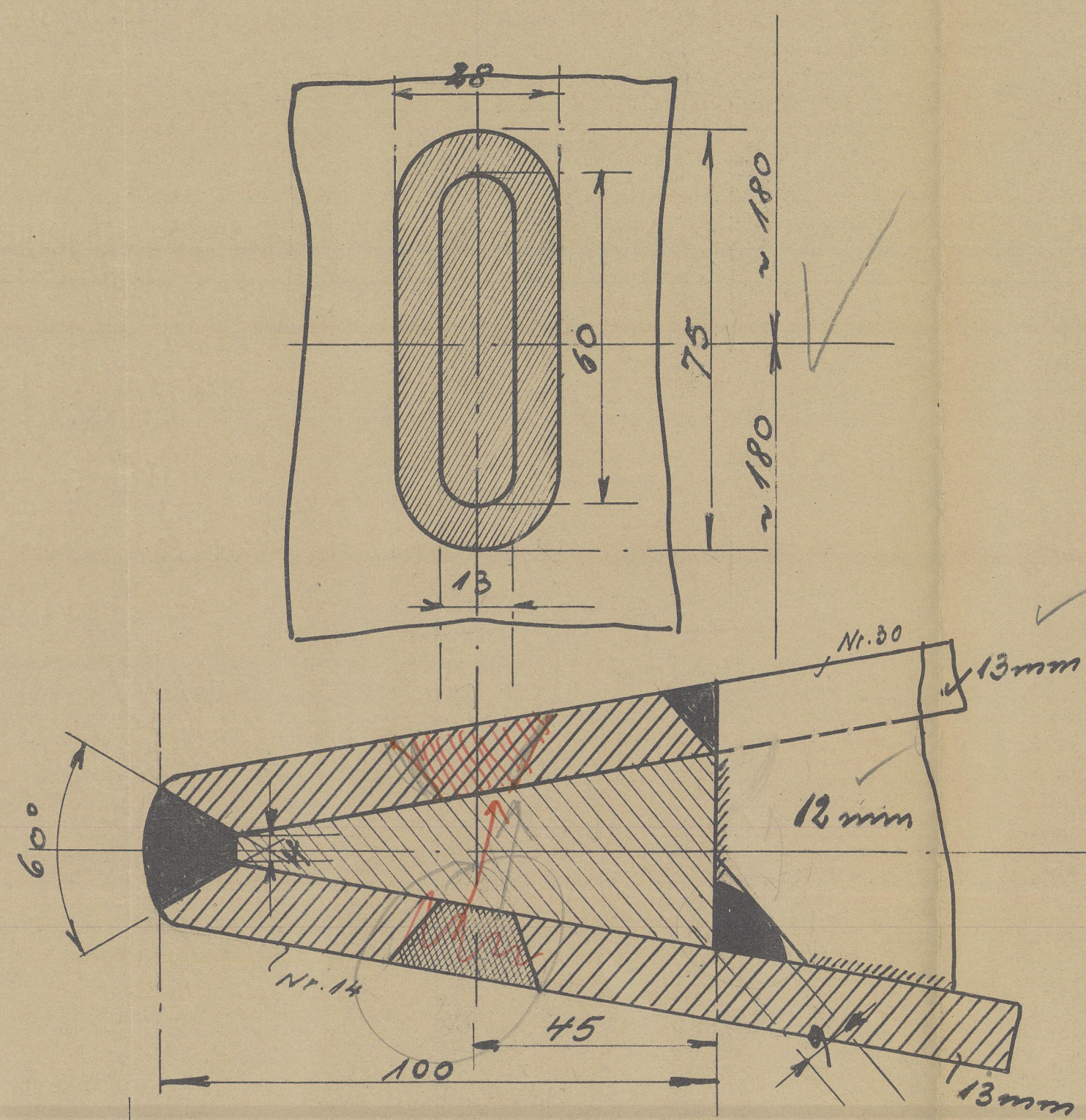
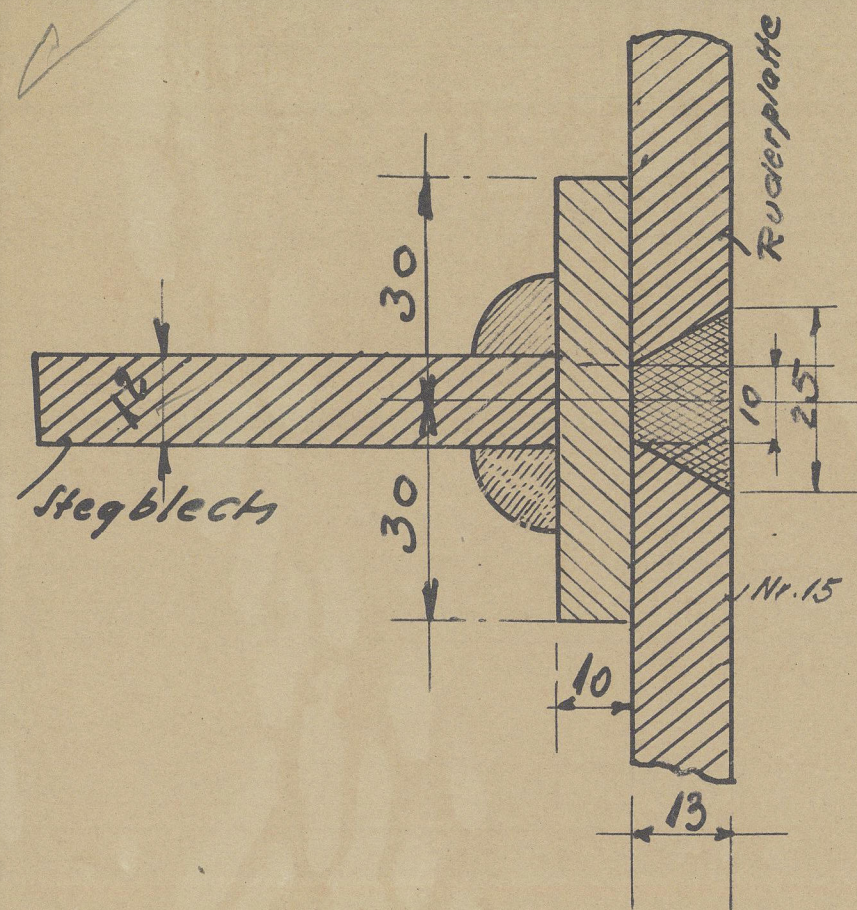
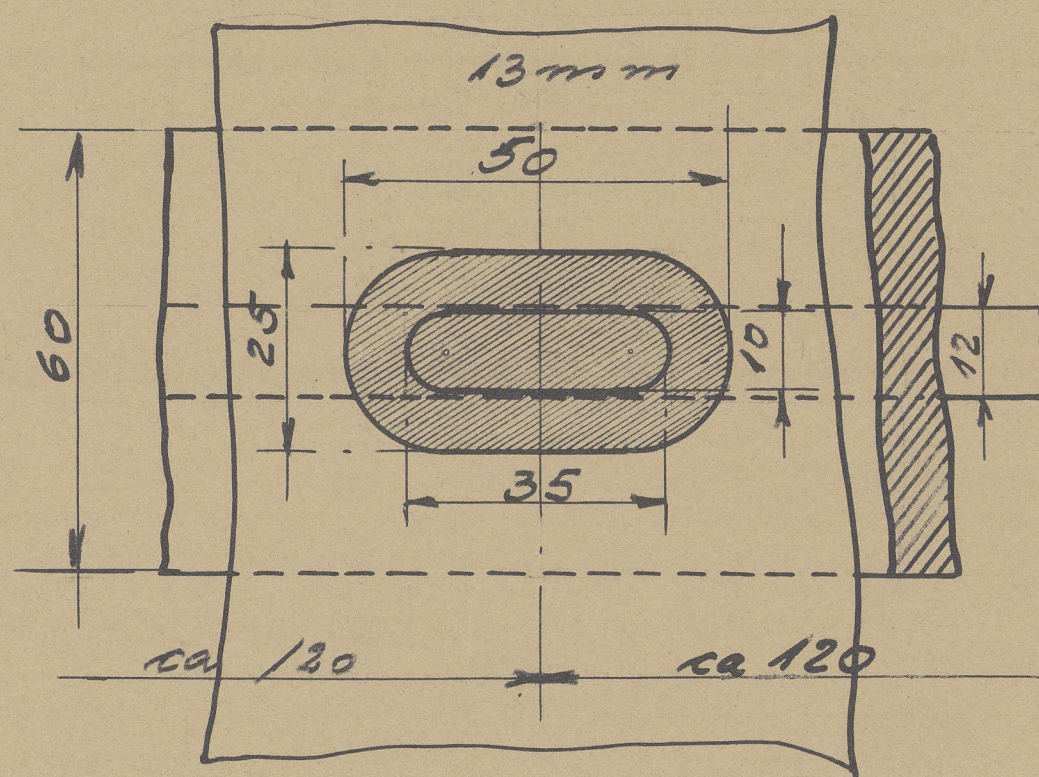


