

By certificate 86. Can each boiler be worked separately

Area of fire grate in each boiler 19 sq. feet No. and they are adjusted

7-1910
Modèle A²

BUREAU VERITAS

District de Chalon³s
N° de l'Expert 155

TABLEAU D'ESSAIS

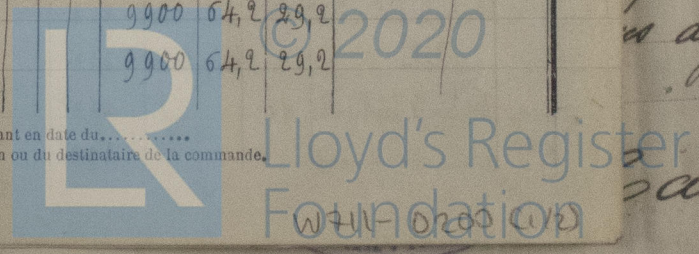
Désignation des matériaux Pièces en acier pour moteurs à pétrole forgé

Fabricant M. Schneider et C^{ie}, au Creusot
Nature des matériaux et procédé de fabrication ⁽¹⁾ Acier Siemens-Martin, mi-dur, trempé et recuit ;
acier au nickel, acier doux, suivant déclaration du fabricant en date du 15 Novembre 1911.
Matériaux destinés à des moteurs du cargo mixte France en construction aux Chantiers de la Gironde, à Bordeaux.

IMP. CHAIX. — 20403-7-10.

NUMÉROS DES ESSAIS	DÉSIGNATION et DIMENSIONS	NOMBRE de PIÈCES	POIDS, Qualité	REPÈRES	NUMÉROS de la COULÉE	SENS du LAMINAGE	DIMENSIONS de la SECTION	CHARGE de RUPTURE TOTALE	CHARGE par "m ² "	ALLONGEMENT pour cent	NUMÉROS DES COMMANDES et OBSERVATIONS
							S.			sur 50%	
	<u>Bielles motrices</u>	<u>2</u>	<u>A mi dur</u>	<u>EV 51A</u>	<u>1925</u>		<u>D = 14 154</u>	<u>11000^k</u>	<u>41,4</u>	<u>20,6%</u>	<u>Commande N° 1479</u>
			<u>trempé et recuit</u>	<u>51A</u>				<u>11200</u>	<u>42,4</u>	<u>24,4</u>	<u>du 4 juillet 1910</u>
	<u>Bielles compresseurs</u>	<u>2</u>		<u>92A</u>				<u>10900</u>	<u>40,4</u>	<u>28,0</u>	
				<u>92A</u>				<u>10900</u>	<u>40,4</u>	<u>24,6</u>	
	<u>50 soupapes d'admission</u>		<u>A. nickel</u>	<u>61DH</u>	<u>8255</u>			<u>10400</u>	<u>69,4</u>	<u>49,8</u>	
	<u>10 clapets comp.</u>		<u>25%</u>	<u>61DH</u>				<u>10400</u>	<u>69,4</u>	<u>52,4</u>	
	<u>Coques de pistons</u>	<u>2</u>	<u>A. doux</u>	<u>83A</u>	<u>6053</u>			<u>4200</u>	<u>46,4</u>	<u>36,4</u>	
	<u>de pompes à air</u>	<u>1</u>		<u>83A</u>				<u>4200</u>	<u>46,4</u>	<u>34,2</u>	
	<u>Bielles de p^{res} à eau</u>	<u>3</u>		<u>125ABC</u>				<u>4500</u>	<u>48,4</u>	<u>35,4</u>	
				<u>125ABC</u>				<u>4600</u>	<u>49,3</u>	<u>35,2</u>	
	<u>Bielles p^{res} à huile</u>	<u>3</u>		<u>140ABC</u>				<u>6800</u>	<u>44,1</u>	<u>40,0</u>	
				<u>140ABC</u>				<u>6800</u>	<u>44,1</u>	<u>40,0</u>	
	<u>Bielles motrices</u>	<u>2</u>	<u>A. mi dur</u>	<u>51A</u>	<u>1925</u>			<u>10950</u>	<u>41,0</u>	<u>24,2</u>	
			<u>trempé et recuit</u>	<u>51A</u>				<u>11000</u>	<u>41,4</u>	<u>26,4</u>	
	<u>Bielles de pompes</u>	<u>2</u>		<u>82ABC</u>				<u>11000</u>	<u>41,4</u>	<u>25,8</u>	
	<u>à air.</u>			<u>82ABC</u>				<u>10900</u>	<u>40,4</u>	<u>25,6</u>	
	<u>Vin de manivelle petites</u>	<u>24</u>		<u>51C</u>				<u>9900</u>	<u>64,2</u>	<u>29,2</u>	
	<u>têtes de bielles sur</u>			<u>51D</u>				<u>9900</u>	<u>64,2</u>	<u>29,2</u>	
	<u>les corps.</u>										

