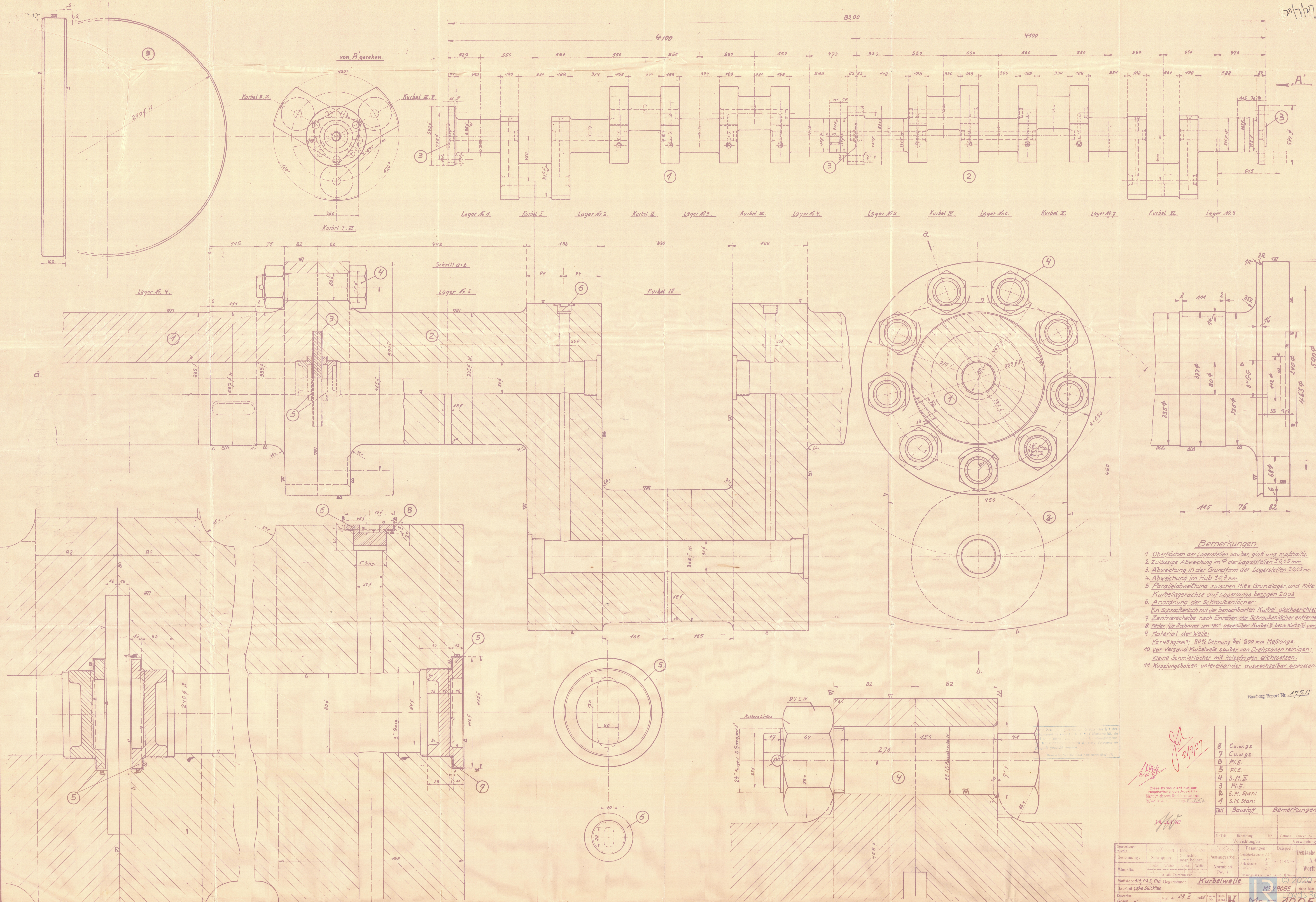


21/7/27



- Bemerkungen**
1. Oberflächen der Lagerstellen sauber, glatt und maßhaltig.
 2. Zulässige Abweichung im \varnothing der Lagerstellen $\pm 0,05$ mm
 3. Abweichung in der Grundform der Lagerstellen $\pm 0,03$ mm
 4. Abweichung im Hub $\pm 0,3$ mm
 5. Parallelabweichung zwischen Mitte Grundlager und Mitte Kurbellagerachse auf Lagerlänge bezogen $\pm 0,03$
 6. Anordnung der Schraubenlöcher:
Ein Schraubenloch mit der benachbarten Kurbel gleichgerichtet.
 7. Zentrierscheibe nach Einreiben der Schraubenlöcher entfernen.
 8. Feder für Zahnrad um 180° gegenüber Kurbel 3 bzw. Kurbel 5 versetzt.
 9. Material der Welle:
 $Kz = 45 \text{ kg/mm}^2$; 20% Dehnung bei 200 mm Meßlänge.
 10. Vor Versand Kurbelwelle sauber von Drehspänen reinigen;
Kleine Schmierlöcher mit Holzpfropfen dichtsetzen.
 11. Kupplungsbolzen untereinander auswechselbar einpassen.

Handing Report No. 179/27

Diese Zeichnung dient nur zur Beschreibung von Ausmaßen. Maß in dieser Zeichnung: mm.

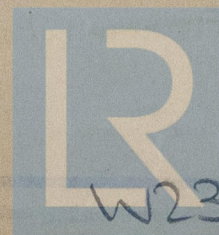
21/7/27

Teil	Benennung	Material	Verwendung
8	Cu.w.g.z.		
7	Cu.w.g.z.		
6	P.E.		
5	P.E.		
4	S.M. II		
3	P.E.		
2	S.M. Stahl		
1	S.M. Stahl		

Material	Benennung	Verwendung
MS 19055	Kurbelwelle	

Material	Benennung	Verwendung
MS 19055	Kurbelwelle	

Crankschaft
M/s. "Gagami" n. n. "Congella."
Hamburg 18/7/27. IV. Yk. 27299.



© 2020

Lloyd's Register
Foundation

W238-0207