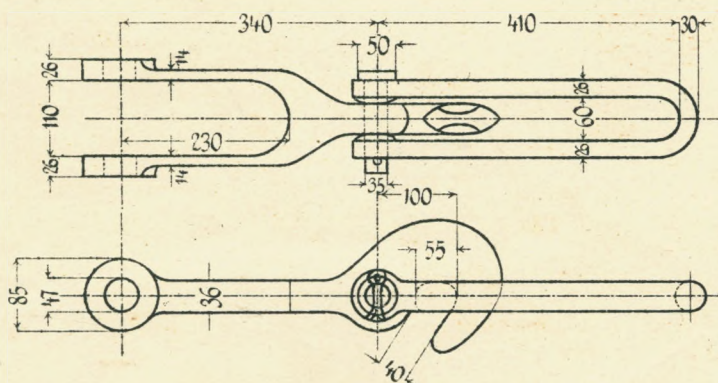
Post Nr.	SKIZZE	d	b	L	l	BESTIMMUNG	ANMERKUNG:
1000 kg. 877.-kg		12	70	136	86	Zugvorrichtungs-Muffe	Ia Ib
1000 kg. 655.-		12	70	100	50	Vierkant der Zughacken	Ib
1000 kg. 484.-kg		10	60	100	54		Ia
	MAT. bas. Martin Flusstahl 50 kg pro mm ² Mindestfestg., 12% Dehnung minimum (Sonst siehe BH form. Nr. 118 ex 1909.)						
1160 kg. 690.-kg		12	60	100	52	Zugvorrichtungs-Feder	Ib
1000 kg. 539.-kg		10	53	120	76	"	Ia
1032 kg. 520.-kg		10	53	100	52	"	IaXIIIXIV
1100 kg. 446.-		9	50	100	60	Pufferstangen	XVII XXVII
2000 kg. 608.-		9	40	90	46	"	XII
2030 kg. 470.-		9	30	95	55	"	III XXVII
2250 kg. 433		10	25	90	52	"	XII
	MAT. bas. Martin Flusstahl 50 kg pro mm ² Mindestfestg., 12% Dehnung minimum (Sonst siehe BH form. Nr. 118 ex 1909.)						

SCHEERHACKEN ST. BÜGEL.

ad Wag. Norm. Bl. XII₂

Bestell. Zg. Nr. 337.

18

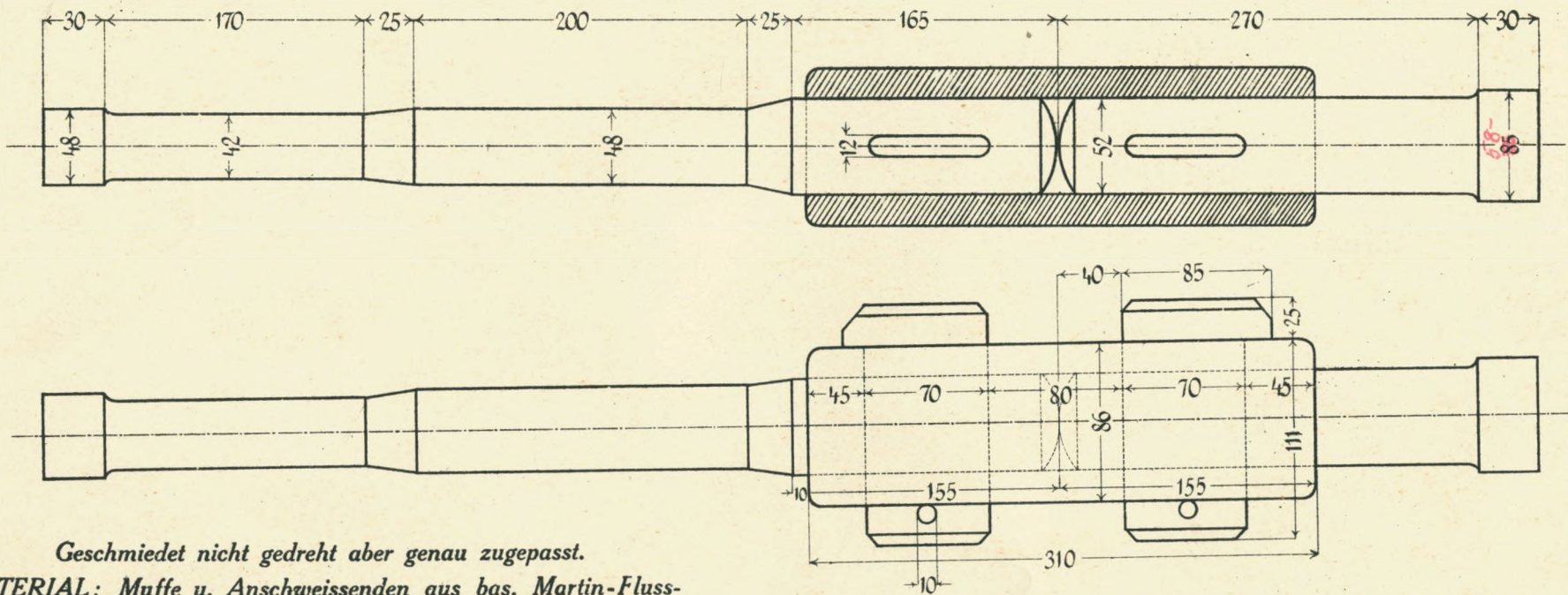


MATERIAL: basisch. Martin-Flusseisen mit 40-45 kg. Festigkeit
pro 1 mm², 20 % Dehnung minimum
(Sonst siehe BH form. Nr. 118 ex 1909.)

A. BESTANDTEILE FÜR WAGEN.

Best. Zeichn. Nro 299

ZUGSVORRICHTUNGSKUPPLUNG F. WAG GR. Ia u. Ib.



Geschmiedet nicht gedreht aber genau zugepasst.
MATERIAL: Muffe u. Anschweissenden aus bas. Martin-Flusseisen 40-45 kg. Festgkt. pr 1 mm², 20% Dehnung minimum
 (Sonst siehe BH form. Nr. 118 ex 1909.)
 Keile aus bas. Martin-Flussstahl 50 kg. Mindestfestigkeit pr. 1 mm², 12% Dehnung minimum.
 (Sonst siehe BH form. Nr. 94 ex 1911.)

A. BESTANDTEILE FÜR WAGEN.

Post Nr.	SKIZZE	d	L	b	c	a	f	l	ANMERKUNG:	
1	TRAGFEDERLASCHEN	22	85	35	12	45	25	.	XXII XXVII	
2										
3										
4										
5		20	103	52	15	52	.	.	Ic	
6	Mat: Flusseisen Marke „d“.									
7	TRAGFEDERLASCHEN	26	100	40	15	52	.	.	I XI XX XXVII	
8		26	90	40	15	52	.	.	XIII XXVII	
9		26	80	40	15	52	.	.	XXVII	
10		26	60	40	14	52	.	.	I	
11		26	37	40	15	52	.	.	XII XIII	
12		24	77	36	13	48	.	.	III XII	
13		22	93	35	20	45	.	.	XXII	
14		21	75	35	12	43	.	.	III IX	
15	TRAGFEDERLASCHEN	22	100	25	10	45	.	.	Ic	
16		26	120	35	12	55	18	35	Ia	
17		31	130	40	15	74	18	37	Ib	
18		31	145	40	15	74	18	37	Ib (K ^c Wagen)	
19										
20		Mat: Flusseisen Marke „d“.								
21	TRAGFEDERLASCHEN	26	80	40	15	52	20	.	Ia	
22		24	90	36	21	48	25	.	XIII	
23		22	84	35	13	45	20	.	XXII	
24		20	121	32	13	40	17	.	XXII	
25		26	115	40	15	53	20	.	Ia	
26										
27										
28	Mat: Flusseisen Marke „d“.									

