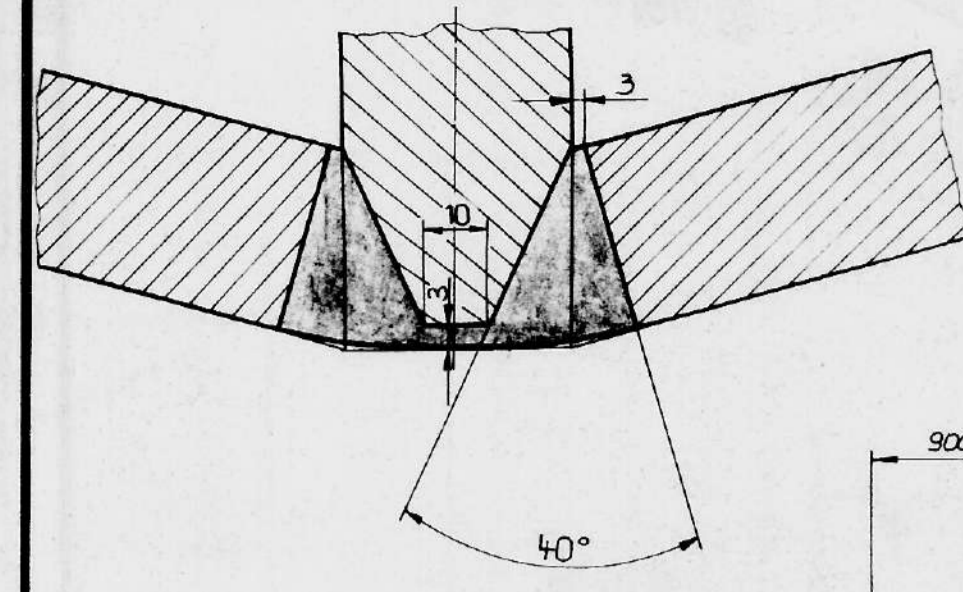
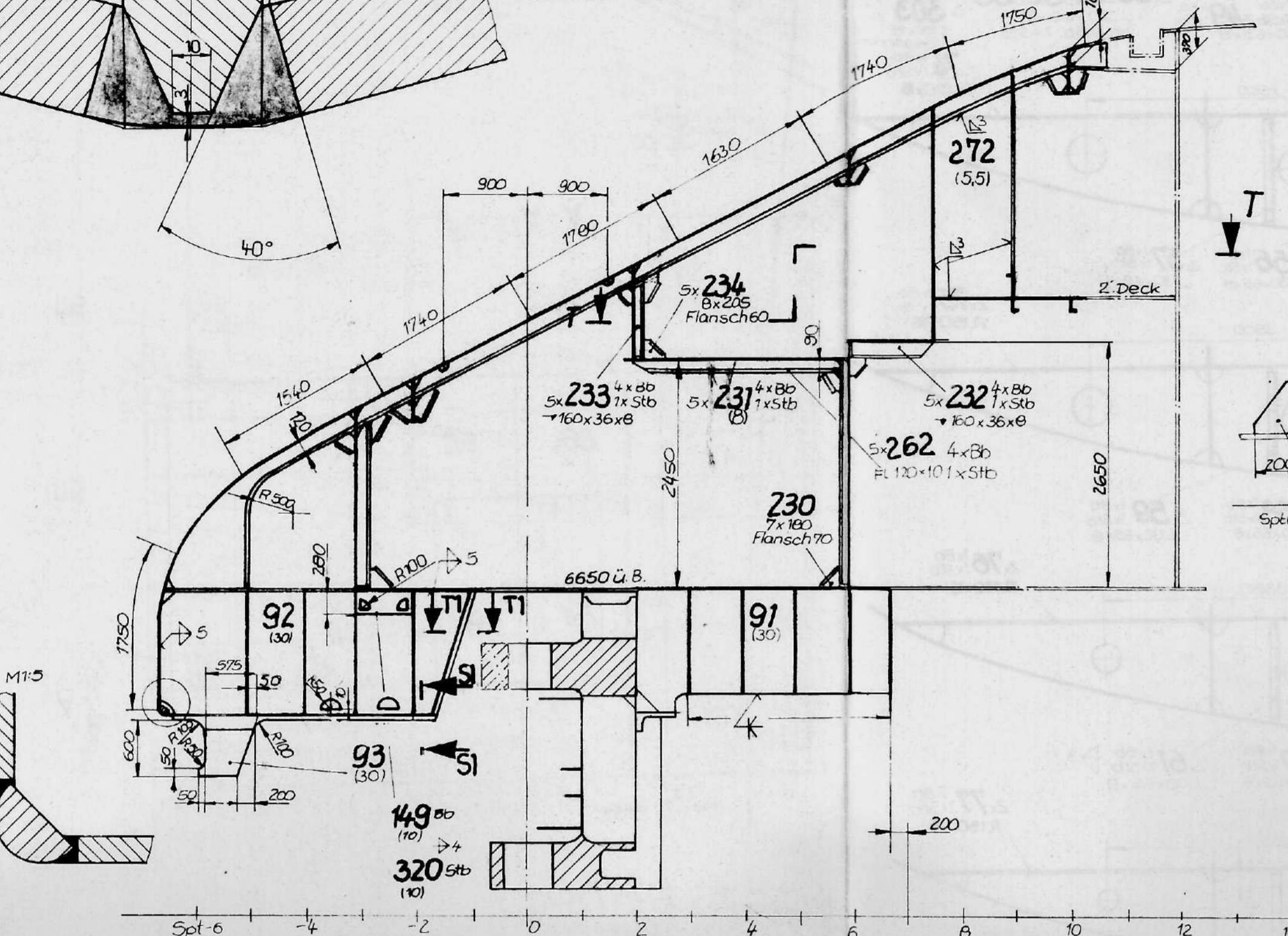


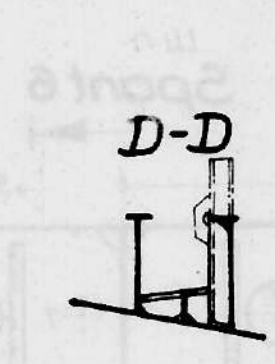
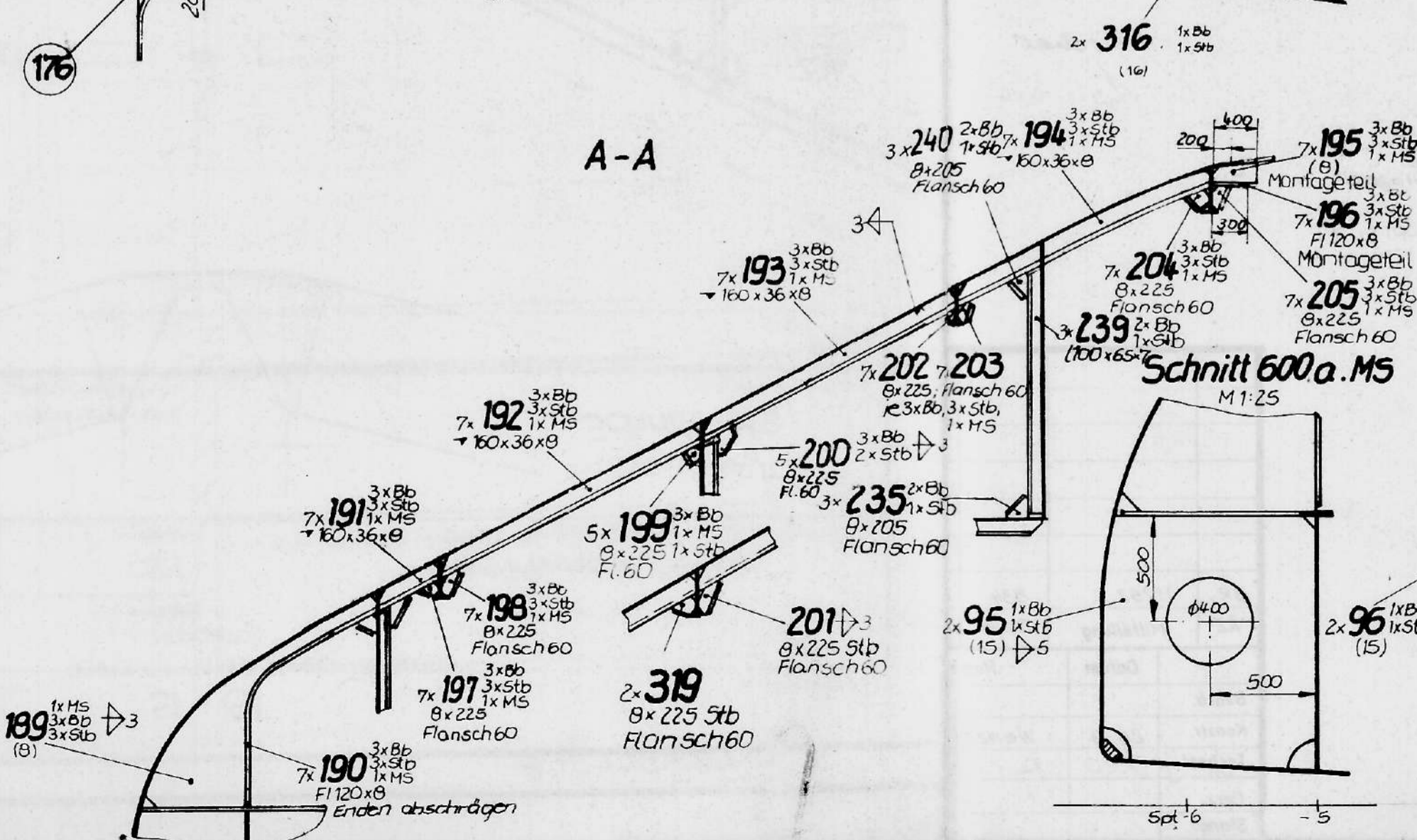
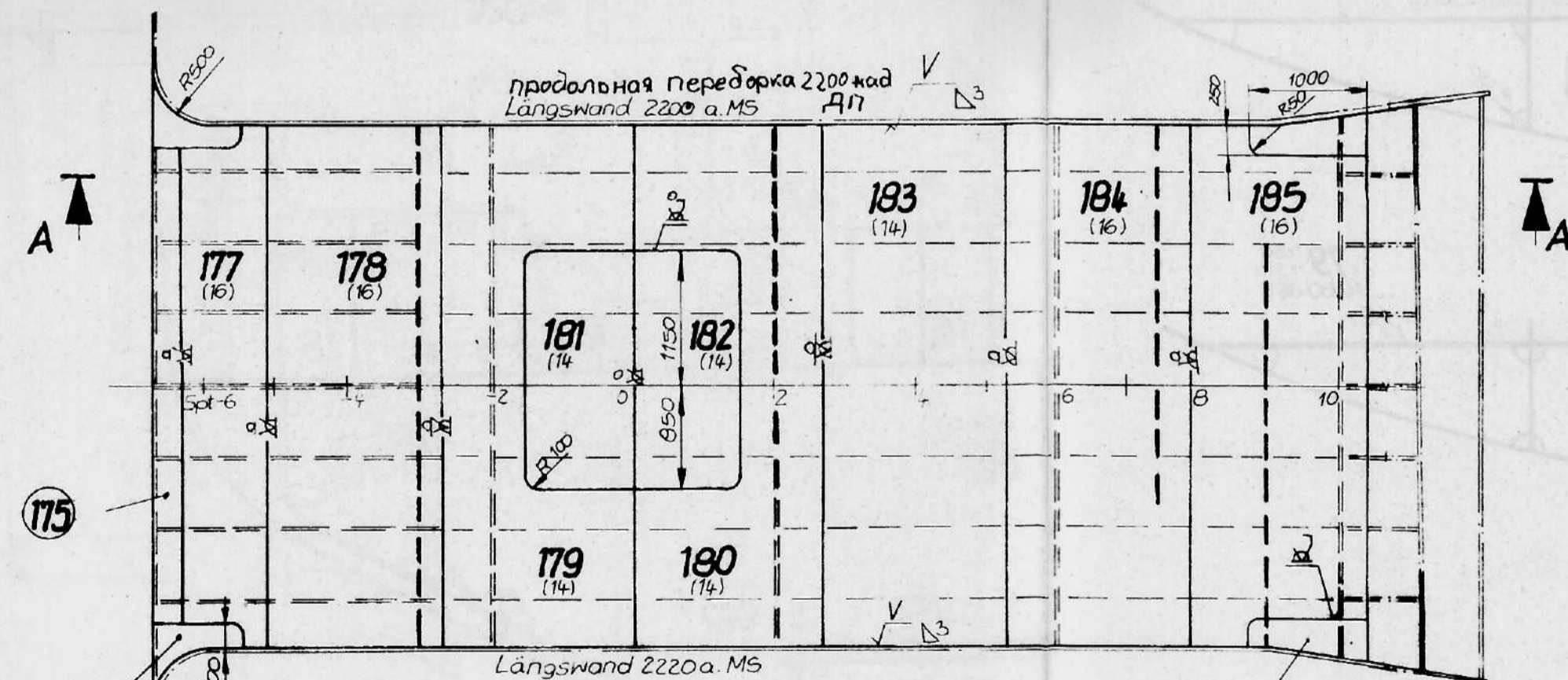
S1 - S1
Schnitt T1-T1 und Bereich Eissporn
sinngemäß
M1:1



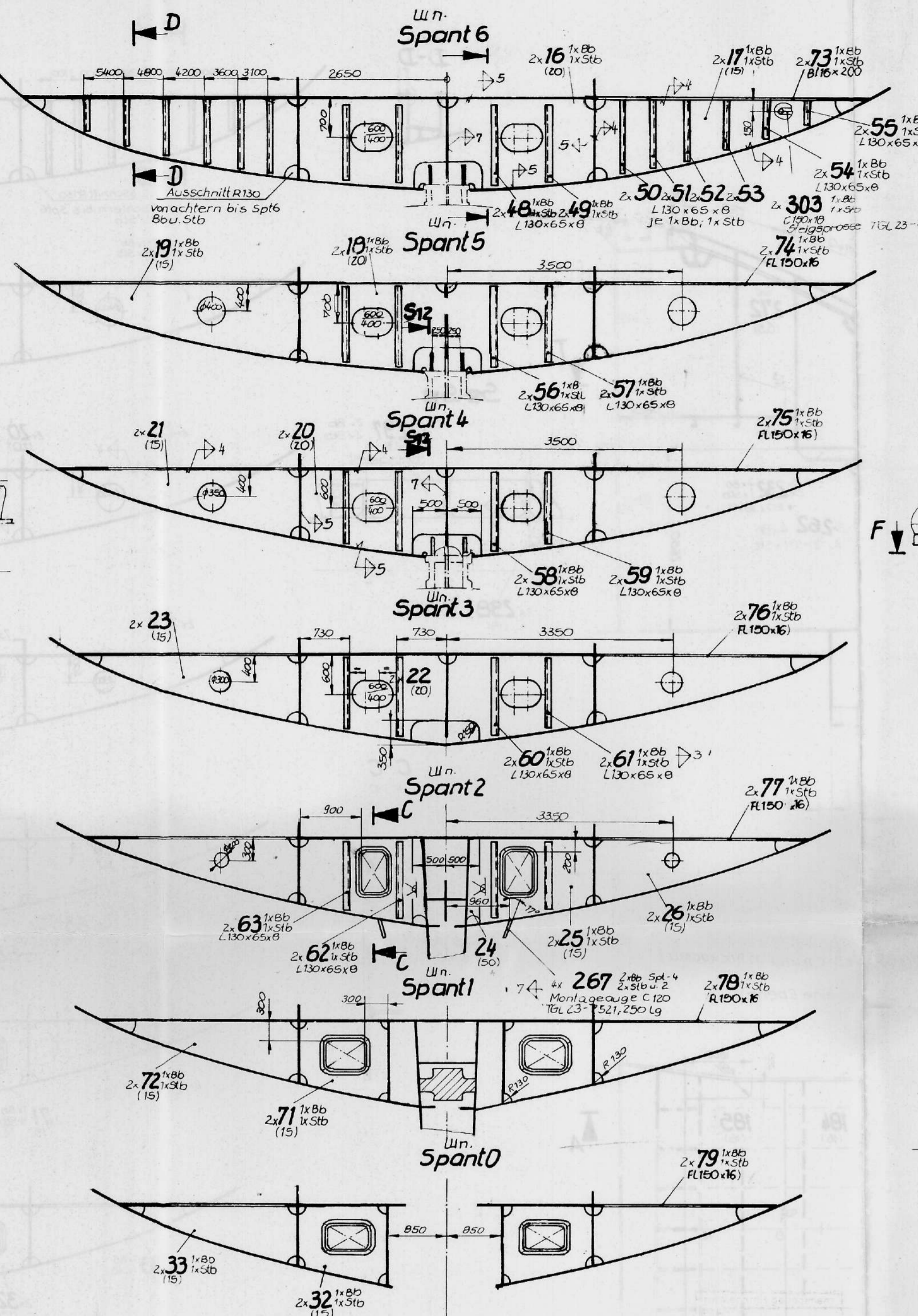