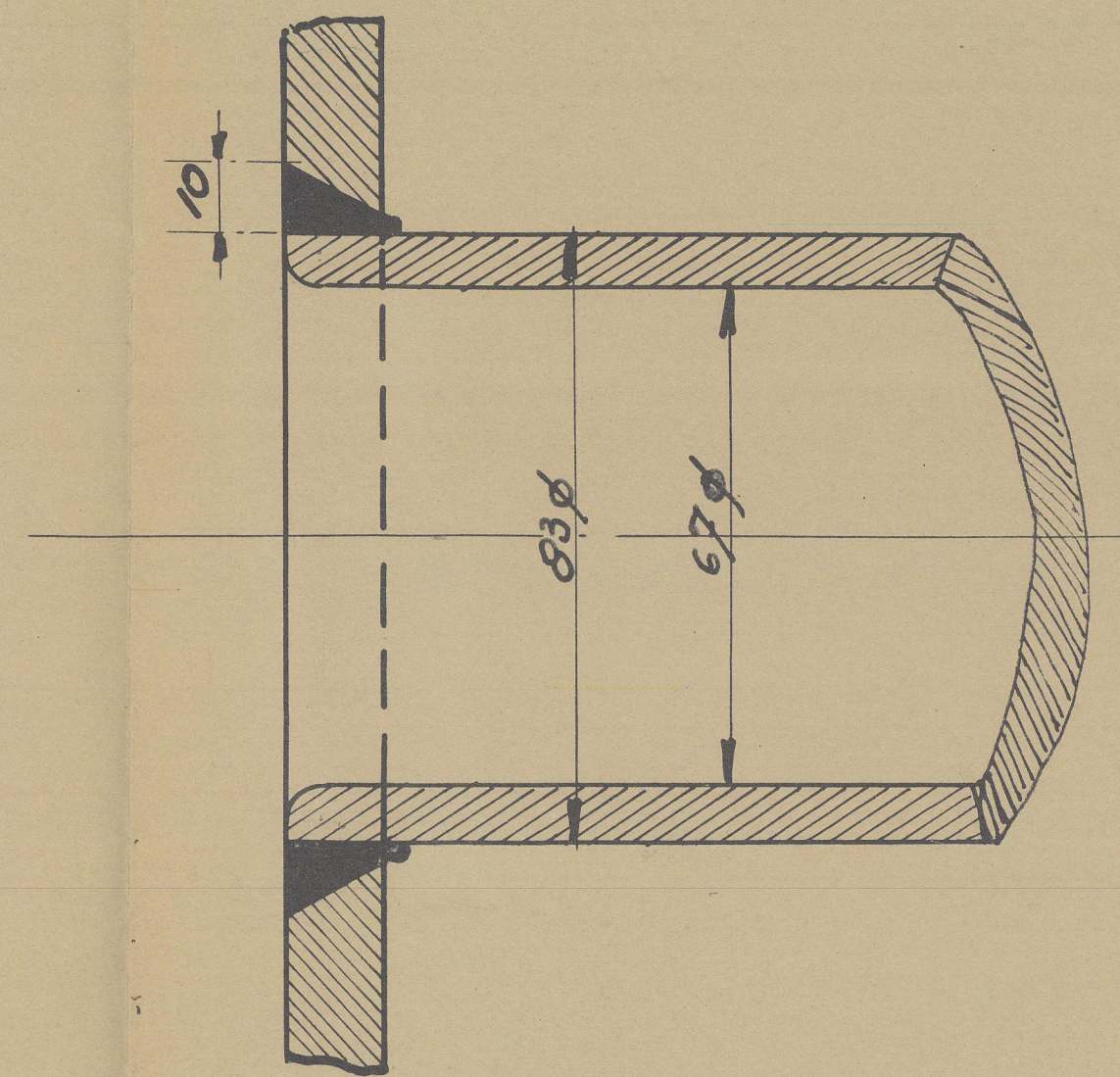
Kerschweißung der Ruderplatten mit dem Teil.
1:1