(1) Pour l'acier, ajouter à la suite de la désignation du procédé les mots « suivant déclaration du fabricant en date du..... »
(2) Nom du navire (ou numéro de construction ou numéro de coque) et nom du chantier de construction ou du destinataire de la commande.



NUMÉROS DES ESSAIS	DÉSIGNATION et DIMENSIONS	NOMBRE de PIÈCES	POIDS Qualité	REPÈRES	NUMÉROS de la COULÉE	SENS du LAMINAGE	DIMENSIONS de la SECTION	CHARGE de RUPTURE TOTALE	CHARGE par m ²	ALLONGE- MENT pour cent	NUMÉROS DES COMMANDES et OBSERVATIONS
	Boulons de têtes	8	A mi-dur	82H	1925		D = 14 ⁷ / ₁₆ 154	10200 ^K	66,2	28,4	
	de bielles de pompes		trépointreut	82I				10100	65,5	28,6	
	de balayage.			92E							
				92I							
	Boulons de têtes	32		50D				9800	63,5	24,4	
	de bielles motrices			50D				9850	64,0	26,0	
	Bielles, contre-tiges	8 tiges	A. doux	62BEG				4350	44,5	38,5	
	tiges, des tringles briens	8 c.t.		62BEG				4400	48,0	38,6	
	Bielles, tiges, tiges, des	8 tiges		63BCF				4550	49,0	36,0	
	souppes balayage.	16 de chaque		63BCF				4550	49,0	40,0	
	Bielles motrices	2	A mi-dur	51A	1925			11100	42,0	23,2	
	N ^{os} 5 et 6			51A				10950	41,0	24,8	
	Couvilons des pistons	8	A. doux	49A	6053			4250	44,0	36,0	
	motrices			49A				4250	44,0	36,2	
	Bielles motrices	2	A mi-dur	51A	1925			10200	66,0	29,6	
	N ^{os} 7 et 8		trépointreut	51A				10200	66,0	28,6	
	Arbres de commande des	8 br	A. doux	51A				6800	44,0	34,8	
	et contre-tiges.	8 c.t.		51A				6450	43,8	39,0	Contreman 12
	Arbres de distribution	2	A. doux	163A	4444			4500	48,8	34,8	
	2 parties			163A				4500	48,8	34,6	
				163B				4550	49,2	33,6	
				163B				4550	49,2	34,6	
				189A				4450	48,4	33,6	
				189A				4600	49,5	34,2	
				189B				4600	49,5	33,8	
				189B				4600	49,5	33,8	
	Vu sans fin vireurs	2	A. doux	199A	6090			6950	45,2	36,8	
	1 et 2			199A				4000	45,5	35,4	
	Boulons de fixa cyl mot	42	A. mi-dur	29A				11100	42,0	26,8	
	aux bati		trépointreut	29A				11100	42,0	25,8	
	Boulons de fixation des	42		29B				10600	68,5	24,0	
	cylindres			29B				10800	40,0	26,8	

