Верхние листы фундамента

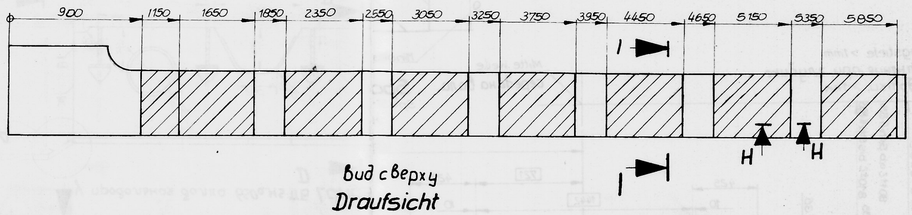
каждая из заштрихованных поверхностей обработана от середины двигателя наружу R_z ∀ наклоном 1:100

Toppplatte

M 1:20

schraffierte Flächen jeweils von Mitte Motor aus nach außen bearbeitet R_z 40

nach dem Fräsen beträgt die Neigung der Toppplatte 1:100

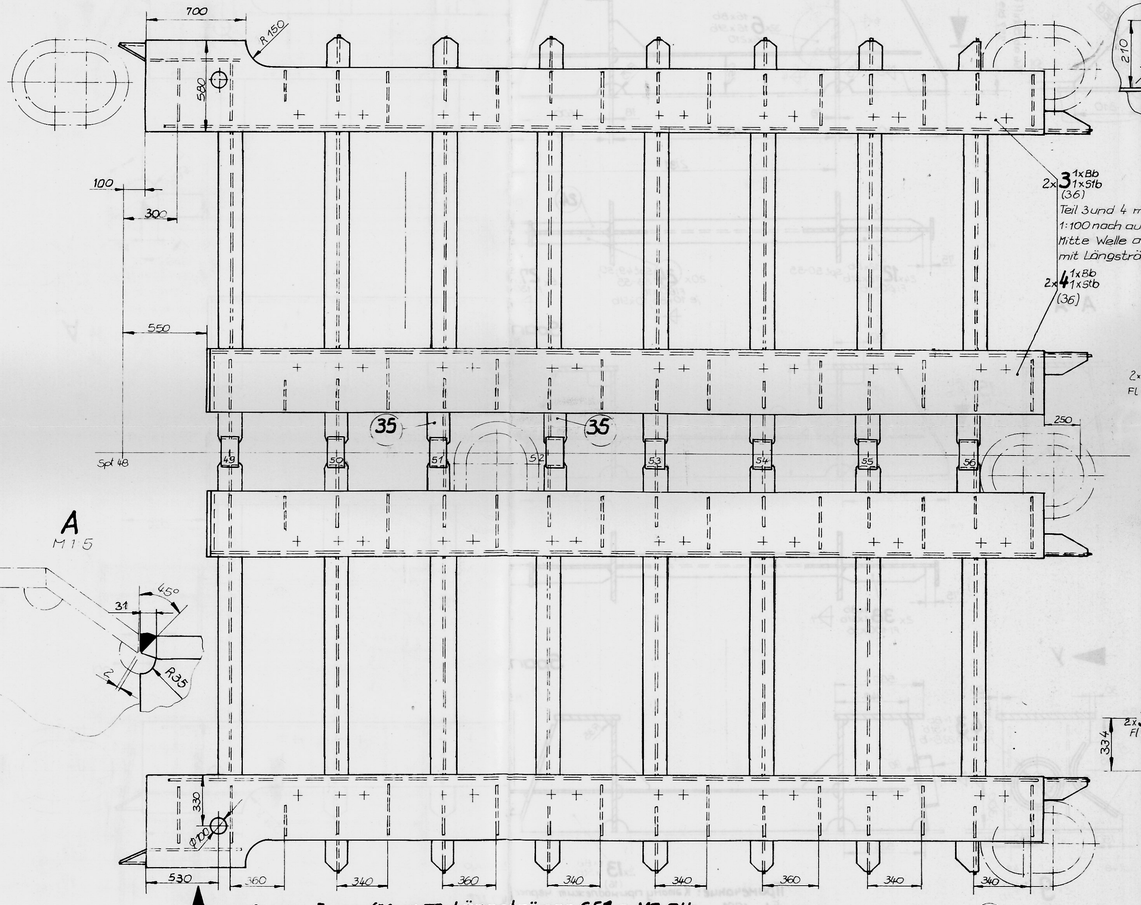


Вид сверху

Draufsicht

M1:20

ohne Teil 6 gezeichnet

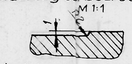


H-H

исполнение при глубине обработки ≤ 1мм

Ausführung bei Bearbeitungstiefe ≤ 1mm

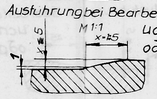
M 1:1



Ausführung bei Bearbeitungstiefe >1mm

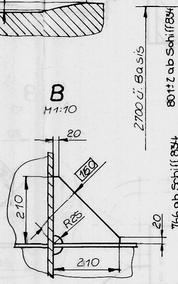
исполнение при глубине обработки >1мм

M 1:1

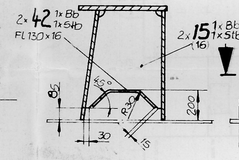


B

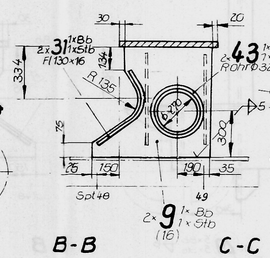
M1:10



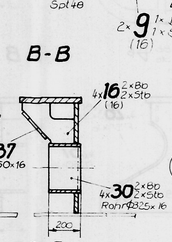
A-A