0.90
0.80
0.80
0.70

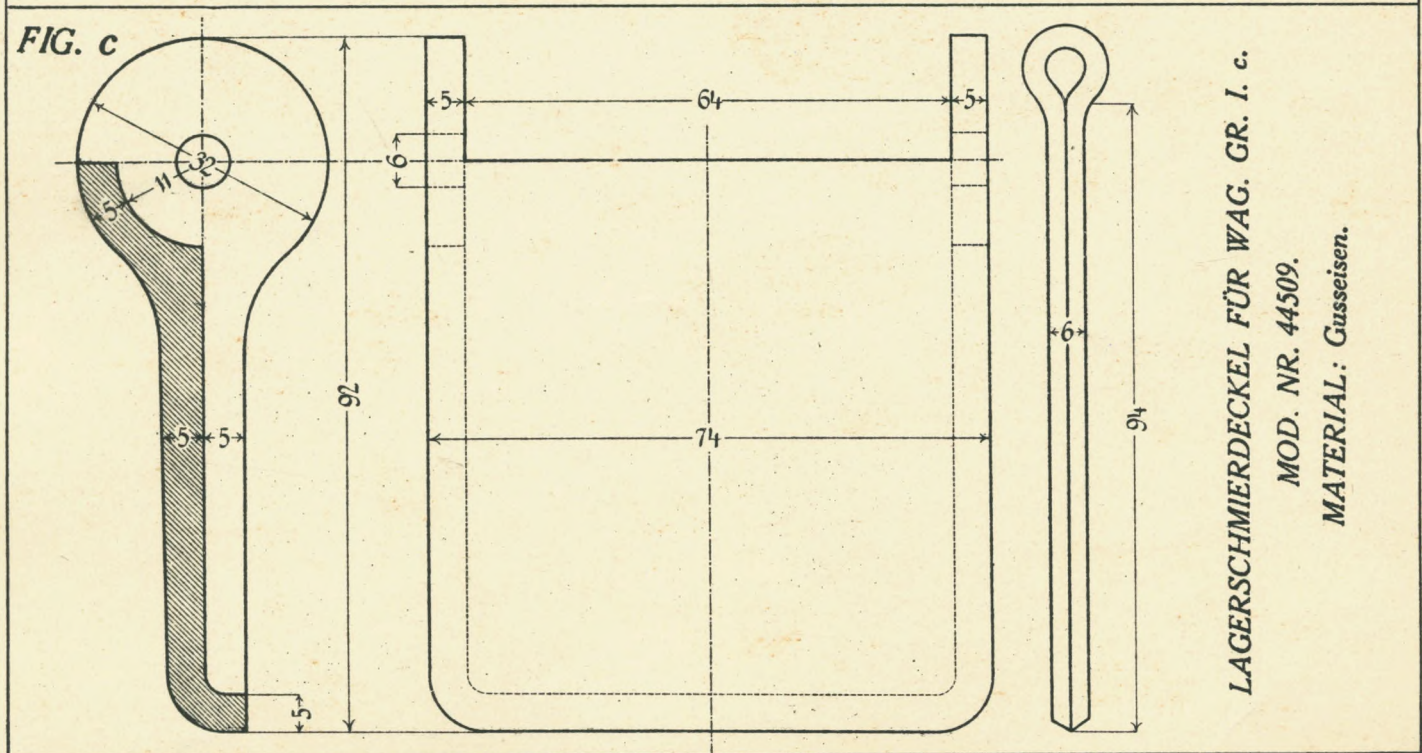
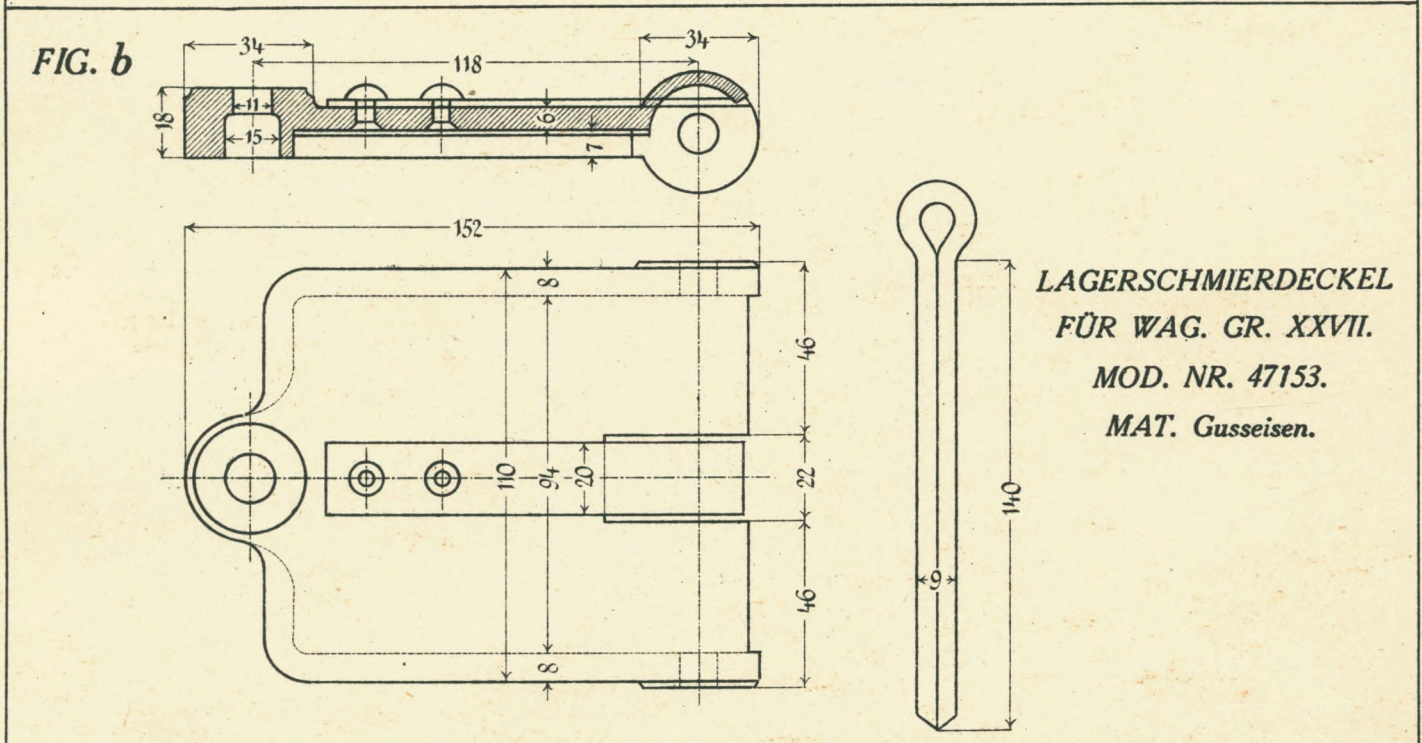
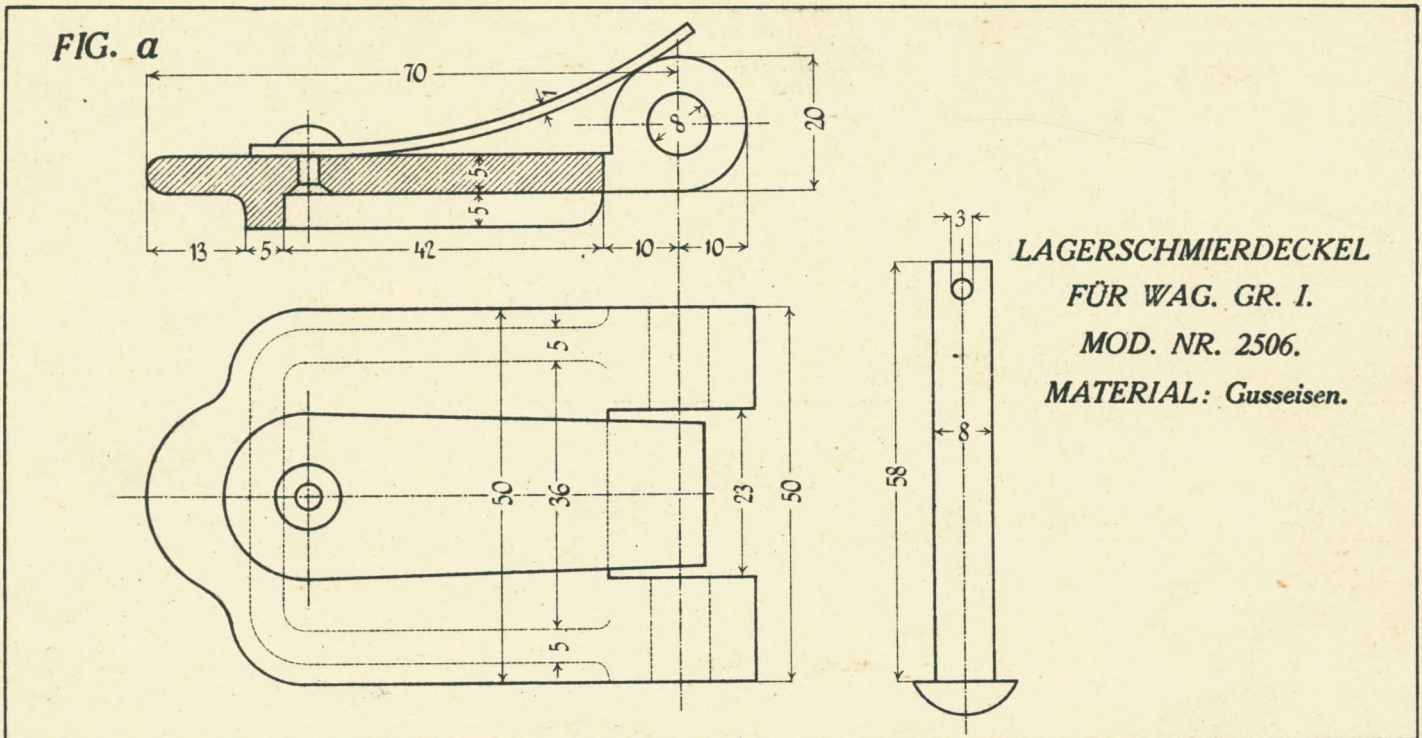
0.50
0.42

A. BESTANDTEILE FÜR WAGEN.

Post Nr.	SKIZZE	d	L	b	c	a	f	f ₁	ANMERKUNG:
1	<p>TRAGFEDERLASCHEN</p> <p>Mat: Flusseisen Marke „d“.</p>								
2									
3		26	84	40	14	52	14	25	I
4		20	121	32	13	40	17	46	XXII
5									
6									
7									
8									
9		<p>BUFFERKREUZ. für Personen- und Güterwagen</p> <p>Wagen Norm. Blatt IX 2.</p> <p>Mat: Flusseisen Marke „d“.</p>							
10	<p>Wag. Norm. Blatt IX 1.</p>	<p>BUFFERSTANGE FÜR 2-ACHSIGE-PERSONEN- u. GÜTERWAGEN.</p> <p>MATERIAL: Martin-Flusseisen Marke „d“.</p>							
11	<p>BUFFERSTANGE FÜR 3-ACHSIGE-PERSONENWAGEN.</p> <p>MATERIAL: Martin-Flusseisen Marke „d“.</p>	<p>Wag. Norm. Blatt IX 3.</p>							

Die in \bigcirc eingeschriebenen Maasse gelten f. Personenwagen.

A. BESTANDTEILE FÜR WAGEN.



A. BESTANDTEILE FÜR WAGEN.

FIG. a

TÜREINLEGHACKEN

Mod. Nr. 38746, MAT. Weichguss.

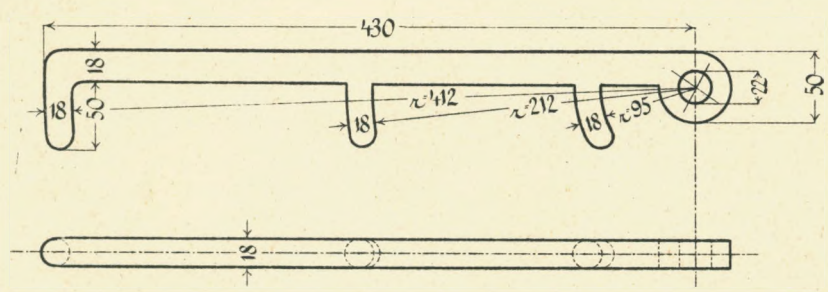
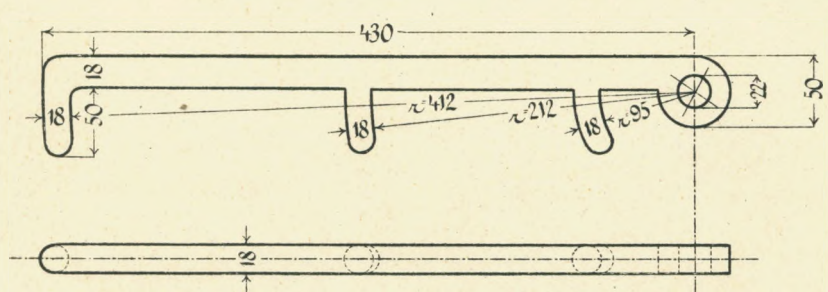


FIG. b

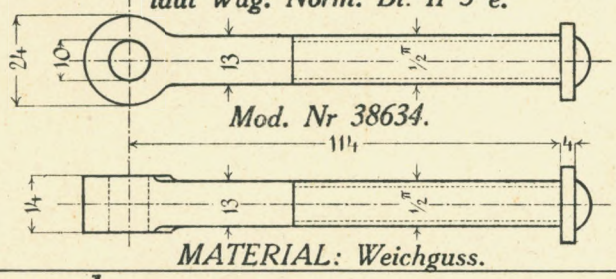
TÜREINLEGHACKEN

Mod. Nr. 39823, MAT. Weichguss.



