

4. 16.

Form. Q 2.

Bev. 17

15 DEC 1919

Insd.

Kl. den

B. G. P.

BUREAU VERITAS

Distrikt: *Essen*Bericht No. *24894*

Prüfungs-Resultate.

Bezeichnung des Materials

6 Bug-, 2 Strom- u. 2 Warp-Anker

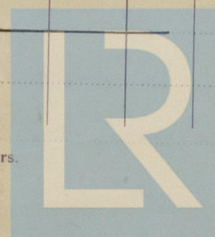
Fabrikant

*Fried. Krupp A.-G., Stahlwerke Annen, Annen i/W.*Art des Materials und Herstellungsverfahren ⁽¹⁾*S. M.-Stahl bzw. S. M.-Stahlformguss
nach Angabe des Fabrikanten vom 27.12.18.*Das Material ist bestimmt für ⁽²⁾*Kraft. Bauwerks mechanische Werkstoffe A.B., Ralmi.
die Firma Ed. Weber, Hamburg.*

Bezeichnung und Dimensionen	Anzahl der Stücke	Gewicht	Stempel	Nummern des Gusses	Faser-richtung	Querschnitts-Dimensionen	Bruchfestigkeit total	Festigkeit per qmm	Dehnung in %	Bestellnummern und Bemerkungen
<i>Ankerschäfte zum Buganker 208 u. 208</i>	<i>2</i>	<i>—</i>	<i>—</i>	<i>56</i>	<i>—</i>	<i>14,5 Ø</i>	<i>165,1</i>	<i>2800</i>	<i>47,2</i>	<i>25.5</i>
<i>Ankerschäfte zum Buganker 210 u. 211</i>	<i>2</i>	<i>—</i>	<i>—</i>	<i>1</i>	<i>—</i>	<i>14,5</i>	<i>165,1</i>	<i>2800</i>	<i>46,6</i>	<i>25.5</i>
<i>Ankerschäfte zum Buganker 212 u. 212</i>	<i>2</i>	<i>—</i>	<i>—</i>	<i>1</i>	<i>—</i>	<i>14,5</i>	<i>165,1</i>	<i>2800</i>	<i>47,2</i>	<i>26.5</i>
<i>Ankerschäfte zum Stromanker 214 u. 215</i>	<i>4</i>	<i>—</i>	<i>—</i>	<i>1</i>	<i>—</i>	<i>14,5</i>	<i>165,1</i>	<i>2500</i>	<i>45,2</i>	<i>26.5</i>
<i>Warpanker 216 u. 217</i>	<i>2</i>	<i>—</i>	<i>—</i>	<i>1</i>	<i>—</i>	<i>14,5</i>	<i>165,1</i>	<i>2500</i>	<i>45,2</i>	<i>26.5</i>
<i>Buganker</i>	<i>1</i>	<i>1520 kg</i>	<i>—</i>	<i>288</i>	<i>Die Fallproben wurden nach den Bedingungen des Bureau Veritas ausgeführt und ergaben zufriedenstellende Resultate.</i>					<i>Zugproben:</i>
<i>"</i>	<i>1</i>	<i>1520</i>	<i>—</i>	<i>"</i>						<i>21000 kg</i>
<i>"</i>	<i>1</i>	<i>1527</i>	<i>—</i>	<i>105</i>						<i>21000</i>
<i>"</i>	<i>1</i>	<i>1527</i>	<i>—</i>	<i>"</i>						<i>21000</i>
<i>"</i>	<i>1</i>	<i>1521</i>	<i>—</i>	<i>"</i>						<i>21000</i>
<i>"</i>	<i>1</i>	<i>1843</i>	<i>—</i>	<i>102</i>						<i>22.000</i>
<i>"</i>	<i>1</i>	<i>1844</i>	<i>—</i>	<i>"</i>						<i>22.000</i>
<i>Stromanker</i>	<i>1</i>	<i>455</i>	<i>—</i>	<i>121</i>						<i>10500</i>
<i>"</i>	<i>1</i>	<i>438</i>	<i>—</i>	<i>"</i>						<i>10500</i>
<i>Warpanker</i>	<i>1</i>	<i>275</i>	<i>—</i>	<i>"</i>						<i>7500</i>
<i>"</i>	<i>1</i>	<i>261</i>	<i>—</i>	<i>"</i>						<i>7500</i>

(1) Bei Stahl sind nach der Beschreibung des Verfahrens die Worte „nach Aufgabe des Fabrikanten vom

(2) Name des Schiffes (oder Baunummer oder Querschnittsnummer) und Name der Werft oder des Empfängers.



© 2020

Lloyd's Register
Foundation

Nummern der Proben	Bezeichnung und Dimensionen	Anzahl der Stücke	Gewicht	Stempel	Nummern des Gusses	Faser- rich- tung	Querschnitts- Dimensionen	Bruch- festig- keit total	Festig- keit per qmm	Deh- nung in 0/0	Bestellnum- und Bemerkun

Biege-, Fall-, Zerreiß-, Hämmerproben etc., Stempel mit welchem die Stücke versehen wurden.

Kaltbiegeproben: 180°

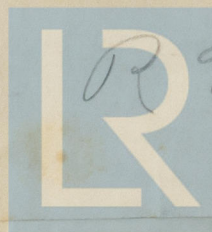
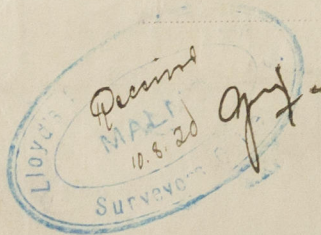
Stempel:

Special
Charge
of Survey

Vorstehende Materialprüfungen wurden ausgeführt auf den Werken der Fa. Fried. Krupp A. G.,
in Annen i/W. vom 30. Dezember 1918 bis 12. Februar

Essen, den 22. Februar 1919.

Der Expert,



© 2020

Lloyd's Register
Foundation



Communications to be addressed to
THE SURVEYORS
Lloyd's Register of Shipping

by Chief Ship Surveyor

EL'S NAME

Remarks of the

("The endorsement
to bring out
presented in

Letter of
Tests are
at an