Сечение под П
Schnitt - MS



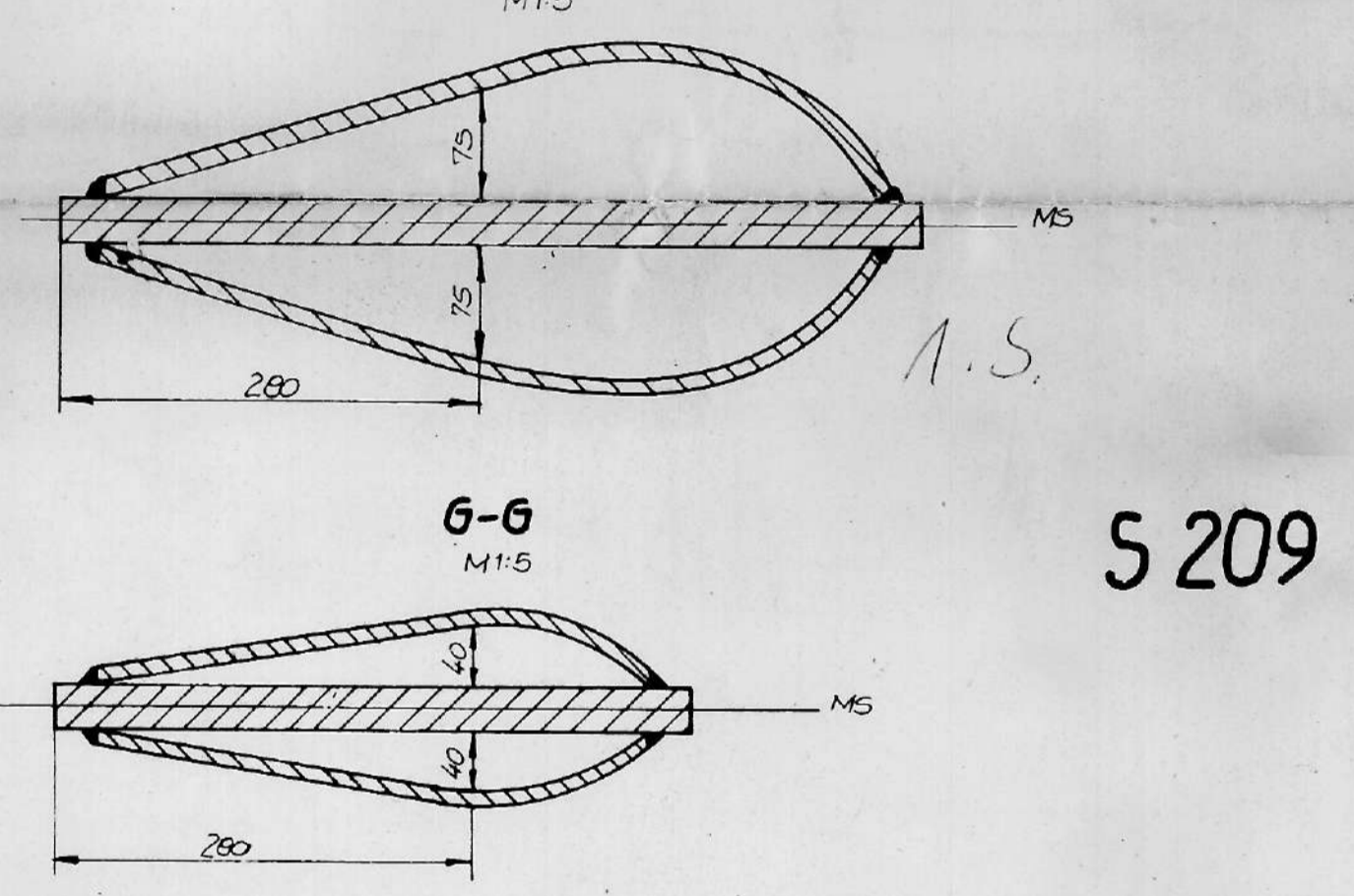
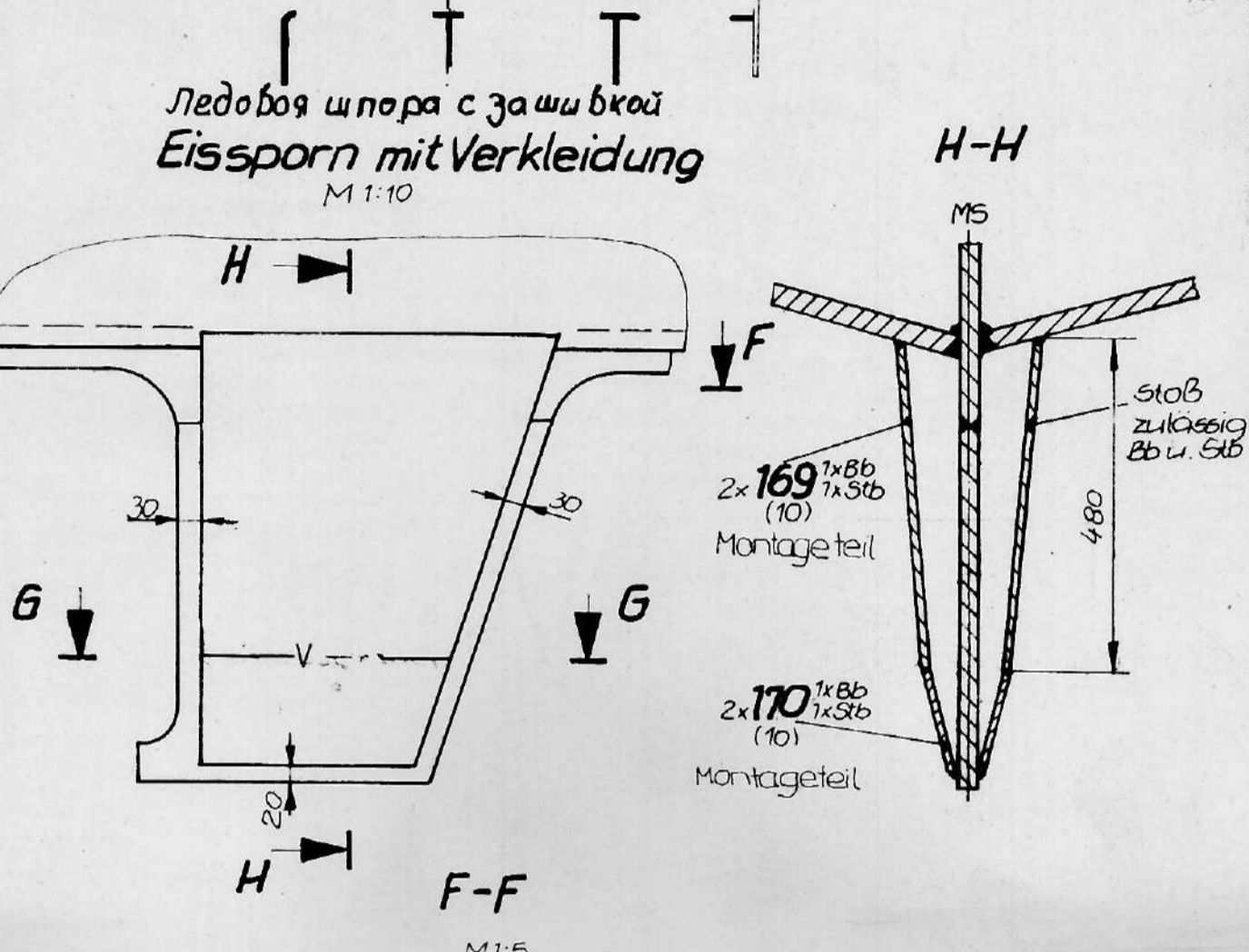
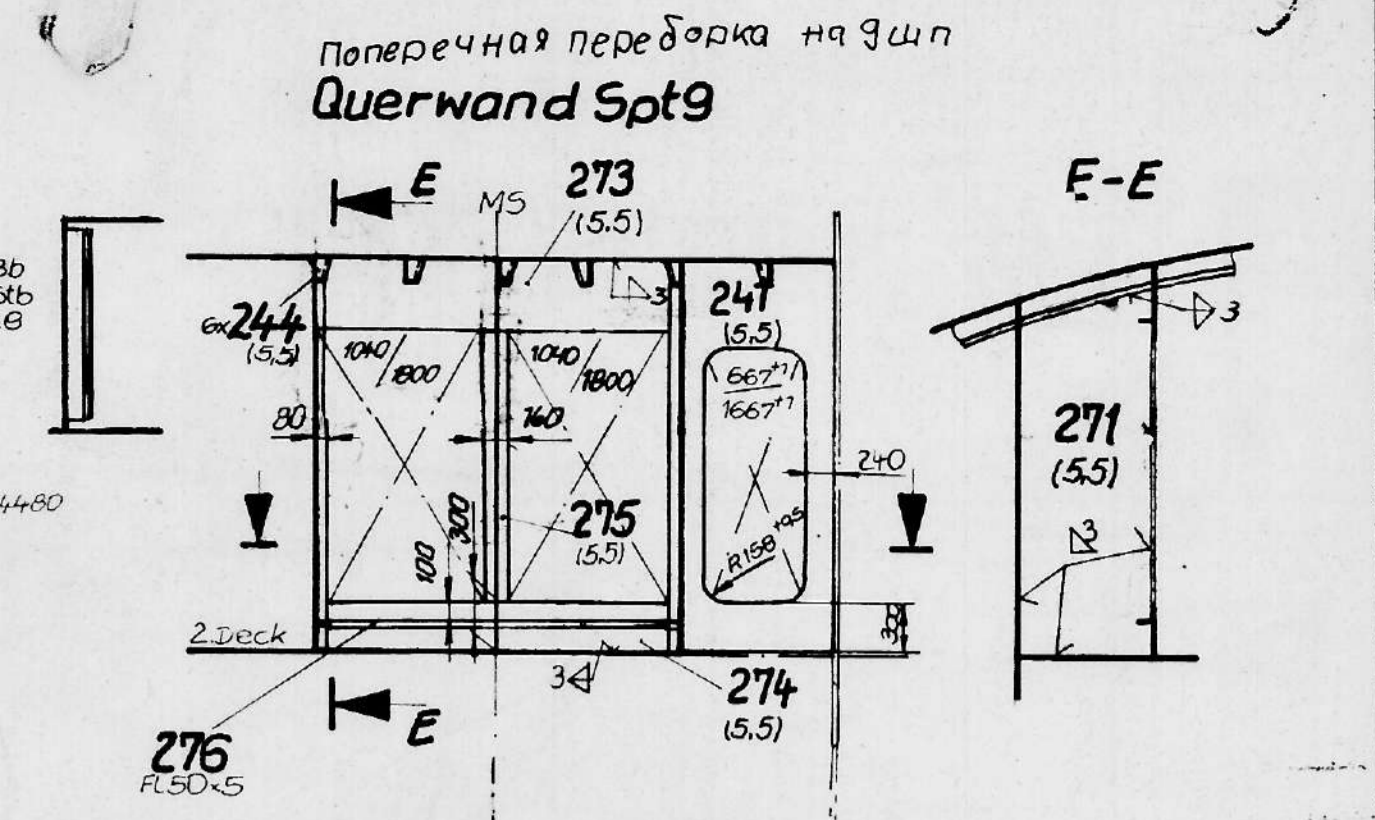
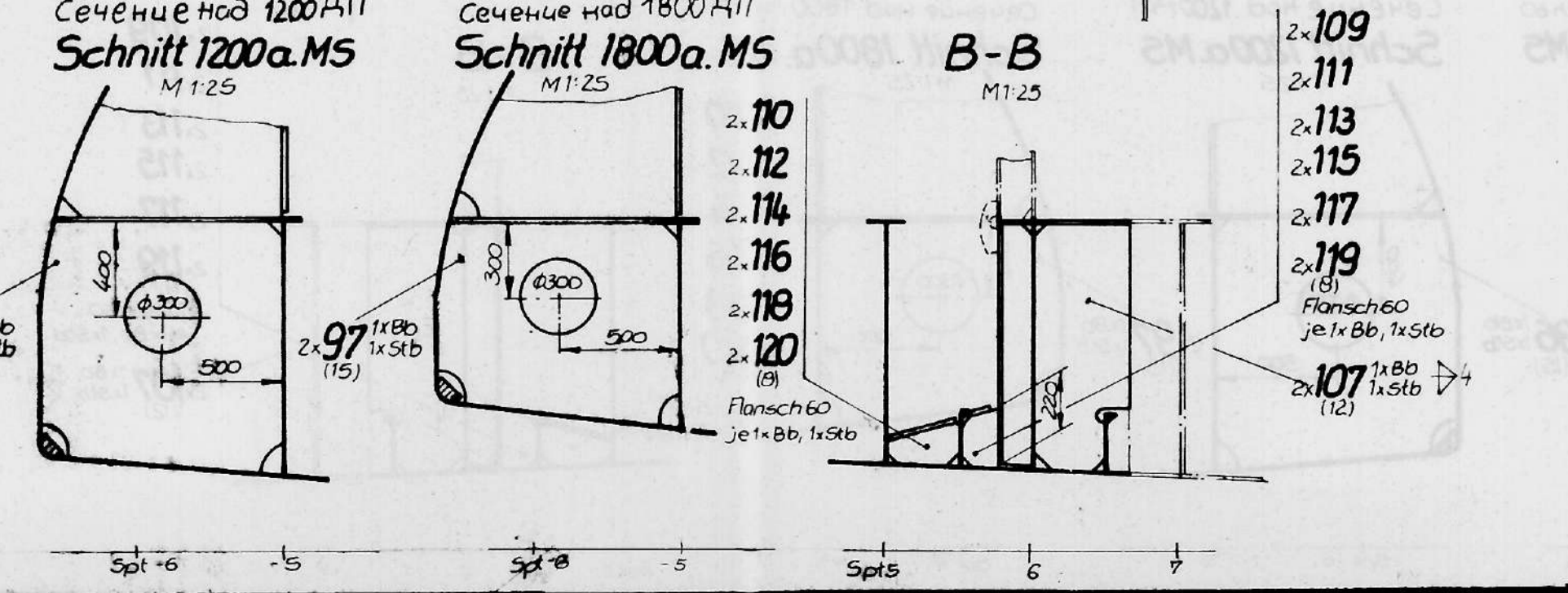
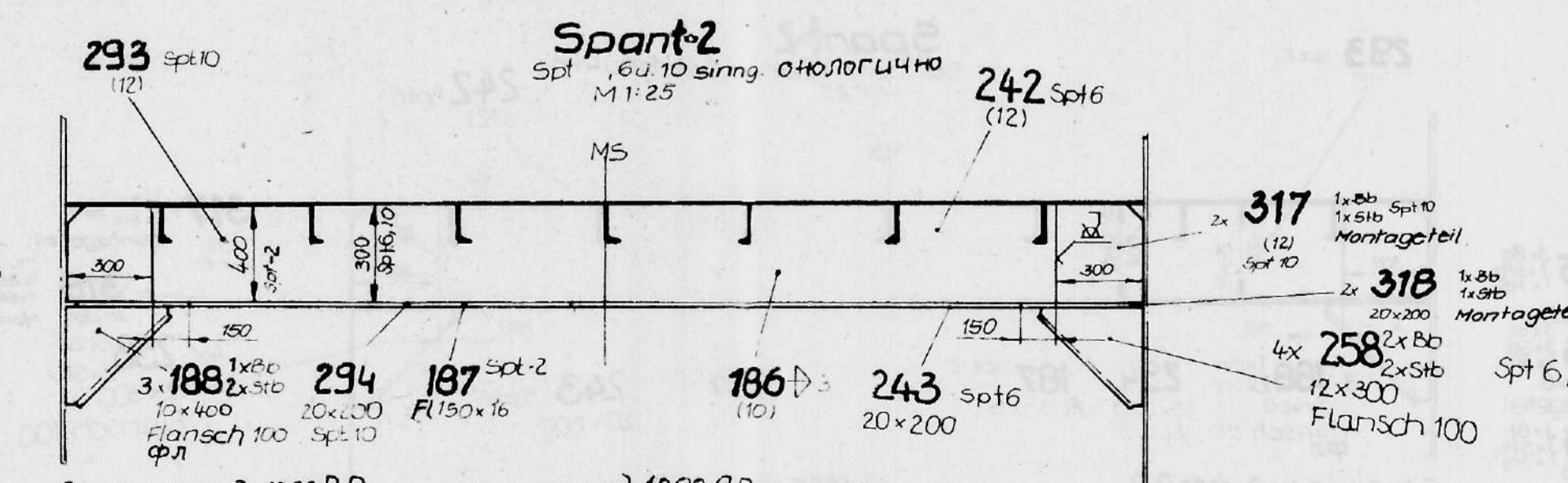
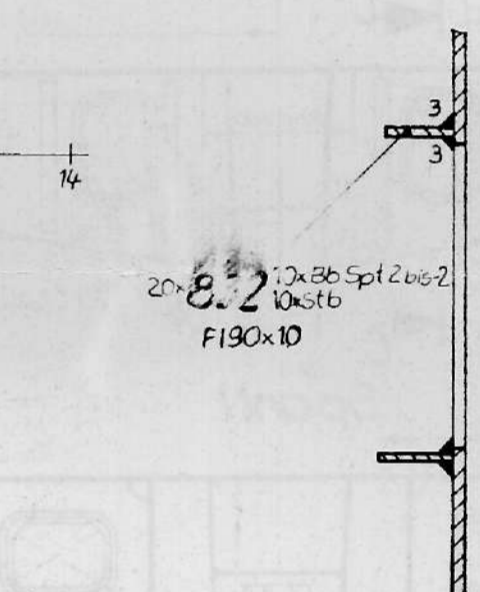
