

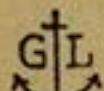

Bescheinigung Nr. 18786 H  
Blatt Nr.

# Germanischer Lloyd

T<sub>2</sub> Pamir

Ergebnisse der Werkstoffprüfungen nach den Vorschriften des Germanischen Lloyd.

Art des Werkstoffes und seine Herstellung: S.M.-Stahl, geschmiedet  
Vom Lager der Uetersener Maschinenfabrik Hatlapa, Uetersen/Holst.  
Bestimmt für Kompressoren der Type WH 65 der vorgenannten Fabrik

Gestempelt mit  Außerdem trägt jedes Stück, dem Proben entstammen, den Stempel 

Auftrags-Bezeichnung des Werkes: -

Nr. der Probe	Auftrags-Bezeichnung des Bestellers	Schmelzungsnummer	Beschreibung des Gegenstandes (Anzahl, Abmessungen, Verwendung)	Faserichtung l-längs q-quert	Querschnitts-Abmessungen des Probestabes			Meßlänge in mm	Streckgrenze in kg/mm <sup>2</sup>	Zugfestigkeit		Bruchdehnung v H	Kontraktion v H	Kerbzähigkeit mkg/cm <sup>2</sup>	Bemerkungen
					Breite mm	Dicke mm	Querschnitt mm <sup>2</sup>			gesamte kg	kg/mm <sup>2</sup>				
87	-	-	Je 1 einhubige Kurbelwelle von 60 mm Durchm und 110 mm Hub	1	Ø	15	176,7	75	40,8	10860	61,5	25,7	46	-	-
88	-	-		1	"	15	176,7	75	37,4	10780	61,0	23,2	40	-	-
89	-	-		1	"	15	176,7	75	39,7	10530	59,6	28,5	50	-	-
90	-	-		1	"	15	176,7	75	35,9	10750	60,9	25,1	42	-	-
91	-	-		1	"	15	176,7	75	39,6	10900	61,7	25,1	48	-	-
92	-	-		1	"	15	176,7	75	37,1	10830	61,3	24,3	40	-	-
93	-	-		1	"	15	176,7	75	41,-	11000	62,2	25,7	44	-	-

Außerdem entsprachen die Ergebnisse folgender Versuche den gestellten Bedingungen: Kaltbiegeprobe

Die Prüfung erfolgte am: 20.9.u.14.11. 1950

Hamburg, den 1. Dezember 1950

Germanischer Lloyd

*per Hebung i. d. Firma*



Gewicht des geprüften Werkstoffes: 300 kg

Hamburg, den 20.11.50

