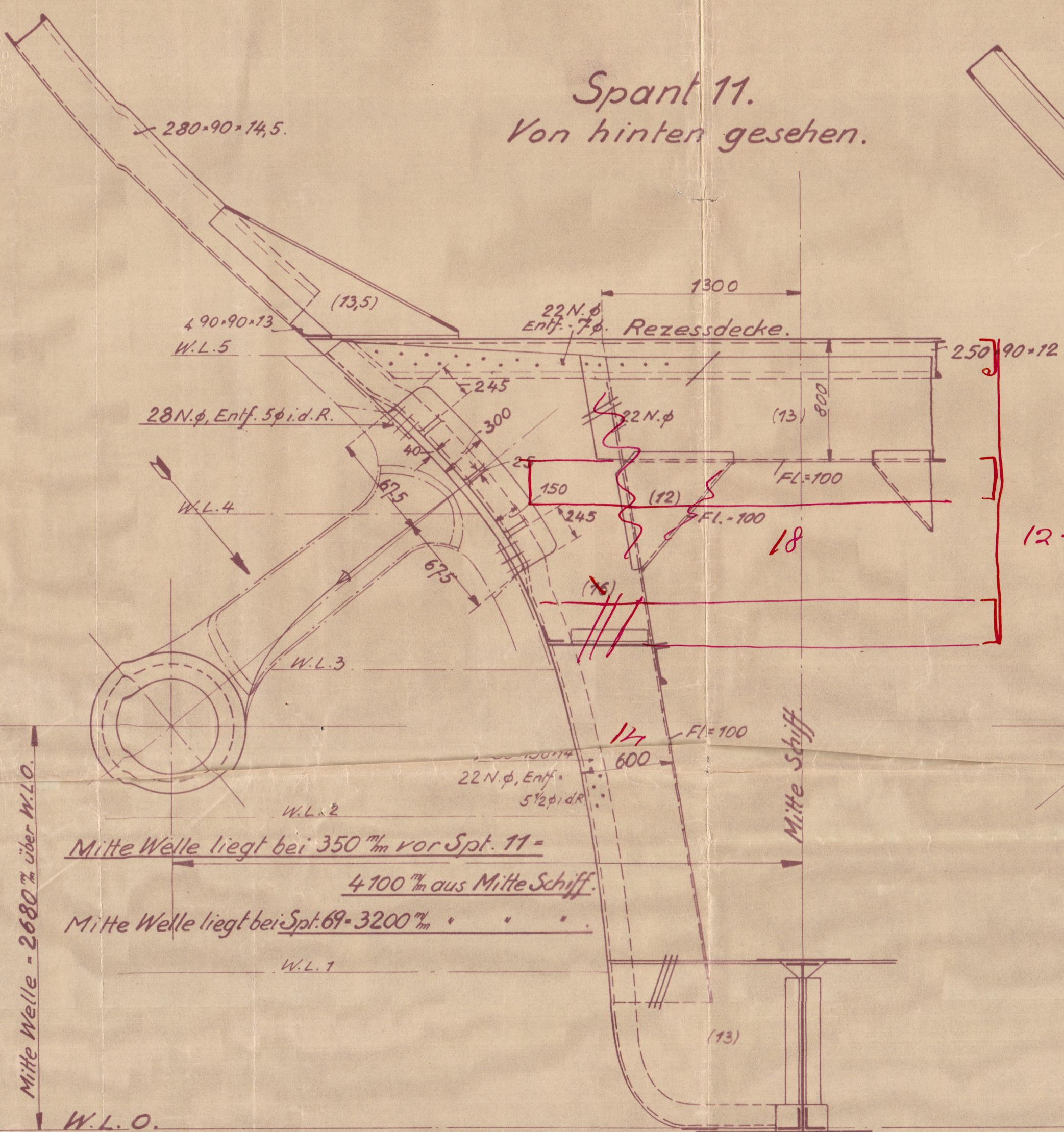
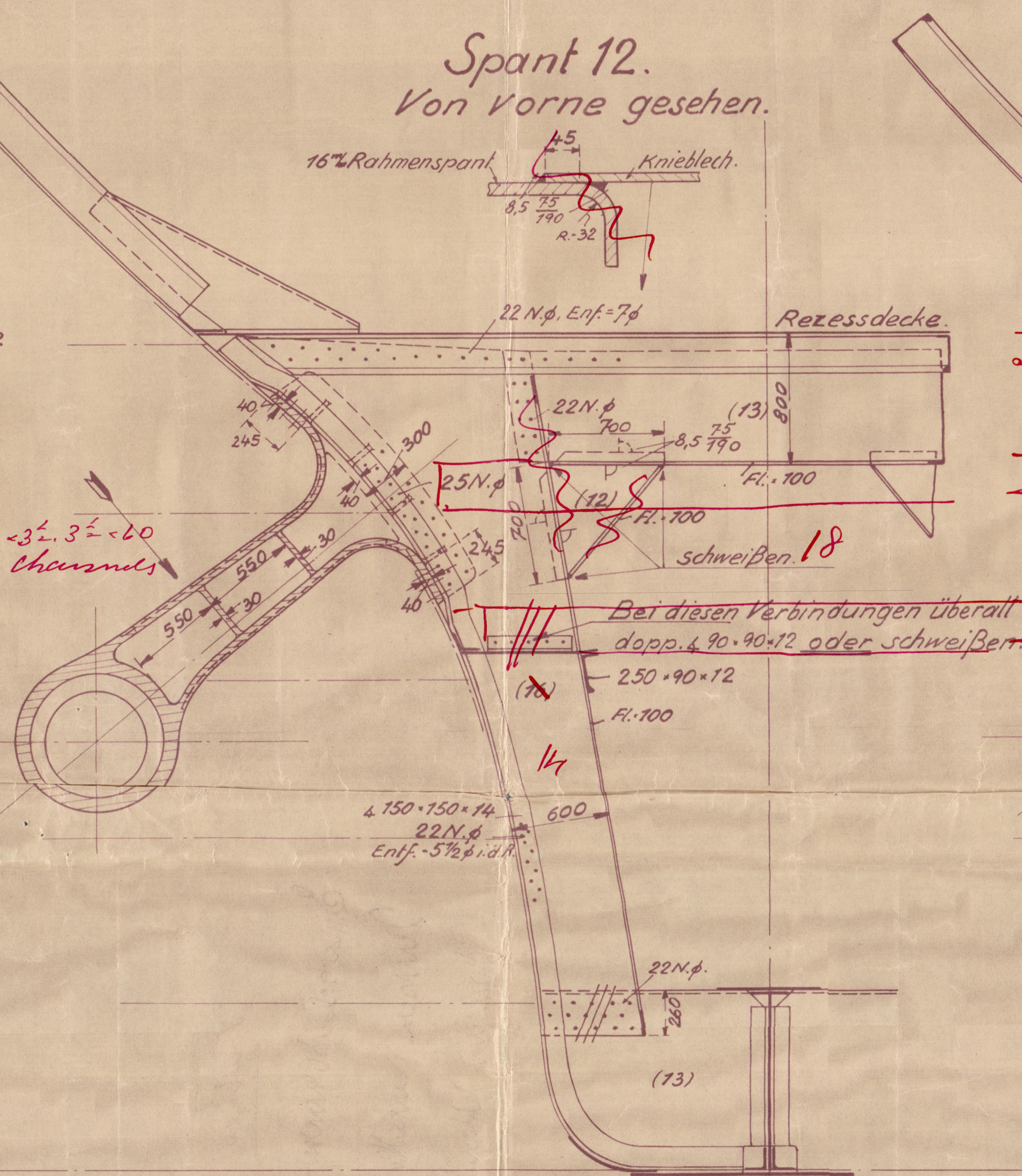