Вид сверху (верхняя кромка слипа плоскости)
Draufsicht (Oberkante Aufslip eine Ebene)



S2-S12

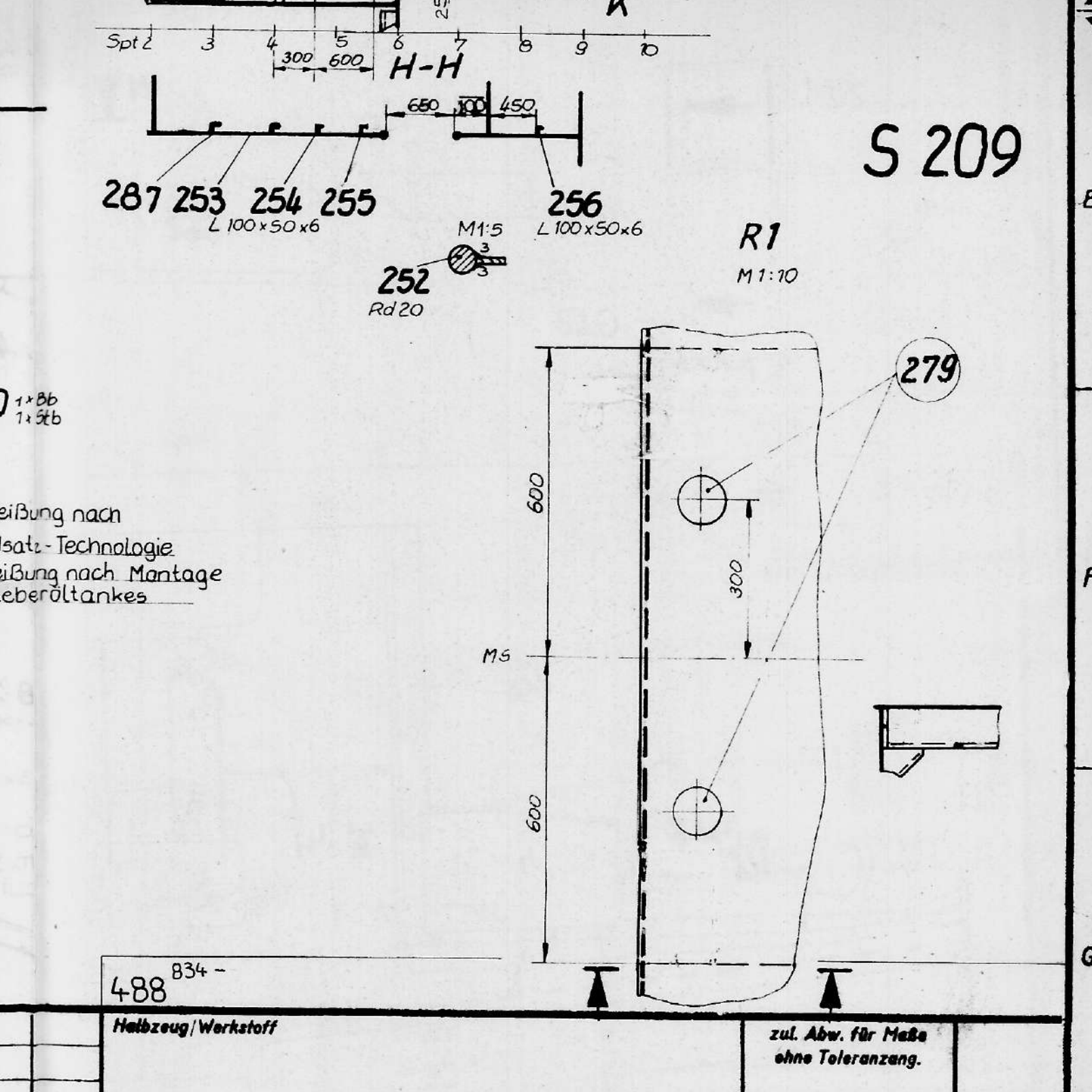
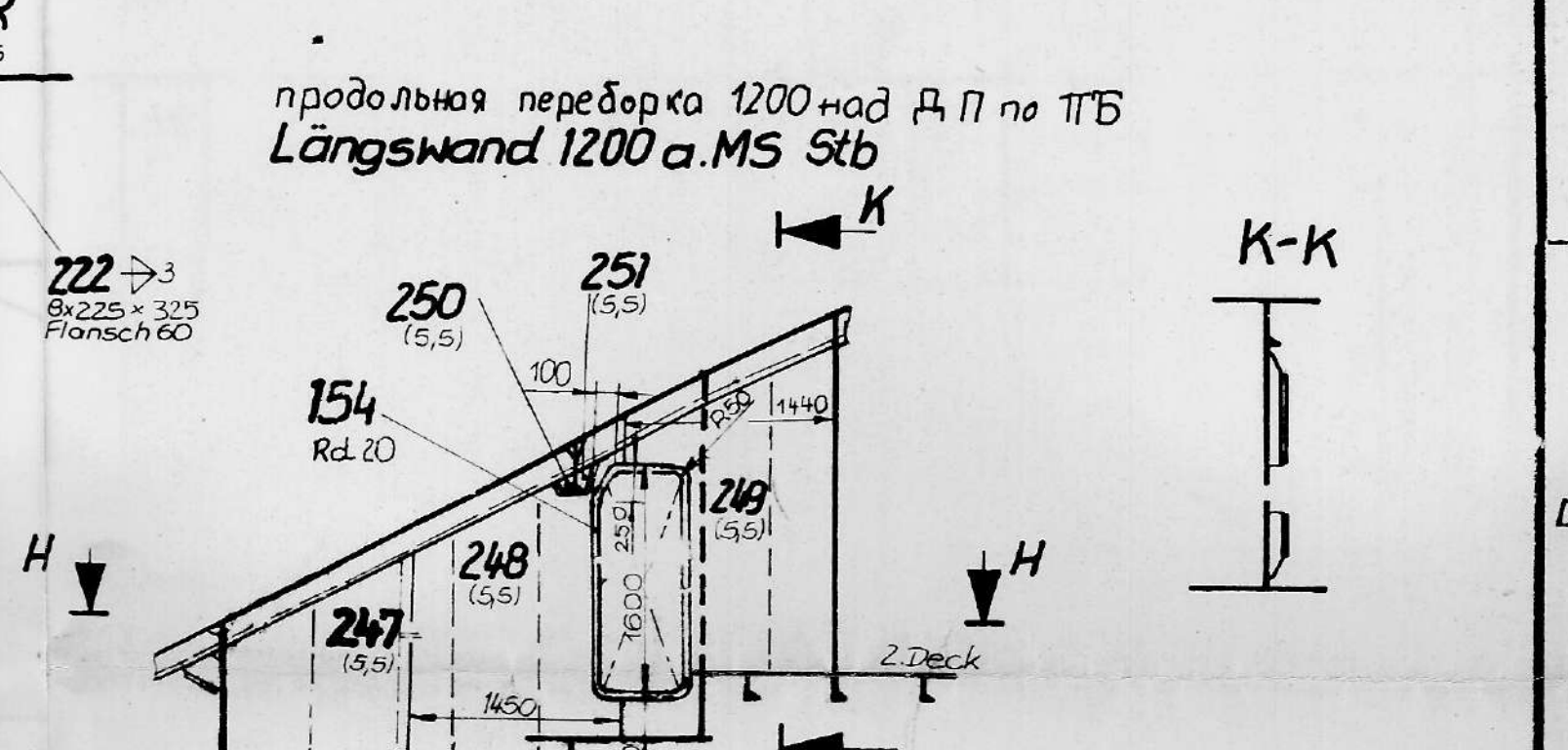
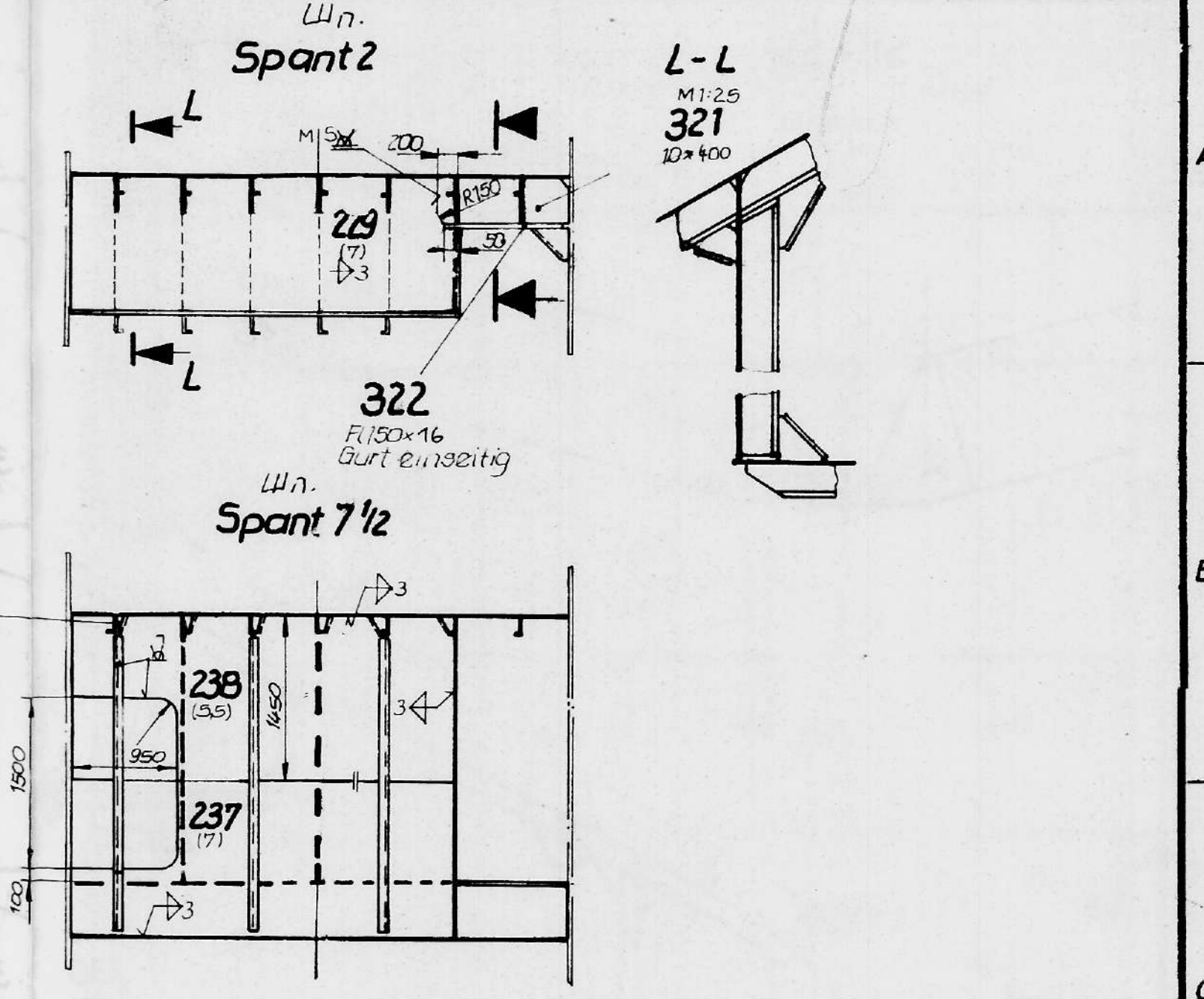
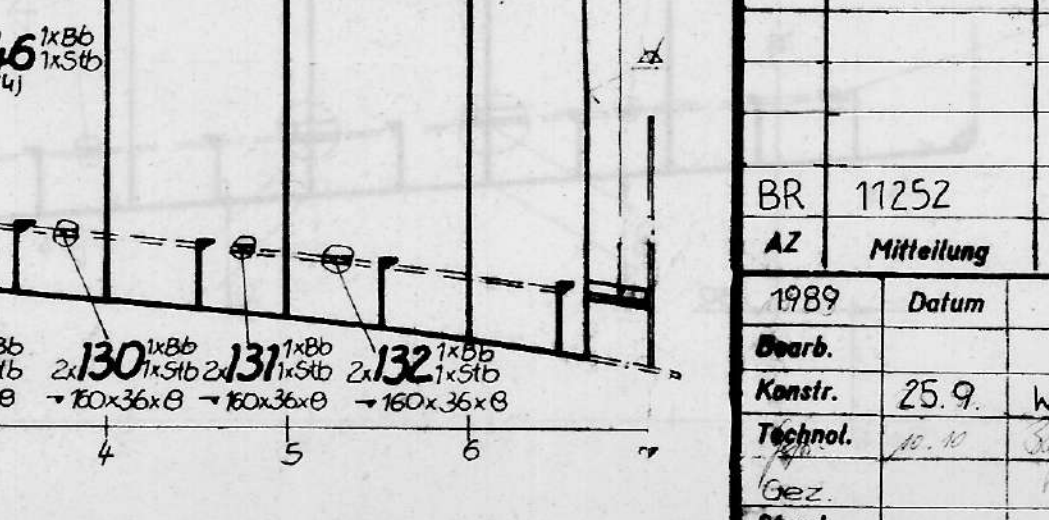
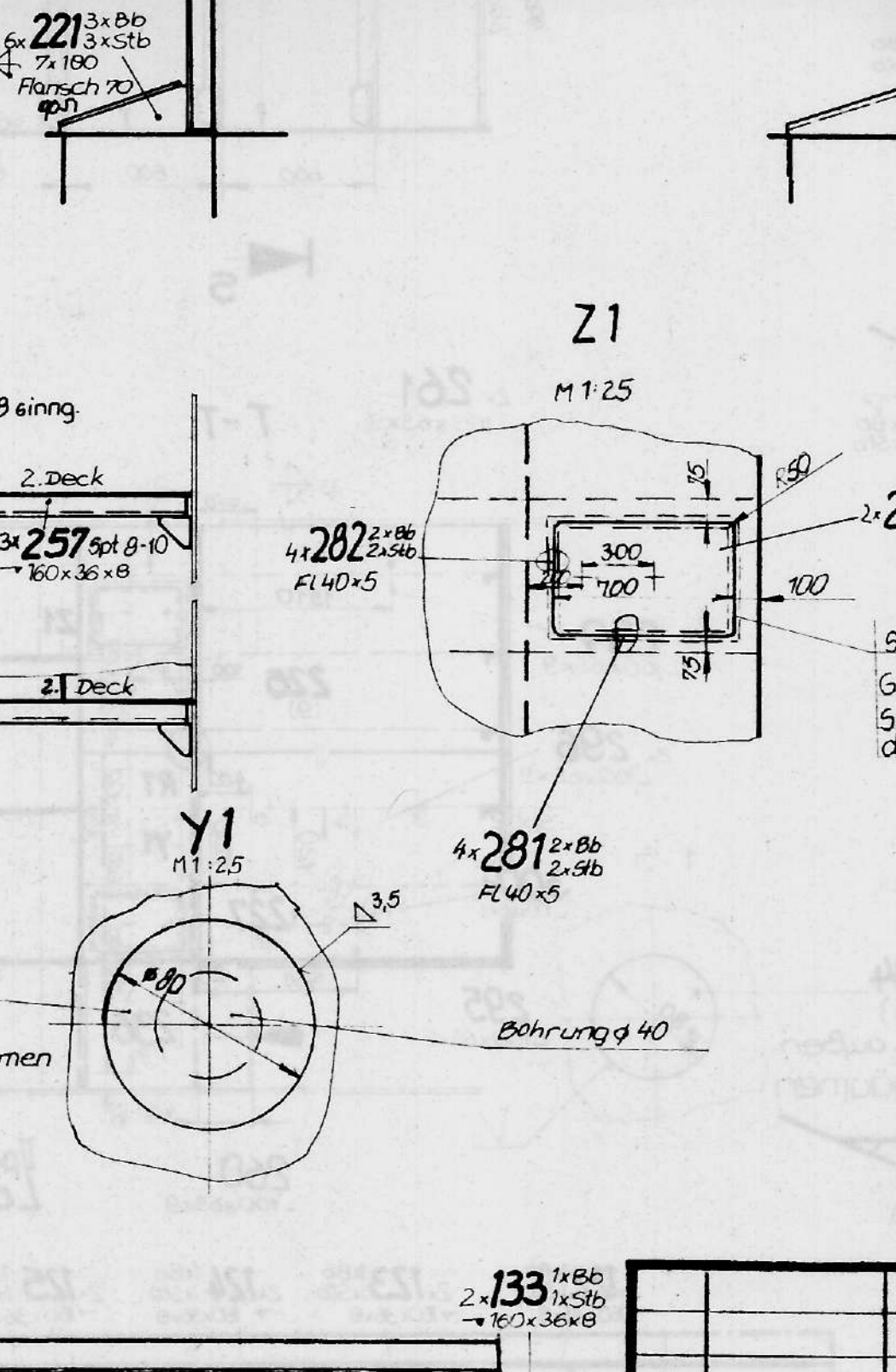
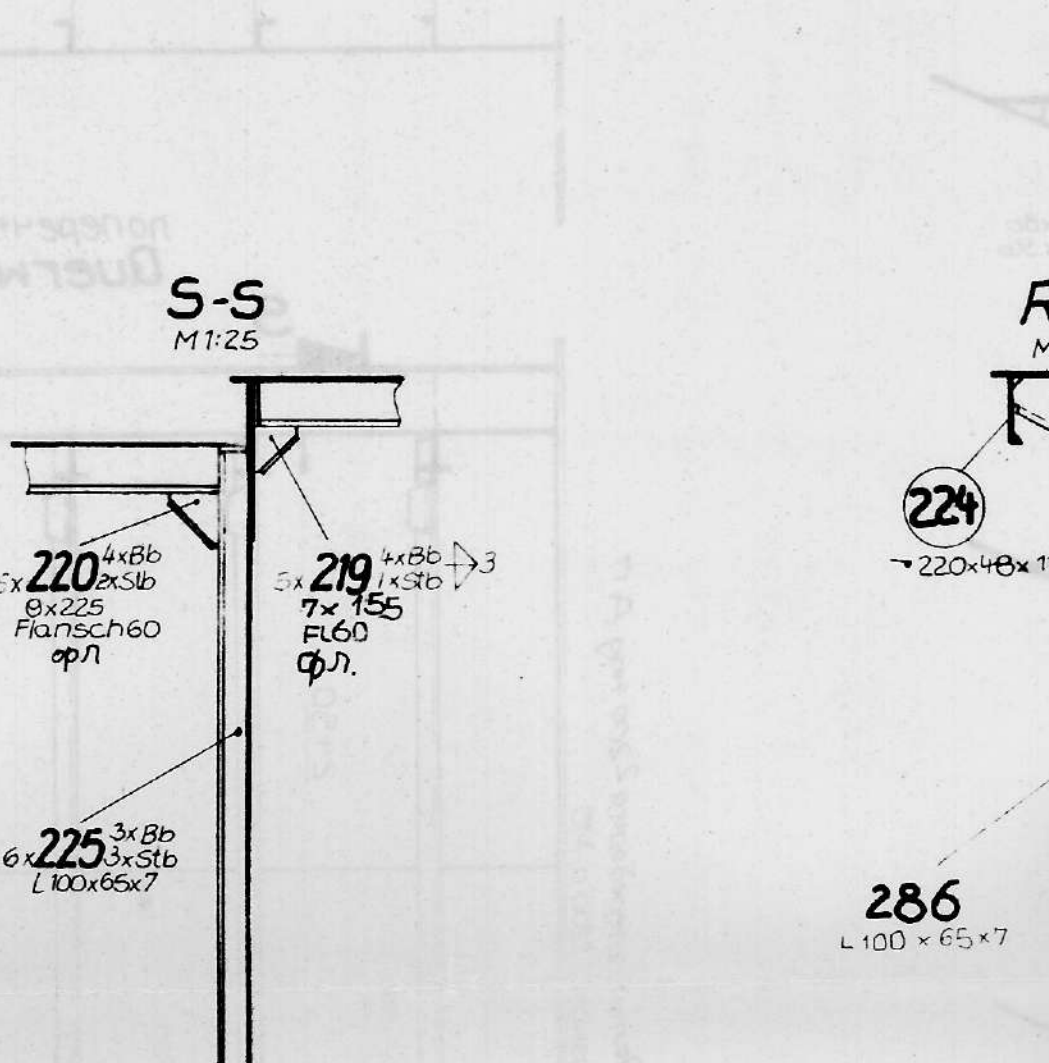
