

Stahlguß:

1 Stück Oberteil  
1 Stück Untertheil  
aus bestm. ausgeglichtem Stahlguß mit 1% des G.L.

Gewicht des Obertheils: 115 kg  
Gewicht des Untertheils: 115 kg

Bearbeitung: Gekesselt und abgerollt mit 10 mm Bearbeitungsabgabe an den **mit** markierten Flächen von beiden Seiten der Lieferfirma.

Die Niet- u. Schraubenlöcher sind verfräsig zu bohren. Die genaue Anbohrung der Ruderösen geschieht verfräsig und zwar erst nachdem die Gußstücke mit den Platten fest verbunden sind.  
Die Löcher für die Kuppelbolzen sind verfräsig mit dem Ruderstiel zusammen zu bohren. 5 Zieg. Ruderstiel.

Verriethung:

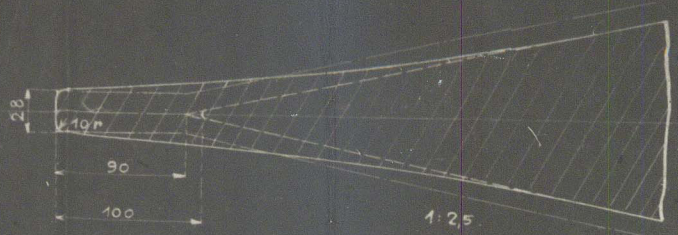
Platten u. Winkel unter 10 mm Niete in ca 40 mm für Wasserdruck. Nietung ca 150 mm für Hebelwirkung.

In den Stahlgußteilen oberer u. unterer 25 mm Niete in 40 mm. An einer Seite des Ruders u. Stützbockes am Vorkant Ruder sind die Mantelplatten mit Nietenschrauben zu befestigen.

Bemerkungen:

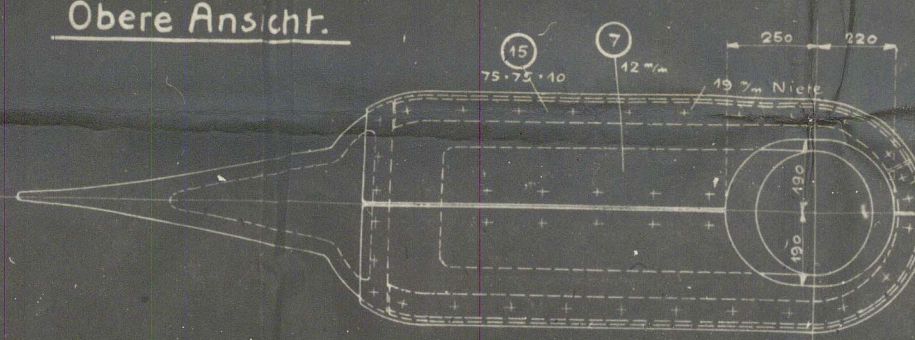
Das Ruder ist wasserrecht herzustellen, wird mit Holz ausgefüllt und mit Teer nachgepaßt. Geschwindigkeit 15 Knoten. Gewicht des fertigen Ruders einschl. Schacht: 230 kg.

Siehe auch Zeichn. 1400 Ruderstiel  
143 Ruderstiel  
144 Fingerlinge

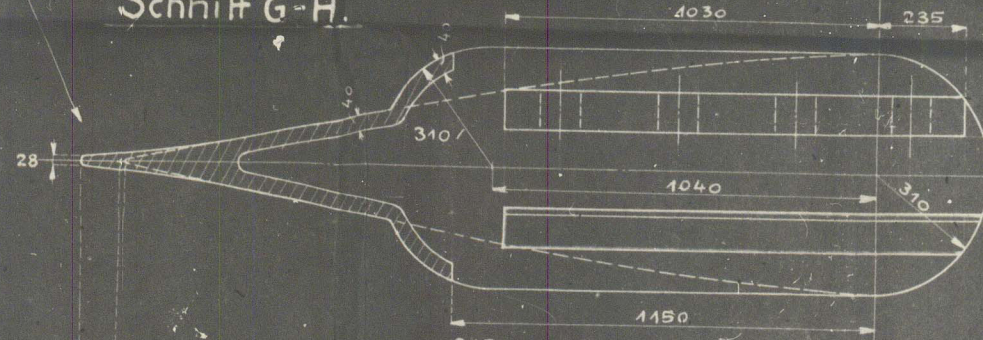


Obertheil.

