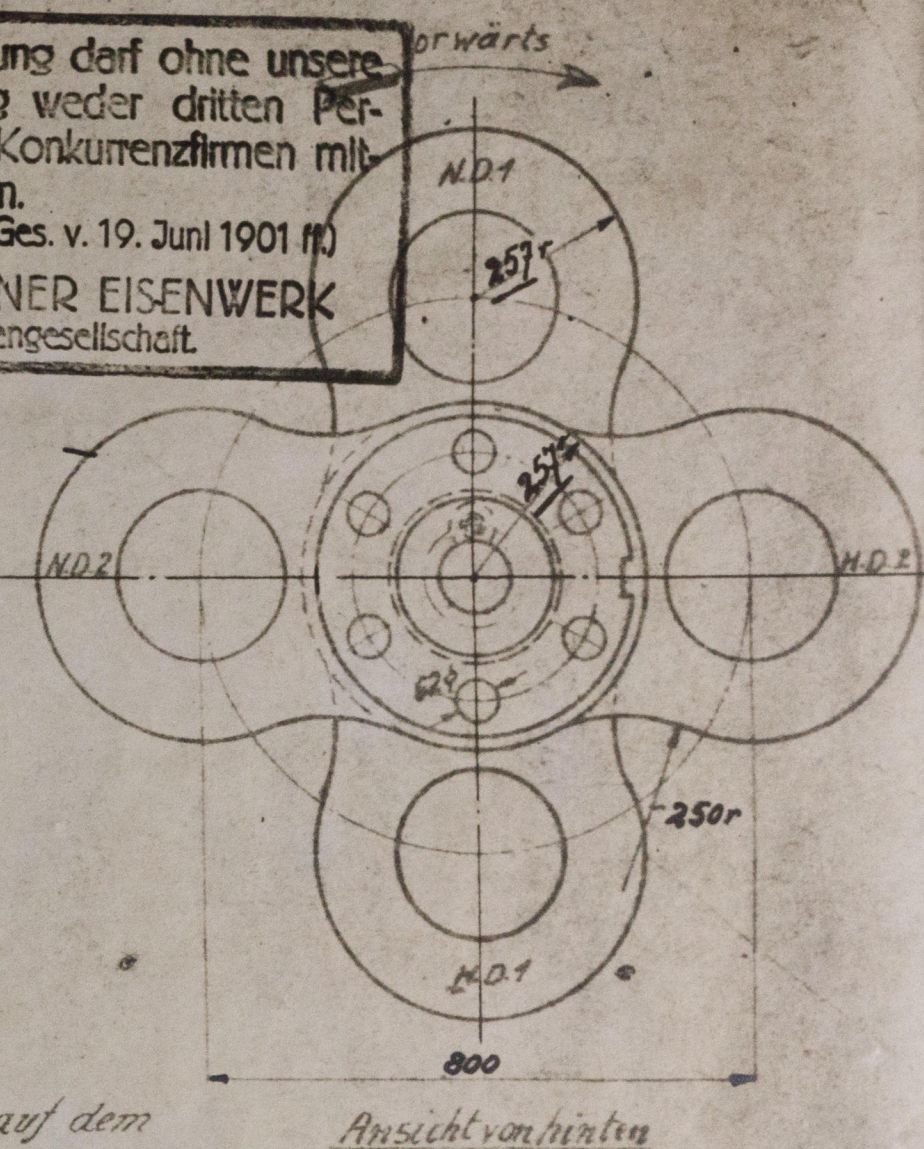
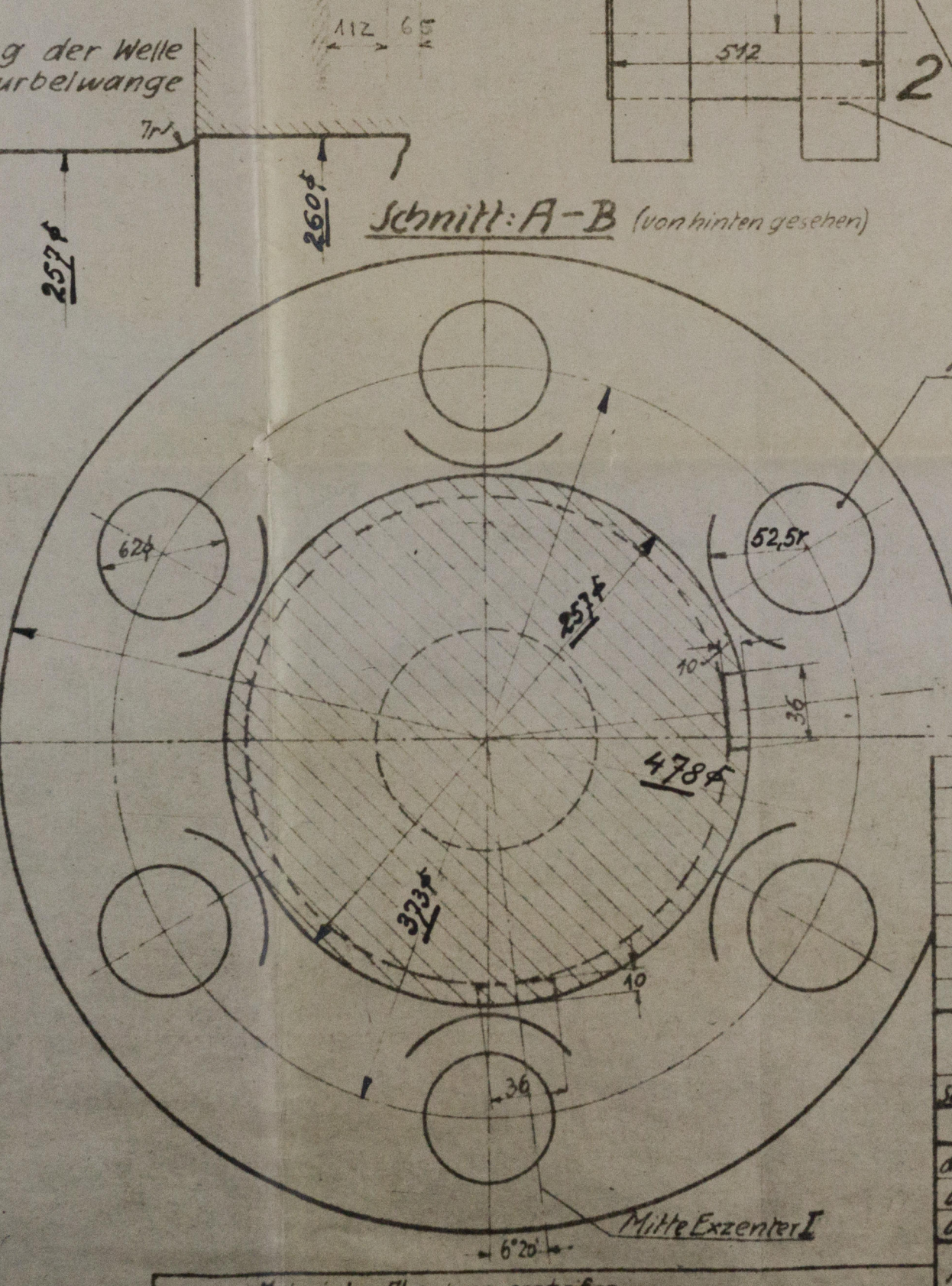