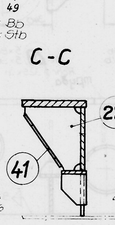
Y



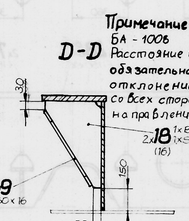
B-B



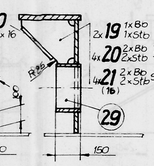
C-C



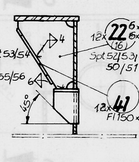
D-D



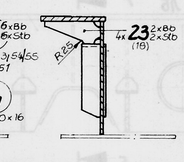
E-E



F-F

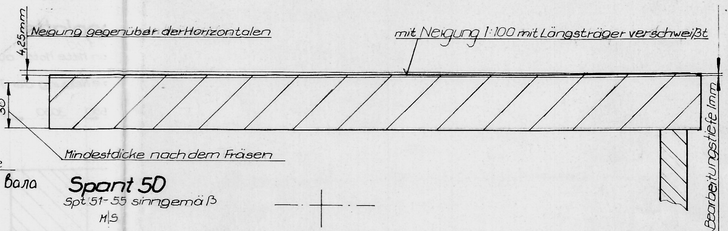


G-G



1-1

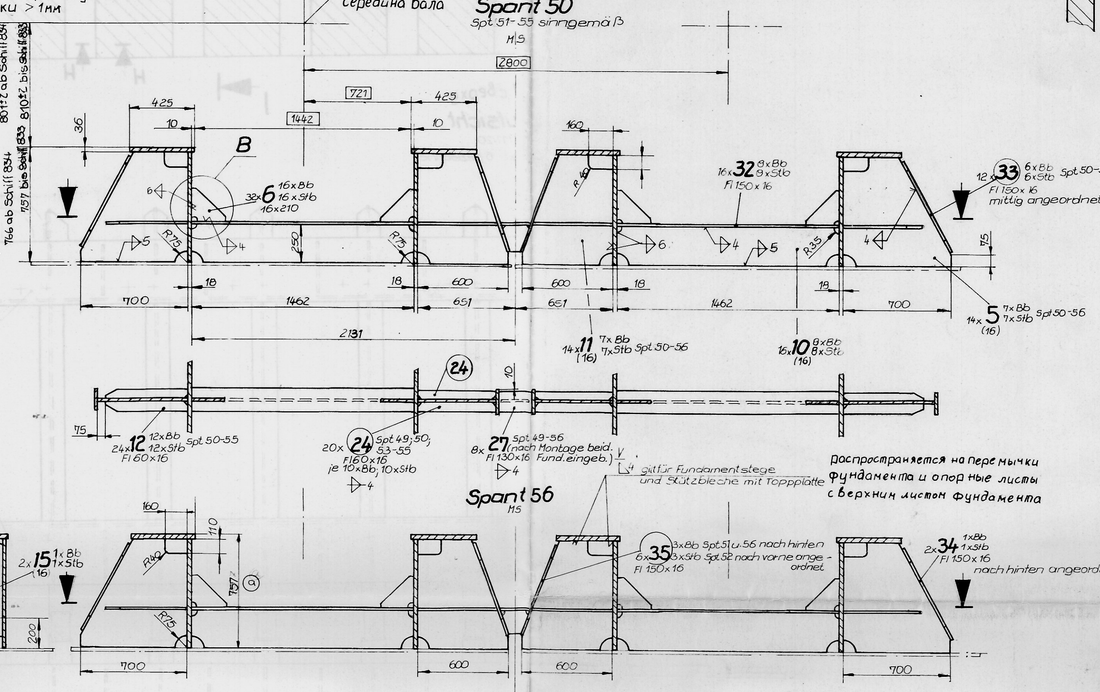
M 1:2



Spant 50

Spt 51-55 sinngemäß

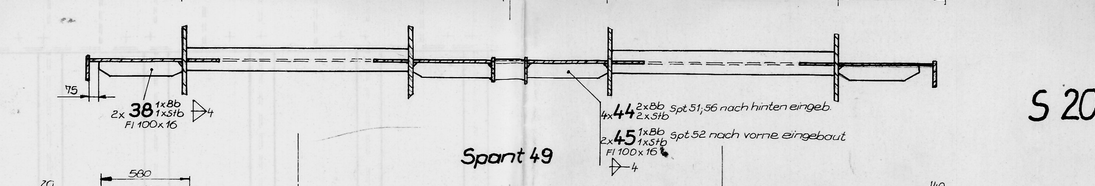
M 1:5



Распространяется на перемычки фундамента и опорные листы с верхним листом фундамента

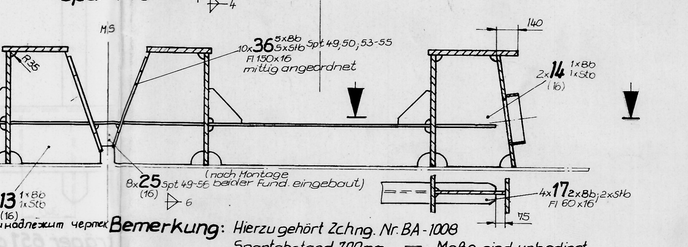
Spant 56

M 1:5



Spant 49

M 1:5



Примечание: К этому принадлежит чертеж БА - 1008

Расстояние между шпангоутами 700 мм обязательно соблюдать размеры (допустимое отклонение ±3мм), фундамент выровнен со всех сторон в горизонтальное направление

Bemerkung: Hierzu gehört Zchng. Nr. BA-1008