11/1/33

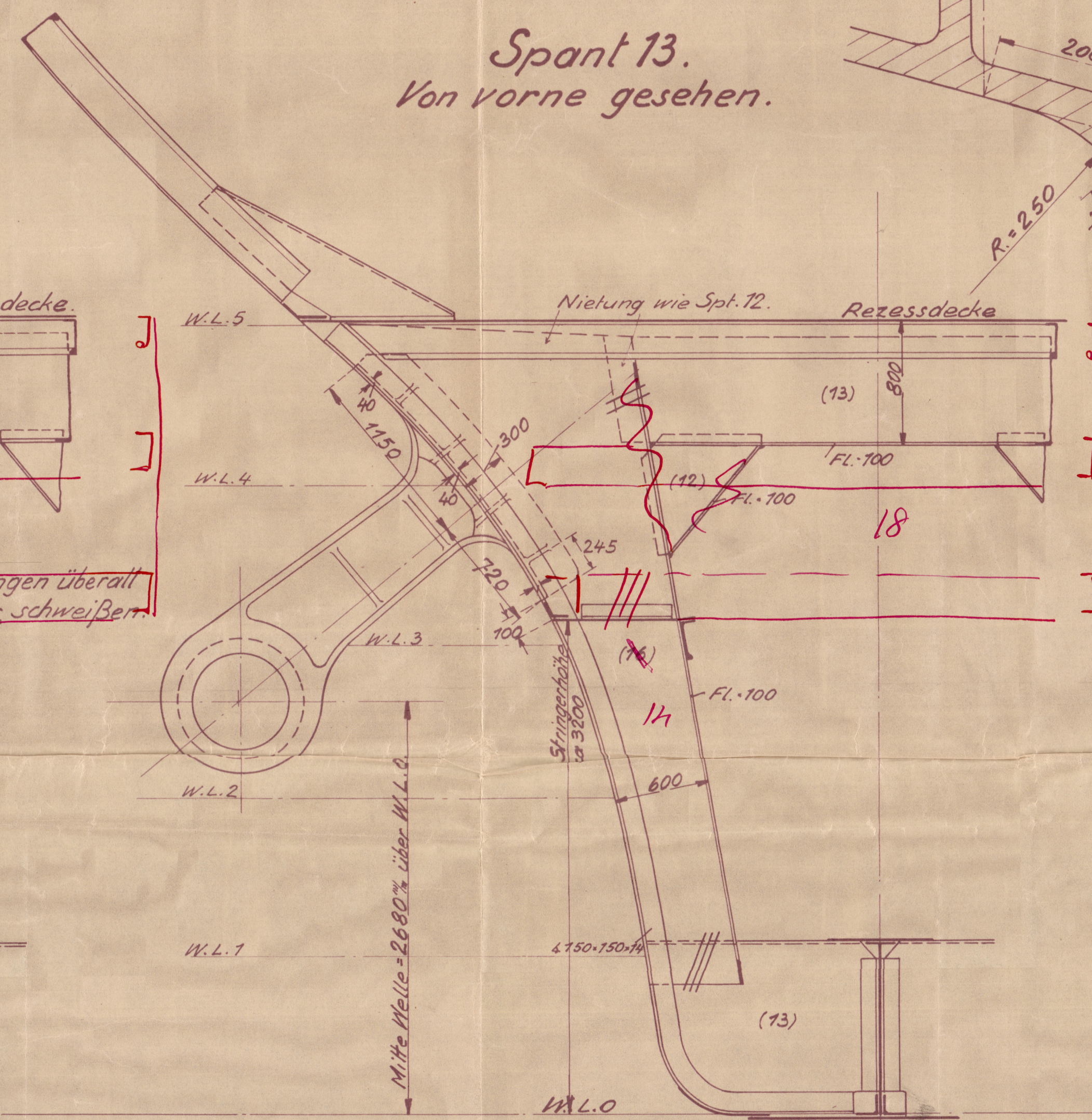
Spant 11.  
Von hinten gesehen.



