

Bei einer der 3 Propellerwellen A, die Loch in Flansch I, 2 mm kleiner in Durchmesser lassen, wie gezeichnet. G.D. 12152

Wellen aus Siemens-Martin Stahl.

Verstärker 1:10, und 1:1.

19/9/12

Die Liefen sind ganz fertig und blank gedreht:

3 Propellerwellen A, mit Rotgussfutter (wovon ein stück Reserve G.D. 12152).

2 Laufwellen B.

2 " " C, mit starkem Flansche.

2 Druckwellen D.

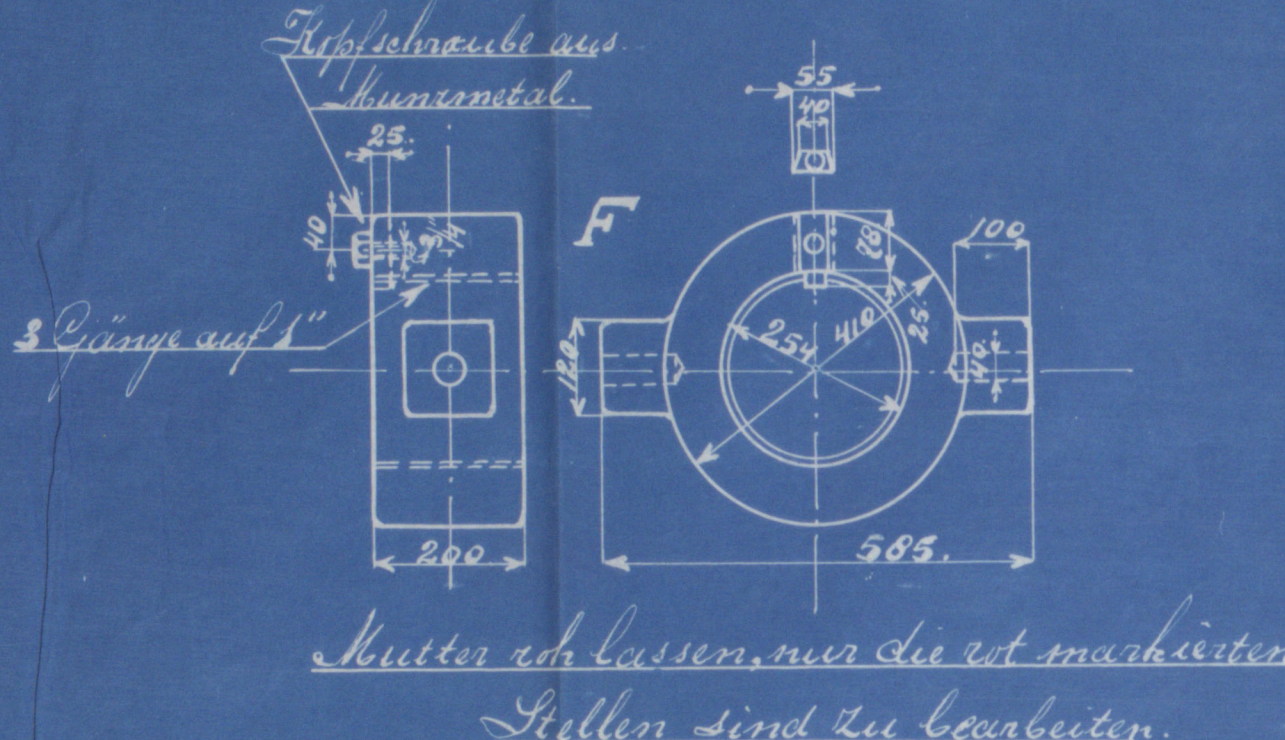
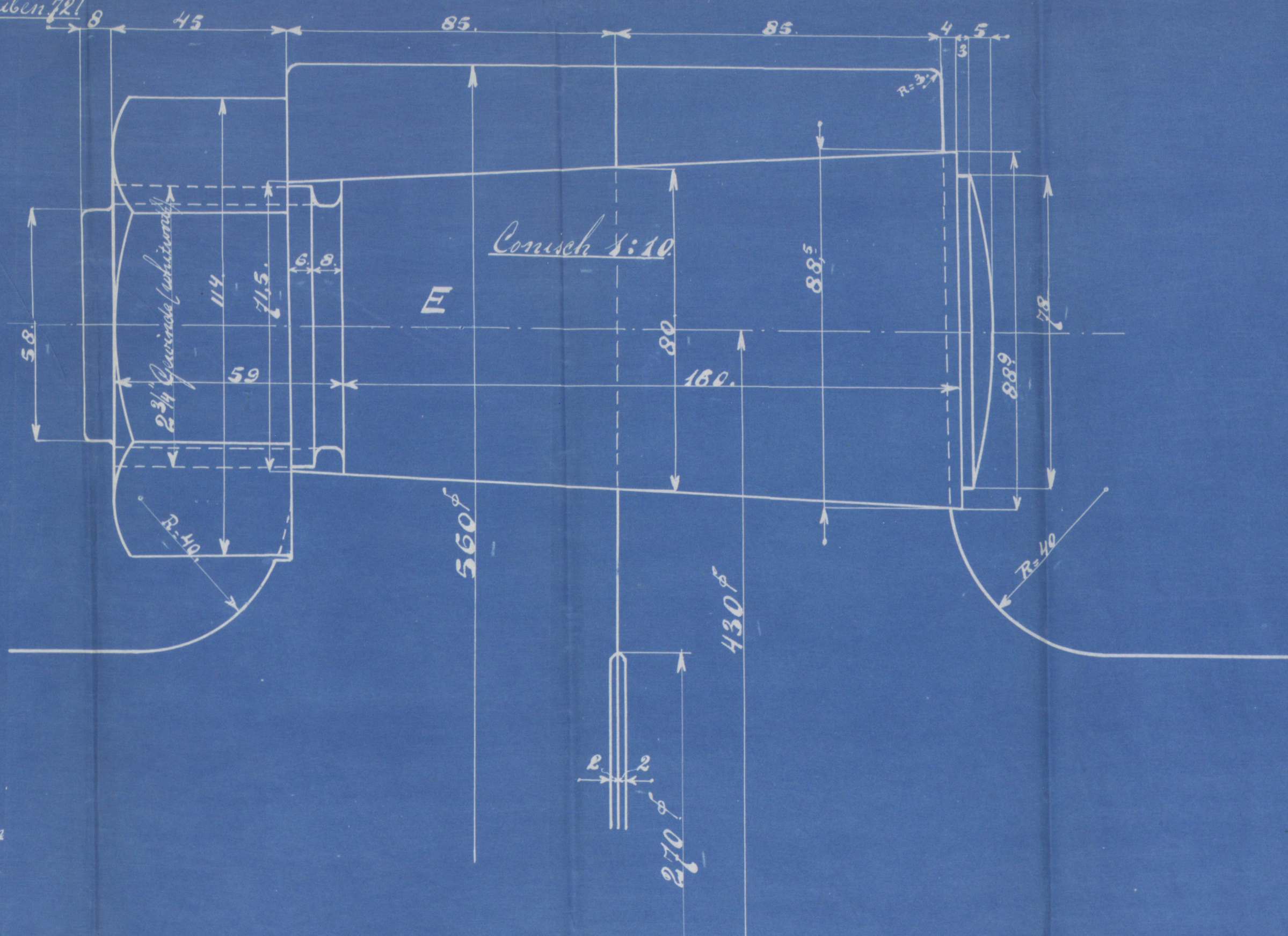
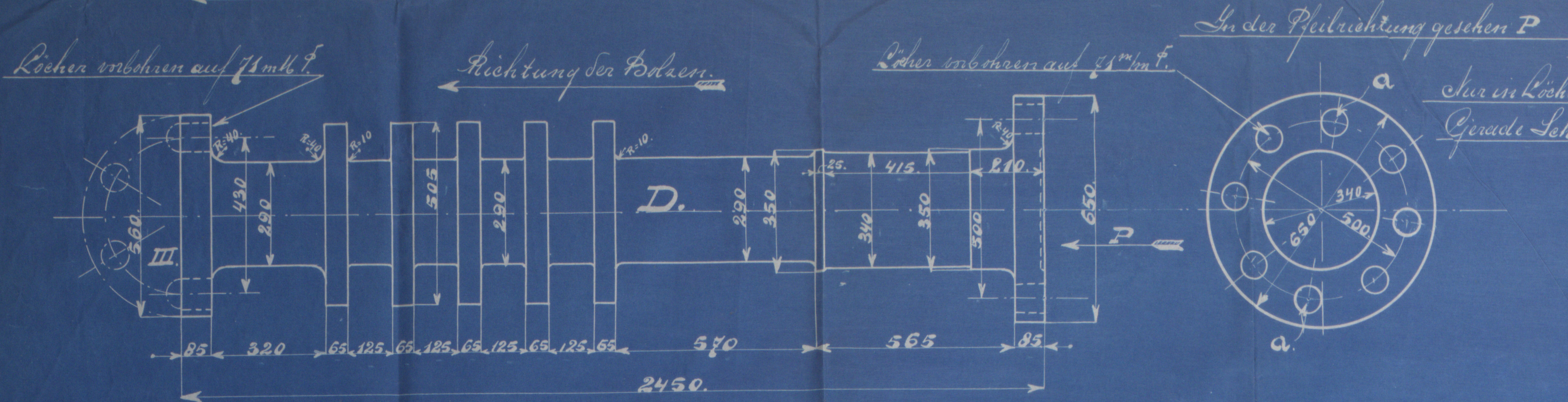
