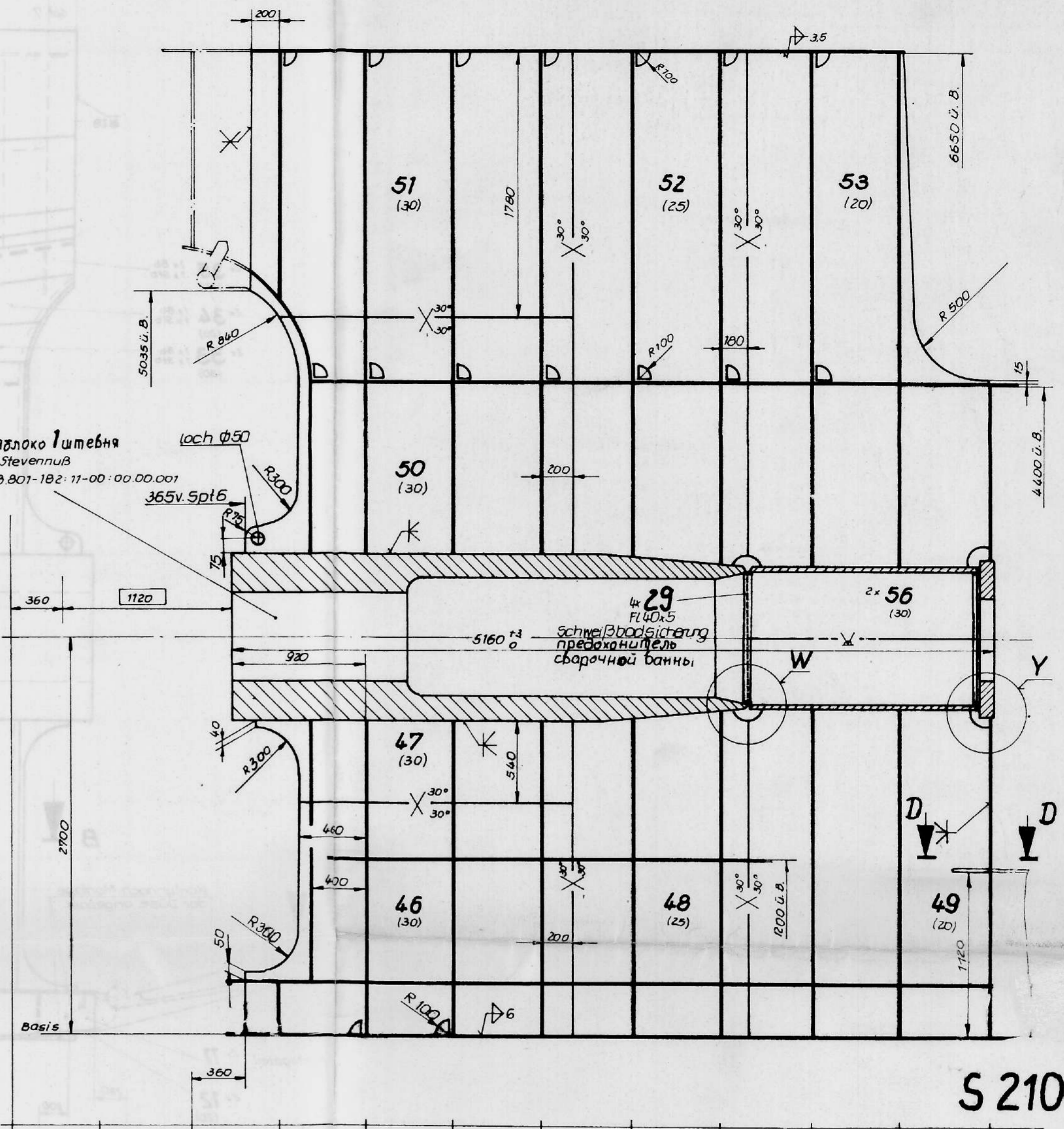
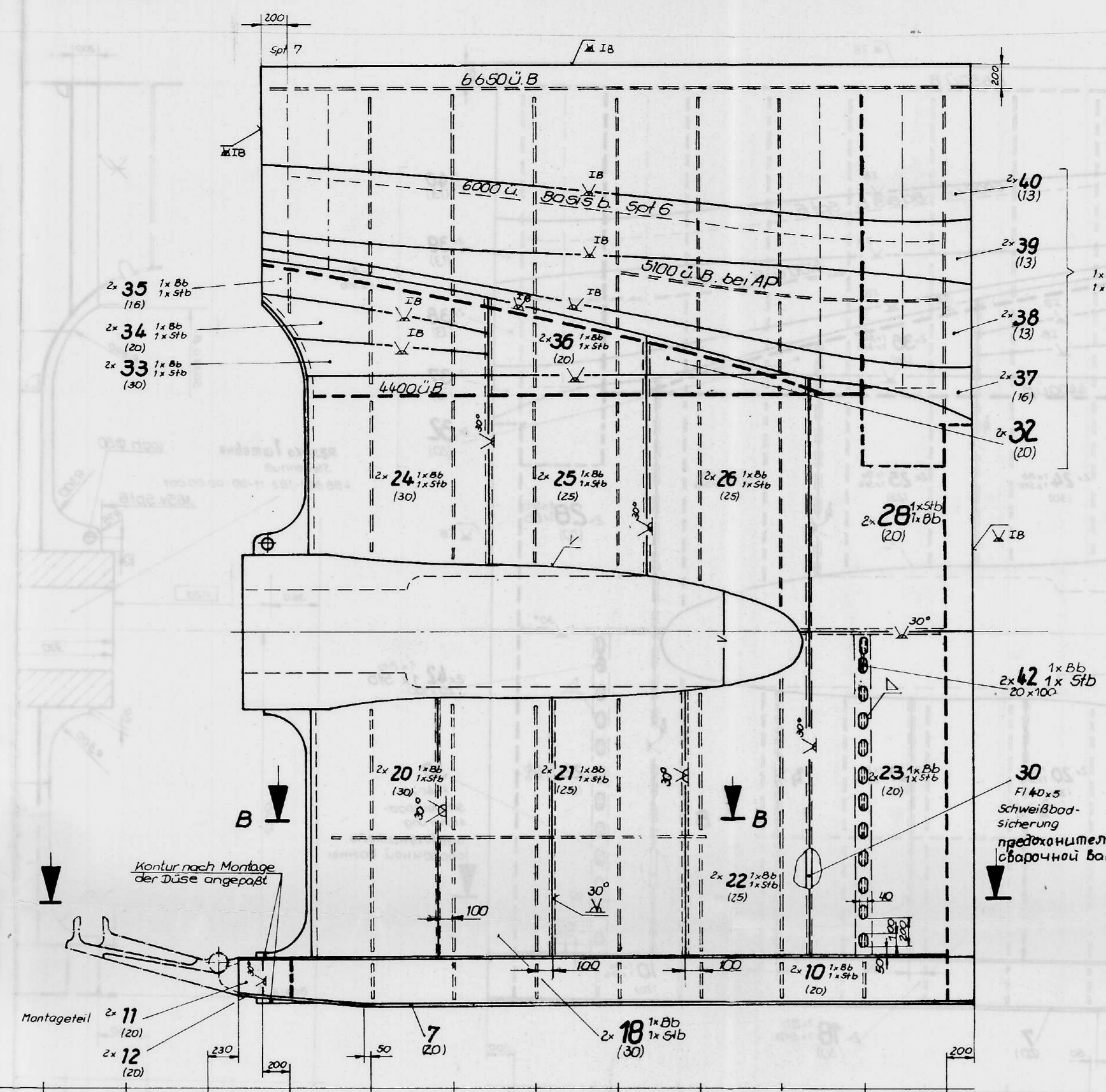
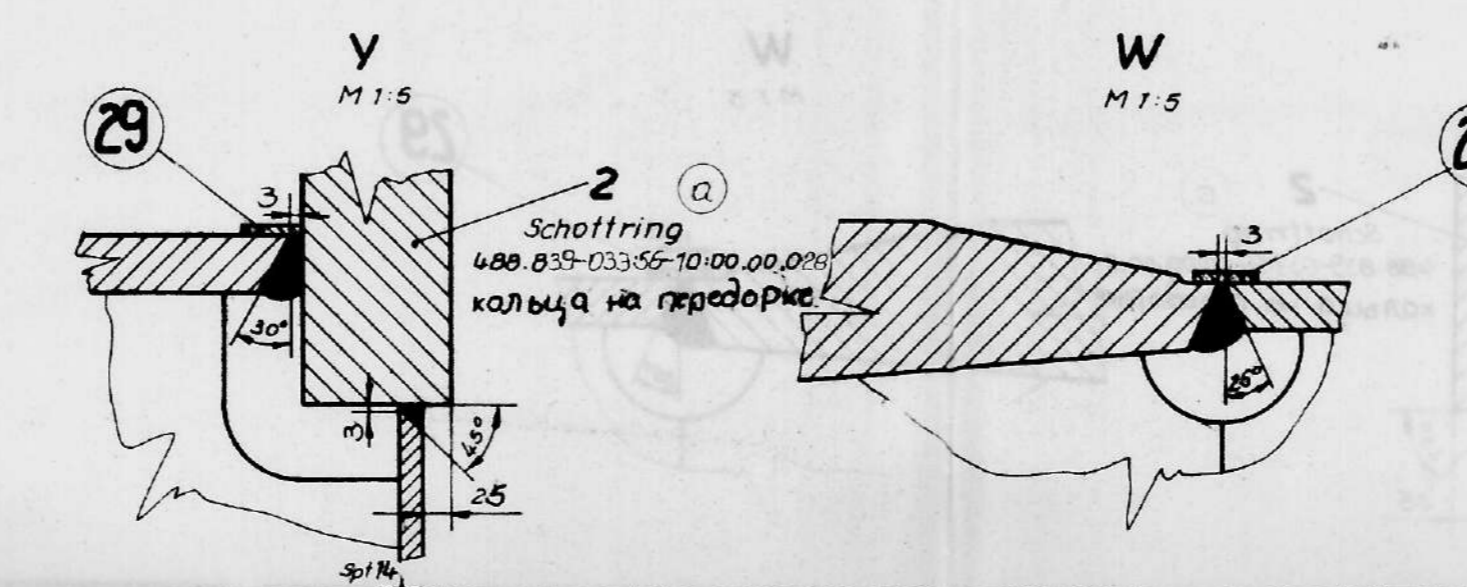
