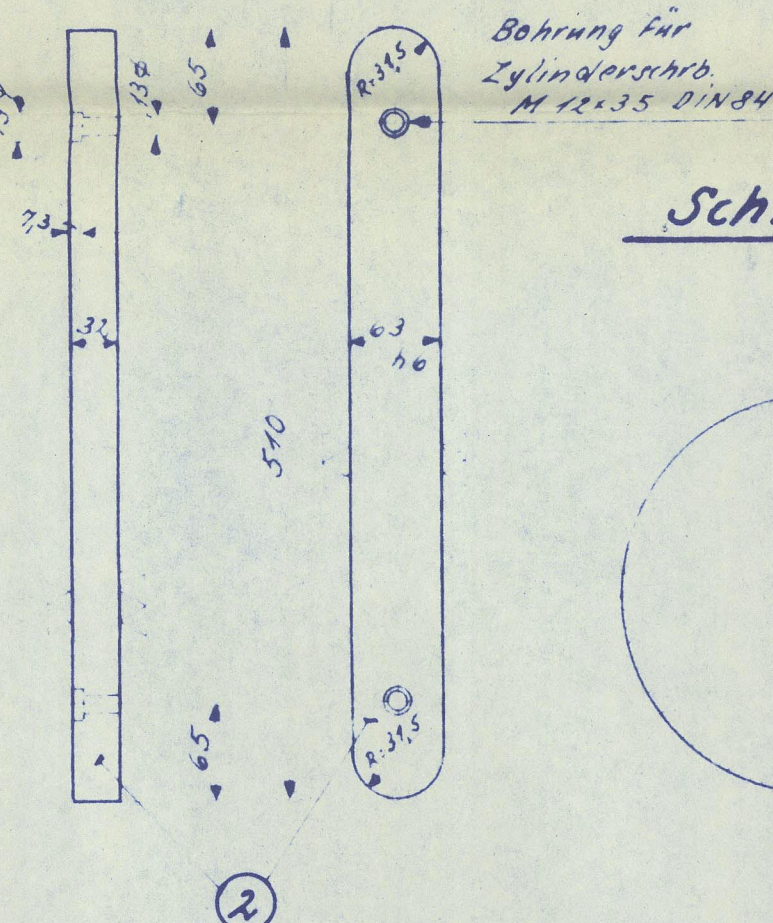
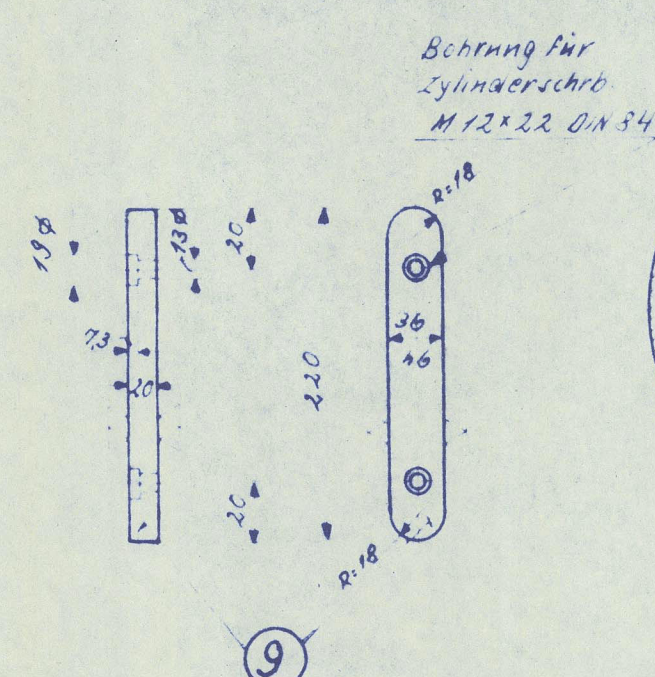


600 M 230 x 8

Paßfeder stramm einpassen.



M 1:5
Paßfeder stramm einpassen.



4

1

Sicherung für Schlammutter auf
der Drehtischnabe von Nach-
bau-Werk 125 bei der Entmon-
tierung mit Ortschaft anbringen.

Verzierung	450x50x5
Rechtschreib.	125x35 DIN 933
Verzierung	814 DIN 127

Ringschraube 20
DIN 580

FWD.
Vorne

Anlage Sekundärte.