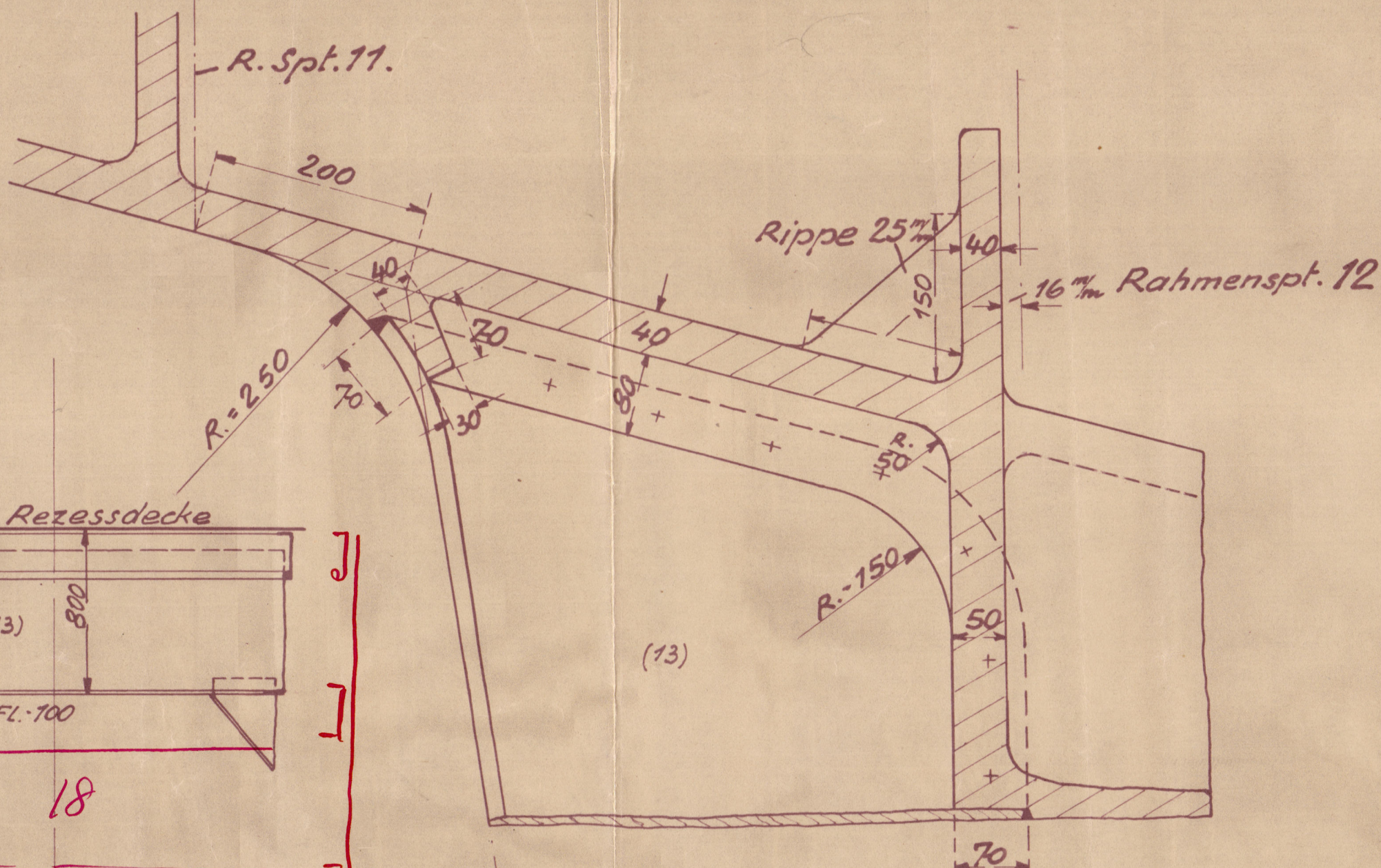
Spant 12.  
Von vorne gesehen.