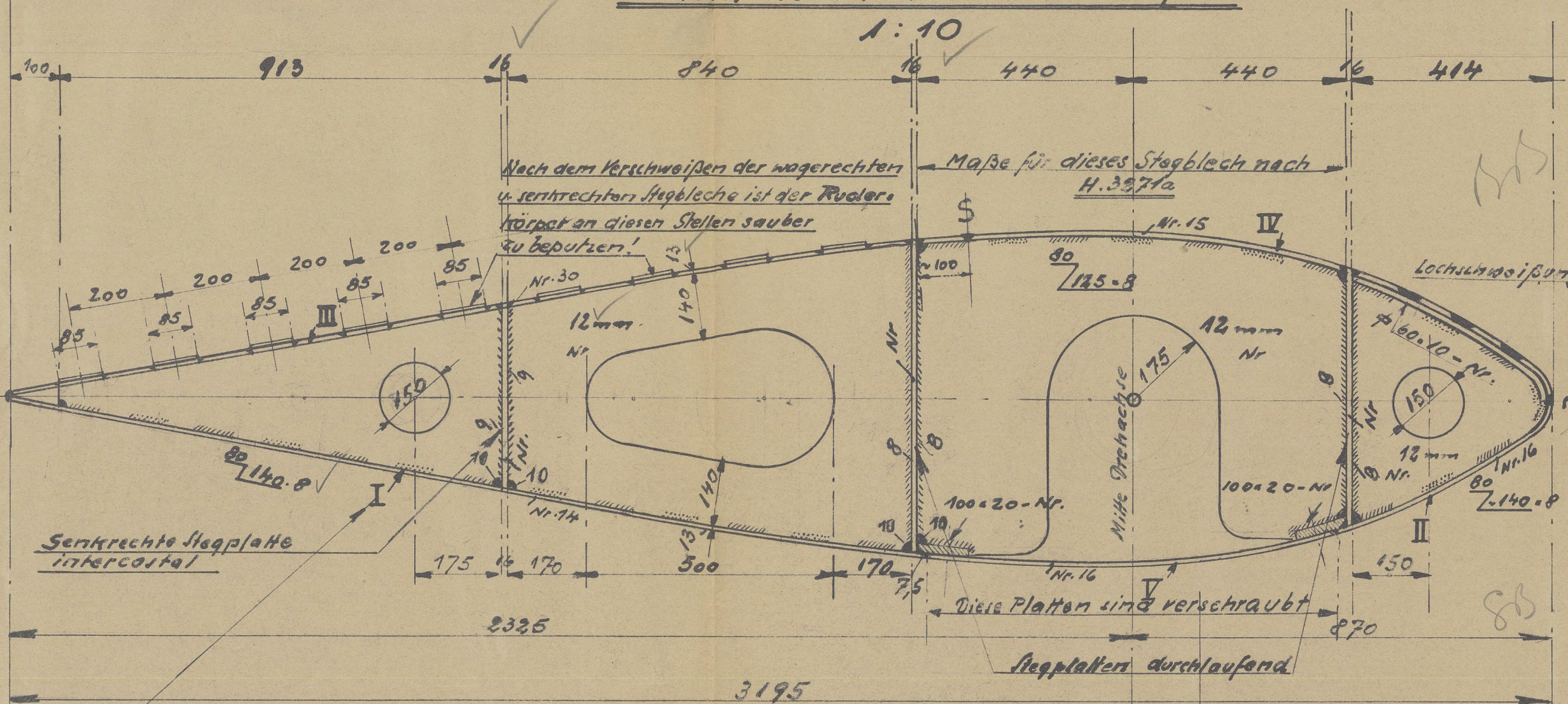
Schlitzschweißung für die vordere B.B. Platte
1:1