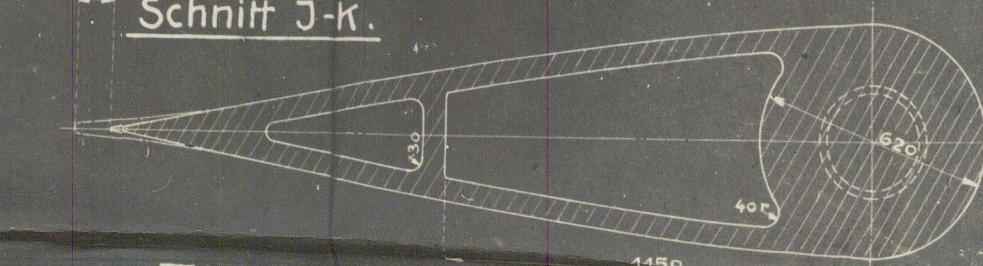
Obere Ansicht.



Schnitt G-H.



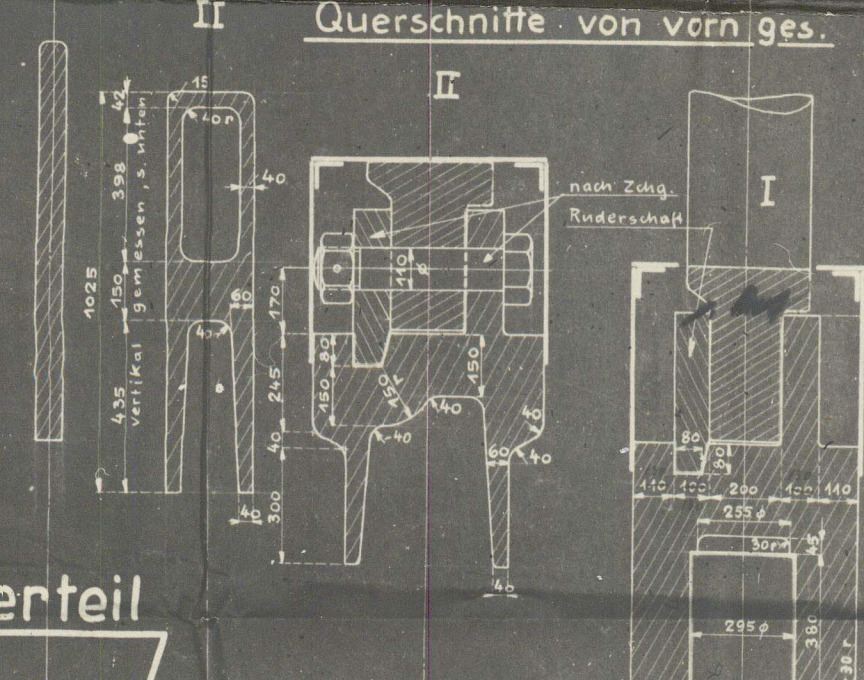
Schnitt J-K.



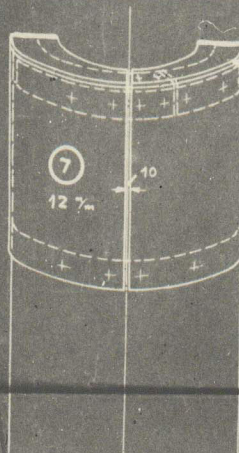
Die Breitenmaße der Gußstücke sind nach Schnitt A-B (Hauptquerschnitt des Ruders) zu nehmen.

1:10.

Querschnitte von vorn ges.



Vord. Ansicht.