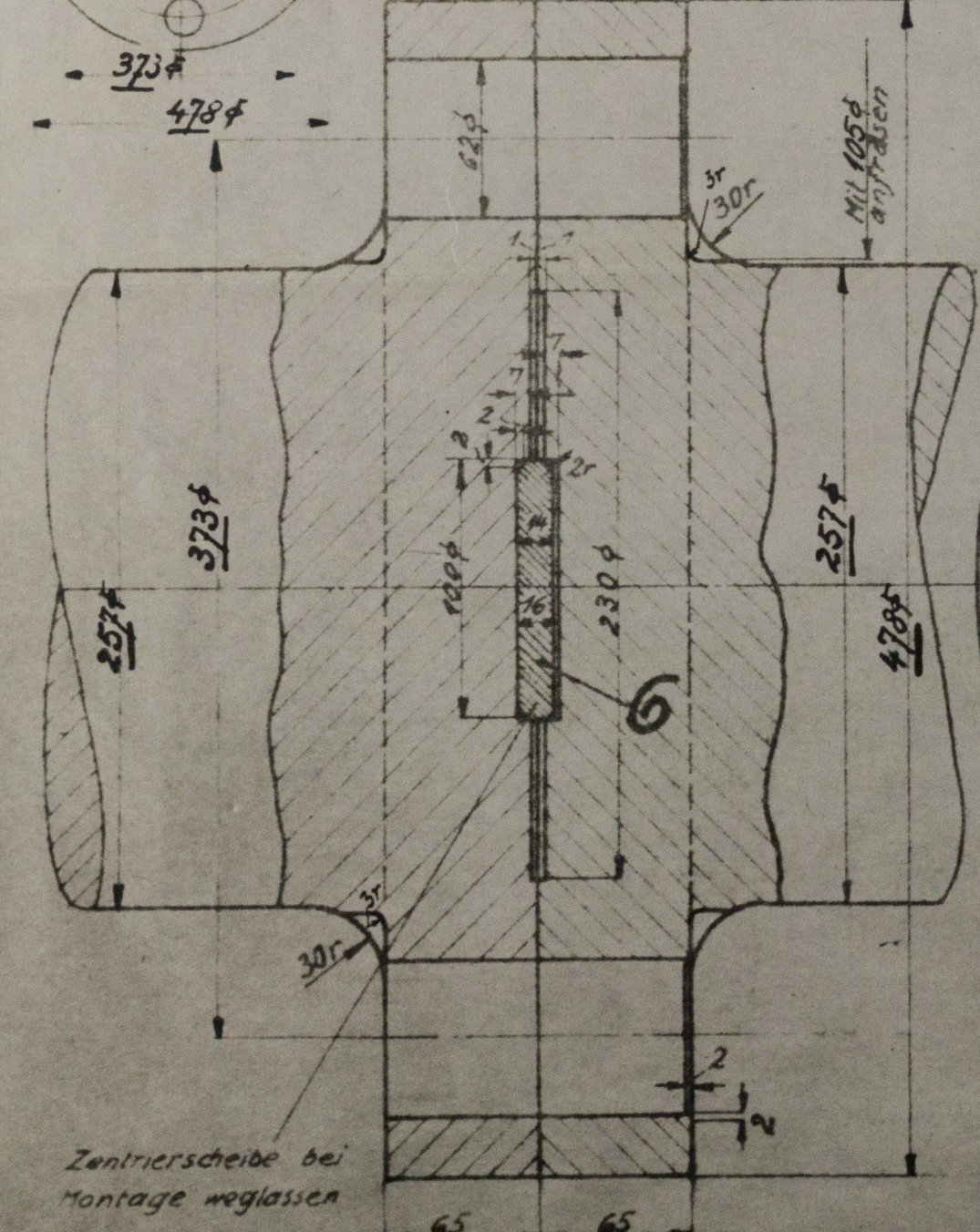