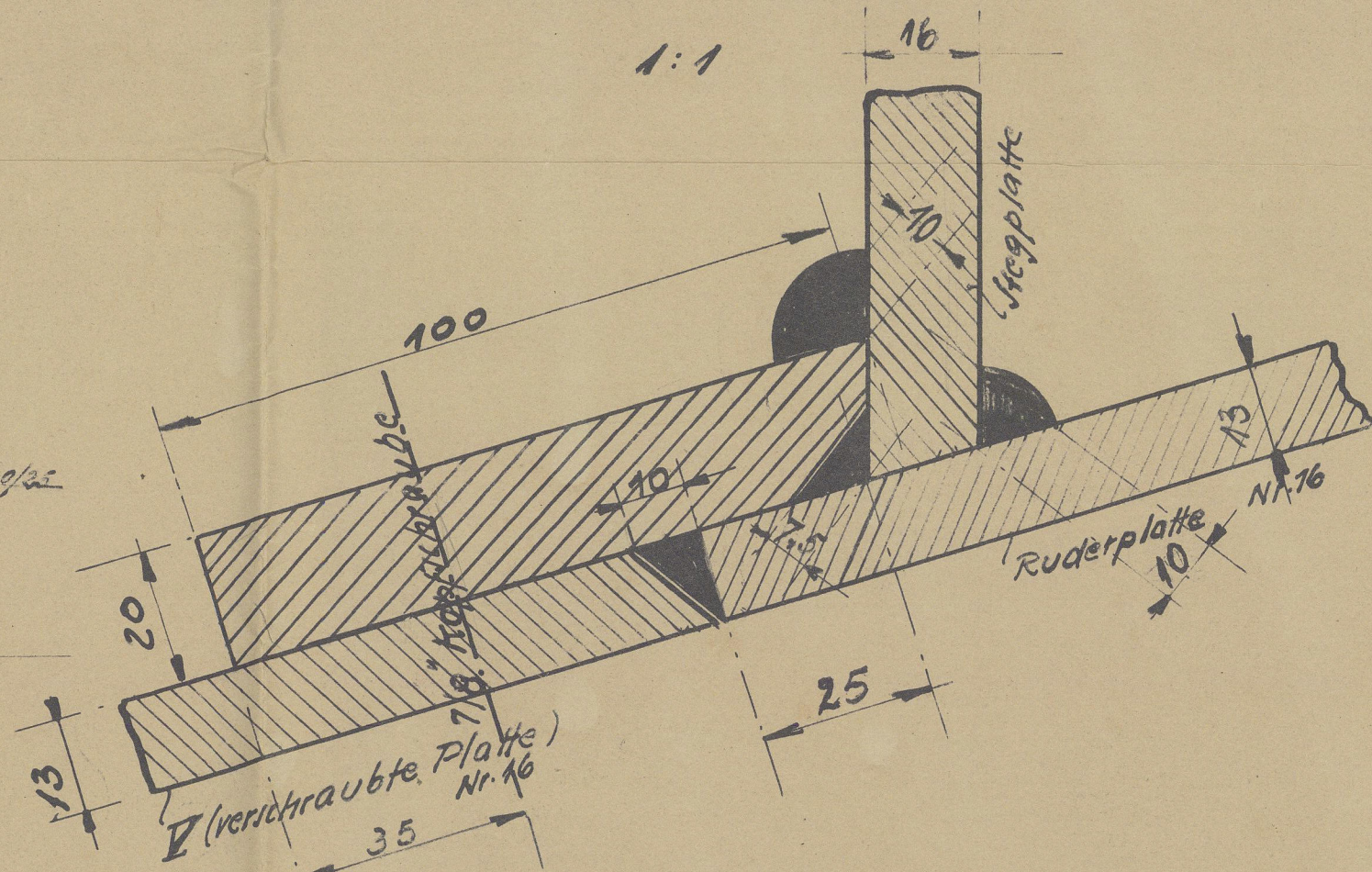
Kerschweißung des Rohres für die Notsteuerung
1:1