Platten:

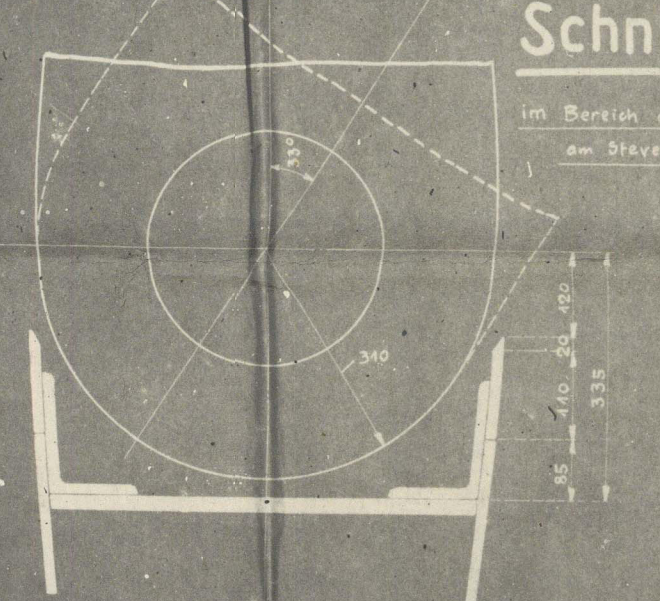
Nr.	Maße	Stk.	Länge	Breite	Höhe	Bemerkungen
1	180	1	730	200	115	Mantelplatte des Ruders
2	2	1	4700	600	115	Yord.
3	3	1	5100	600	213	Trennungsgewand
4	4	1	3200	360	115	obere verfr. Stiege
5	5	1	3100	360	115	untere verfr. Stiege
6	6	1	2900	360	115	verfr. Platte im Vorderteil
7	7	1	2900	360	115	verfr. Platte im Vorderteil
8	8	1	2900	360	115	verfr. Platte im Vorderteil
9	9	1	2900	360	115	verfr. Platte im Vorderteil
10	10	1	2900	360	115	verfr. Platte im Vorderteil
11	11	1	2900	360	115	verfr. Platte im Vorderteil
12	12	1	2900	360	115	verfr. Platte im Vorderteil
13	13	1	2900	360	115	verfr. Platte im Vorderteil
14	14	1	2900	360	115	verfr. Platte im Vorderteil
15	15	1	2900	360	115	verfr. Platte im Vorderteil
16	16	1	2900	360	115	verfr. Platte im Vorderteil
17	17	1	2900	360	115	verfr. Platte im Vorderteil
18	18	1	2900	360	115	verfr. Platte im Vorderteil
19	19	1	2900	360	115	verfr. Platte im Vorderteil
20	20	1	2900	360	115	verfr. Platte im Vorderteil

Profile:

Nr.	Maße	Stk.	Länge	Profil	Bemerkungen
13	13	1	4200	1400	Wand für 2 an Trennungsgewand des Ruders
14	14	1	7000	7000	verfr. Stiege
15	15	1	7000	7000	verfr. Stiege
16	16	1	7000	7000	verfr. Stiege
17	17	1	4200	1400	Wand für 2 an Trennungsgewand des Ruders
18	18	1	4200	1400	Wand für 2 an Trennungsgewand des Ruders
19	19	1	4200	1400	Wand für 2 an Trennungsgewand des Ruders
20	20	1	4200	1400	Wand für 2 an Trennungsgewand des Ruders

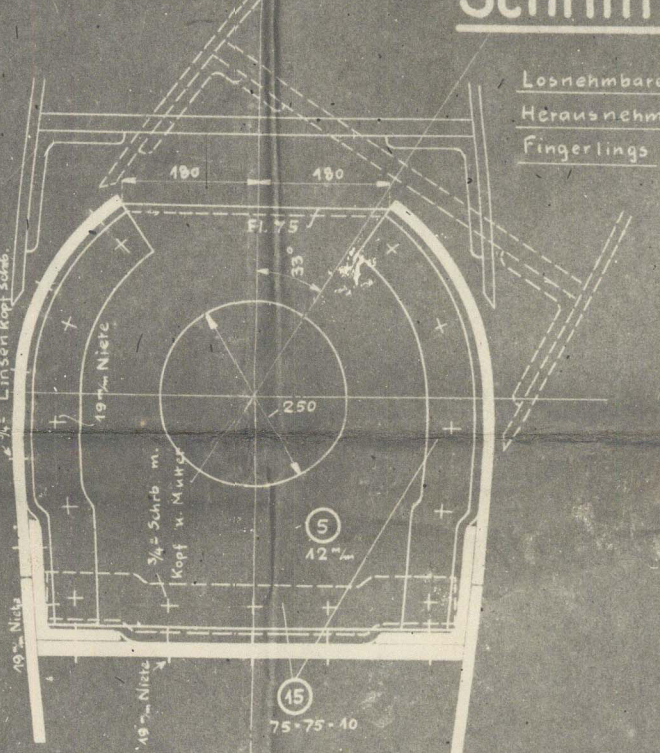
Schnitt E-F.