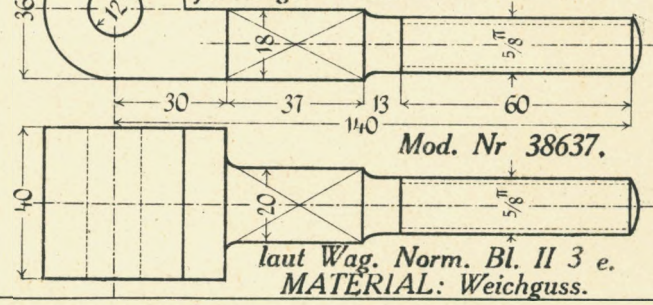
LAGERDECKEL-VERSCHLUSS-SCHRAUBENBOLZEN

FIG. c für Lager Norm. 1900 u. 1908.
laut Wag. Norm. Bl. II 3 e.



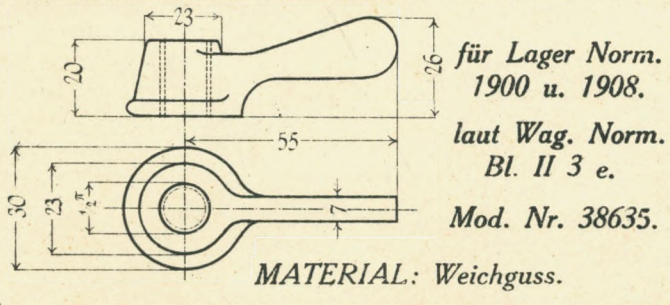
LAGERDECKEL-CHARNIERSCHRAUBE.

FIG. f für Lager Norm. 1900 u. 1908.



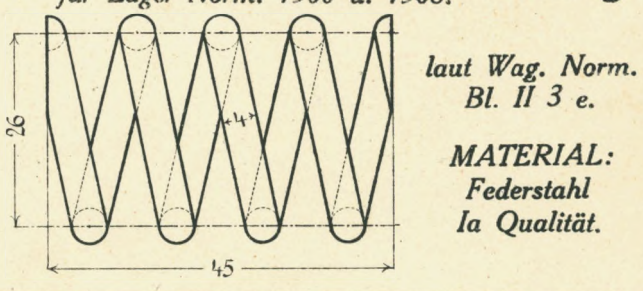
LAGERDECKEL-VERSCHLUSS-SCHLÜSSEL.

FIG. d für Lager Norm. 1900 u. 1908.
laut Wag. Norm. Bl. II 3 e.



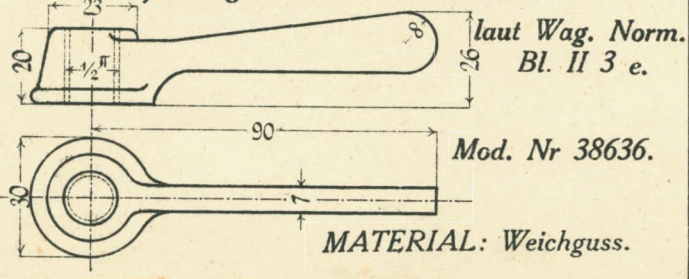
SPANNFEDER F. LAGERDECKEL-CHARNIERSCHRAUBE.

FIG. g für Lager Norm. 1900 u. 1908.
laut Wag. Norm. Bl. II 3 e.



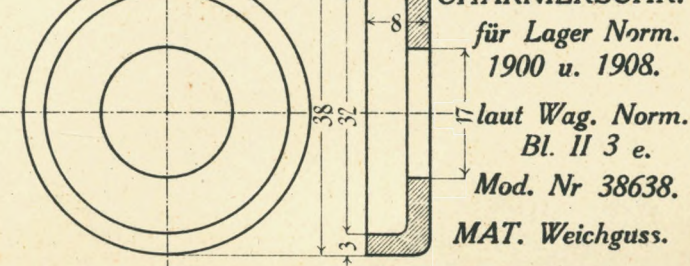
LAGERDECKEL-VERSCHLUSS-SCHLÜSSEL.

FIG. e für Lager Norm. 1900 u. 1908.
laut Wag. Norm. Bl. II 3 e.

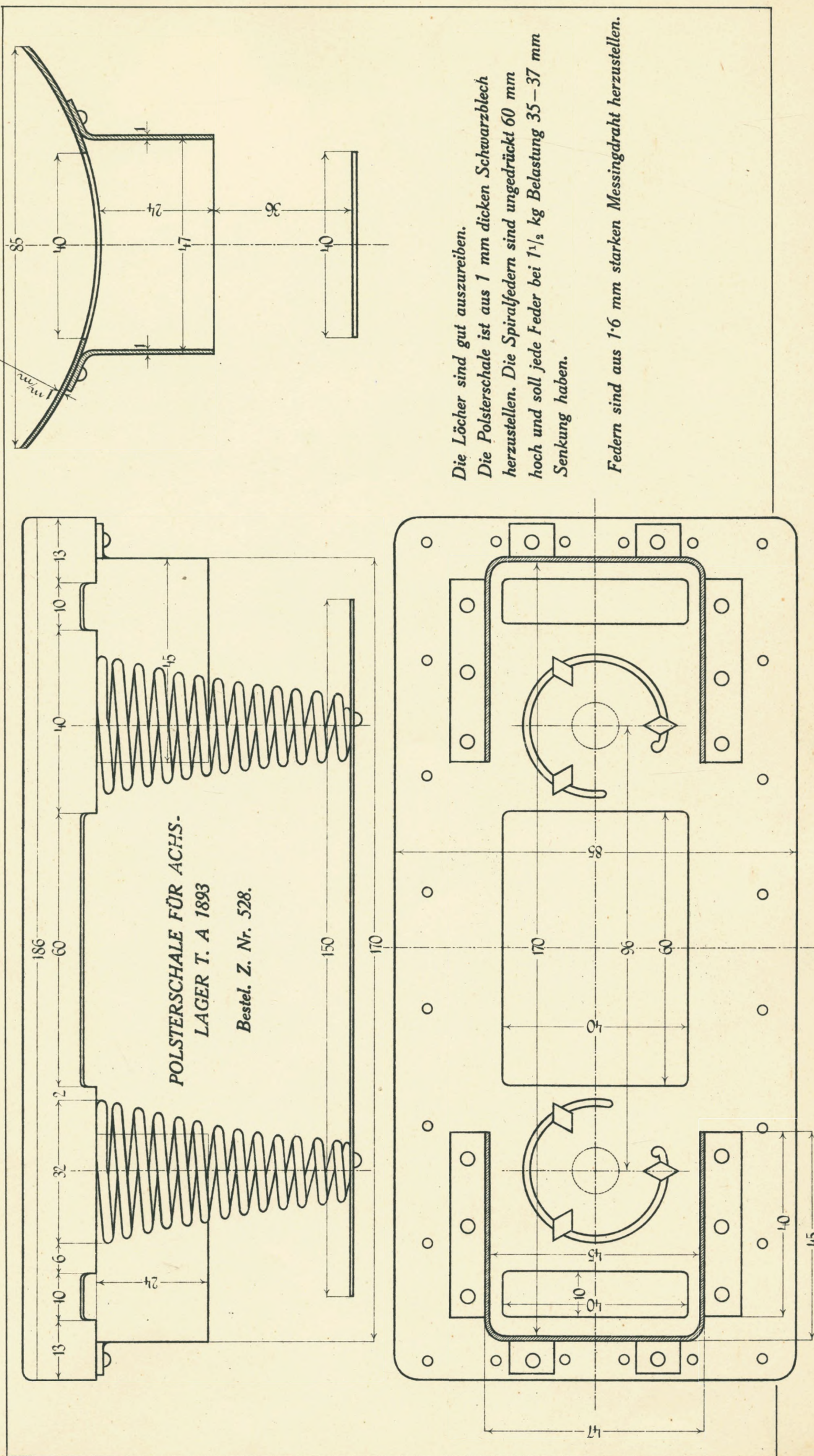


BEILAGSCHEIBE F. SPANNFEDER ZU FIG. h

LAGERDECKEL-CHARNIERSCHR. für Lager Norm. 1900 u. 1908.
laut Wag. Norm. Bl. II 3 e.



B. BESTANDTEILE FÜR TENDER.



Die Löcher sind gut auszureiben.

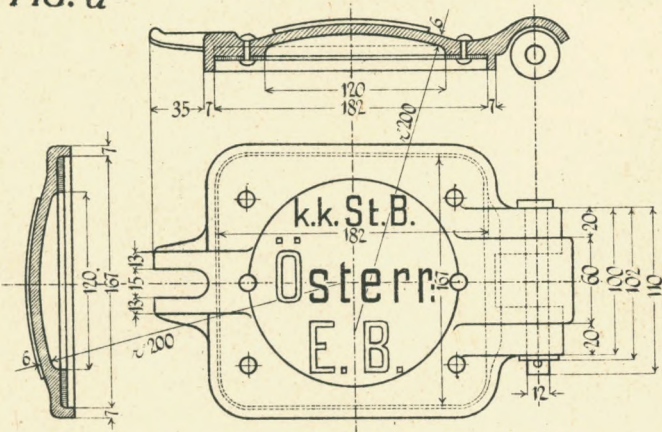
Die Polsterschale ist aus 1 mm dicken Schwarzblech herzustellen. Die Spiralfedern sind ungedrückt 60 mm hoch und soll jede Feder bei $1\frac{1}{2}$ kg Belastung 35-37 mm Senkung haben.

Federn sind aus 1.6 mm starken Messingdraht herzustellen.