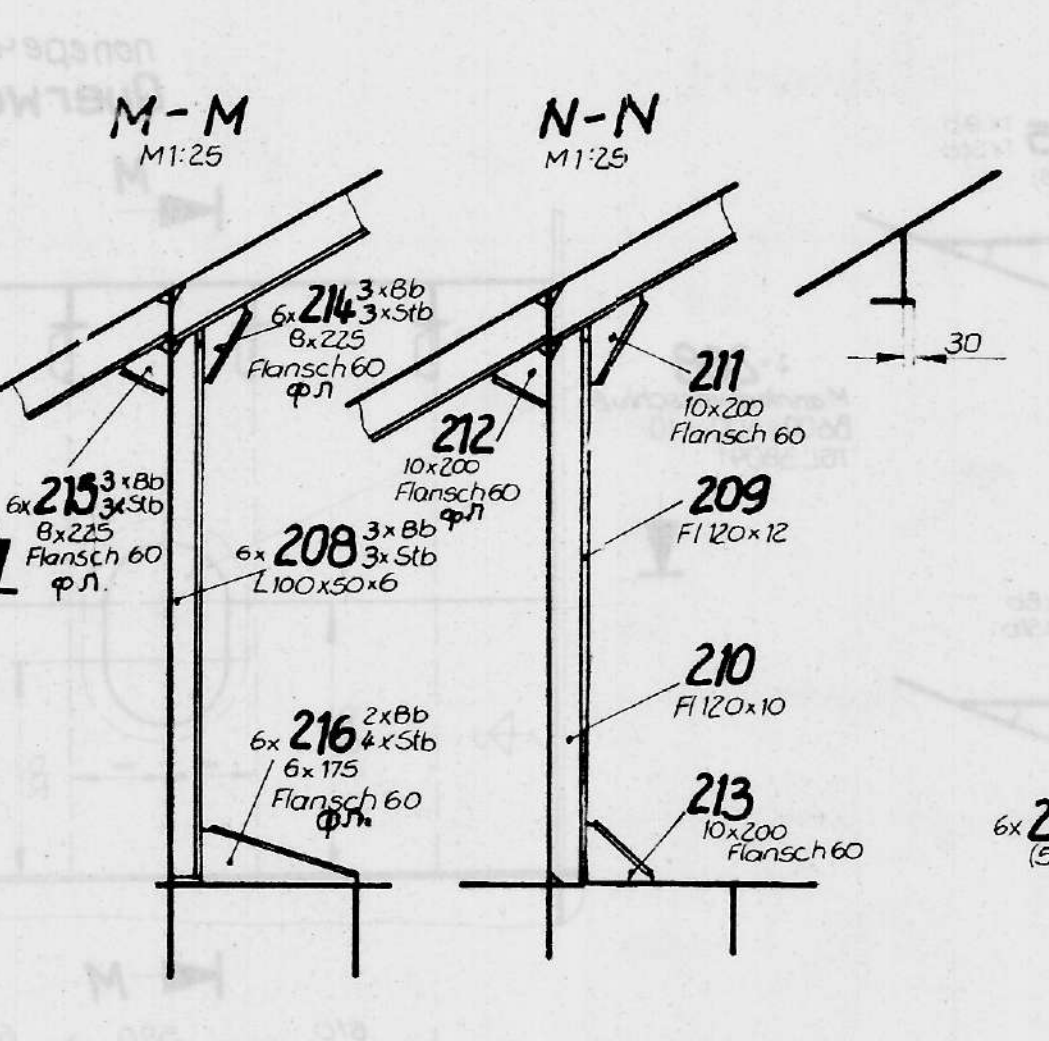
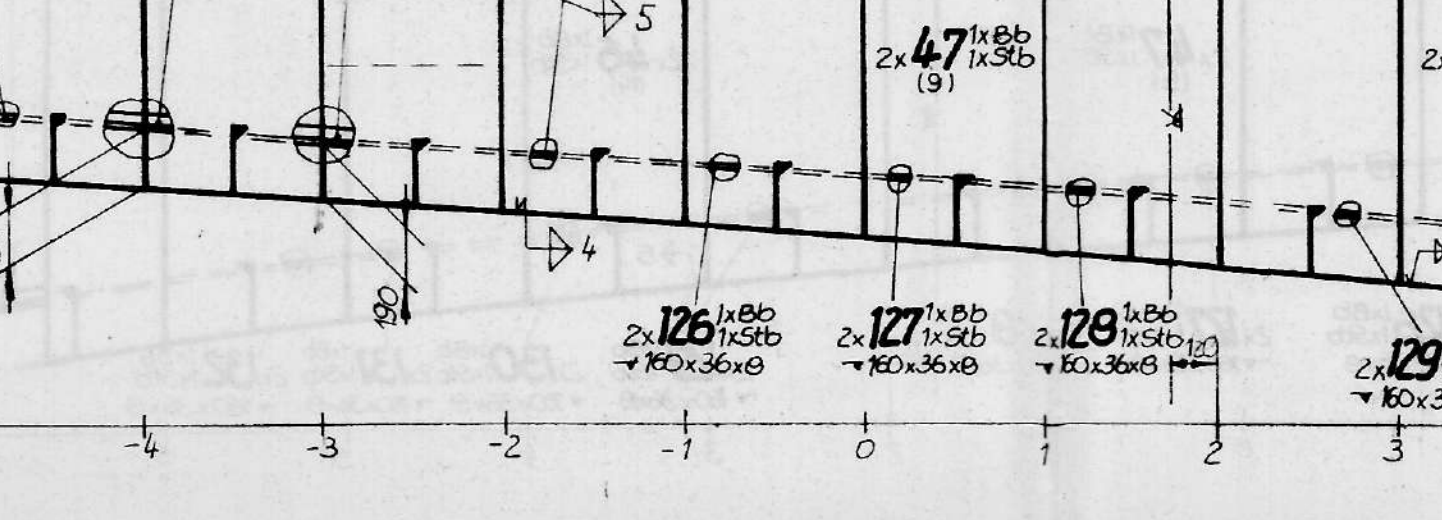
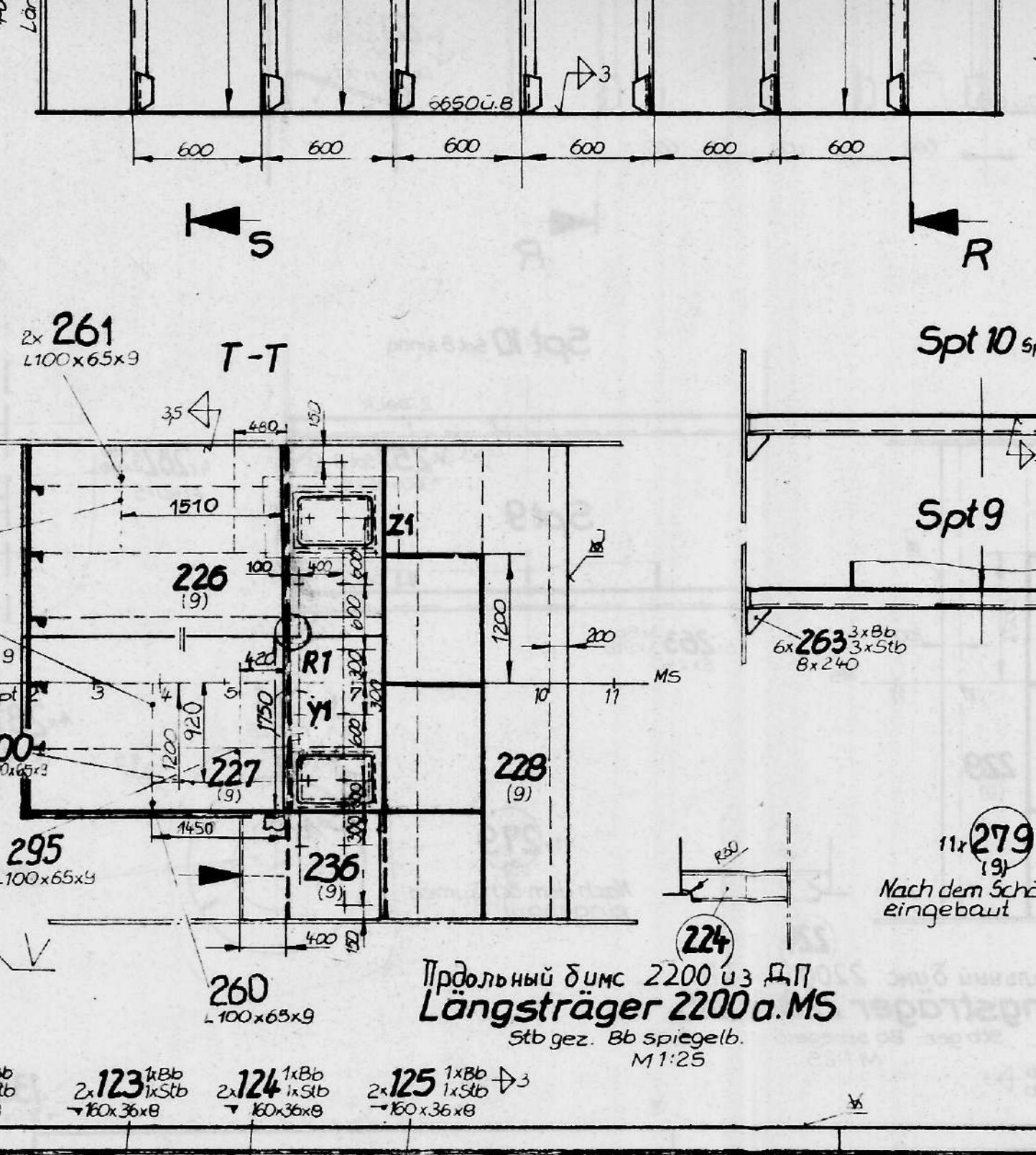
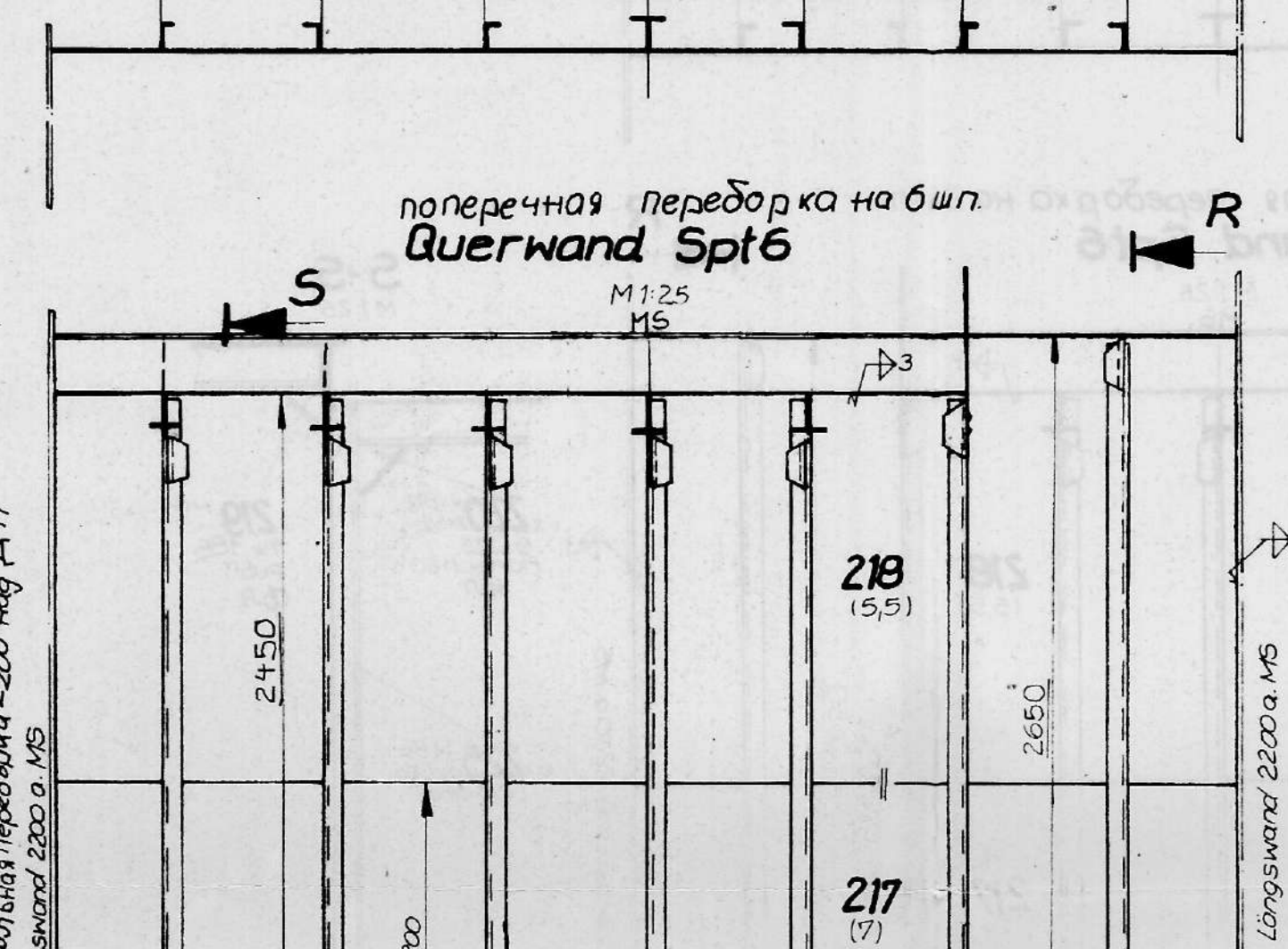
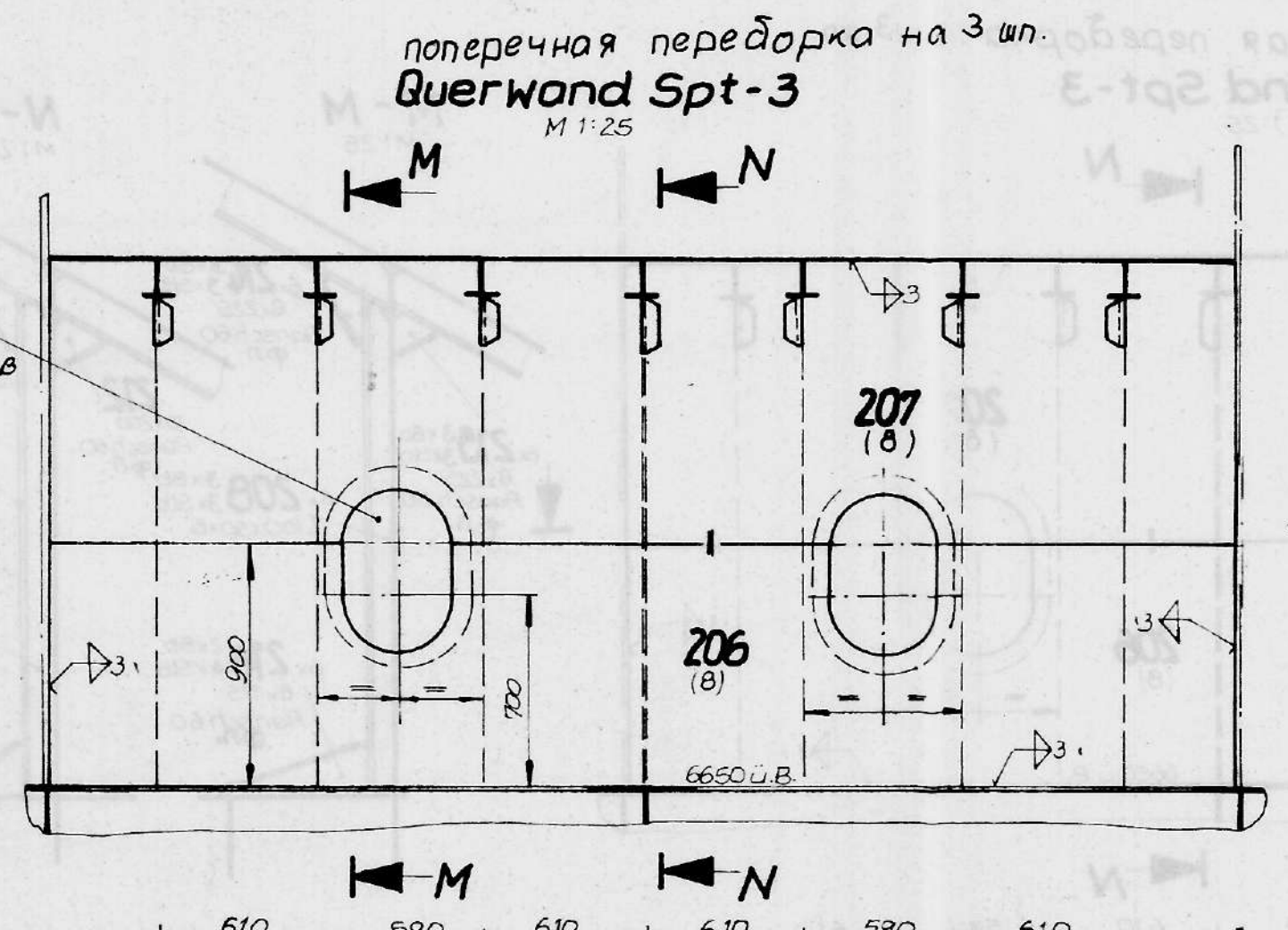
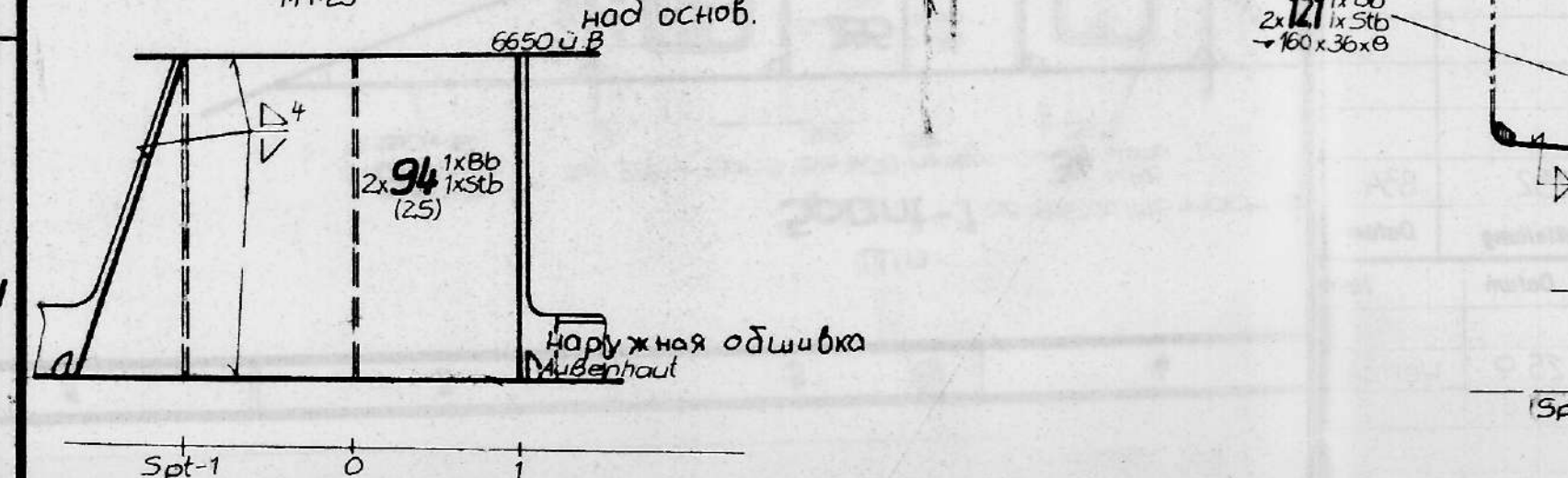
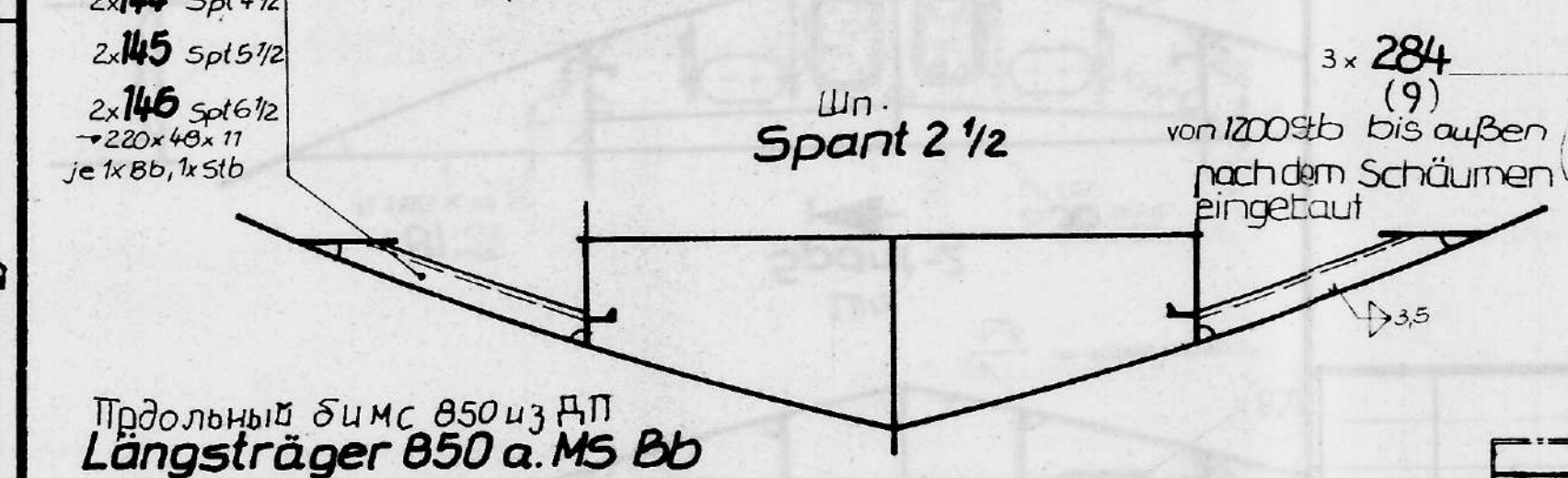