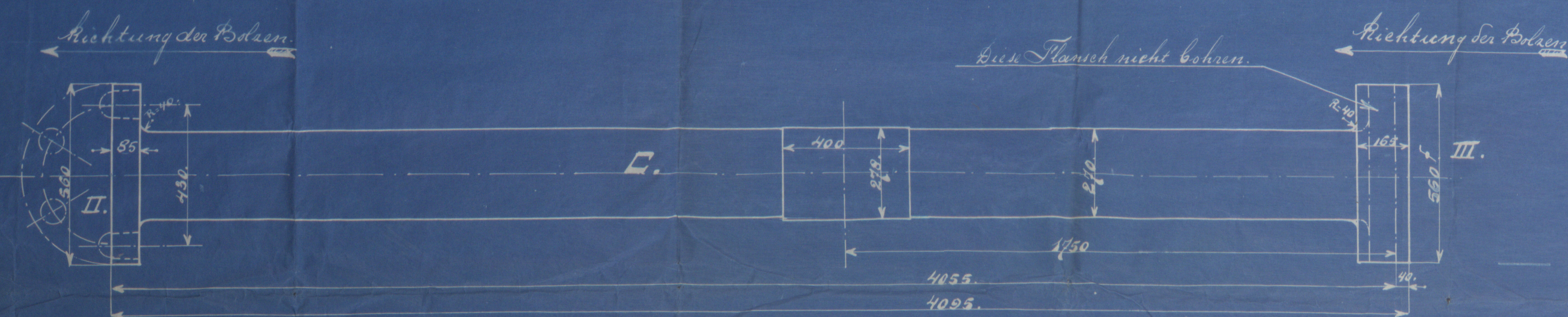
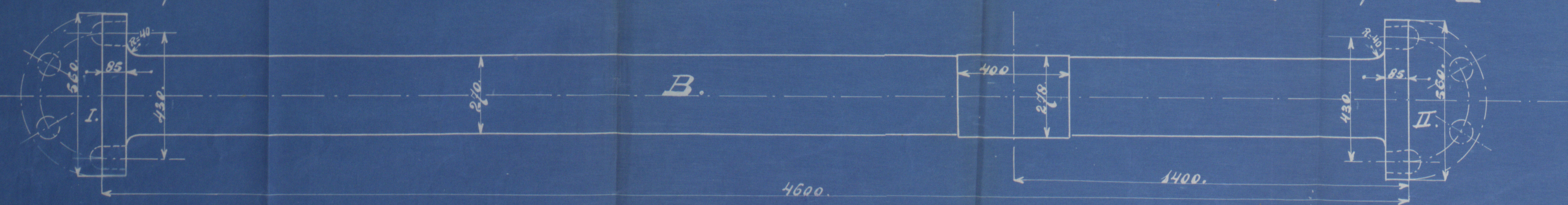
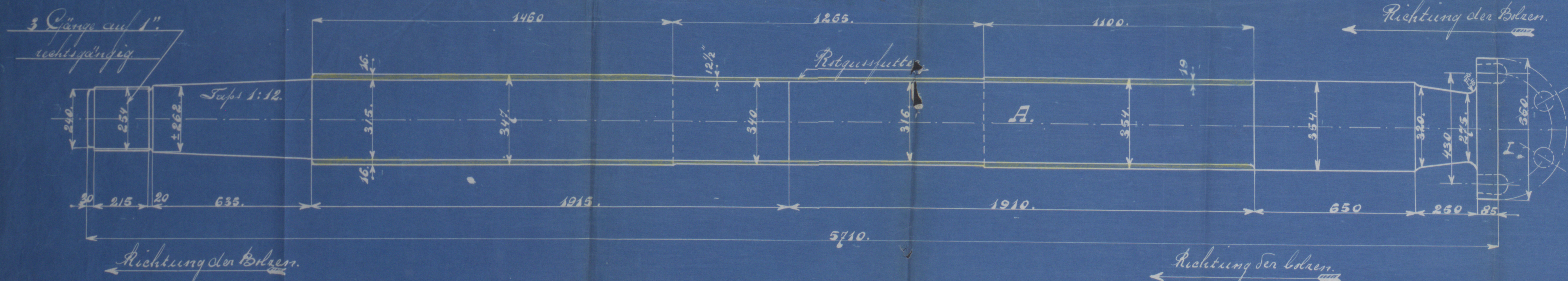
48 Bolzen E, aus Siemens-Martin-Stahl mit Mutter aus Schmiedeeisen, wovon 6 Stück Reserve G.D. 12152.