im Bereich des oberen Oze am Staven 1:5



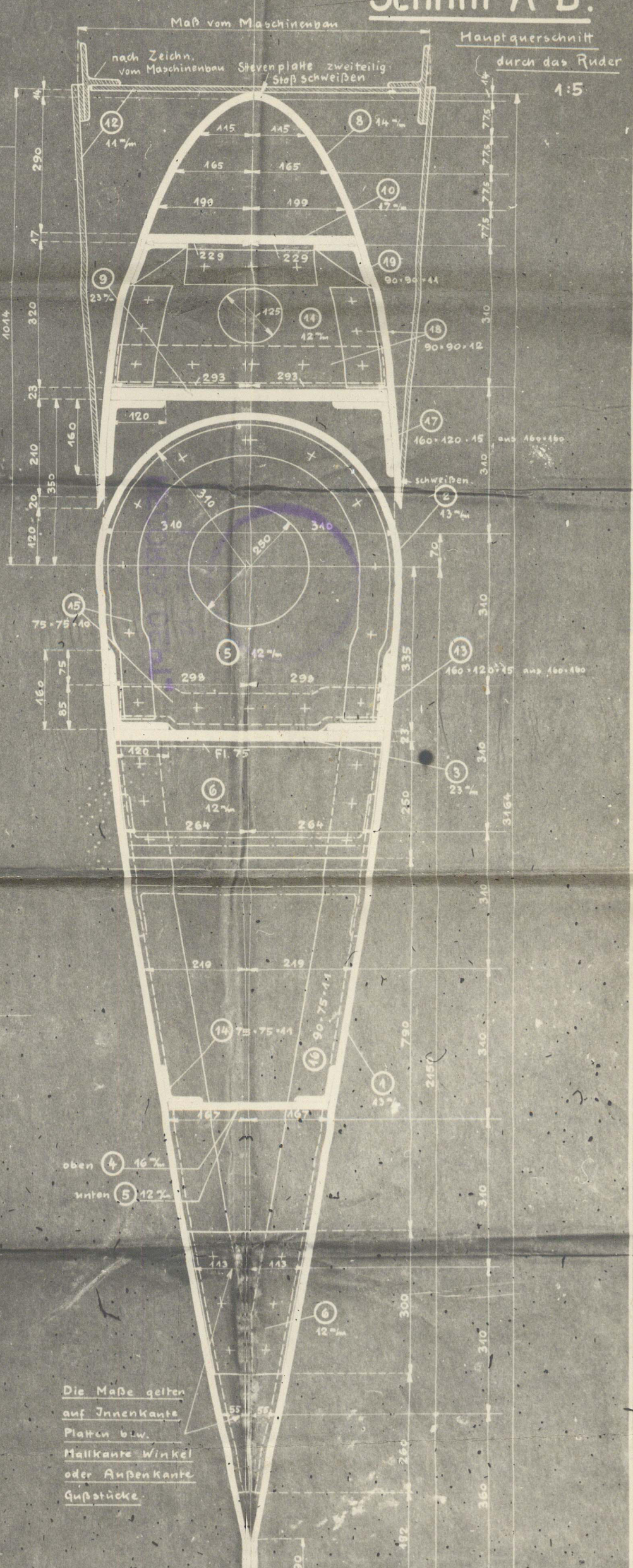
Schnitt C-D.