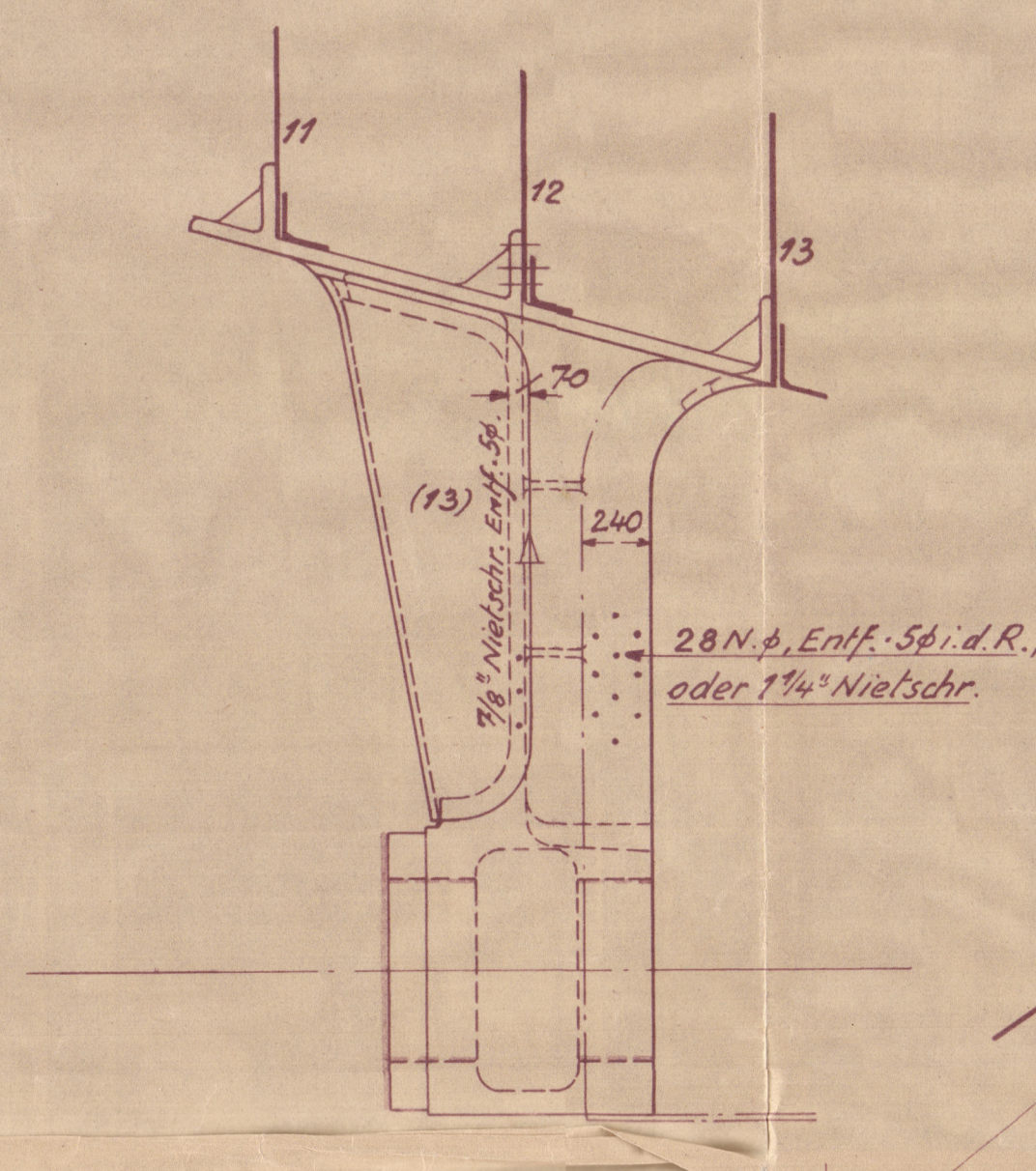
Spant 13.  
Von vorne gesehen.