Spantabstand 700mm, ☐ Maße sind unbedingt einzuhalten (Toleranz ±3mm), Fundament allseitig horizontal ausgerichtet, alle an Teil 3 u. 4 anstoßenden Teile mit Schmiege 1:100 gestertigt.

Schweißung: Stumpfnähte I B
Kehlnähte II B
Schweißzusatz werkstoff 44.2

Сварка: стыковые швы I Б
угловые швы II Б
сворочный присадочный материал общий

S 208

						Halbzeug/Werkstoff	zul. Abw. für Maße ohne Toleranzang.
						c 834 - - -	208
						Benennung: Fundament für Hauptmaschine Spt 48-57 — фундамент главного двигателя	Maßstab 1:20; 1:5; 1:10 — Bl. Anz. Bl. Nr. 1 | 1
a	11531	834	27.10.80 Komisse				Masse 10 t
BR	11081	808	6.8.81 Mandelik				
ÄZ	Mitteilung	Datum	Name				
1987	Datum	Name				Zeichnungs-Nr. 488.808-032:19-01	VEB Volkswerft Stralsund
Bearb.							
Konstr.	6.8.	Lilkau					
Teschnol.	6.8.						
Gez	6.8.					Ers. für / Ers. durch	EKS1 2235
Stand.-prüf	7.8.						

488 808-