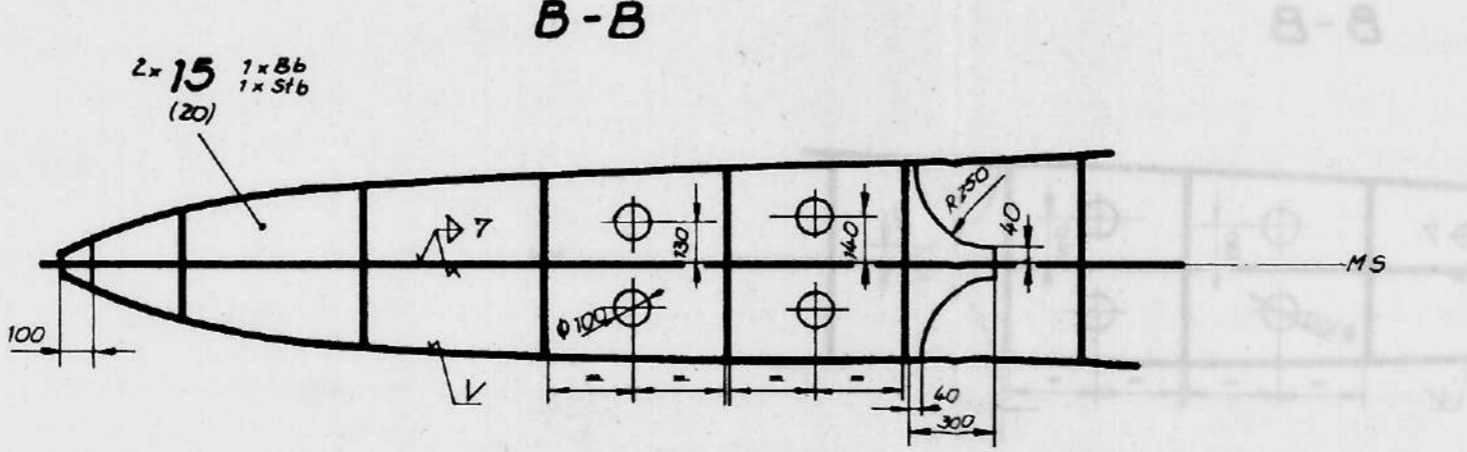
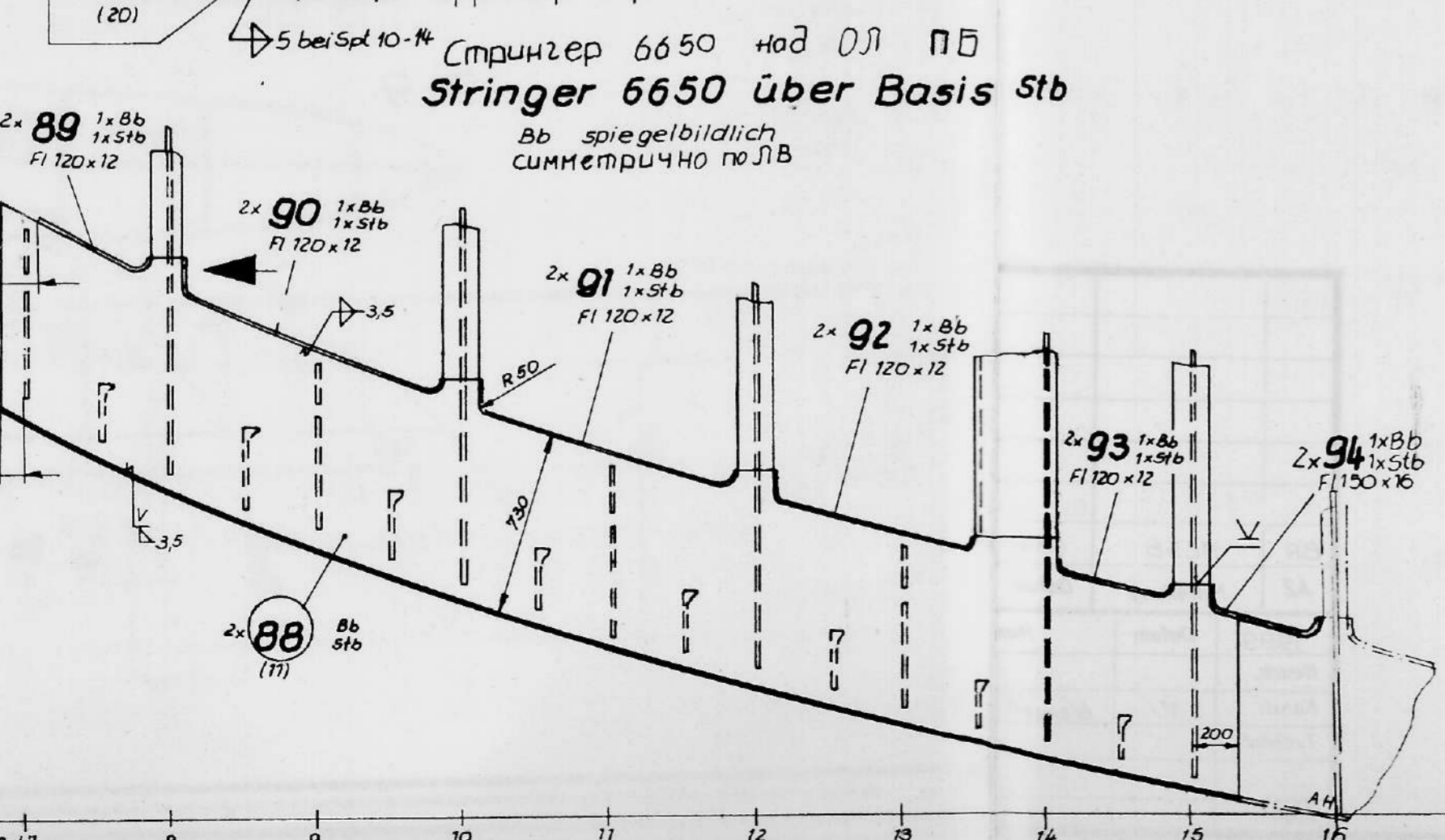