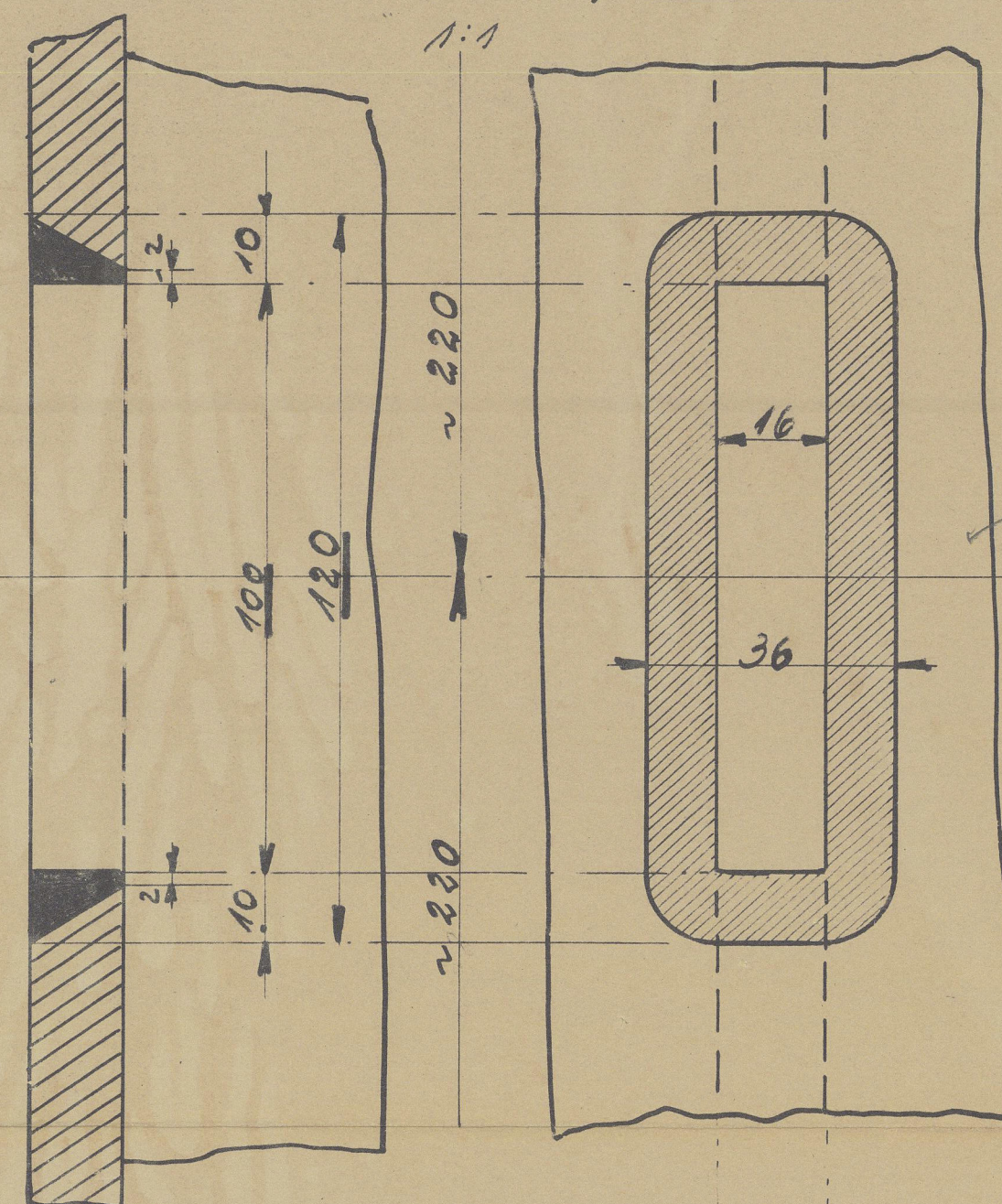
Schnitt durch den Ruderkörper
1:10



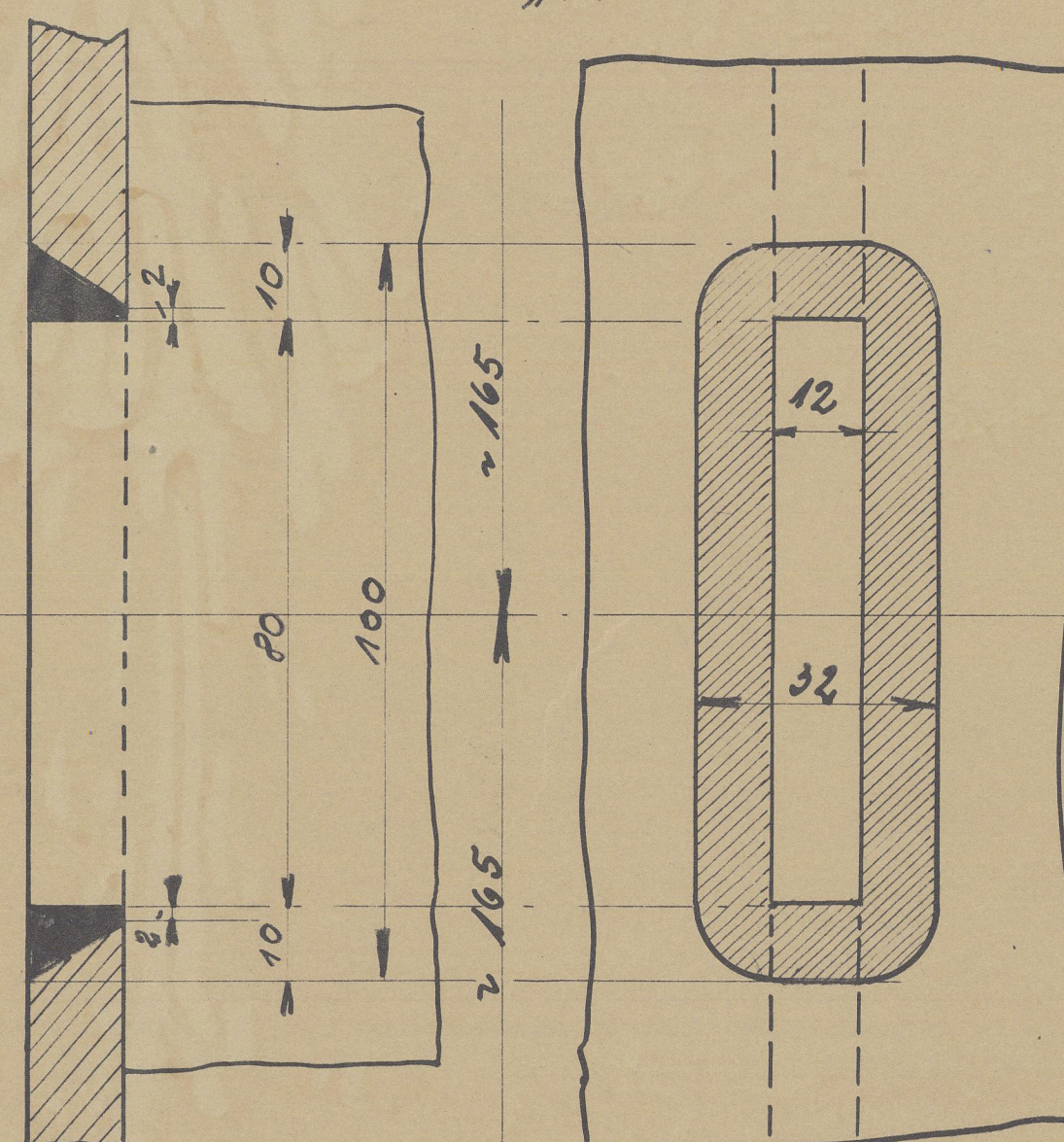
Kerschweißung der beiden vorderen, senkrechten, Stegplatten mit den Ruderplatten (nur St. B.)
1:1