A. BESTANDTEILE FÜR WAGEN.

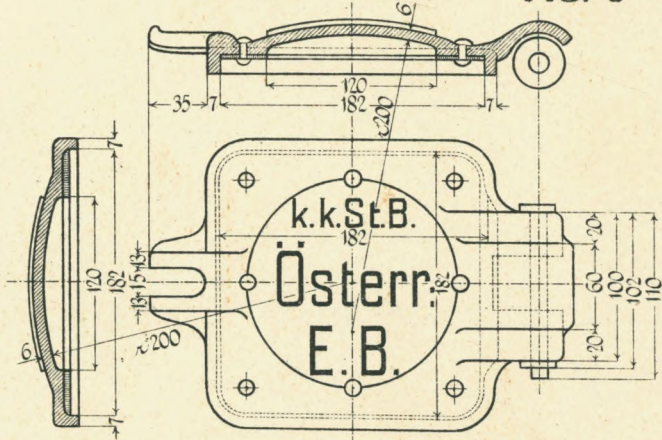
LAGERDECKEL NORM. 1900.
 laut Wag. Norm. Bl. II 3 e, Mod. Nr. 38621.
 MAT. Gusseisen.

FIG. a



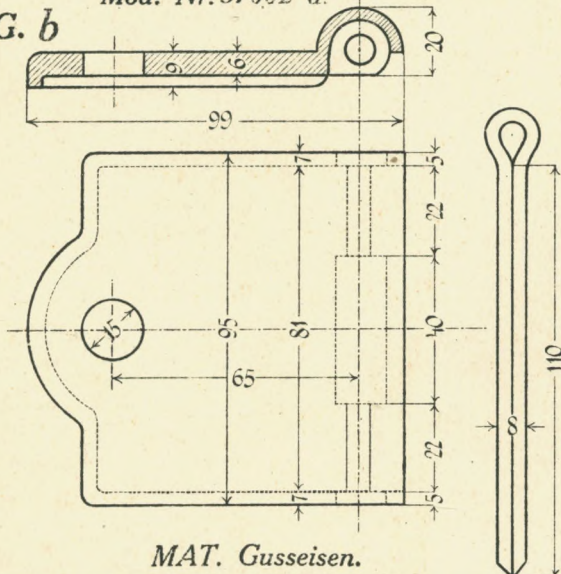
LAGERDECKEL NORM. 1908.
 laut Wag. Norm. Bl. II 7 e, Mod. Nr. 38732.
 MAT. Gusseisen.

FIG. e



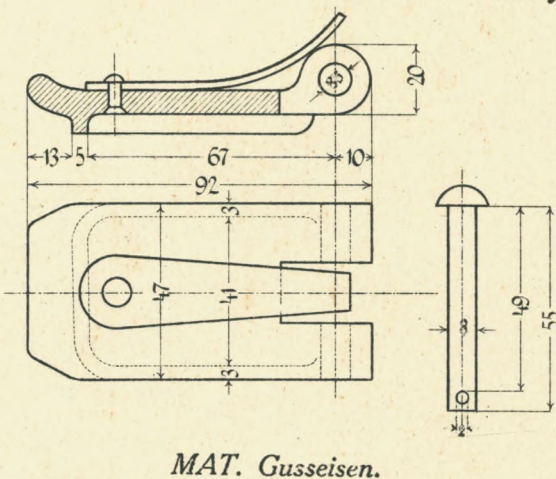
LAGERDECKEL FÜR WAG. GR. III.
 Mod. Nr. 37002 a.

FIG. b



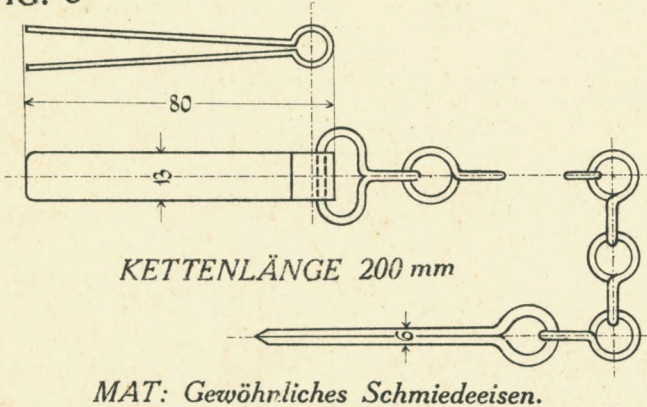
LAGERDECKEL FÜR WAG. GR. XX.
 Mod. Nr. 46002.

FIG. f



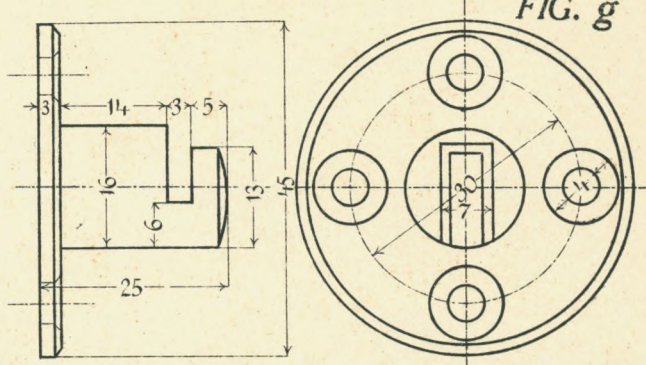
VORSTECKER FÜR SCHIEBETÜREN.

FIG. c



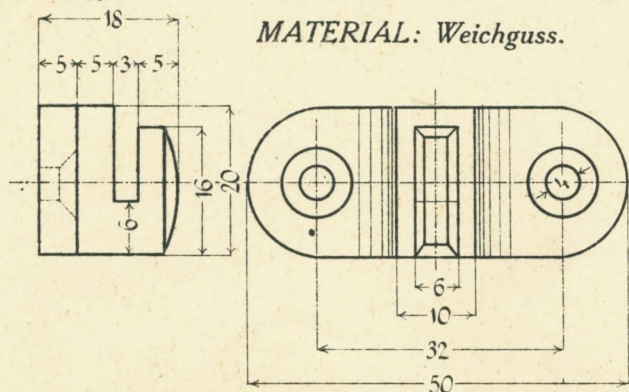
AUFHÄNGEKLOBEN F. ROUTENTAFELN.
 Mod. Nr. 06880. MATERIAL: Weichguss.

FIG. g

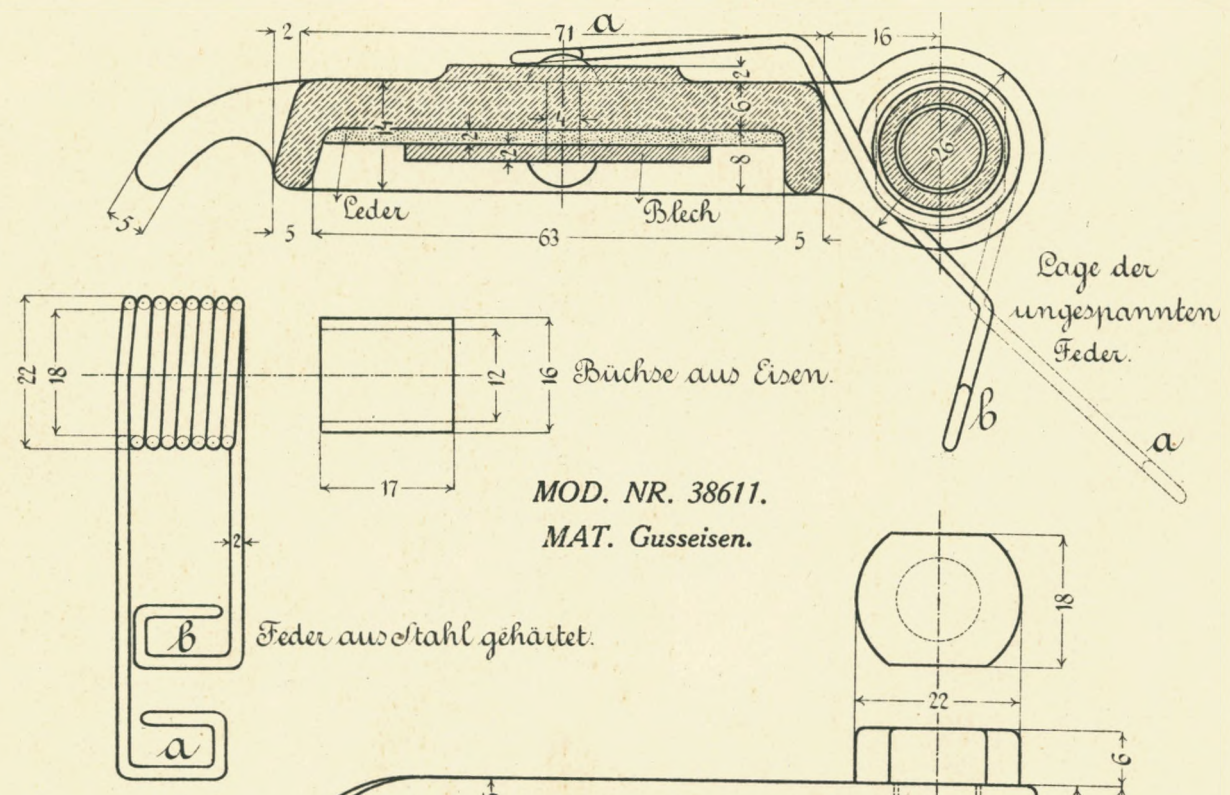


AUFHÄNGEKLOBEN F. KOUPEFELN.
 Mod. Nr. 6339.