Lochmaßbarer Teil zum Herausnehmen des oberen Fingerlings 1:5

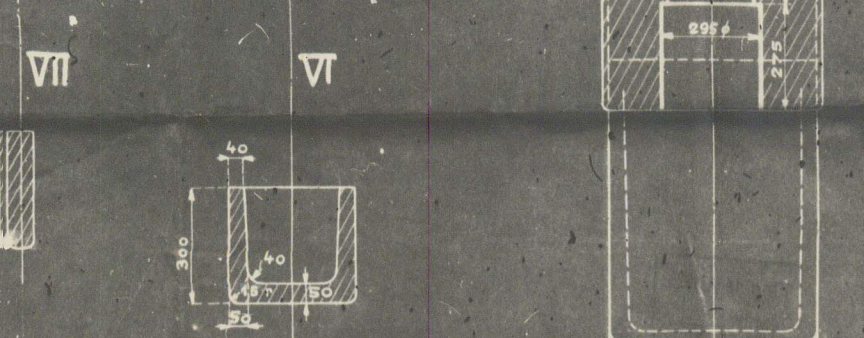


Schnitt A-B.

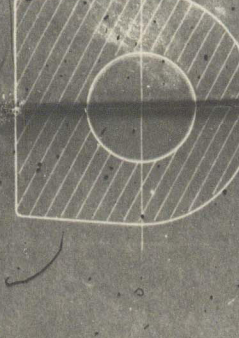
Hauptquerschnitt durch das Ruder 1:5



Querschnitte von vorn ges.



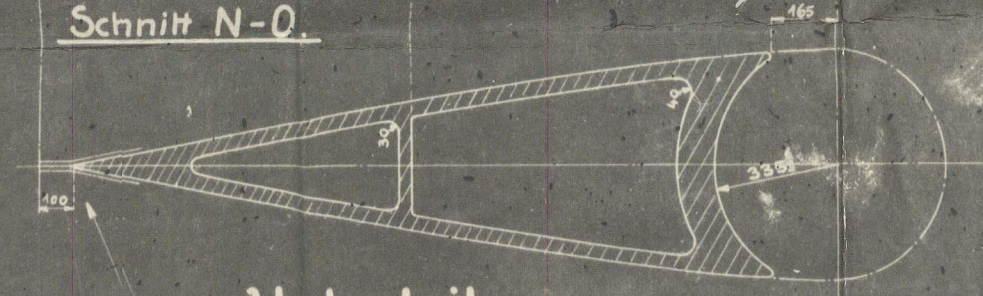
Schnitt T-U.



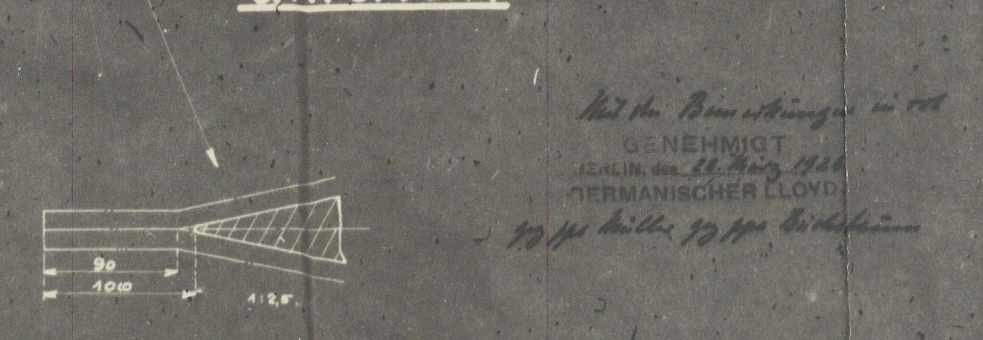
Schnitt L-M.



Schnitt N-O.



Unterteil.



Die Maße gelten auf Innenseite Platten u. Winkel. Maßkante Winkel oder Außenkante Gußstücke.

Deutsche Schiff- und Maschinenbau Aktien-Gesellschaft  
Werk Vulcan Hamburg.

213/19 14043 II A 42  
Oertz-Ruder  
1:10 - 1:5



Rudder

0221

74

..Stanroyal

NEWCASTLE ON TYNE

Report No. 105788

RECORDS DEPT.,  
LONDON



Rudder



© 2021

Lloyd's Register  
Foundation

012003-012010-0221



ISAR

A5

RUDDER

APPR'D LLOYDS

*Rudder*

0221



© 2021

Lloyd's Register  
Foundation