Kerschweißung der 10mm senkrechten Stegplatten mit der Ruderbeplattung (nur B.B.)
1:1



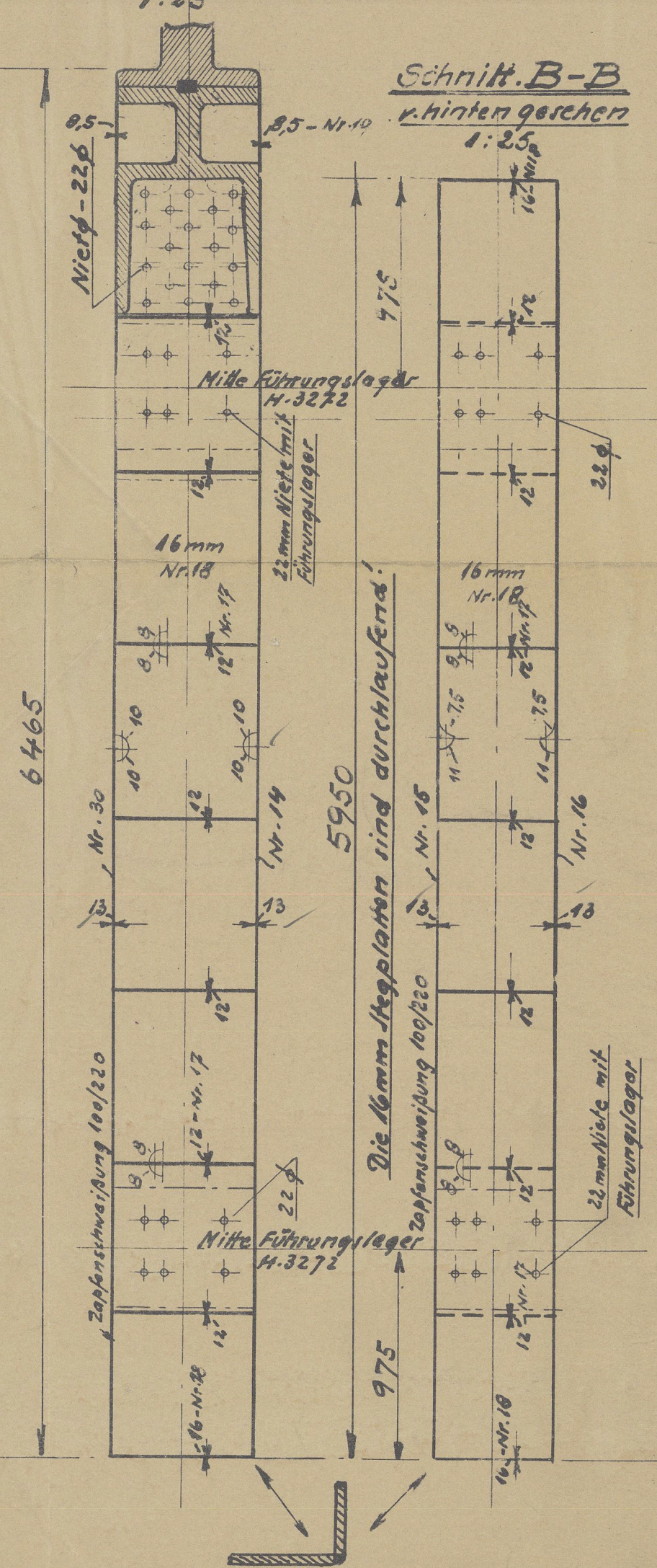
Kerschweißung der 10mm senkrechten Stegplatten mit der Ruderbeplattung (nur am B.B.)
1:1