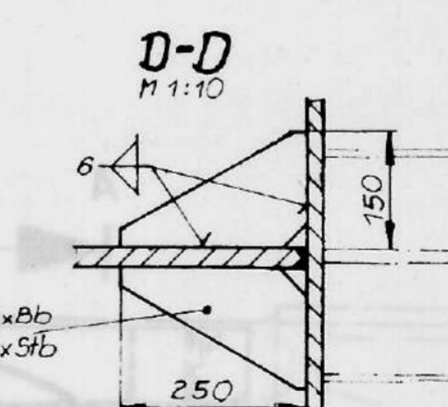
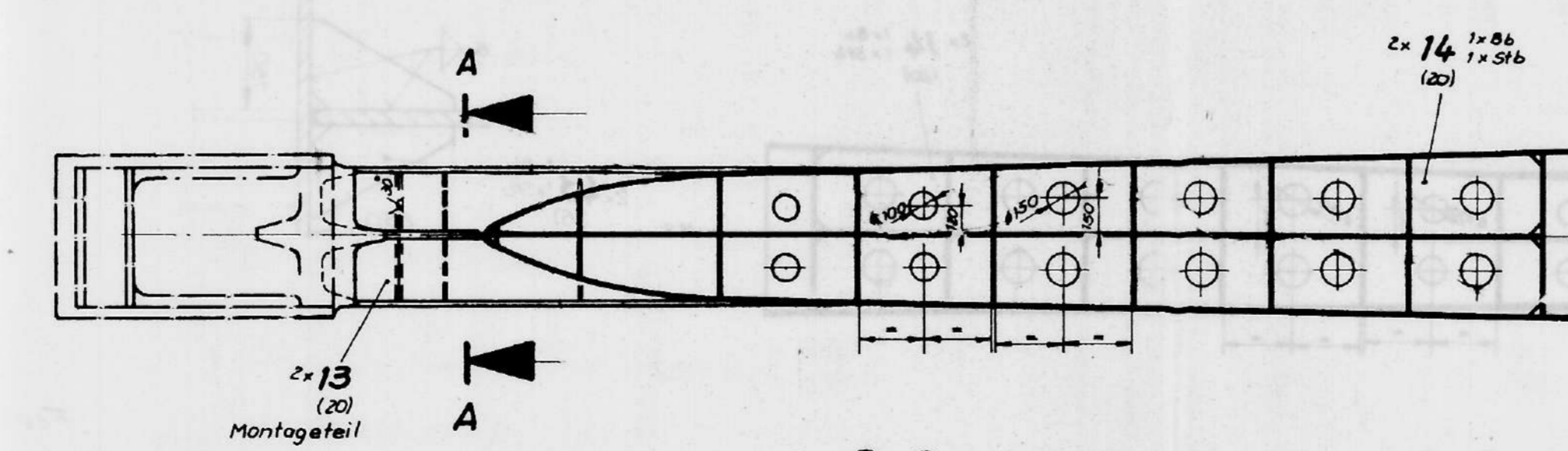
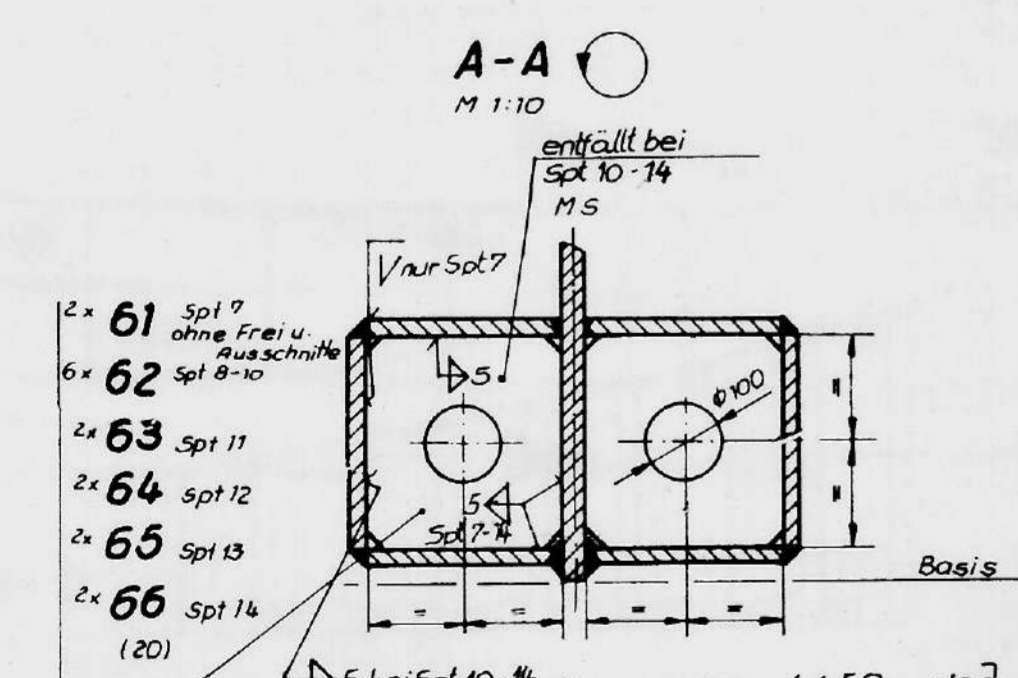