3 Mutter F, aus Schmiedeeisen.

Die eingeschnittenen Kasse sind fertige Kasse.

Die Kuppelungen mit denselben Liffen werden mit einander verbunden.

Bolzenlöcher zu bohren mit Ausnahme vonden in Flansche III (Laufwelle C).



Shafting of Diesel engine of 1100 H.P.

Four-cycle type. Single working. Six cylinders.

Diam: of cylinders = 560 mm.

Stroke = 1000 mm.

Rev: pro min: = 140.

Diam: of propeller = 3200 mm.

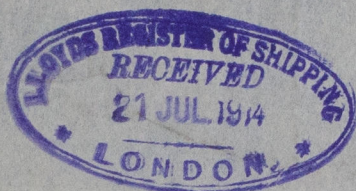
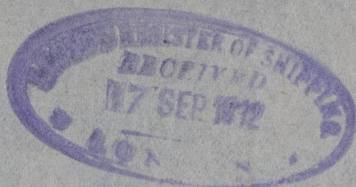
12142 1912 12152 1912

WERKSPROOF-AMSTERDAM	
AFD. DIESELMOTOREN	
TEKENING: 12206	SCHAAL: 1:10.
H. J. Emanuel Stelbel II 6x560 1000	
Assen.	
AMTIAAR DATUM: 19/9/12	VERLENING DATUM:

R

Lloyd's Register

Wed Tab & Week & day about
tunnel, thrust & screwshafting
M. V. Emanuel & Nabal II.



"Elbruz"

RETAIN



© 2021

Lloyd's Register
Foundation

W1232-0116