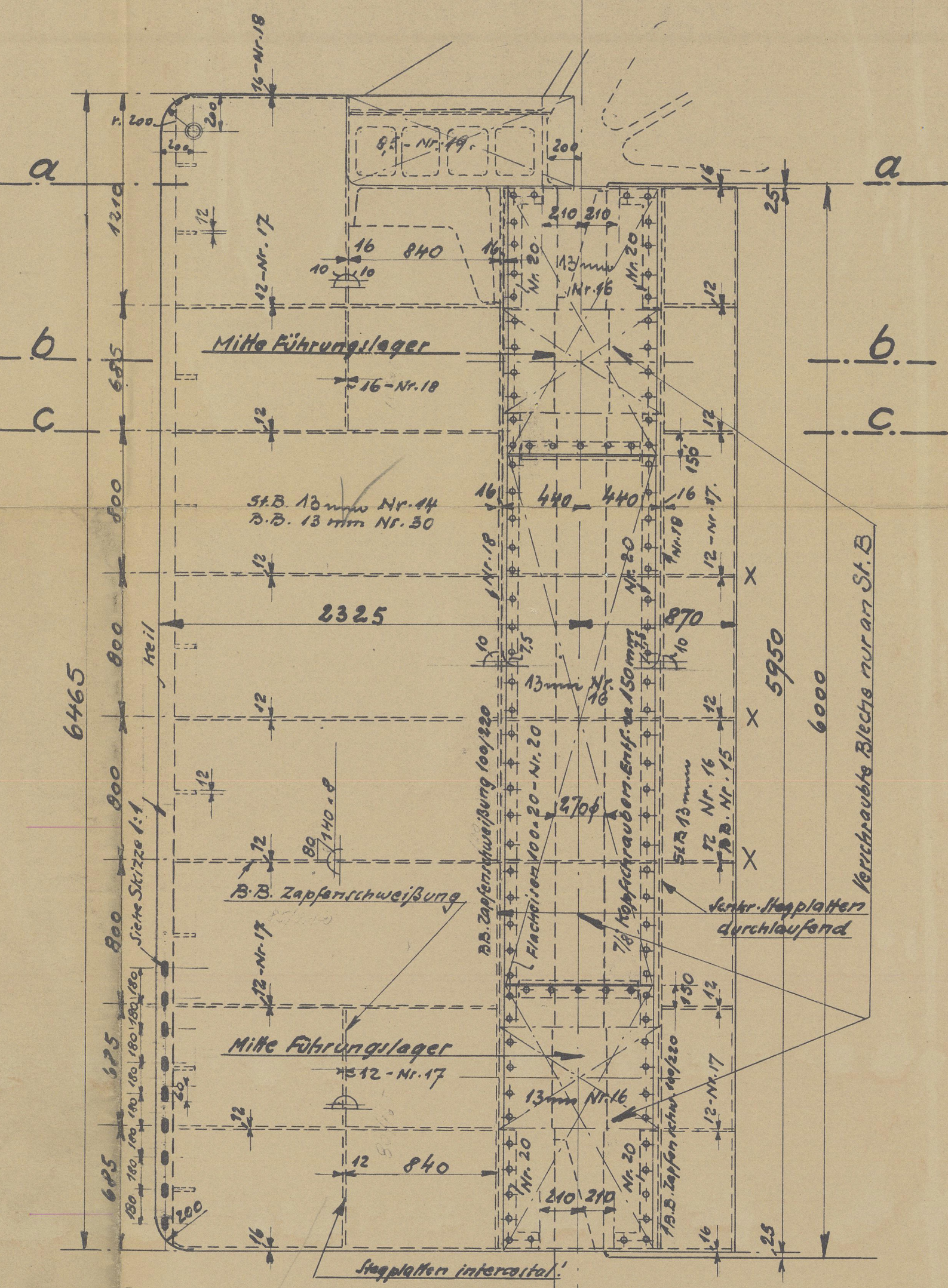
The Rules for the Application
of Electric Arc Welding to the compound
of Rudder for compound of R.C.
with
the compound of R.C.

