

Schraubenstückliste

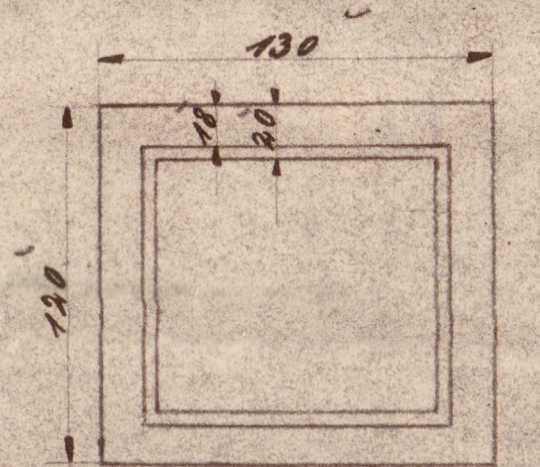
Bemerkung: Die auszuführende Länge „L“ bestimmt die Werkstatt, d.h. ob die angegebenen Schrauben benutzt, bzw. ausgenommen werden können.

Bez.	Stückzahl	Benennung	Bemerkung
101			
102			
103			

Aufgabe für Bm.
Das vorhandene Drucklager ist auszubauen und das Getriebe- und Turbinenunterteil aufzustellen und zu befestigen.

Aufgabe für die Werft.
Das vorhandene Drucklagerfundament ist auszubauen und die Tankdecke oben glatt zu räumen. Die Stopper Teil 1 u. 2 und die Unterlagen Teil 7 u. 8 sind, nachdem die Masse von Bm kontrolliert sind, festzunieten. Die Fundamentbohrlöcher bohrt Bm.

5 O.H.-H. 46-37 20-18 Mod.Nr. 2052



1/2 höheht einwärts gehen
Pauze 55-56.

Spant 55 von hinten gesehen.

Tank top plating to be doubled
in way of turbine and gear
where under 1/4" thick

1/2 höheht einwärts gehen
Pauze 55-56

Die Tankdecke ist im Bereich des Getriebe- und Turbinenunterteils,
wenn sie unter 3/4" dick ist, zu doppeln.

Die Bohrung der Fundamentbohrlöcher
erfolgt nach Zeichnung 140-19

1/2 höheht einwärts gehen
Pauze 55-56

Länge bei Montage bestimmen

Höhe bei Montage bestimmen

28 Niet 8

Länge bei Montage bestimmen

3m Modell 90,
genaue Höhe
der Passstücke bei
Montage bestimmen

Die Schraubenköpfe im Öltank gut verpacken!

Stückliste	Benennung	Lfd. Nr.	Werkstoff	Art	Maß	Verf.	Nummer	Zustand	festgelegt	Herf.	Zustand	festgelegt	gerechnet
4	Niet 22f	RE	12										
59	Niet 28f	"	11										
12	Stiftschraube 1 1/2"	"	10										
29	Mutterschraube 1 1/2"	"	9										
1	Unterlage 300 lang	"	8										
1	Unterlage 2400 lang	"	7										
9	Passstück	RE	6										
29	Passstück	SE	5										
1	Hinterer Keil	FLE	4										
1	Vorderer Keil	"	3										
1	Hinterer Stopper	"	2										
1	Vorderer Stopper	RE	1										

Benennung	Lfd. Nr.	Werkstoff	Art	Maß	Verf.	Nummer	Zustand	festgelegt	Herf.	Zustand	festgelegt	gerechnet
15												
14												
13												
12												
11												
10												
9												
8												
7												
6												
5												
4												
3												
2												
1												

Benennung	Lfd. Nr.	Werkstoff	Art	Maß	Verf.	Nummer	Zustand	festgelegt	Herf.	Zustand	festgelegt	gerechnet
15												
14												
13												
12												
11												
10												
9												
8												
7												
6												
5												
4												
3												
2												
1												

Benennung	Lfd. Nr.	Werkstoff	Art	Maß	Verf.	Nummer	Zustand	festgelegt	Herf.	Zustand	festgelegt	gerechnet
15												
14												
13												
12												
11												
10												
9												
8												
7												
6												
5												
4												
3												
2												
1												

Benennung	Lfd. Nr.	Werkstoff	Art	Maß	Verf.	Nummer	Zustand	festgelegt	Herf.	Zustand	festgelegt	gerechnet
15												
14												
13												
12												
11												
10												
9												
8												
7												
6												
5												
4												
3												
2												
1												

Art der Bearbeitung

Unbearbeitet
Auf Maß schrumpfen
Auf genaues Maß schleifen
Schleifen, schäben oder luschieren
Geböhrte Schraubenlöcher bleiben ohne Bearbeitungsanabe.

Deutsche Schiff-
u. Maschinenbau
Aktiengesellschaft

Werk:
Vulcan-Hamburg

Fundament für Getriebe-
und Turbinenunterteil der
Abdampfturbinenanlage

Maßstab: 1:

O.H. -H.
46-37

Aenderung

1/2 höheht einwärts gehen
Pauze 55-56

Hamburg Report Nr. 18461

W 374-0077

RETAIN



© 2020

Lloyd's Register
Foundation