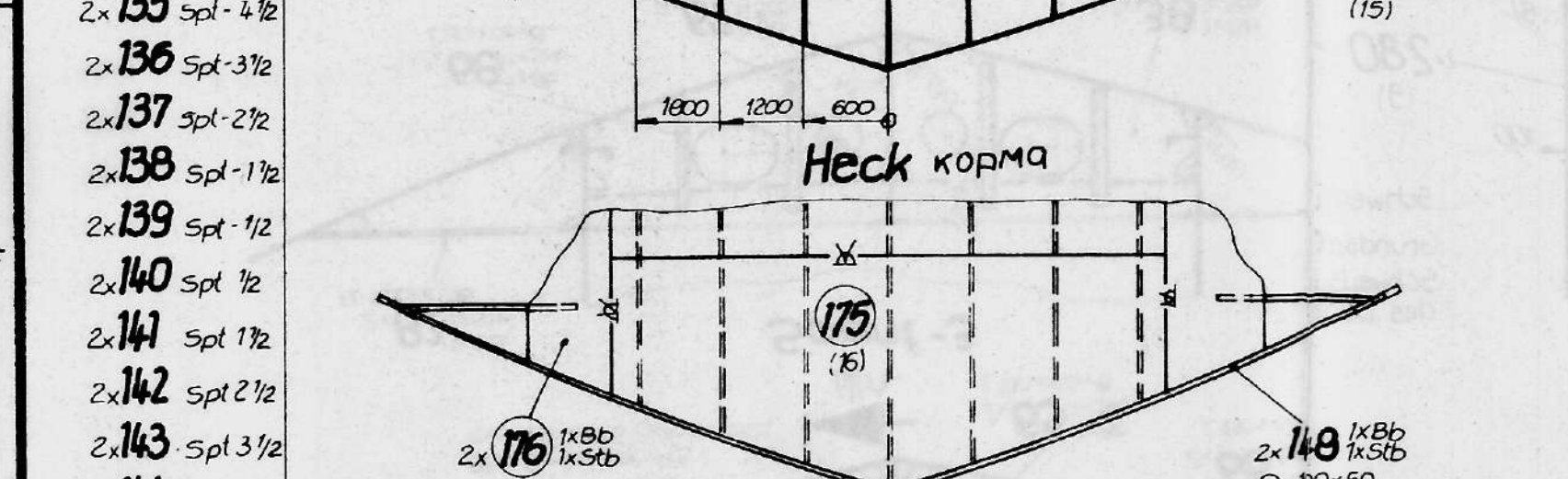
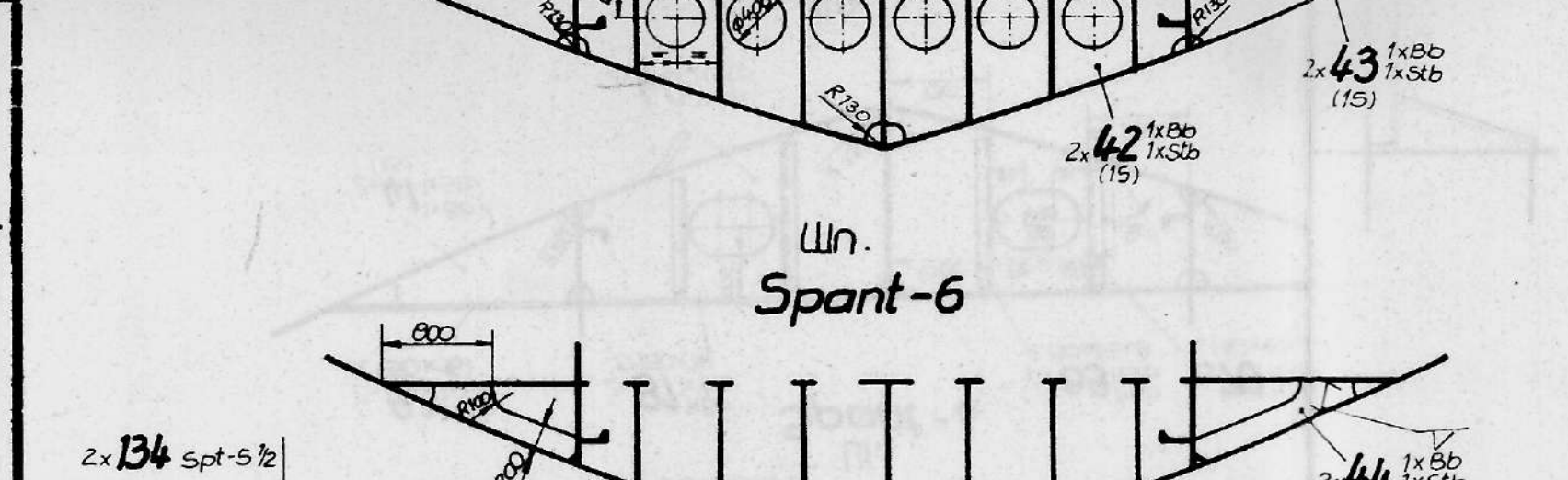
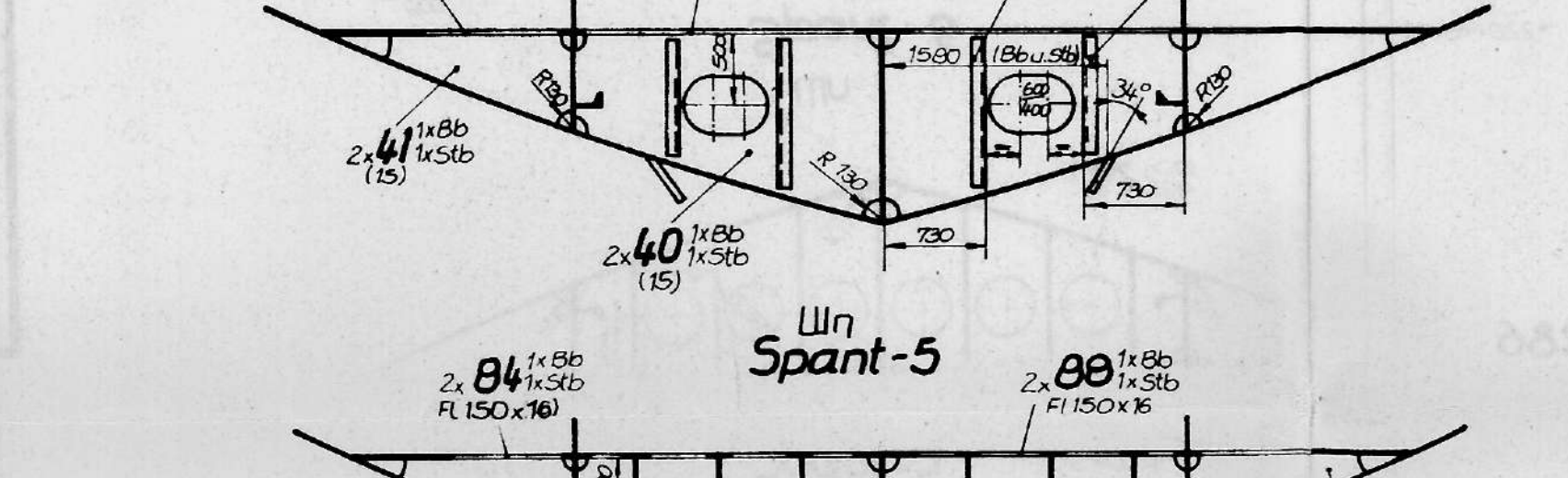
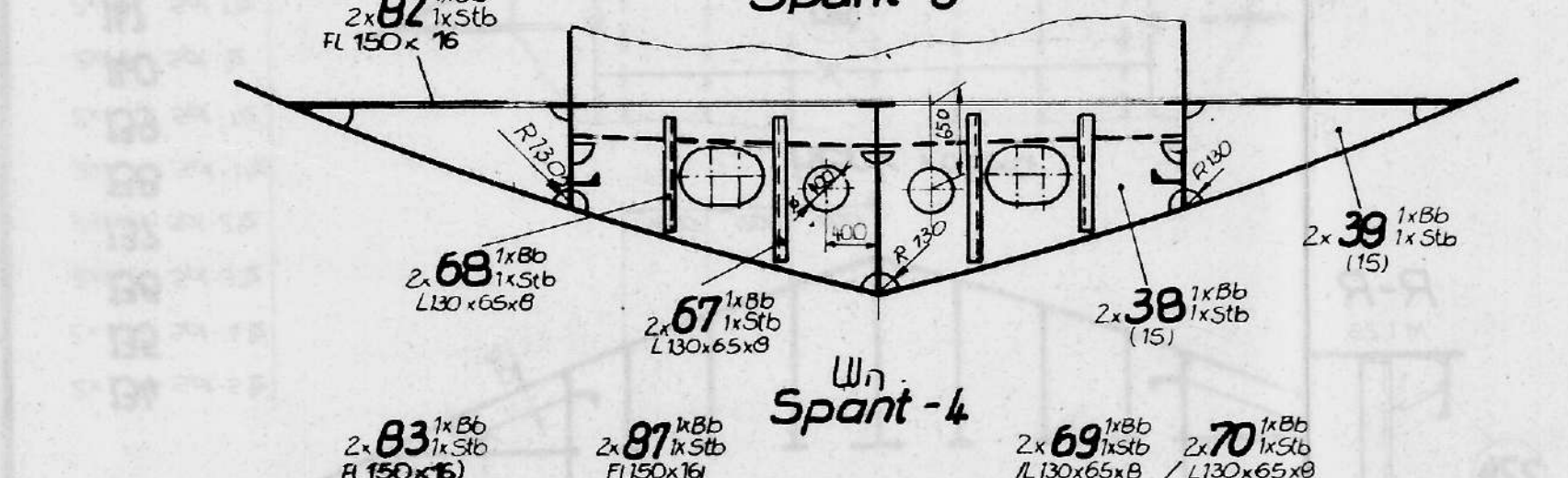
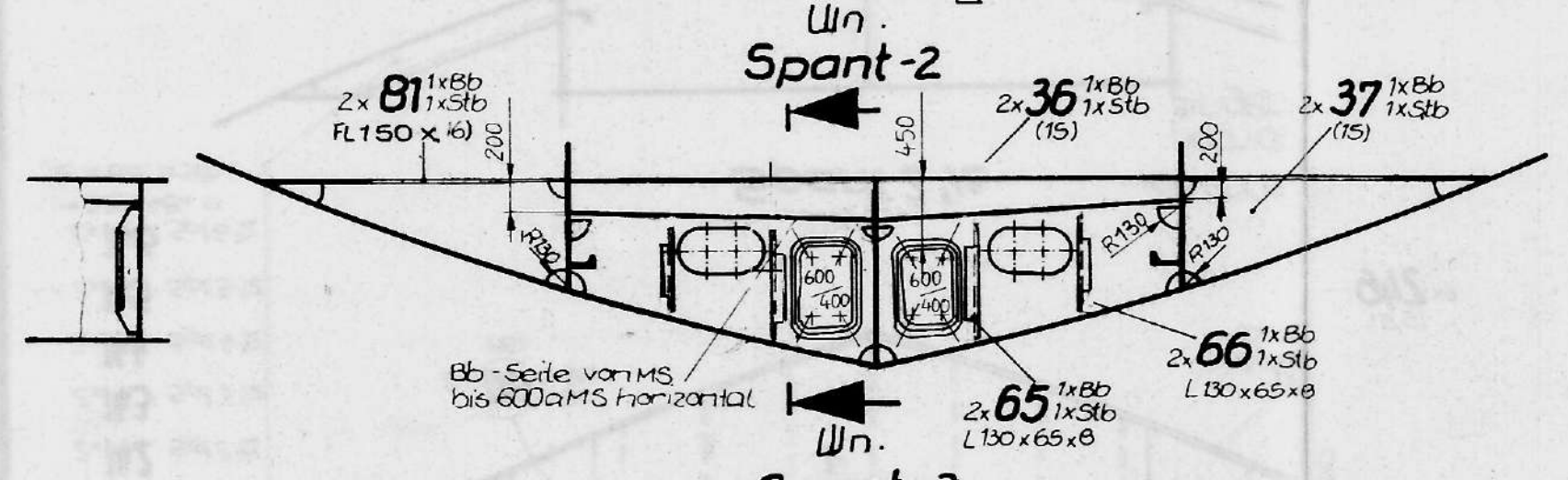
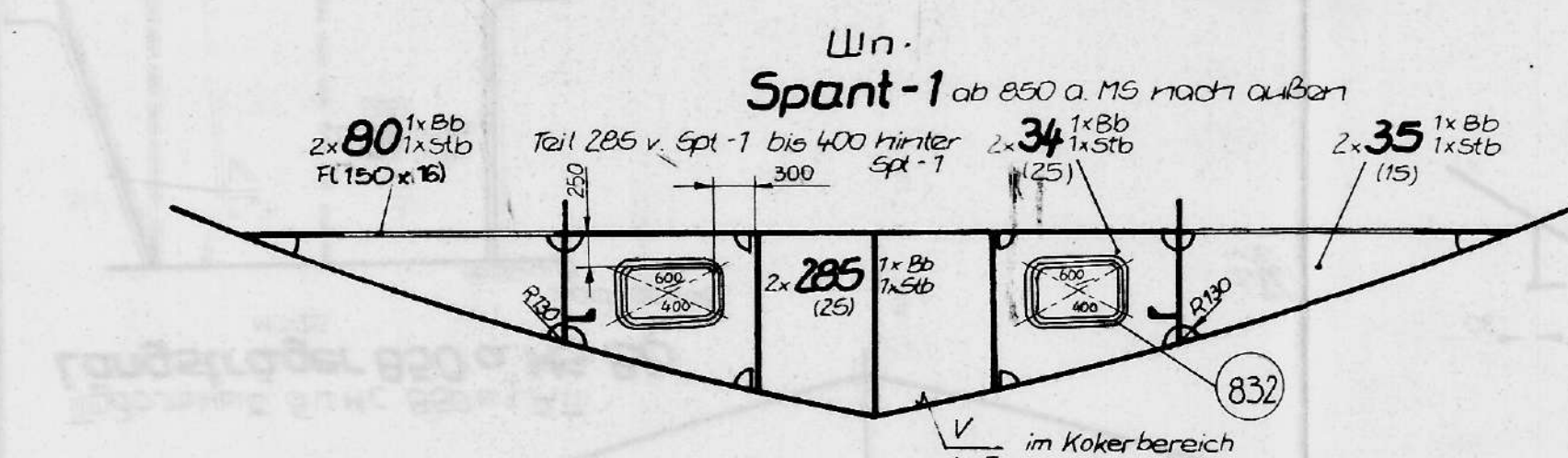


C-C
M1:10



Bemerkung: Spantentfernung 600mm
Maß genau einhalten
Hierzu gehört Zeich. Nr. BA-1006
Teil 22311.172 und 10 ist eine Feuerplatte Einbau
erfolgt nach Montage der Propellerdüse (Schnurbodenmodell)
Maß genau einhalten
Schweißung: Stumpfnaht: I A (I B)
Kehlnaht: I B
Zusatzwerkstoff: D32 mit D32 52.2
wenn Stahlguß 44.3
übrige Verbindungen 44.2 (für L und Fl. 44.1)
Montagegüte 52.2
Stahlteile vor dem Schweißen auf 150°C-200°C vorgewärmt
Bleche 50mm 100°C
Temperaturen beim Schweißen gehalten
Bei Blechdicken > 20mm sind besondere technologische
Maßnahmen von TS zu beachten
Im Bereich des Gußklabens mit basisch
umhüllten Elektroden verschweißen.