Die römischen Ziffern für die Ruderbeplattung zeigen die Reihenfolge bei der Montage an.

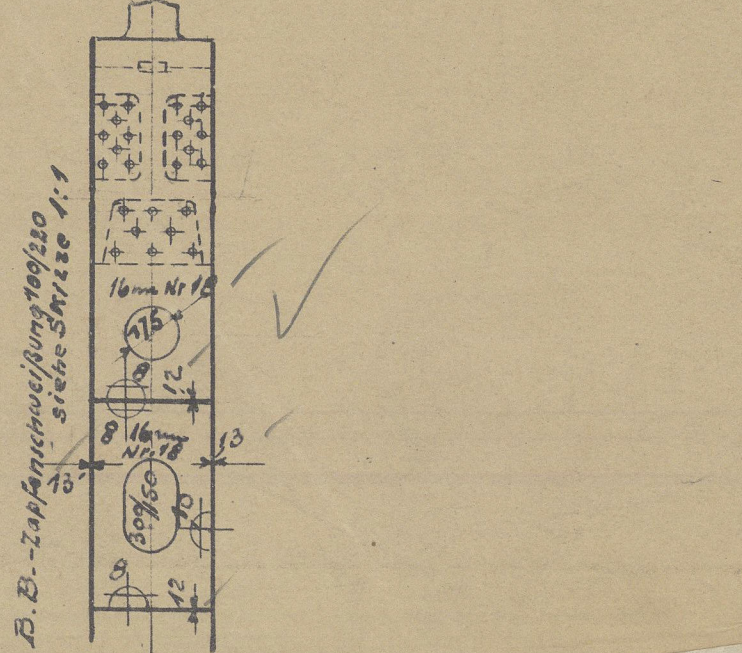
Schnitt A-A
von hinten ges.
1:25



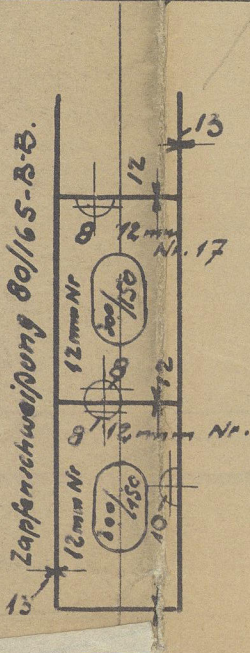
Schnitt B-B
hinten gesehen
1:25



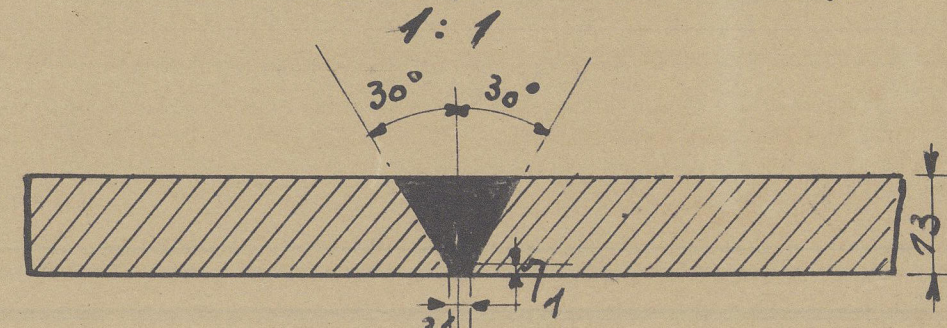
Hinterer Stegplatte
oben
hinten ges.
1:25



unten
hinten ges.
1:25



Nahtschweißung der Beplattung
1:1



GEN BOX NO 125

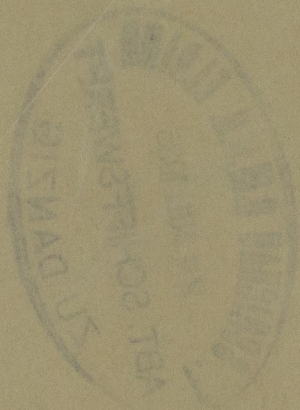
APPROVED BY
SIR JOSEPH W. KERNWOOD & CO. LTD.,
4, LLOYD'S AVENUE,
LONDON, E.C.3.
DATE 8/8/35
G.D.

15.8.35

PAUL HARNEIT
Ruderkörper
Deckblatt zu H.3271a, Hinter-
steren und Ruder.

12. N: 1709/16
1/13
1:1
1:10
1:25
F. Schichau G.m.b.H. Elbing
Abt. Danzig
8.1350
H.3445
Lloyd Register
Foundation

TAGAHAM



003023-003028-0148

TIENPAH JUAG



© 2021

Lloyd's Register
Foundation