Сечение по АА
Schnitt auf MS



S 210



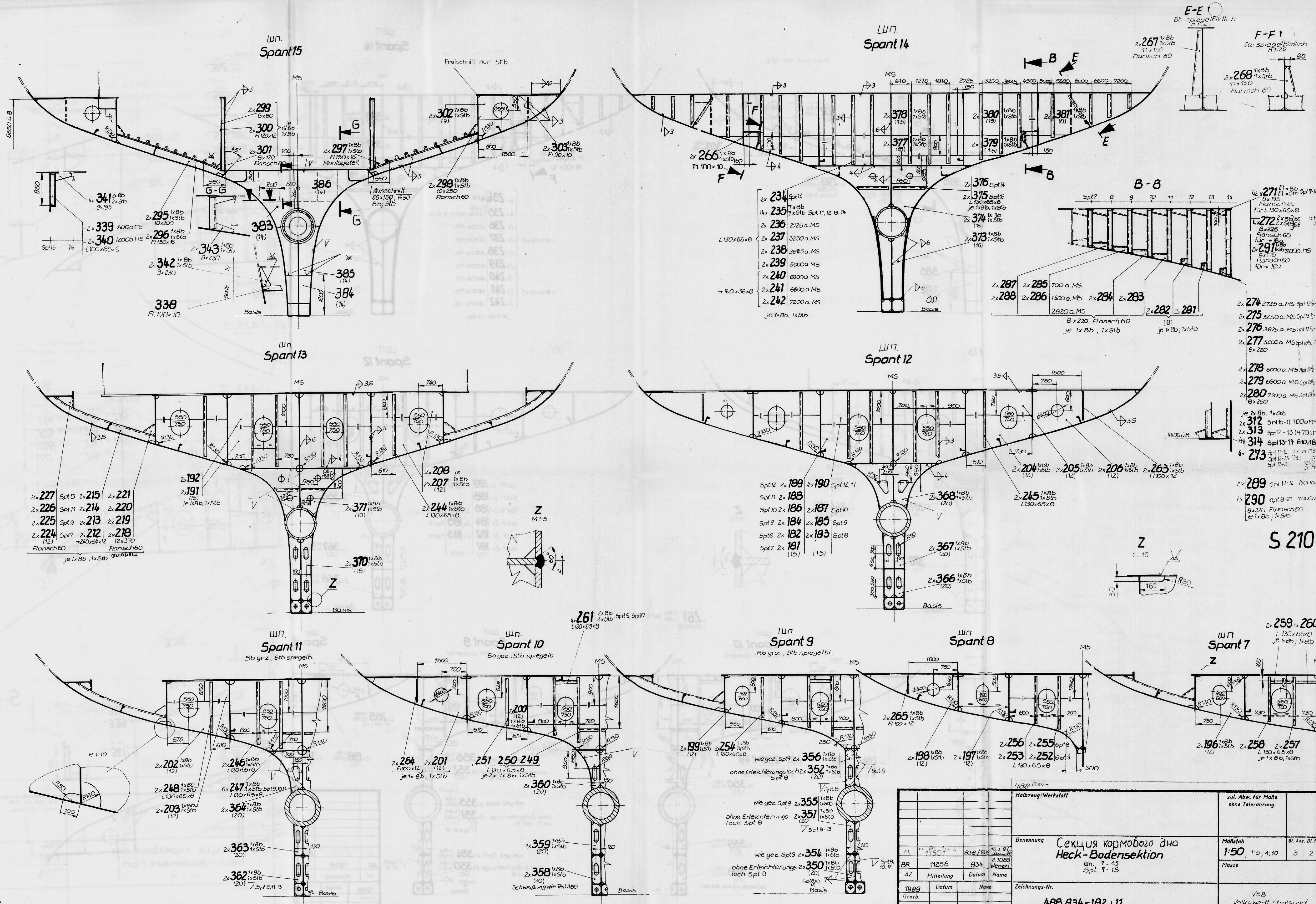
Hierzu gehört Zeichnung АМТ 6-488.801-182:11
Bemerkung: Hierzu gehört Zeichng. Nr.: BA-1008
Spanntentfernung 600mm

Maß genau einhalten
Stevennuß u. Stevenrohr mit Schottring vor Einbau in den Hinterstevon auf Dichtigkeit mit Luftprüfung nachkonserviert.
Die Innenwand der Stevennuß des Stevenrohrs u. des Schottringes müssen vor dem Einschweißen in die Hinterstevensektion frei von Rost frei von Zunder und frei von sonstigen Verunreinigungen sein. Nach der Durchführung sind diese Flächen entsprechend Farbenliste 488.801-081-43-10-01 konserviert. Die Sauberkeit wird im Protokoll k7 bestätigt

Schweißung: Stumpfnähte: I A (I B) Schweißtechnisch geprüft: 5.11.89
Kehlnähte: I B
Zusatzwerkstoffe: D32 miteinander 52.2
D32 mit B 44.2
übrige Bauteile 44.2 (Lu. Fl. 4.1)

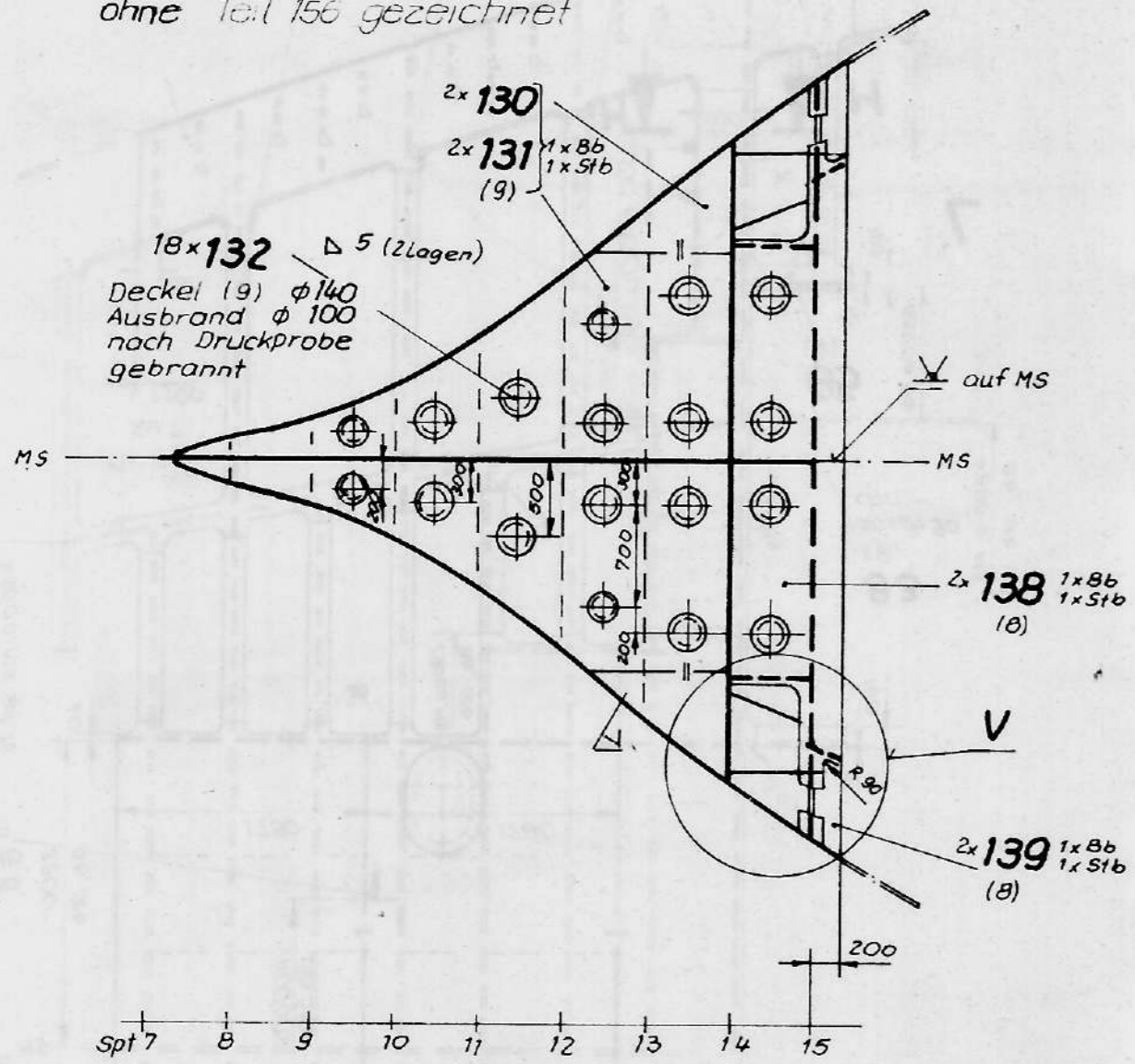
Teil 1,2 vor dem Schweißen auf 150°C vorgewärmt Temperatur während des Schweißens gehalten

488 834-				834---	
Halbzeug/Werkstoff				zul. Abw. für Maße ohne Toleranzang.	
Benennung				Bl. Anz. Bl. Nr.	
Секция кормового дна				1:25; 1:10; 1:5	
Heckbodensektion				3 1	
Spt 7-15				Masse	
				55000 kg	
Zeichnungs-Nr.				VEB	
488.834-182:11				Volkswerft Stralsund	
1989 Datum Name		Ers. für		Ers. durch	
2.10. Neusel					
Ers. durch		Ers. durch		EKS 1 22.35	