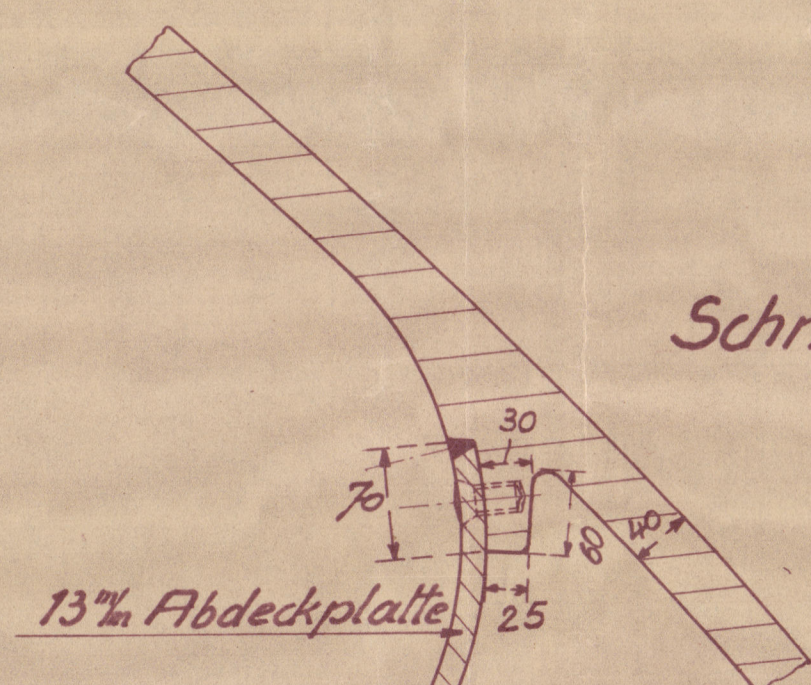
Schnitt durch Mitte Wellenbock.  
1:5



Wellenbock in Pfeilrichtung gesehen.



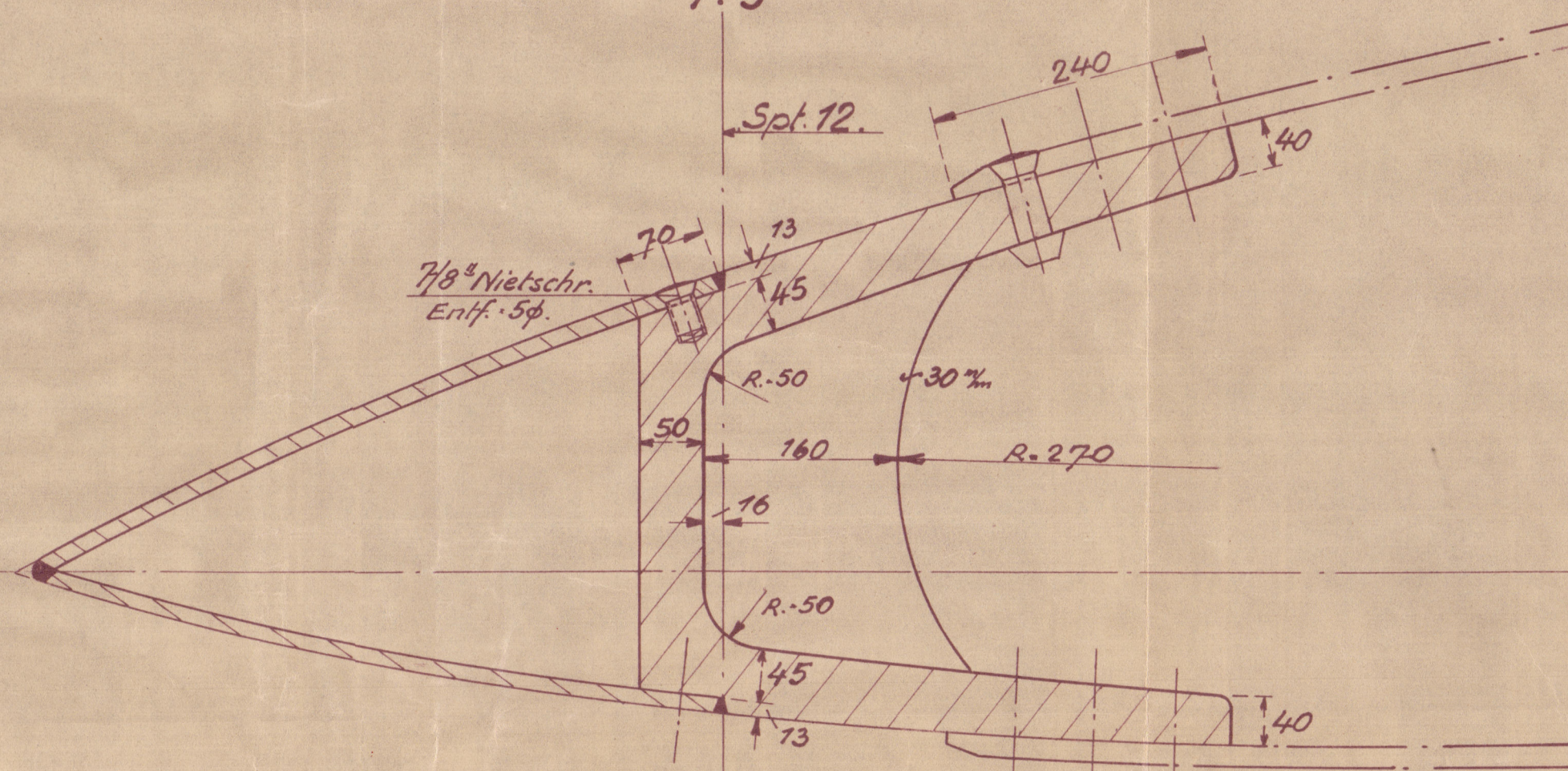
Schnitt 1:5.



