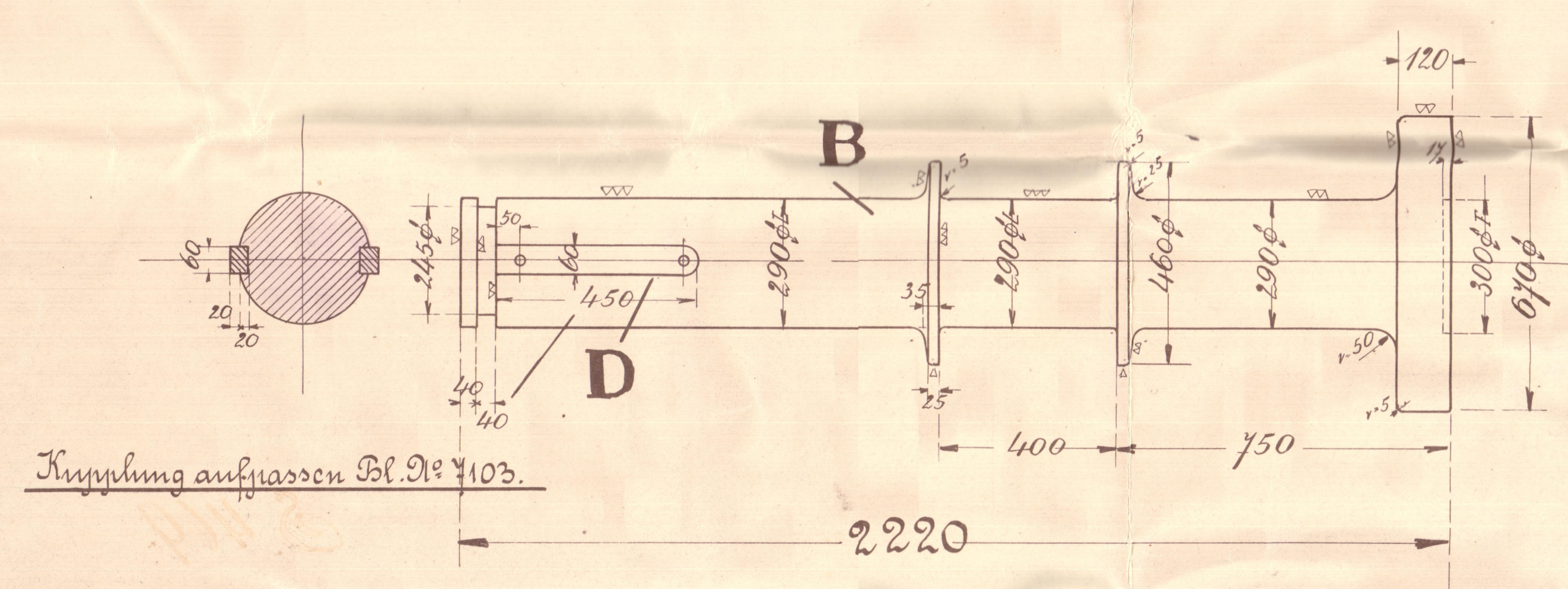
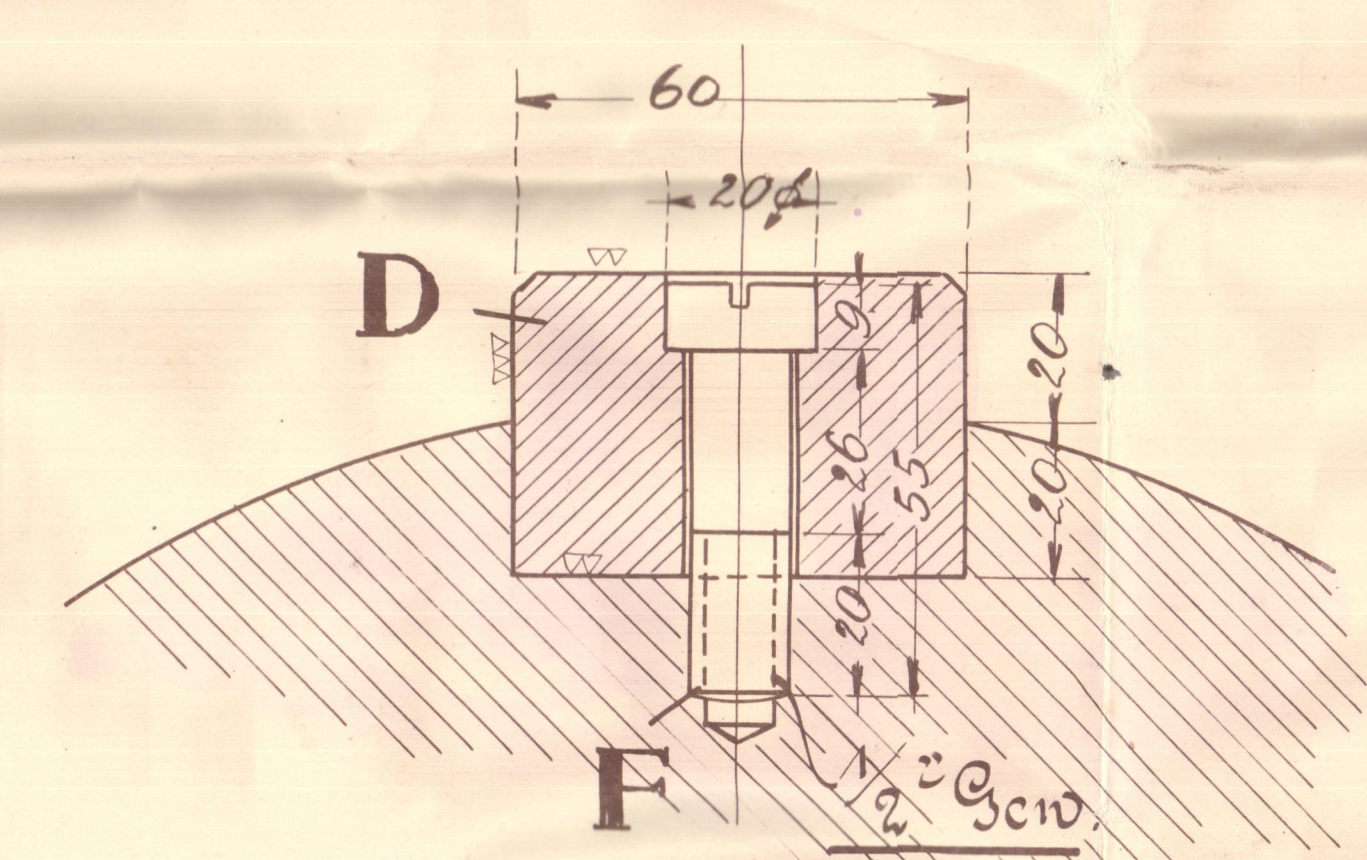


[illegible]

Die Flanschenlöcher sind nach Schablone
auf 68 mm vorzubohren und dann mit der
Druckwelle zusammen aufzuweiben.



Die Reißfestigkeit soll zwischen den Grenzen v. 44-50 kg/mm
liegen bei einer Dehnung nicht unter 29% für Stahl v. 44 kg Festig
keit und nicht unter 25% für Stahl v. 50 kg Festigkeit

Fried. Krupp A. G. Germaniaewerft.

Wellen.

TYPE:	
MASSTAB: 1/10 1/50	
GEZEICHNET: <i>W. B. 200</i>	MH 60420.
GEPRÜFT:	
KIEL DEN 28. 6. 29.	

SHAFTING Twin Sc. MOTOR No 469

GERMANIAWERFT - KIEL.

Hamburg Report No. 16409

HAM. LETTER 10/7/23



Lloyd's Register
Foundation

2007-0097