NUMÉROS DES ESSAIS	DÉSIGNATION et DIMENSIONS	NOMBRE de PIÈCES	POIDS Qualité	REPÈRES	NUMÉROS de la COULÉE	SENS du LAMINAGE	DIMENSIONS de la SECTION	CHARGE de RUPTURE TOTALE	CHARGE par m ²	ALLONGE- MENT pour cent	NUMÉROS DES COMMANDES et OBSERVATIONS
	Vie de fixation des	28	A. mi-dur	282E			D = 14 ⁷ / ₁₆ 154	10800 ^K	40,0	28%	
	bati aux plaques fond	1	trépointreut					10100	66,0	30	
	Boulons de fixation	32		29CD				10800	40,0	26,4	
	des p ^{tes} balayage et comp ^{tes} am ^{tes}	1		29CD				10800	40,0	25,6	
	Arbres de commande			114A				11400	44,0	26,8	
	des p ^{tes} à pétrole	2									
	Arbre coude moteur										
	Partie R	1		28A1	6546		D = 20 ⁷ / ₁₆ 314	19800	63,0	25,6	Chou bon. Plaque à blo
	Partie H	1		28B1	8°			20500	65,0	26,0	8° Rupture à 178°
	2 arbres coude	2		160A1	6290		D = 14 ⁷ / ₁₆ 154	10500	68	26,6	Chou bon.
	pour p ^{tes} à huile et minéraux			160A2	8°			10500	68	26,6	
	Arbre porte-bâche N ^{os} 1	1	A. doux	266A1	4601			4800	50,5	34,6	25/100
				266A1				4800	50,5	35,4	30x30x200
		2		266A2				4900	51,2	36,6	160m belue
				266A2				8000	52,0	34,6	trépointreut
		3		266A3				4900	51,2	35,8	Heigh fall
				266A3				4900	51,2	36,2	27/65
	2 arbres de butée	2		266B	8220			4300	44,5	36,4	Heigh fall
	forjés ensemble							4350	44,5	34,2	18kg 15 coups
	Arbre coude moteur		A. mi-dur	28A2	4190		D = 20 ⁷ / ₁₆ 314	21250	64,2	24,4	Angle de rupture 140°
	Partie R	1	trépointreut	28A2				21900	69,8	24,0	8° 8° 125°
	Partie H	1		28B2			14 ⁷ / ₁₆ 154	10600	69,5	22,6	Plaque de 70x94x9. Angle 13°
				28B2				10550	68,5	24,5	8° 8° 8°
	Arbre coude moteur										
	Partie R	1	A. mi-dur	28A3	6583		13,8 150	9900	66,0	24,5	Plaque de 70x94x9. Angle 13°
	Partie H	1	trépointreut	28B3	8698		14,4 305	18450	61,2	25,3	Plaque à blo sans cuivre.



© 2020

Lloyd's Register
Foundation
Engineer Surveyor to Lloyd's Register of Brit

FRI DEC 5-1913

Essais de pliage, de choc, d'ouverture, de forgeage, etc..., poinçons apposés sur les pièces.

Essai de pliage pour l'acier doux

Essai de choc pour l'acier mi dur trempé et recuit.

Les essais mentionnés ci-dessus ont été effectués dans les Etablissements

de M. Schneider et C^{ie}

au Creusot

les 3, 10, 22 X^{bre}

1910

31. 4. 13. Janvier 1911. 11 Janvier, 3 Mars. 5 Avril

au Creusot

le 15 Novembre

1911

5 Mars. 21 Avril. 1911

Le fabricant soussigné certifie
que les matériaux ci-dessus désignés
proviennent d'aciers obtenus par le procédé
SIEMENS-MARTIN
SCHNEIDER & C^{ie}

L'EXPERT,



© 2020

Lloyd's Register
Foundation