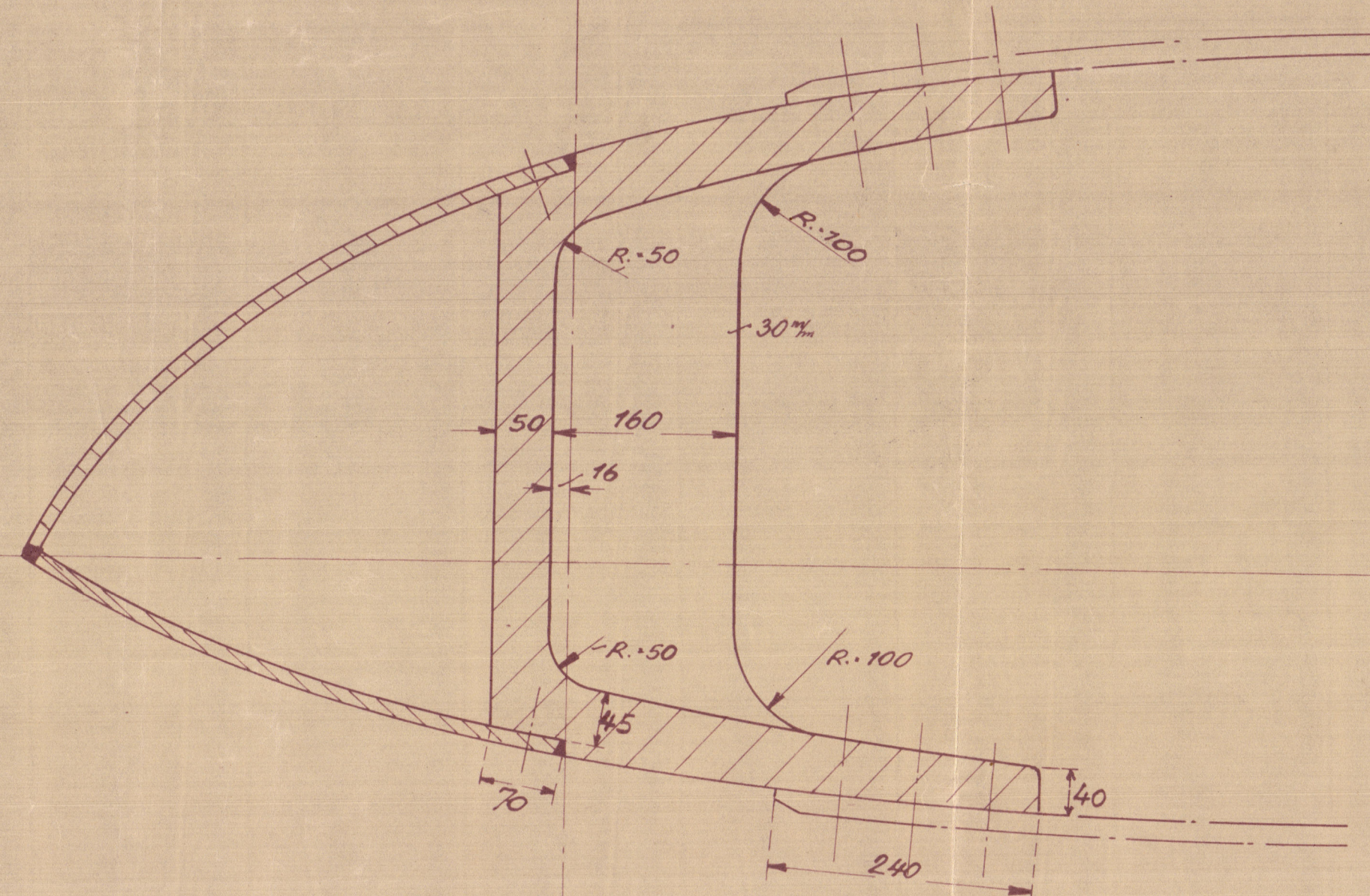
Schnitt IV.