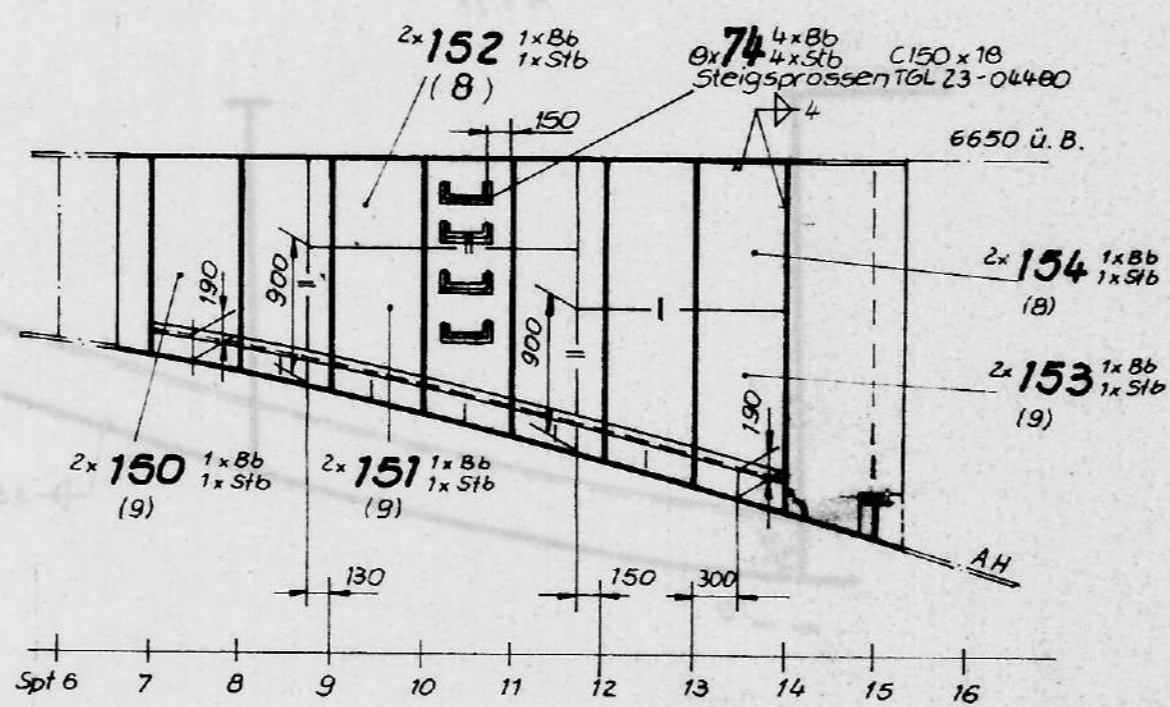


488.834 - Halbzug/Werkstoff		zul. Abw. für Maße ohne Toleranzang.	
Benennung	Секция кормового дна Heck-Bodensektion		Масштаб 1:50, 1:10
BR	11256	034	Bl. Anz. Df. Nr. 3 2
AZ	Mitteilung	Datum	Wenzel
1989	Datum	Name	Zeichnungs-Nr. 488.834-102.11
linarb.			
Konstr.	2.10.	Wenzel	VEB Volkswerft Stralsund
Technol.			
Gen.			
Stand.			Ers. für Ers. durch EKS1 2285

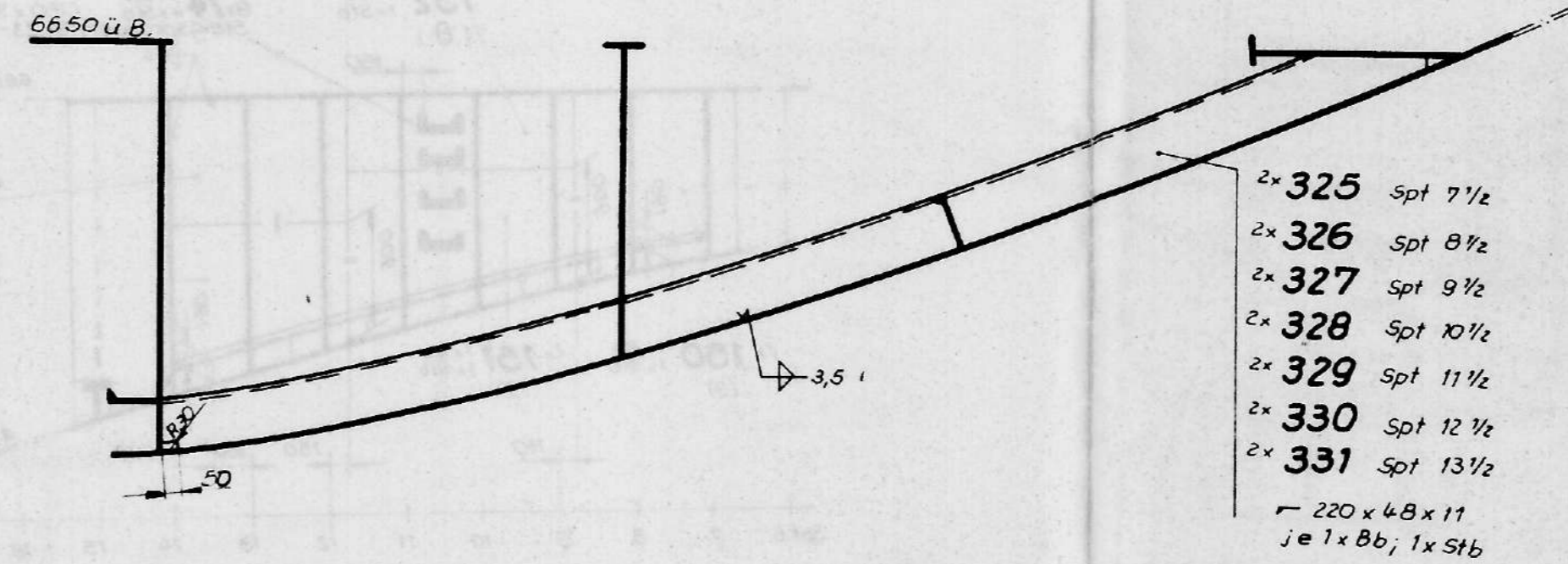
твшнек 4400 над ОЛ
Zwischendeck 4400 ü.B.
 ohne Teil 156 gezeichnet



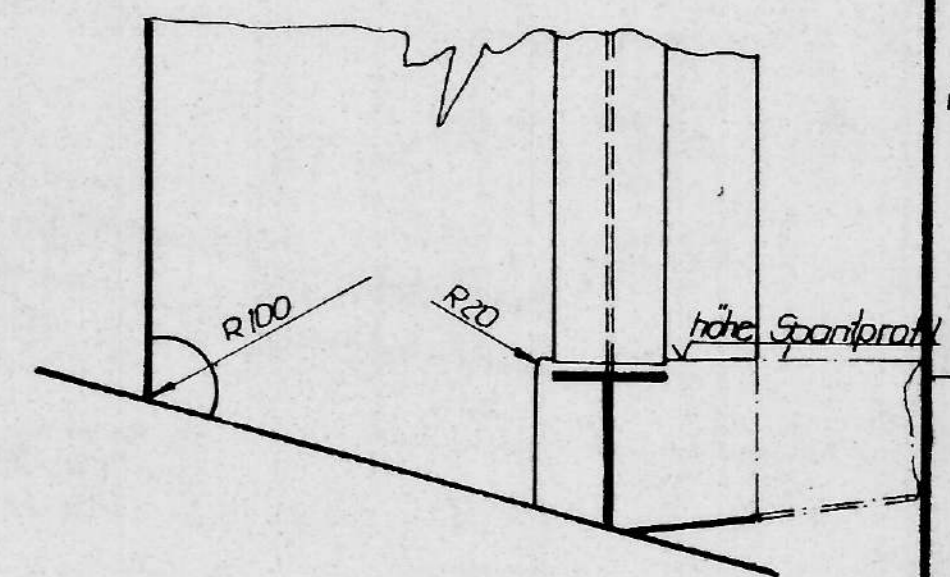
дортовой продольный стрингер 2200 над АЛ по ЛБ
Seitenlängsträger 2200 a.MS Bb