Diese Zeichnung darf ohne unsere Genehmigung weder dritten Personen noch Konkurrenzfirmen mitgeteilt werden.
 (SS 1 u. 2 d. Ges. v. 19. Juni 1901 II)
OTTENSNER EISENWERK
 VORWARTS



In diesem Flansch die Löcher auf 60 mm vordrehen.
 Übergang der Welle in die Kurbelwange



Alles ∇ bearbeiten (schlichten)
 Kurbelwangen auf Wellenstücke und Kurbelzapfen warm aufziehen und jede Kurbelwange auf dem Wellenstück durch je 1 Dübel 30x75 sichern

Kupplungsbolzen siehe LES. 8331

Probestücke!

An einem Ende der roh geschmiedeten Teile 1+5 ist eine Materialzugabe von 450 mm Länge vorzusehen. Diese Probestücke dürfen nicht dünner ausgeschmiedet werden als die schwächste Stelle des Teiles.

mit aufheben	Werk-Nr.	Besteller	Datum	Bemerkung
1x	219	Neptun-Werft Rostock	1.12.36	
1x	216	Neptun-Werft Rostock	14.11.35	

Größe	Benennung u. Bemerkung	Teil	Werkstoff	roh fertig
8	Dübel 30x75 lang	7	FLE	04
1	Zentrierscheibe, 100x75 stark	6	FLI	08
2	Kurbelwellenschaft, 152x75, 560 lang	5	FLI	
2	Kurbelwellenschaft, 152x75, 610 lang	4	FLI	
2	Kurbelwellenschaft, 152x75, 535 lang	3	FLI	
4	Kurbelzapfen, 257x512 lang	2	FLI	
8	Kurbelwange, 514x914x150	1	FLI	

Bezeichnet	Datum	Name	Willy Salge & Co.
Geprüft	3. IV 24	Urh: B.	Technische Gesellschaft m. b. H.
Gepasst	12. IX 26	H. H. H.	Berlin W 8 Unter den Linden 175

Material - Abnahmevorschriften				
Klassifikations-Ges.	Germ. Lloyd	Swiss Lloyd	Swiss Lloyd	Swiss Lloyd
Werkstoff	Flußeisen	Flußeisen	S.M. Flußeisen	S.M. Flußstahl
Festigkeit in kg/mm ²	40+50	44+50	42+50	42-54
Dehnung	20%	25%	26+23%	30% bei 42 kg
Probekörper	Messlänge 200 mm	90 mm	100 mm	nach Beschreibung
	Durchmesser 20 mm	25 mm	25 mm	

Kurbelwelle
 (geteilt)

LES. 8351b.
 Mappe LES 8
MB3957
 OEM erhalten 4-1-35

CRANKSHAFT. ✓



S.S. "CROWN ARON" vs "HANNAH BÖGE"

LEITH REPORT N° 19980

RETAIN



© 2019

Lloyd's Register
Foundation