



Hiernach sind anzufertigen für S. S. 231:

BEZ.	GEGENSTAND	MATERIAL	STÜCKZ.	MODELL	ARBEITS- ZEICHNUNG	BEMERKUNGEN
1	Kurbelwelle für H.Cyl.	S. M. Stahl	1 - 1		231 Beo. 1	
2	" " " " "	"	1 - 1		" 2	
3	" " " " "	"	1 - 1		" 3	Auswärts bestellt
4	Kupplungsbolzen, Komp. Feinkornisen		12 6 18		" 4	
5	3" Mutter	H. S. M. Stahl	12 6 18		" 5	

Material:
 Bester geschmiedeter S. M. Stahl von 44 - 48 kg Festigkeit bei 22% Dehnung mit Test des Germ. Lloyd's.

Lieferungsvorschrift:
 Die Wellen sind fertig bearbeitet, d. h. überall sauber geschlichtet und komplett zusammengebaut mit Kupplungsbolzen zu liefern.
 Die Wellenzapfen sollen in den Wangen der Kurbelschenkel nicht vorspringen.
 Die Bolzenlöcher des Flansches D sind nur vor zu bohren auf 89,5 mm und nicht aufzureißen.
 Besondere Sorgfalt ist auf das Bohren der Kupplungsflanschenlöcher zu legen, da die Wellen untereinander auswechselbar sein sollen.
 Die Kupplungsbolzen sind überall sauber zu bearbeiten, desgleichen die Muttern.

LOHM & VOES
 25 JUL 1921
 HAMBURG

ÄNDERUNGEN:	GEZ.	KONTR.	BEMERK.
Nachtrag: Angabe der Grundlagen, Gewichte u. Drehmomente Rad.			
	12. Juni 1913.	Ord.	

B. u. V.
 H. M.
 BÜRO N° 95

GEZ. *Heide*

GEF. *R. Olsh*

KONT. *12. V. 1914*

ABG. *Brüno*

KURBELWELLE.

MASSTAB: 1:1 u. 1:15

231 Beo

LICHTFAUSE
 N° 5

GRUPPE:

BEMERK.

103,



© 2021

Lloyd's Register
Foundation

CRANK-SHAFT S.S. "T.H. SKOGLAND"

HAM. REPORT 14680.

HAM. LETTER 22/7/21.

Boiler pressure 14 atm.

RETAIN



© 2021

W694 - 0157

Lloyd's Register
Foundation