Obst - Ruadermasch. - Fundament

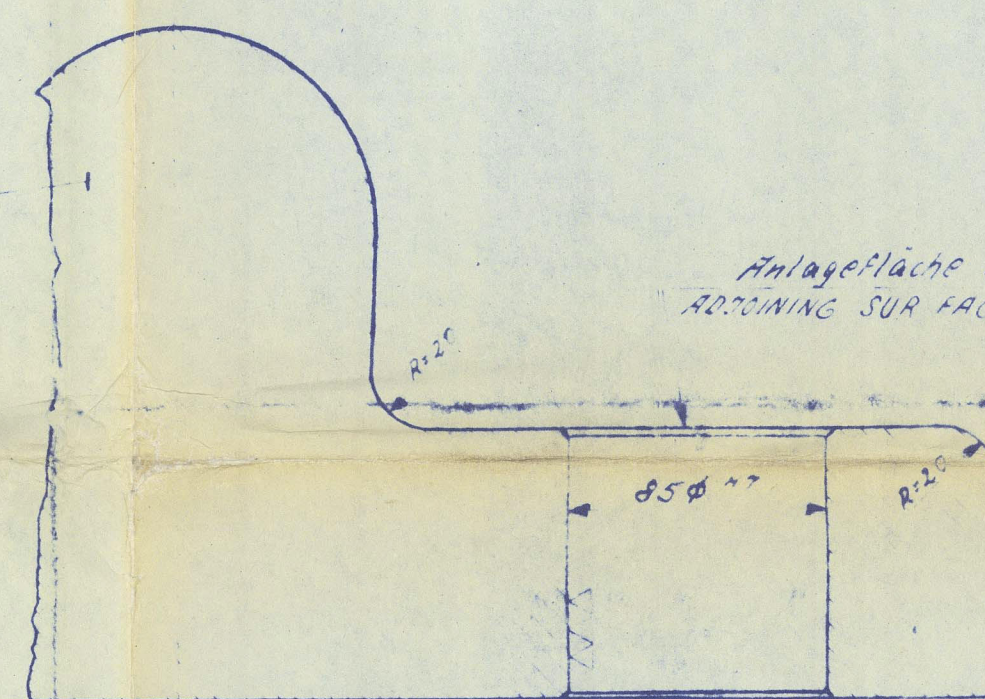
Höchstes Punkt d. Ruderschafslager

CB&I-Ruderschiffstager-Fundament

(Malikanto) Pickdeck #2234 Basis

Ruderschaftslager 300p Bahrung
von Eisenwerk Wülfel

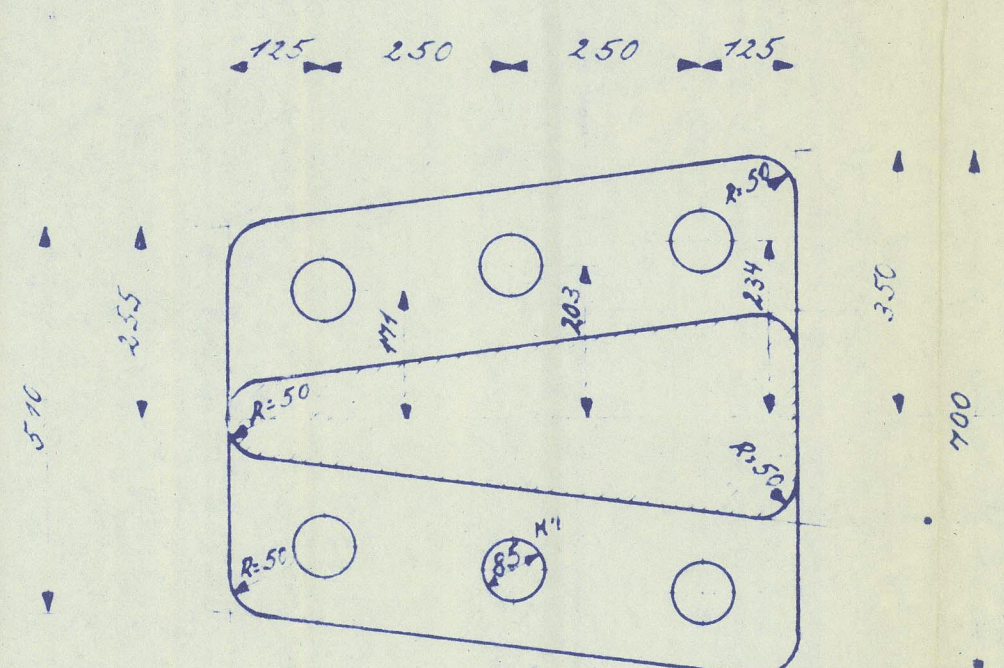
Anschafts-Führungslager
nach Zugs-Nr. 524, 1040

 $M 1: 2.5$ 

ADJOINING SURFACE TO COUNTERBORE 2mm

M 1:10

M 1:10



Bemerkungen:

Die Nut für Tragrind und die Nut für Raffeder im Ruderschaftslager, ist von dem Tragrind und dem Läufer des Ruderschaftslagers abzunehmen und einzuwechseln.
Tragrind und Läufer werden vorab von der Fa. Eisenwerk Müllet, Hannover, für die Bearbeitung des Ruderschaftes geliefert.

Ruderschiffslager nach Eisenwerk Wülkel, 300φ Bohrung
Zeichngs.-Nr.:

Für die Kegelneigung in der Rudermaschine wird eine Kegellehre von AEG-Schiffbau, leihweise geliefert.

Die Nut für Paßfeder ist von der Rudermaschine abzunehmen und einzufräsen.

Hydr.-Drehflügel-Ruderanlage REOC 160/25 II
vom AEG, Zeichn.-Nr.: 44-6214263

Material:

Geschmiedet und gegläht
nach Vorschrift n. mit Test vom
"American Bureau of Shipping."
(Entspricht etwa unserem SM-St 42).

MATERIAL:

TO FORCE AND TO ANNEAL ACCORDING
TO AND WITH TEST OF
"AMERICAN BUREAU OF SHIPPING."
(CORRESPONDS NEARLY TO OUR SM-ST 42)

S.S. "AUSTRALIAN PROGRESS"
Nagasaki Rpt. No. FE-1321

Mr Ban S. S. giling gamat	11.8	210
Tolerance & Burns gamat	12.8	210

Ruderschaft
RUDDER HEAD

524 1017a

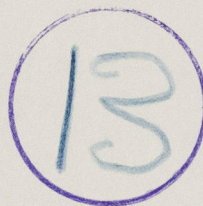
Von der Reederei genehmigt am 8. 5. 1959
Von ABS genehmigt am 27. 4. 1959

AUSTRALIAN PROGRESS.



RUDDER HEAD.

RECORDS DEPT.,
LONDON.



© 2021

Lloyd's Register
Foundation

012096-012101-0242