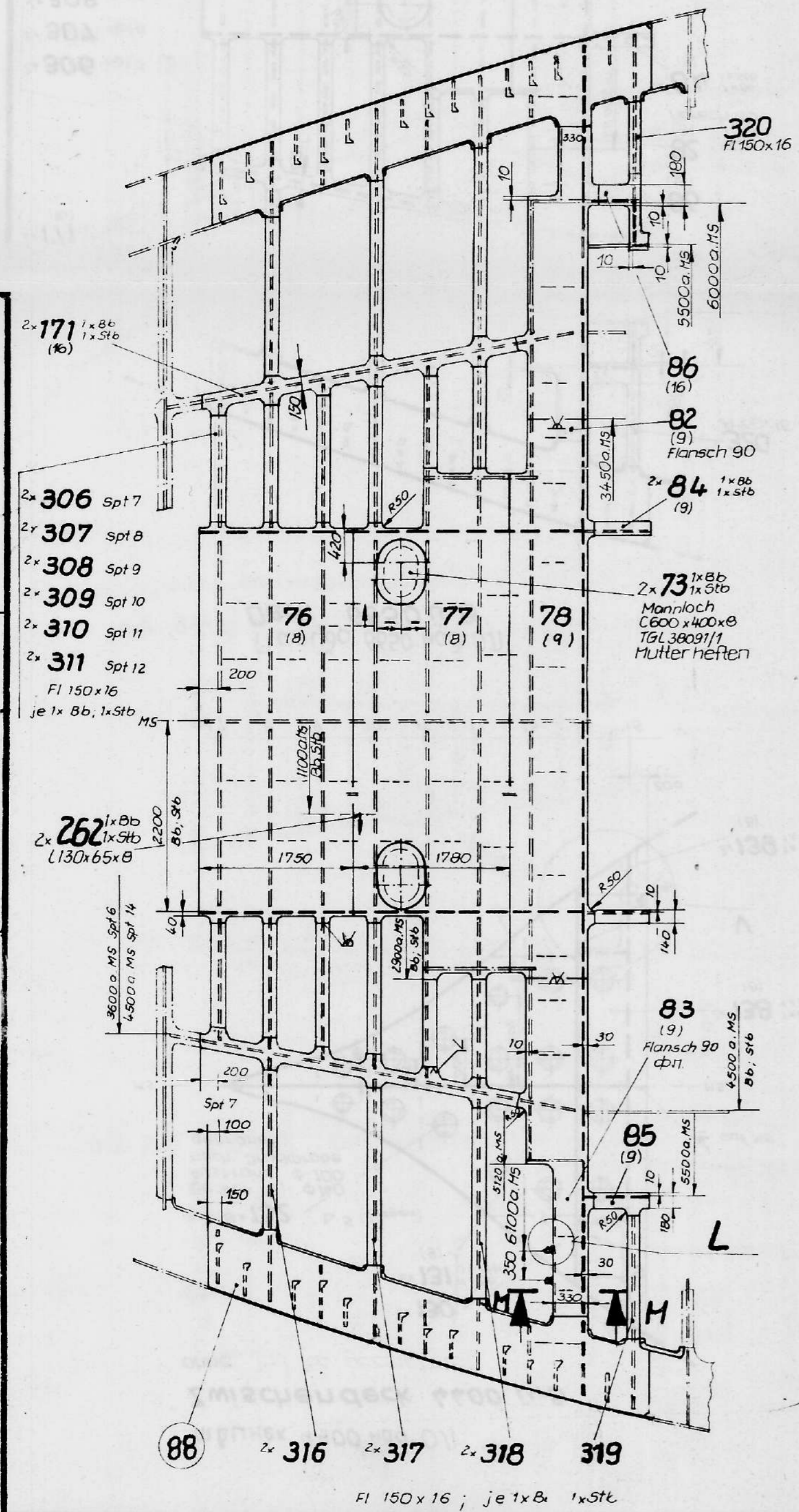
Шп.
Spant 9 1/2
 Spt 7 1/2, 8 1/2, 10 1/2 - 13 1/2 sinngemäß
 M 1:25