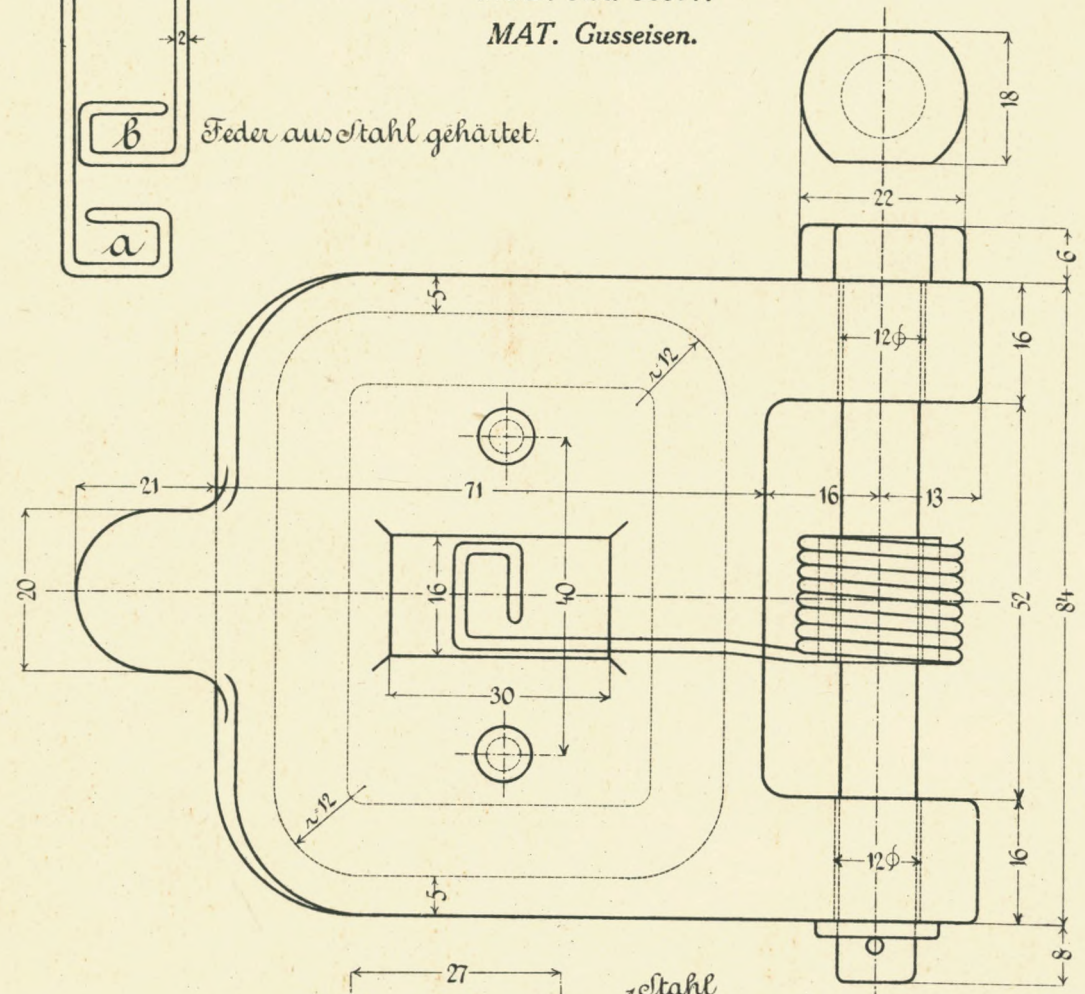
FIG. d



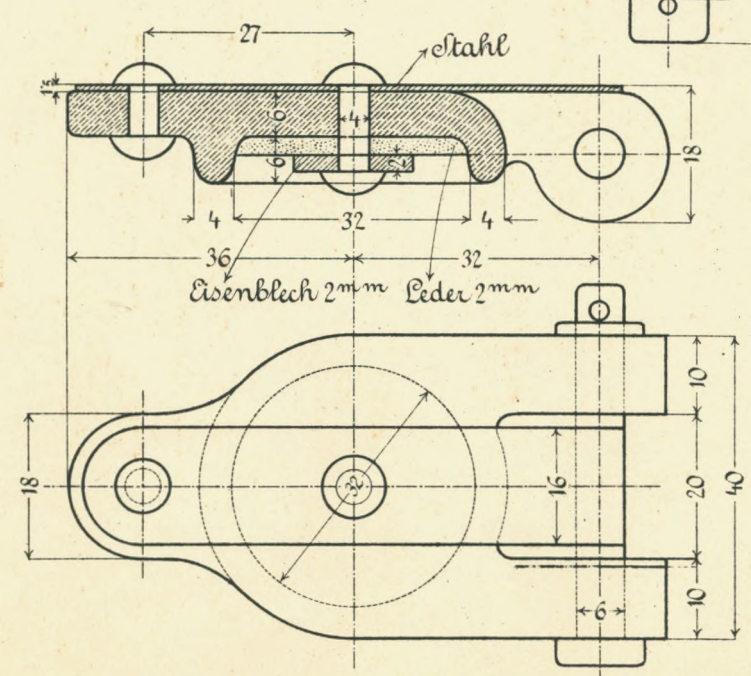
SCHMIERDECKEL FÜR LAGER-TYPE NORM. 1899.



MOD. NR. 38611.
MAT. Gusseisen.



MOD. NR. 38612.
MAT. Gusseisen.

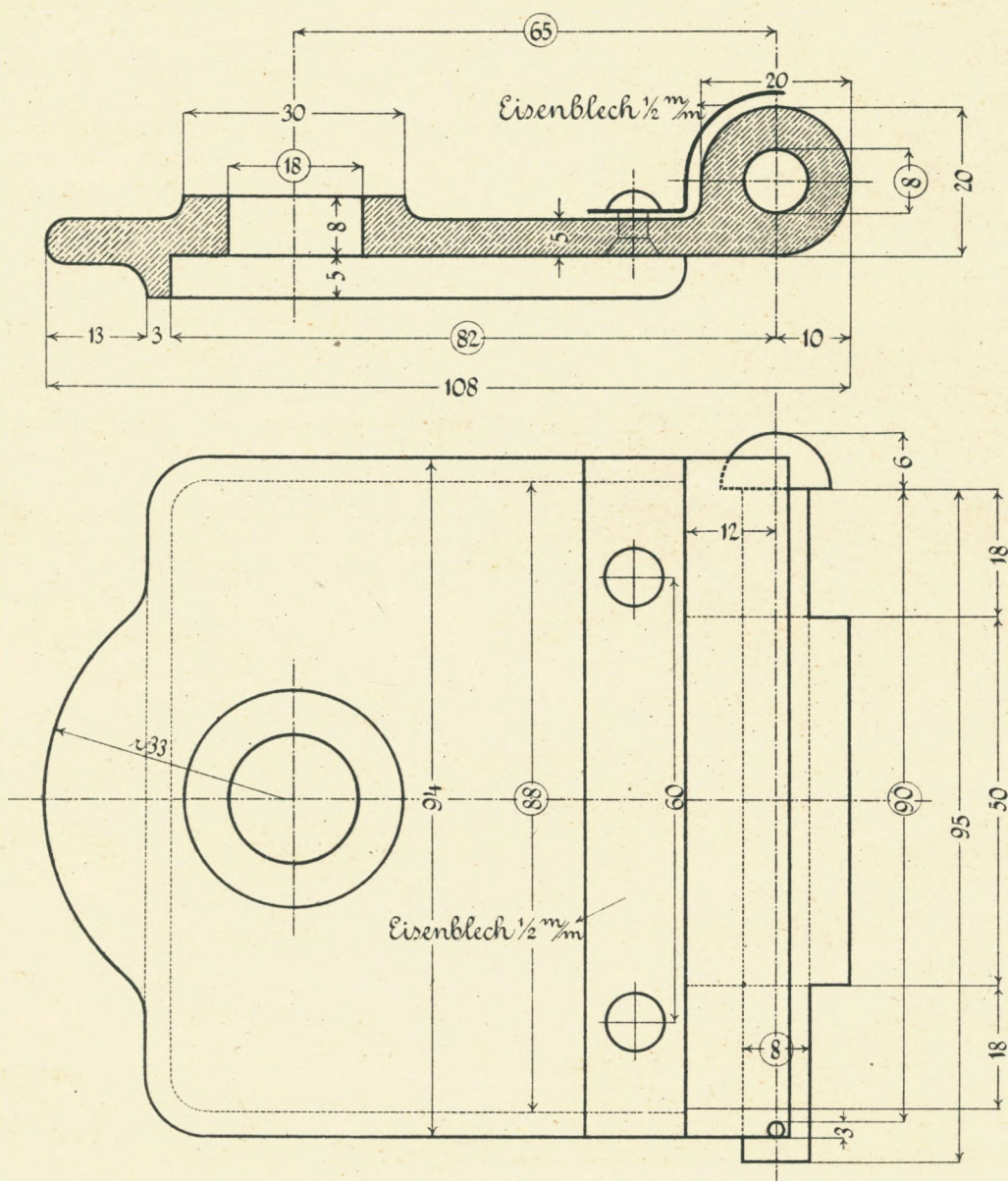


ad lauf. Nr. 3556.

SCHMIERDECKEL FÜR LAGERTYPE AN. 15.

MATERIAL: Roheisenguss.

MOD. NR. 39709.



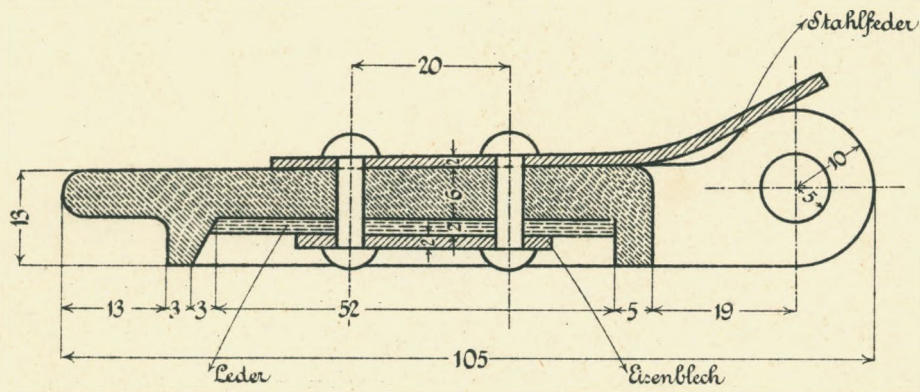
Masse in \bigcirc müssen eingehalten werden.