Schnitt III.

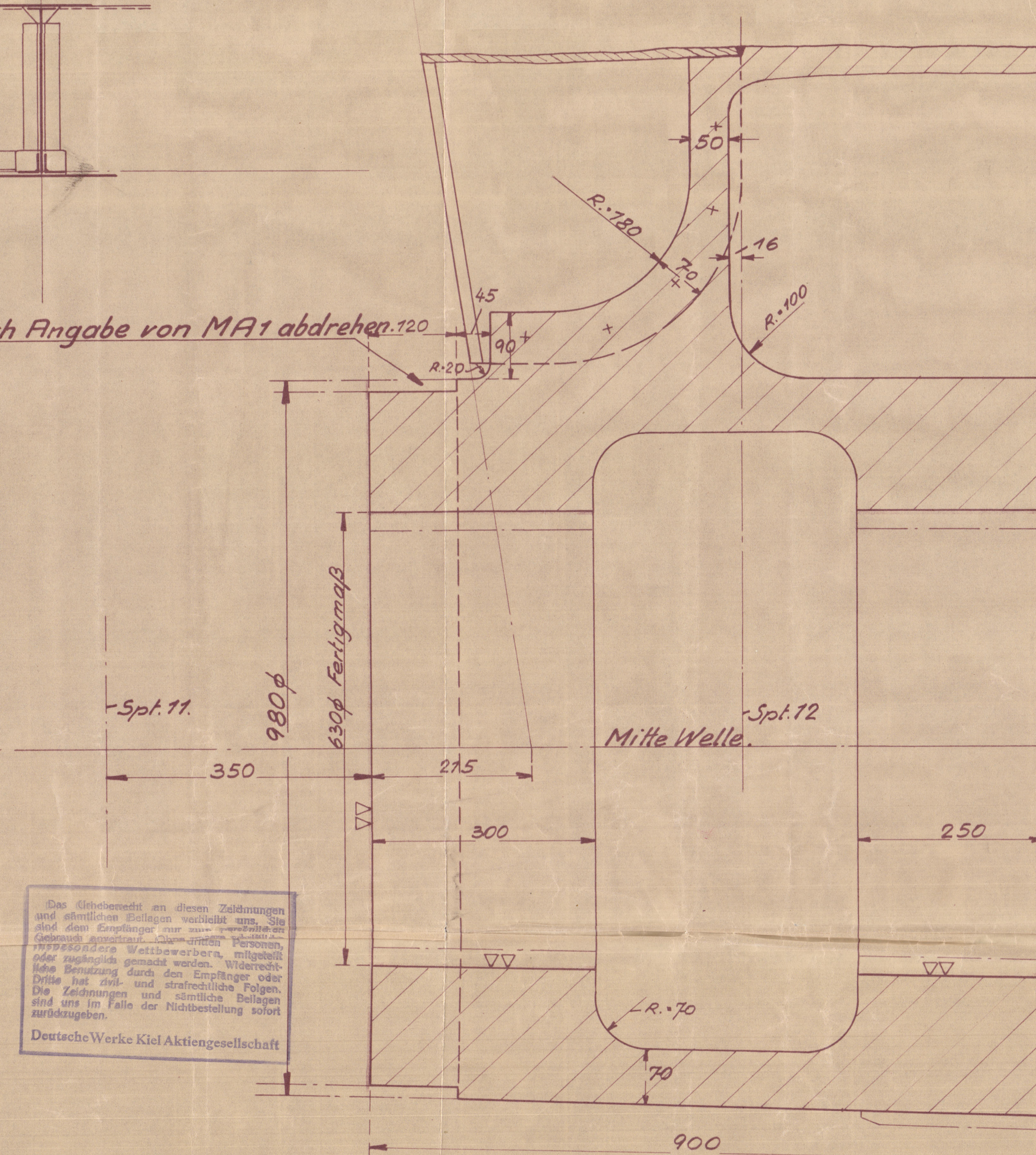
Schnitt II.  
1:5



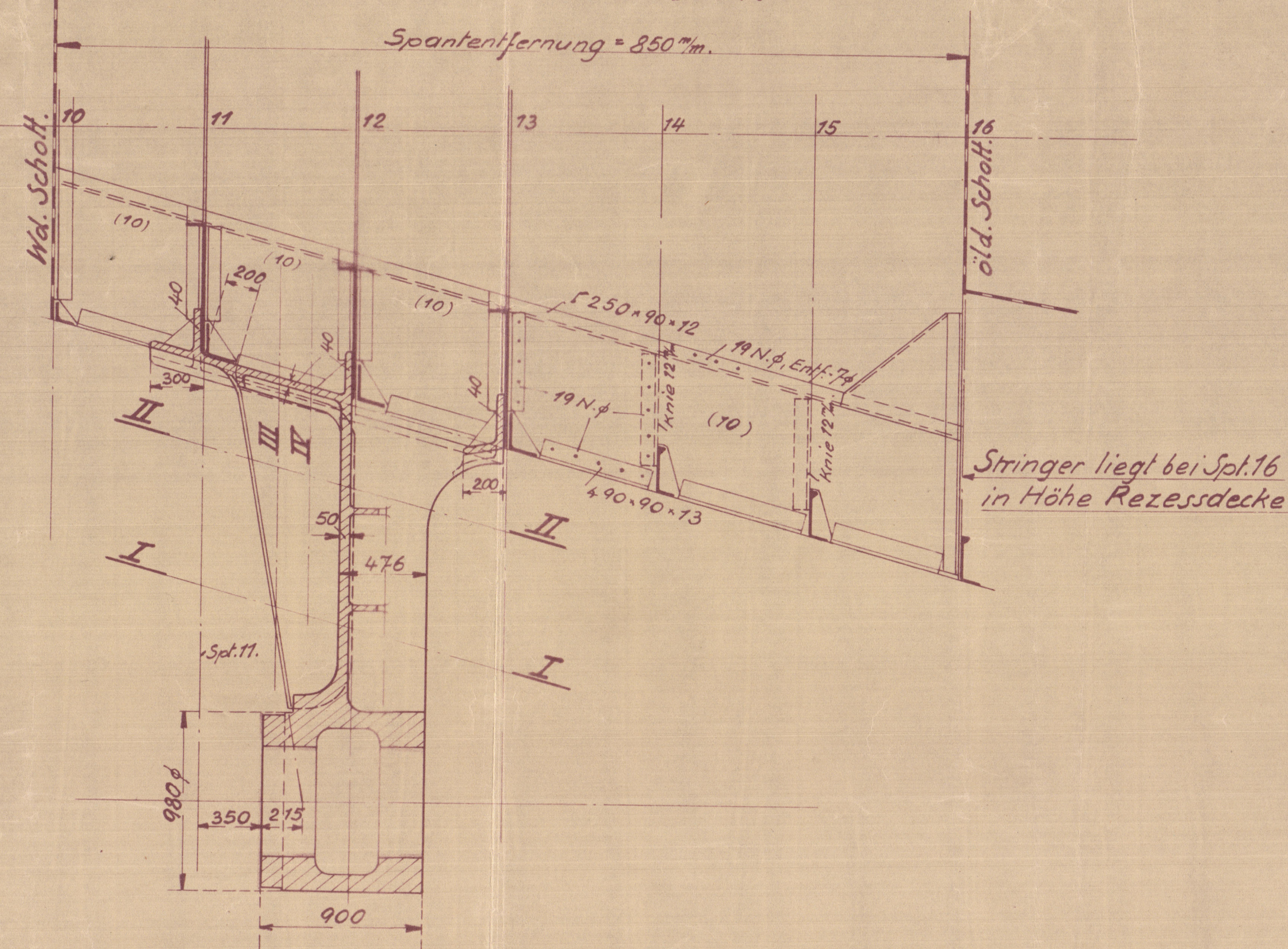
Schnitt I.  
1:5



Nach Angabe von MA1 abdrehen.



Schnitt durch Mitte Wellenbock.



Material: Stahlguss, mit Test, nach d. Vorschr. v. Lloyd's Reg. Sect. 9.

- Anzufertigen sind 2 Stück, 1 Stück links u. 1 Stück rechts.
- Bemerkung: 1) Alle eingetragenen Maße sind Fertigmaße.  
2) Für die Bearbeitung bedeuten  $\nabla \nabla$  Schlichten.  
3) An den rot bezeichneten Stellen ist eine Zugabe für Bearbeitung zu machen, und zwar:  
Für Bohrung der Welle = 50 mm im  $\phi$   
die Stirnwand = 25 mm.  
4) Die entgeltliche Bearbeitung erfolgt erst nach der Vernietung mit der Außenhaut.  
5) Die Nietlöcher sind unter Berücksichtigung der Außenhautnähte auf der Bauwerft zu bohren.



13  
11

Handing Report No. 2147



© 2021

Lloyd's Register  
Foundation

003727-003733-0034