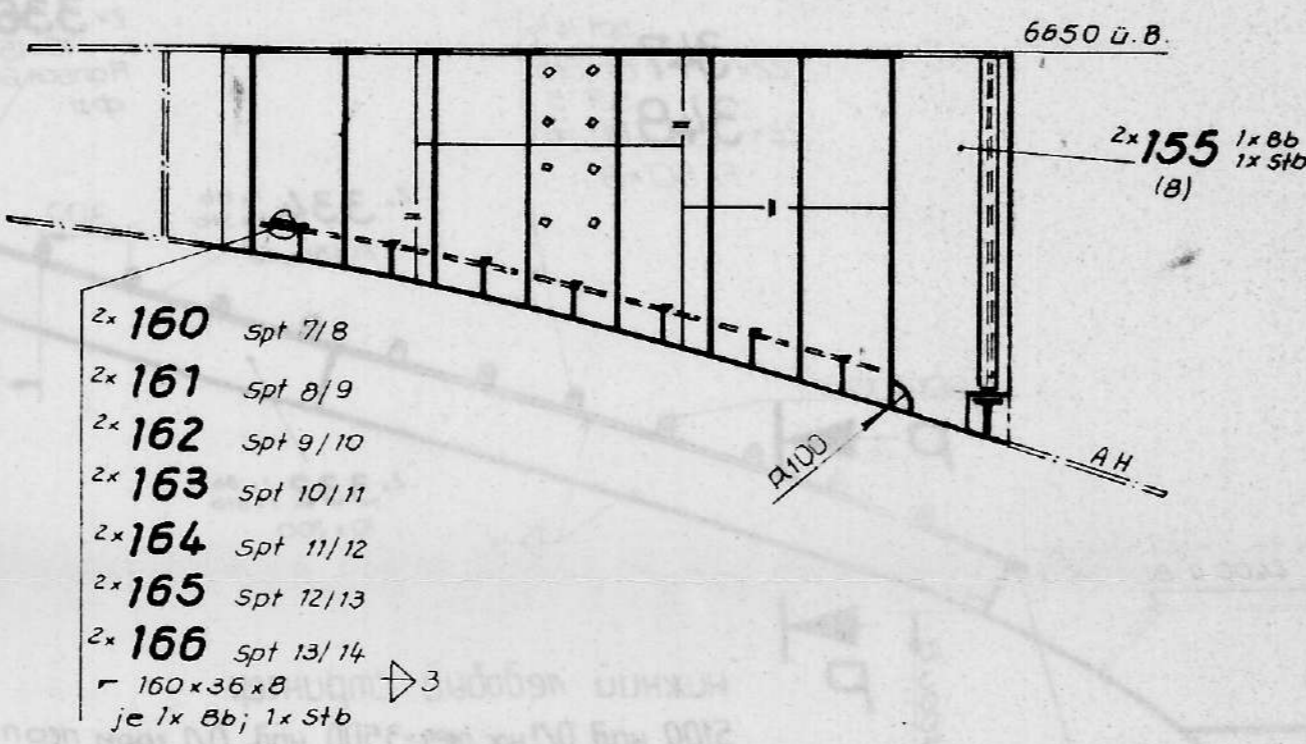
C-C
 ohne Knieblech gezeichnet



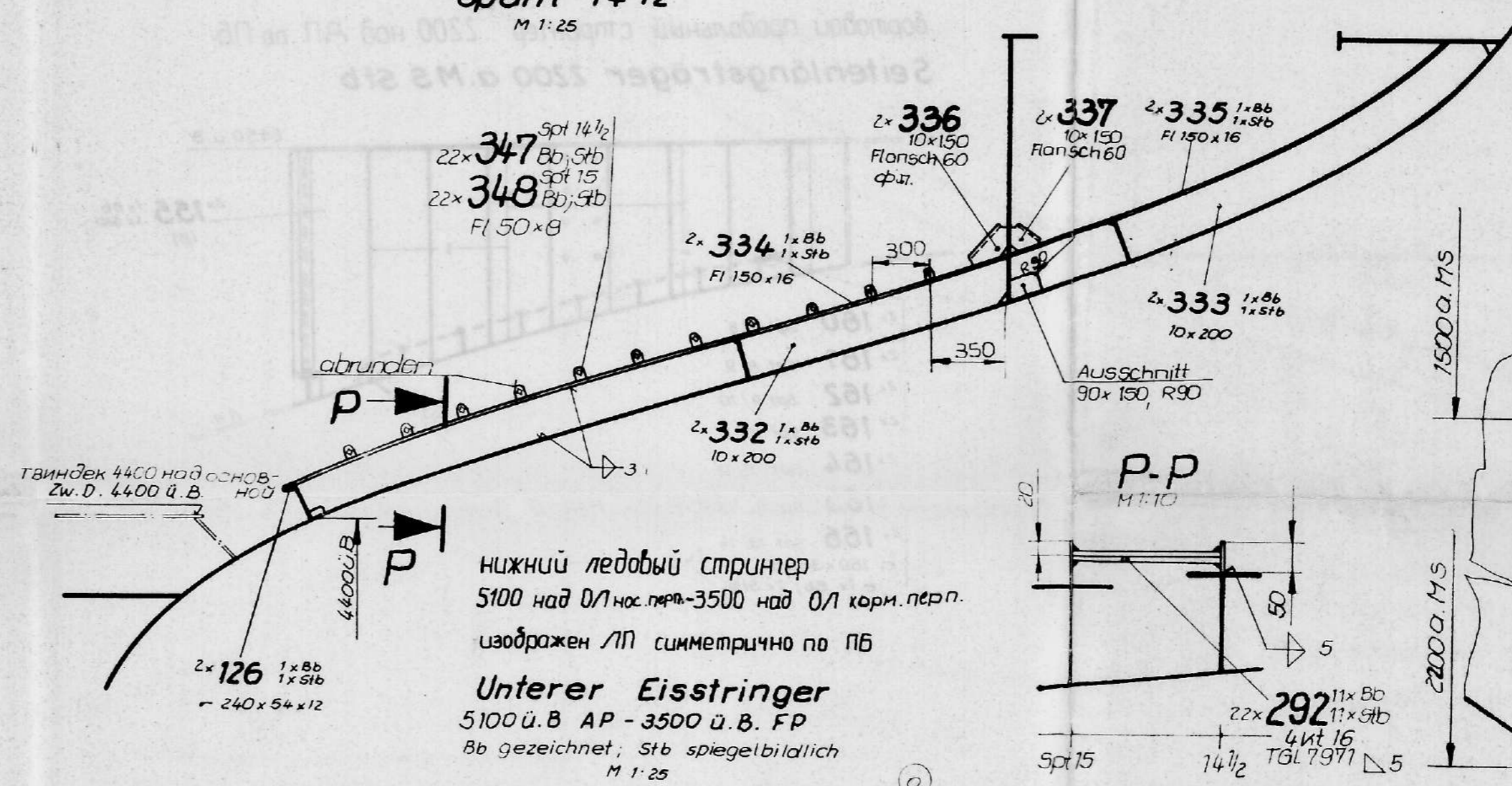
Полуба 6650 над ОЛ
Deck 6650 ü.B.



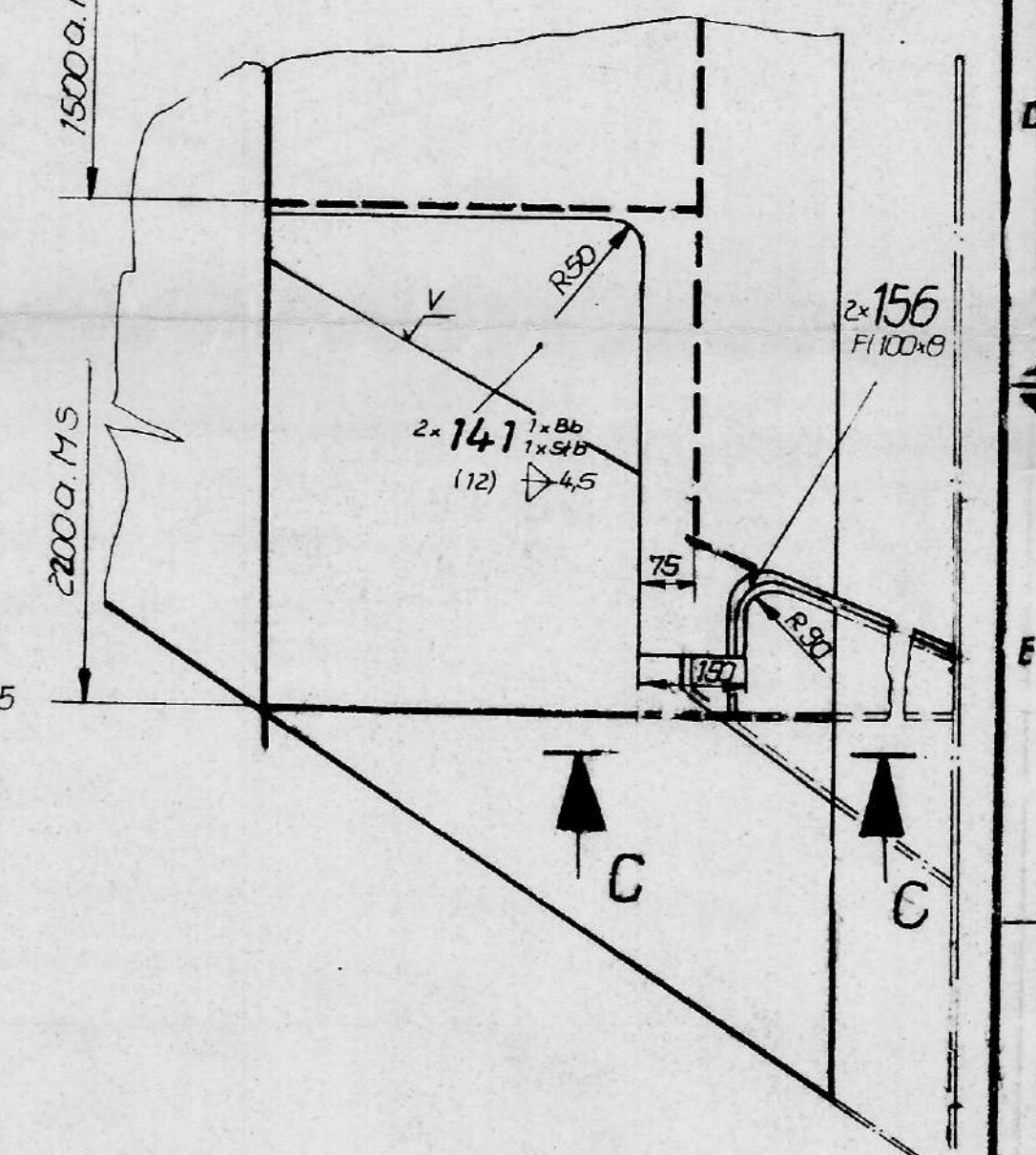
дортовой продольный стрингер 2200 над АЛ по ЛБ
Seitenlängsträger 2200 a.MS Stb



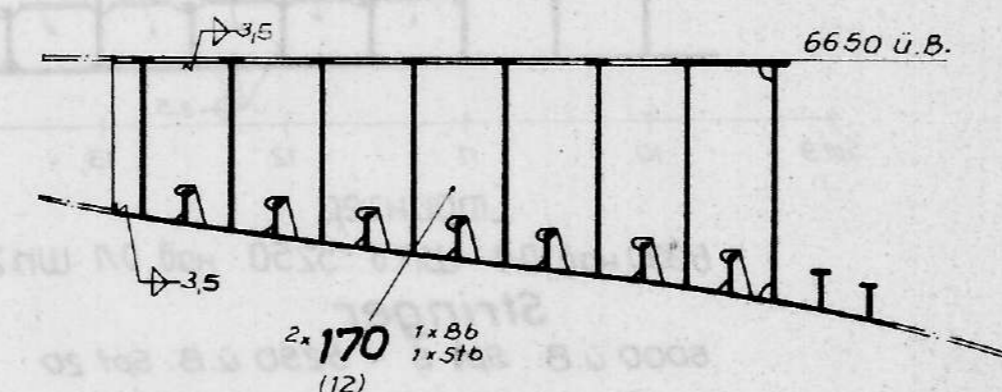
Шп.
Spant 14 1/2
 M 1:25



V
 M 1:10
 Bb spiegelbildlich symmetrisch по ЛБ
 ohne Spantprofil gezeichnet без профиля шп.