WERKSTÄTTE NEU-SANDEZ.

ad. lfd. Nr. 15796

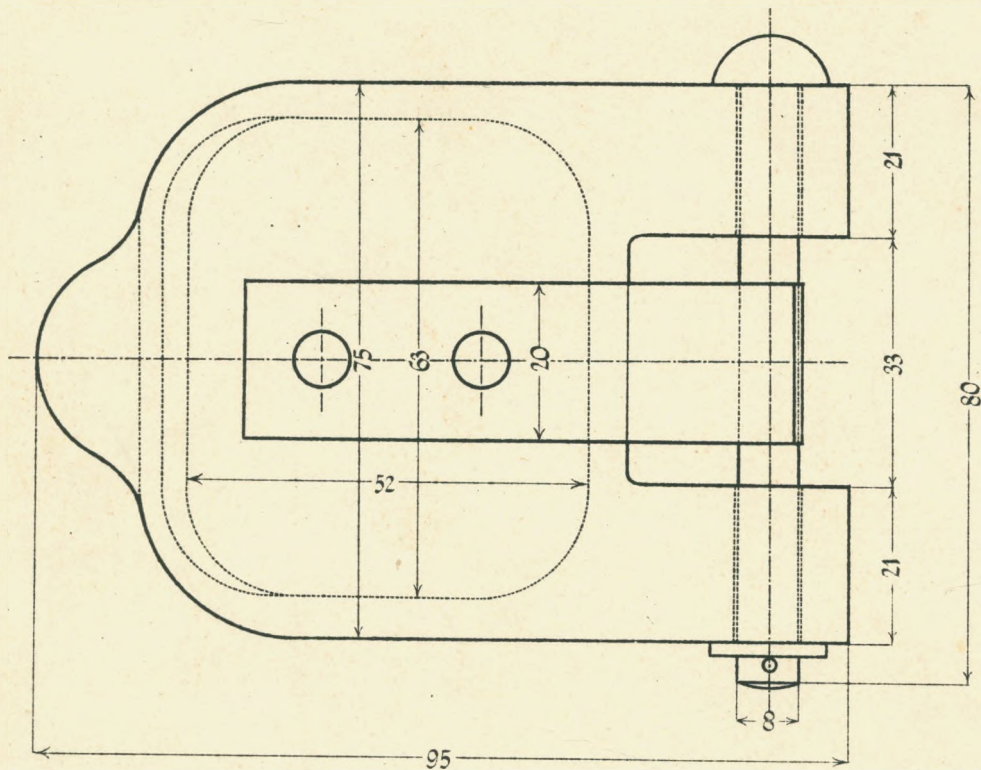
Serie 3, Gruppe I a.

SCHMIERDECKEL FÜR LAGERTYPE: I 7



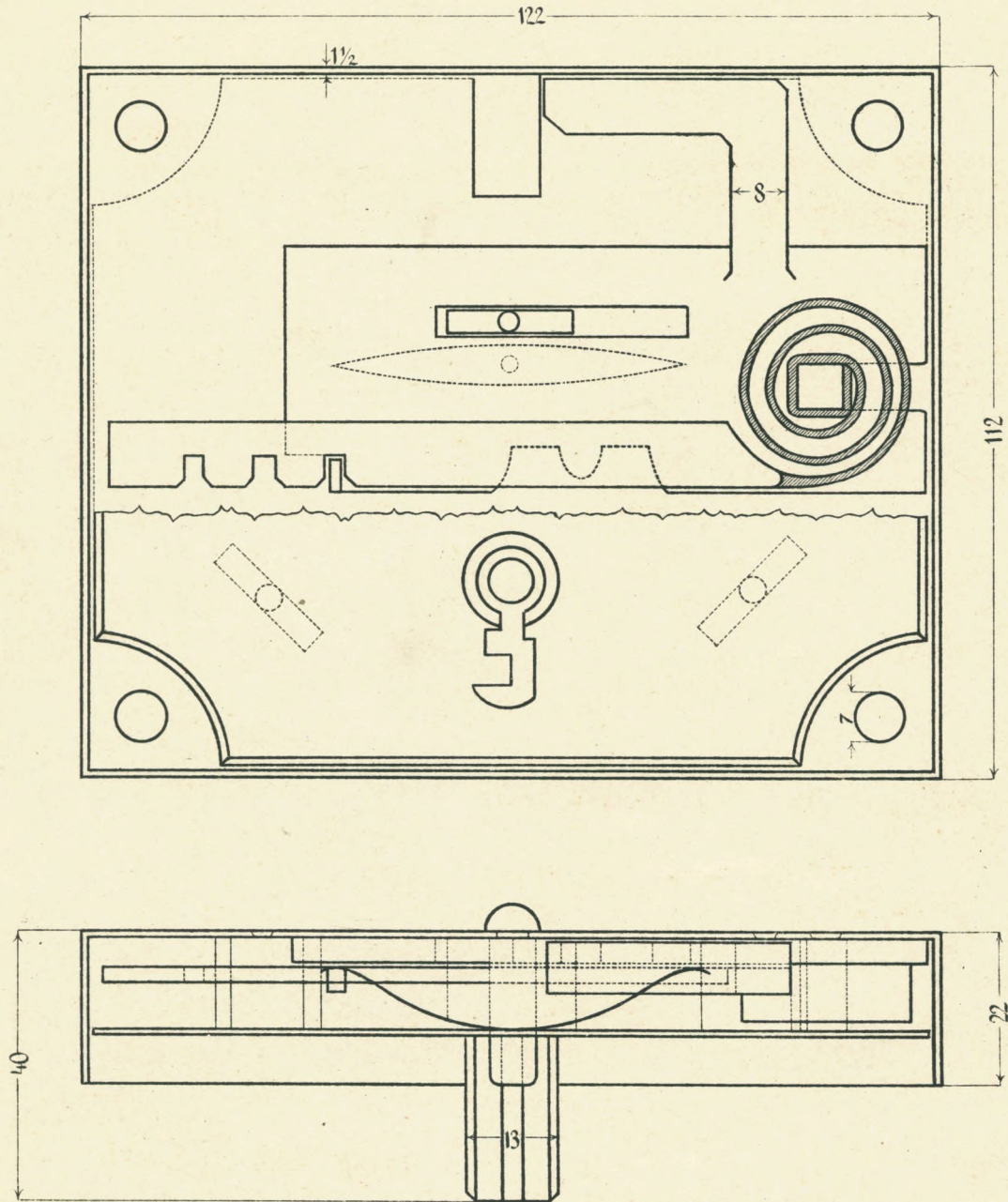
MATERIAL: Gusseisen.

MODELL NR. 06702.

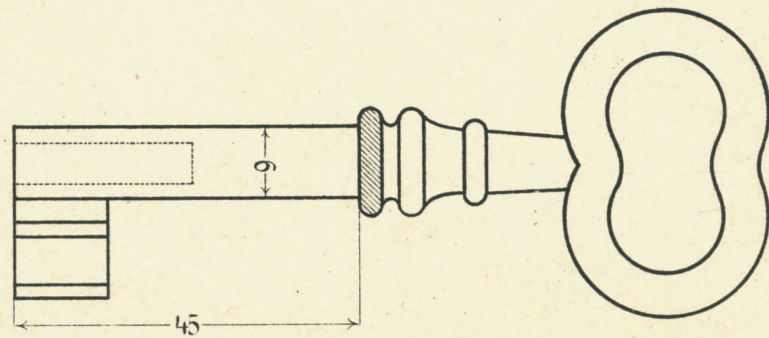


B. BESTANDTEILE FÜR TENDER

Bestell z. 207.



**KASTENSCHLÖSSER
FÜR
TENDER.**

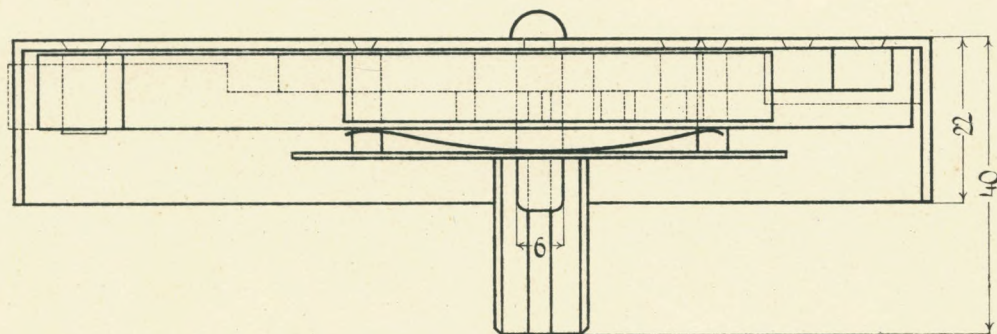
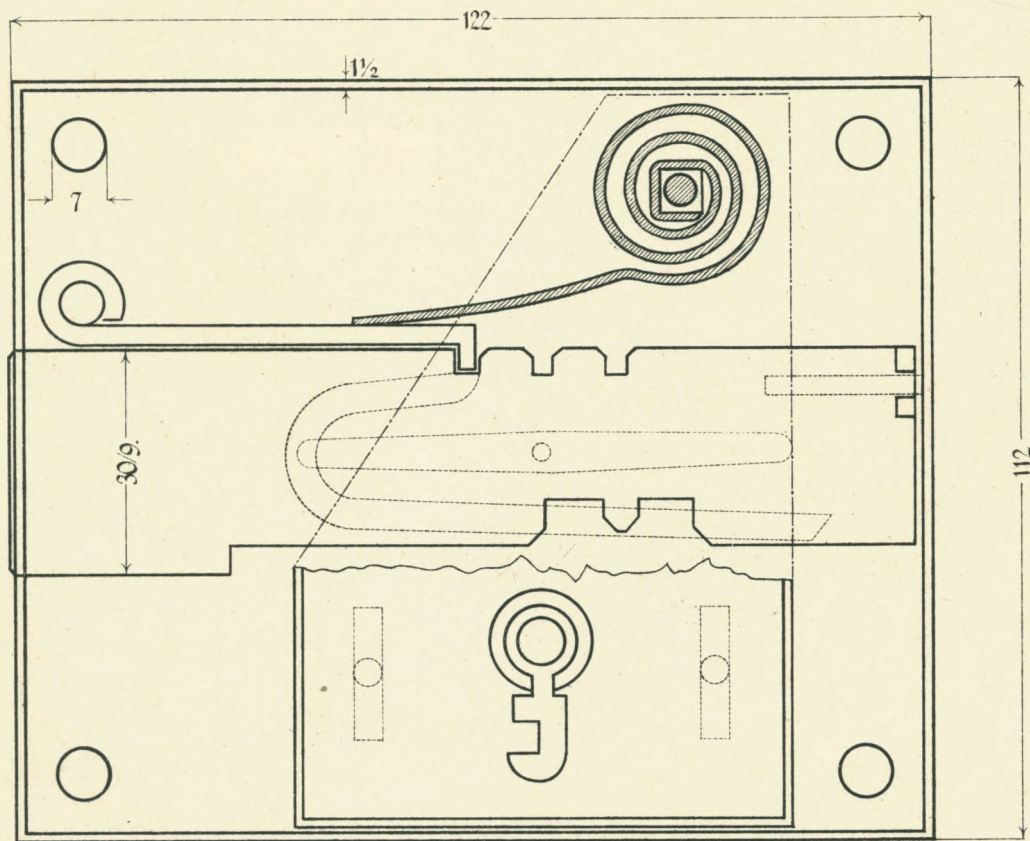


JEDE GARNITUR HAT ANDERE SCHLÜSSELFORM.