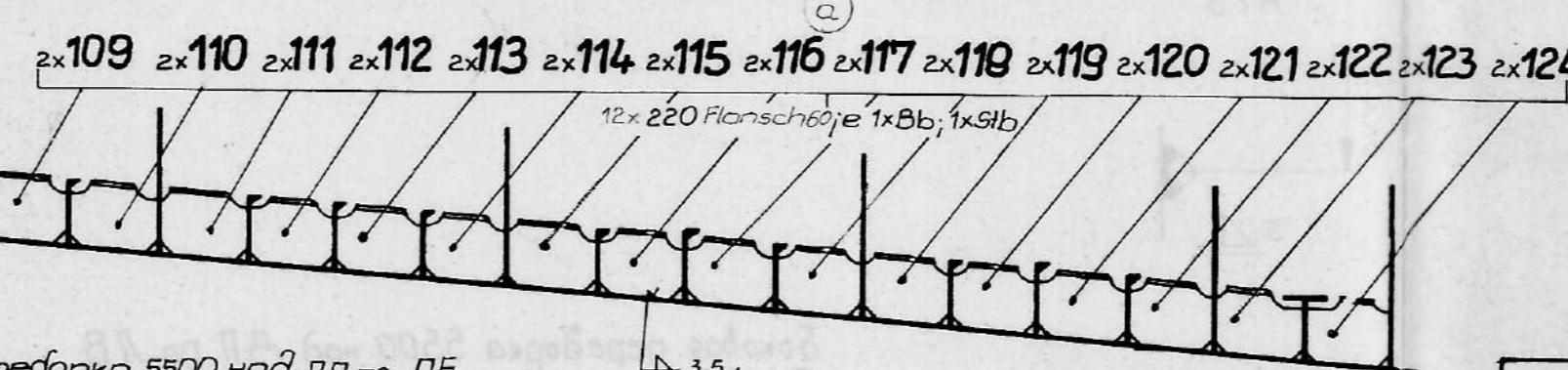


дортовой продольный стрингер симметрично по ЛБ
Seitenlängsträger 3600/4500 a.MS Bb
 Stb spiegelbildlich



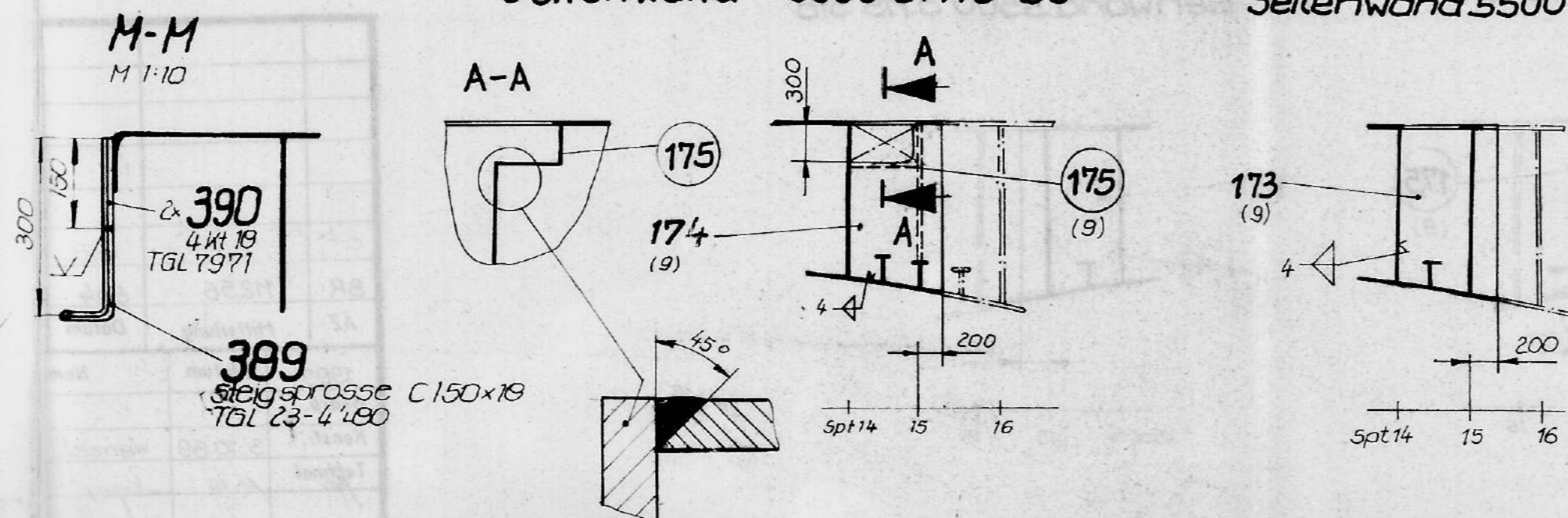
нижний ледовый стрингер
 5100 над ОЛ на к. п. 3500 над ОЛ корм. перп.
 изображен ЛП симметрично по ЛБ
Unterer Eisstringer
 5100 ü.B. AP - 3500 ü.B. FP
 Bb gezeichnet; Stb spiegelbildlich
 M 1:25

Стрингер
 6000 над ОЛ Шп.6 - 5250 над ОЛ Шп.20; ЛБ изображен; симметрично ЛБ
Stringer
 6000 ü.B. Spt 6 - 5250 ü.B. Spt 20
 Bb gezeichnet; Stb spiegelbildlich
 M 1:25



дортковая передорка 5500 над АЛ по ЛБ
Seitenwand 5500 a.MS Bb

дортковая передорка 5500 над АЛ по ЛБ
Seitenwand 5500 a.MS Stb



S 210

488 834-		Halbzeug/Werkstoff		zul. Abw. für Maße ohne Toleranzang.	
Benennung		Секция кормового дна Heck - Bodensektion		Bl. Anz. Bl. Nr.	
BR 11256		834		1:50, 1:25, 1:10	
AZ Mitteilung		Datum		Masse	
1999		Datum		3 3	
Bearb.		Name		Zeichnungs-Nr.	
Konstr. 3.10.89		Wenzel		488.834- 182:11	
Technol.		Name		VEB Volkswerft Stralsund	
Stand.		Name		EKS1 2235	
		Ers. durch			

Примечание: К этому принадлежат черт.-№ В А-1008
расстояние шп. 600 мм

т) точно соблюдать размер
были проверены выкрушка гр. вала и действующая труба с
переборочным кольцом перед установкой в актиртанени
на герметичность воздухом 294 МПа и дополнительно кон-
сервированы.

Внутренняя переборка выкрушка гр. вала, действующей тру-
бы и кольца-переборочного должны быть перед сваркой
в кормовую секцию чистыми от ржавчины, окалины и про-
чих загрязнений. После производства консервировать
поверхности в соответствии с ведомостью покраски
488.801-081:43-10:01. Чистота подтверждается в прото-
коле К 7.

Сварка:

Становые швы: II А (IV)

Угловые швы II В

Дополнительный материал: Д 32 вместе с 52,2

Д 32 с В 44,2

прочие строительные детали

44,2 (дл. и пл. 44,1)

Деталь 1,2 перед сваркой на температуру 150°C подогре-
вана. Температура во время сварки поддерживалась.

Наименование:

Секция кормового дни

Черт.-№ 488.834-182:II