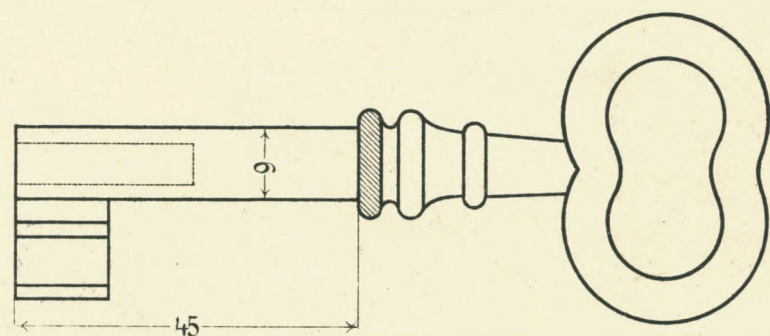
*Eine Garnitur besteht aus 2 Schlösser Blatt Nr. 4 und 2 Schlösser
Blatt Nr. 5 und sind mit einem Schlüssel sperrbar.*

B. BESTANDTEILE FÜR TENDER.

Bestell z. 207.



**KASTENSCHLÖSSER
FÜR
TENDER.**



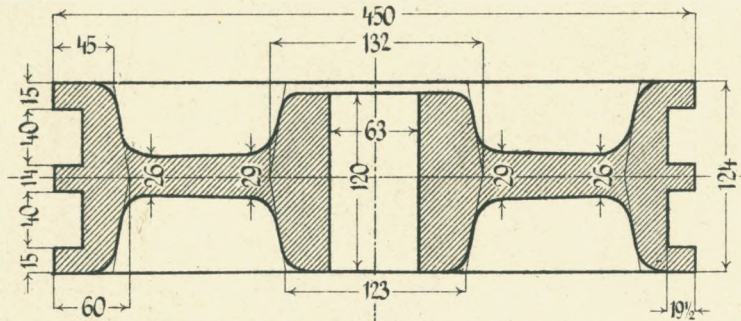
JEDE GARNITUR HAT ANDERE SCHLÜSSELFORM.

Eine Garnitur besteht aus 2 Schlösser Blatt Nr. 5 und 2 Schlösser Blatt Nr. 4 und ist mit einem Schlüssel sperrbar.

C. BESTANDTEILE FÜR LOKOMOTIVEN.

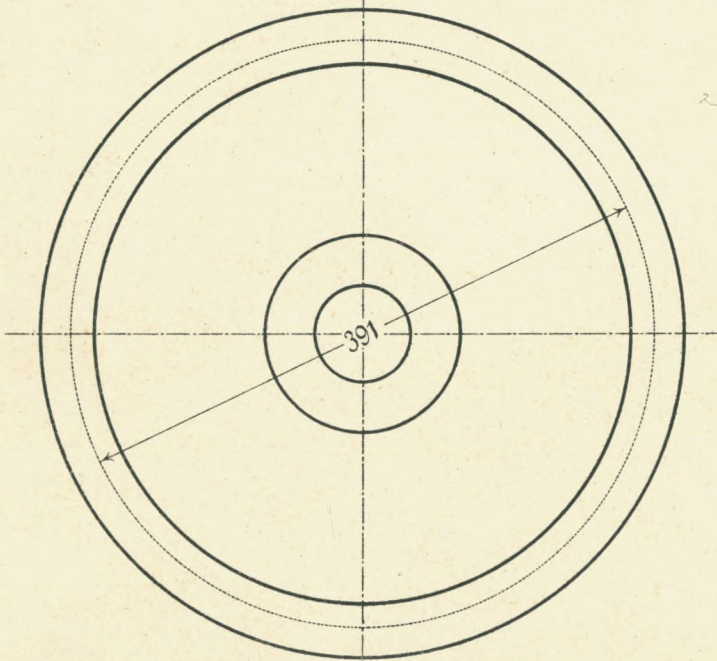
lt. Best. Z. Nr. 304.

FIG. a.



DAMPFKOLBEN

für Lokomotiv: Serie 2.
lt. Best. Z. Nr. 22.

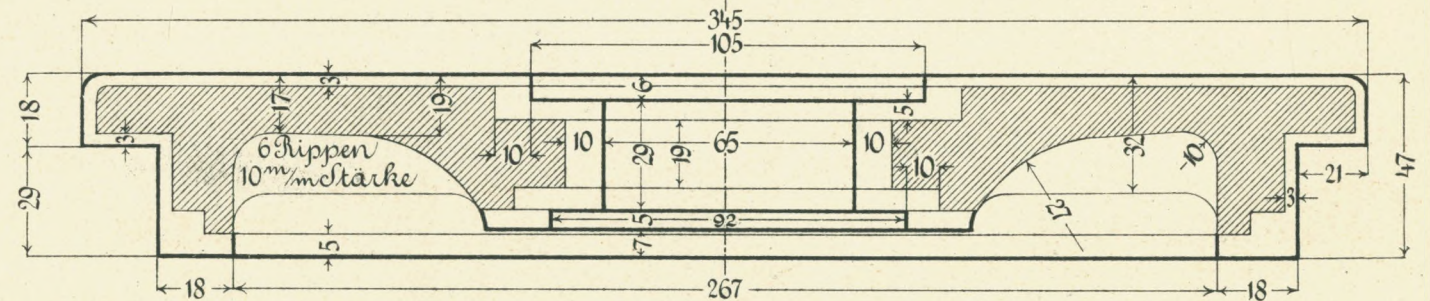


AUF ALLEN FLÄCHEN BEARBEITET.

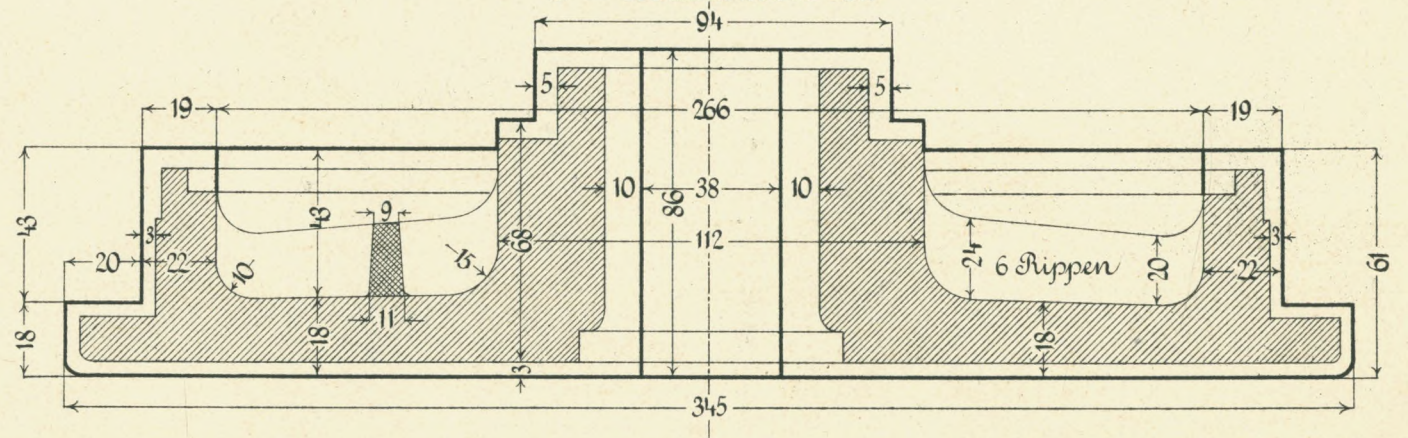
STAHLGUSSKOLBEN

für Secundärzugs-Lokom. der Ser. 97 (97-01 - 97-15 u. 9751 etc.)

A = KOLBENDECKEL.



B = KOLBENKÖRPER.



MAASSE GELTEN FÜR DEN ROHEN ZUSTAND.

Bei Verwendung dieser Kolben für Loc. Ser. 2. (201 - 212, 242 - 269)
sind die Zylinderdeckel auszuwechseln.
MATERIAL: Martinstahl. Stahlguss,

C. BESTANDTEILE FÜR LOKOMOTIVEN.

FIG. a

STAHLGUSSKOLBEN

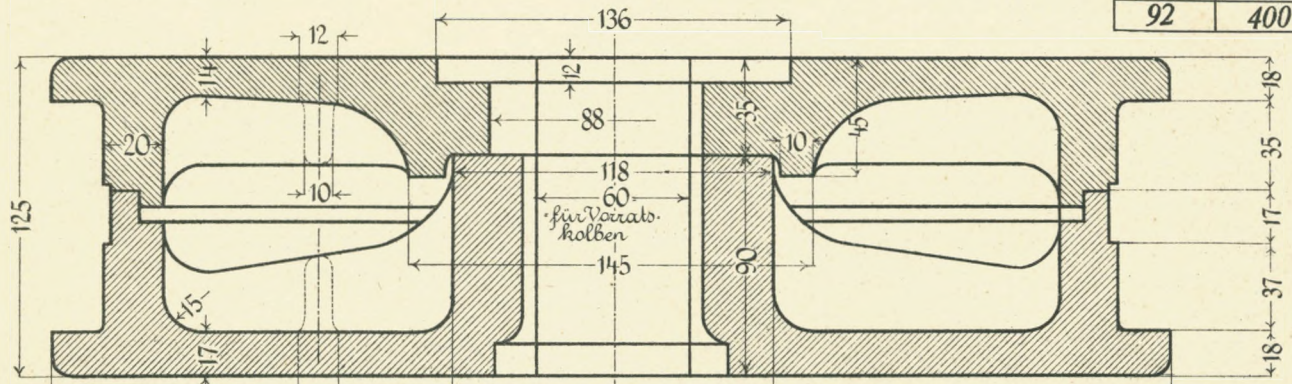
lt. Bestel. Z. Nr. 78.
Lauf. Nr. 10515.

für Dampfzylinder mit ebenen Deckeln der Lokomotiv-Serien: 20
(20·12—20·16), 21, 122, 24, 26, 29, 32, 34, 35, 36, 47, 70, 91, 92 (92·01—92·06).

Normale 1909.

AUF ALLEN FLÄCHEN BEARBEITET.

Serie	derneuen Zylinder
20 122	408
24 16	395
21	435
29 34 35	422
36 47	448
32	370
70	400
91	
92	



MAASSE GELTEN FÜR DEN FERTIGEN ZUSTAND.

Gruppe 100.
Bl. Nr. 155.
Lauf. Nr. 10515.

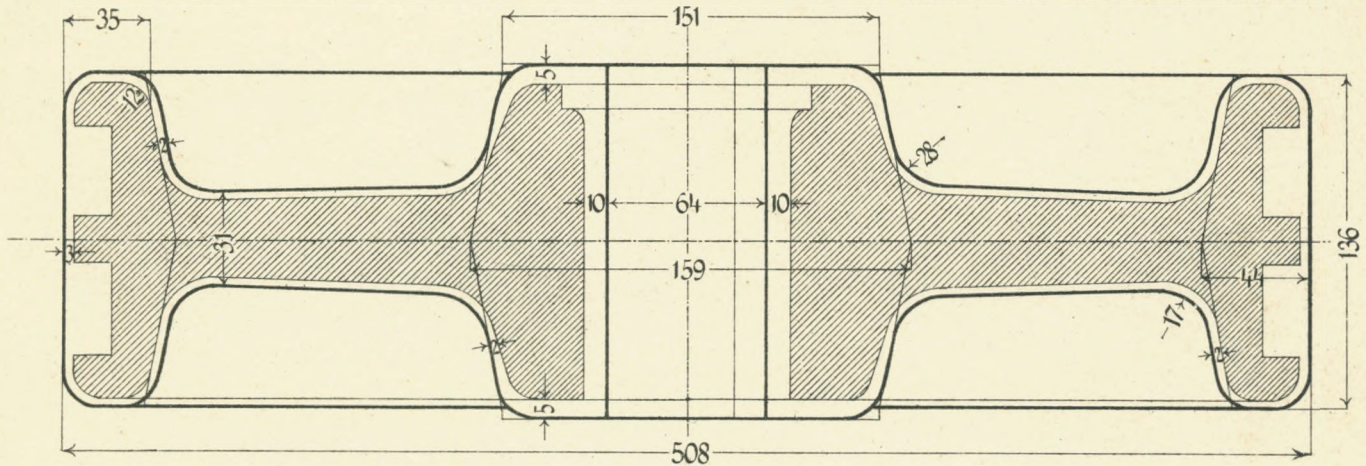
FIG. b

SCHMIEDEISERNER DAMPFKOLBEN

lt. Best. Z. Nr. 306.

für Lokom.: B. F. IV. Ser. 73. 72. 74.

AUF ALLEN FLÄCHEN BEARBEITET.



MAASSE GELTEN FÜR DEN UNBEARBEITETEN BEZW. VORGESCHROPTEN ZUSTAND.

FIG. c

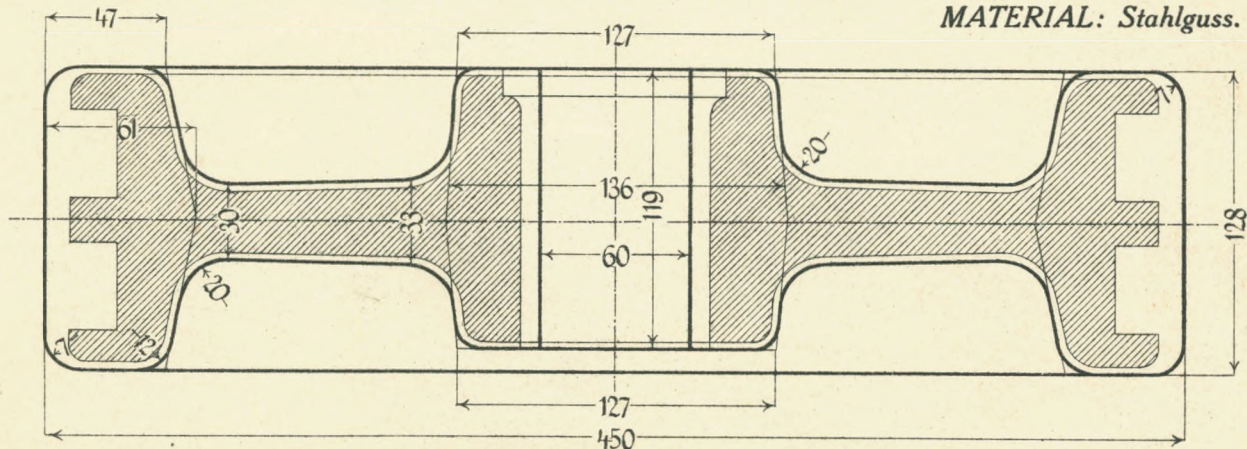
DAMPFKOLBEN-KÖRPER

lt. Bestel. Z. Nr. 379.

für Loc. Ser. 1. 2. 4: (4·01—4·180, 4·194—4·214): MATERIAL: Stahlguss.

D. MAASSE GELTEN FÜR DEN UNBEARBEITETEN BEZW. VORGESCHROPTEN ZUSTAND.

MATERIAL: Stahlguss.



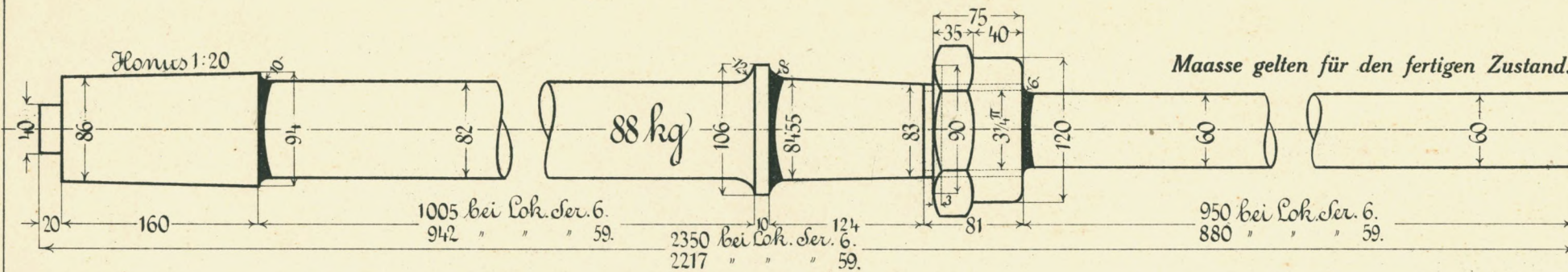
AUF ALLEN FLÄCHEN BEARBEITET.

Bei Verwendung dieser Kolben für Loc. Ser. 1. und 2: (2·01—2·12,
2·42—2·60) sind die Zylinderdeckel auszuwechseln.

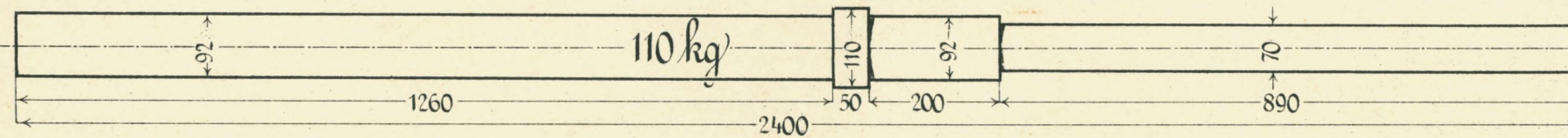
C. BESTANDTEILE FÜR LOKOMOTIVEN.

KOLBENSTANGEN:

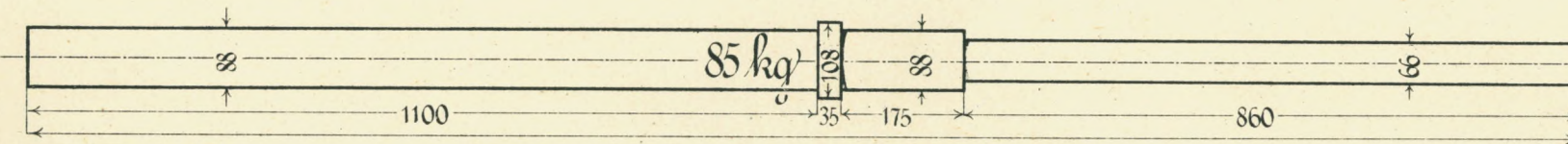
SÄMTLICHE KOLBENSTANGEN AUF ALLEN FLÄCHEN BEARBEITET.



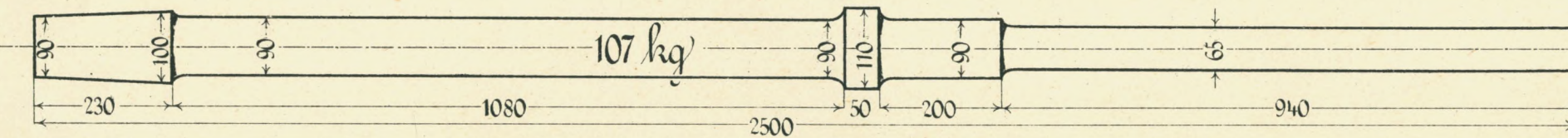
Für Lok. Ser. 6 u. 59 für Hoch- u. Niederdruck. Körner sind einzubohren. MAT.: Flusstahl Marke „b“. lt. Best. Zeichn. Nr 329.



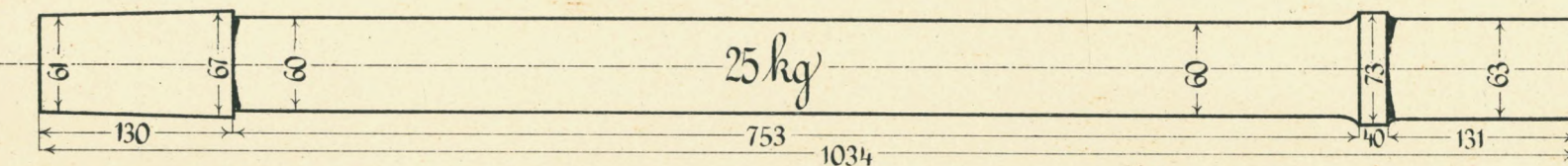
ROHPRÜGEL Für Lok. Ser. 2, 4, 56 u. 73. MAT.: Flusstahl Marke „b“. lt. Best. Z. Nr. 71.



ROHPRÜGEL für Lok. Ser. 24, 32, 46 u. 54. MAT.: Flusstahl Marke „b“. lt. Best. Z. Nr. 71.



ROHPRÜGEL für Lok. Ser. 30 u. 60. MAT.: Flusstahl Marke „b“. für Hoch- u. Niederdruck. lt. Best. Zeichn. Nr. 579a.



ROHPRÜGEL für Lok. Ser. 97. MAT.: Flusstahl Marke „b“. lt. Best. Zeichn. Nr 570.