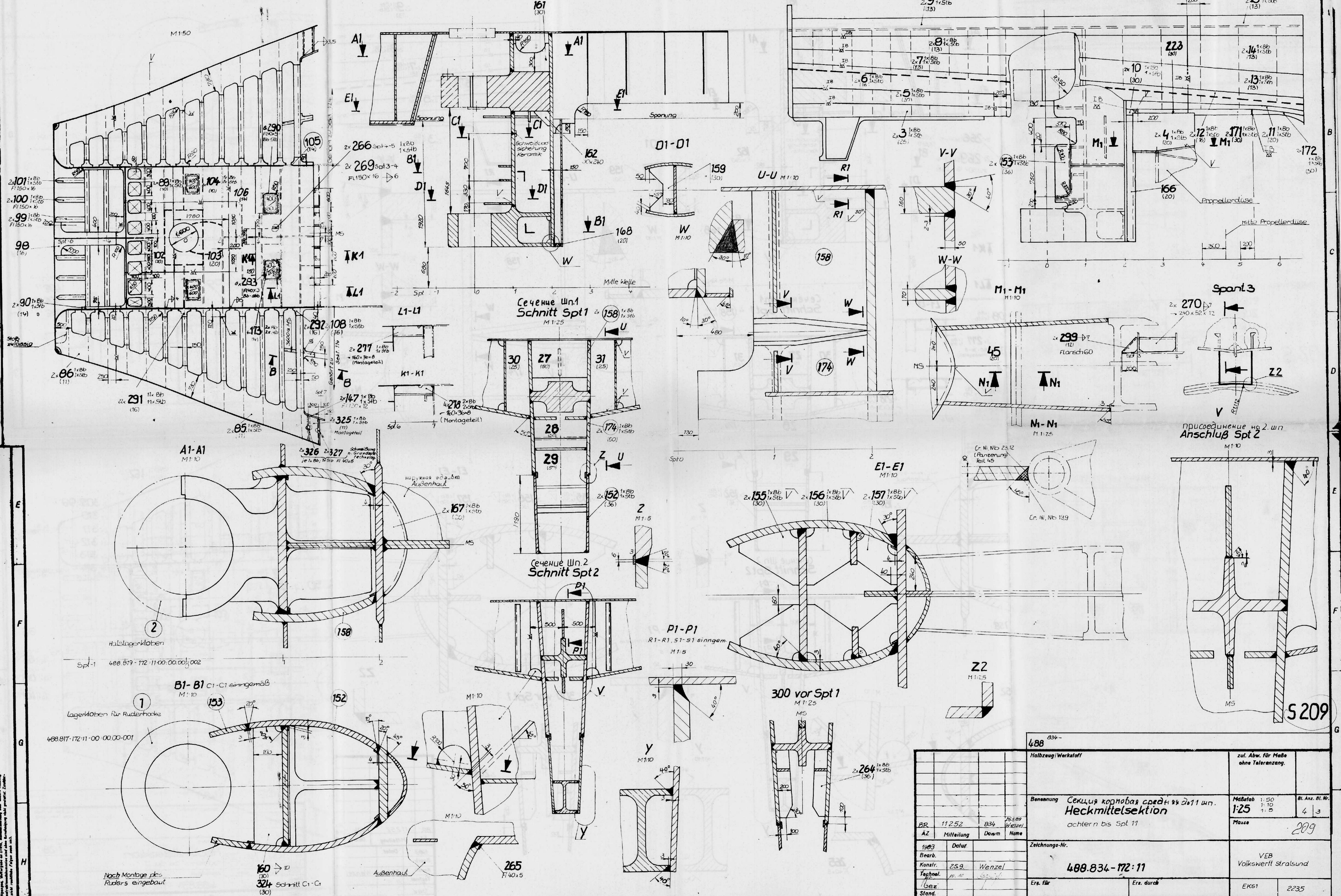
Halbzeug/Werkstoff		zul. Abw. für Maße ohne Toleranzang.	
Benennung		Maßstab	Bl. Anz. Bl. Nr.
Sektion кормовая средняя до 11 шп. Heckmittelsektion		1:50	4 7
achtern bis Spant 11		Masse	
BR 11252 034 Wenzel		VEB Volkswerft Stralsund	
AZ Mitteilung Datum Name		Zeichnungs-Nr.	
25.9 Wenzel		488.834-172:11	
Technol. 18.10		rs. für	
Gez.		EK51	
Stand.		2235	



BR 11252		834	25.9.87	Wenzel	zul. Abw. für Maße ohne Toleranzang.	
AZ	Mitteilung	Datum	Name	Benennung		Bl. Anz. Bl. Nr.
1989				Секция кормовая средняя до 11 шп.		4 2
25.9.	Wenzel			Heckmittelsection		Масштаб 1:50
				achtern bis Spt 11		1:25, 1:5
				Zeichnungs-Nr.		488.834 - 172 : 11
				Volkswert Stralsund		
				Ers. durch		
				Eks1		2235

ДП разрезано
MS geschnitten

Вид
Ansicht



Сечение Шп.1
Schnitt Spt 1
M 1:25

Сечение Шп.2
Schnitt Spt 2
M 1:25

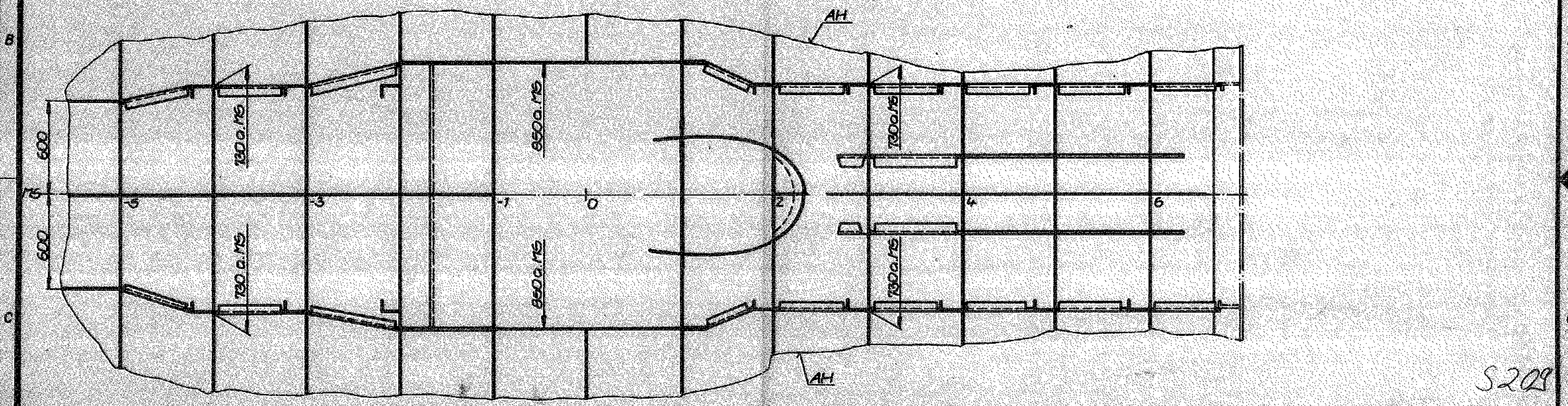
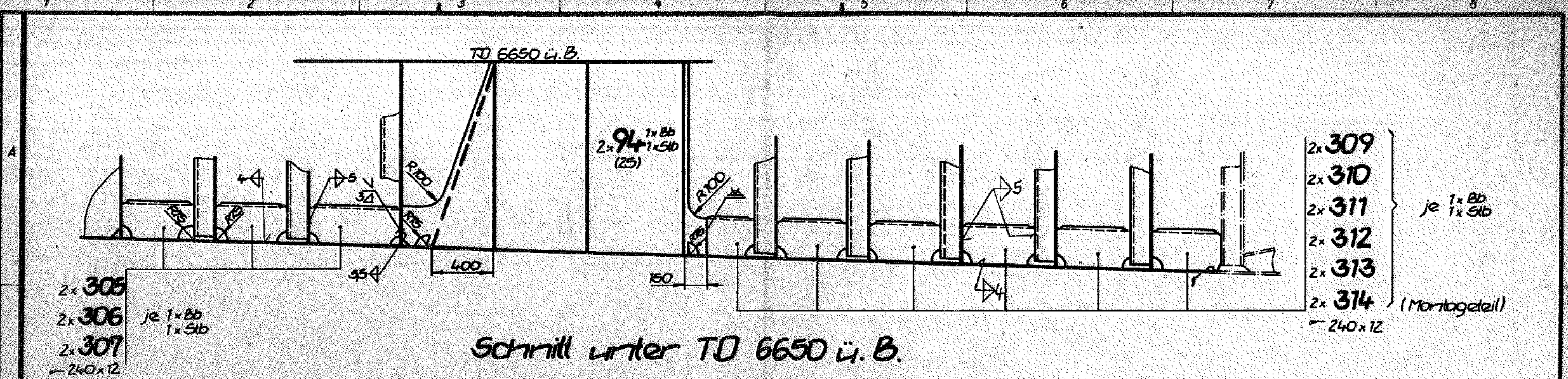
присоединение на 2. шп
Anschluss Spt 2
M 1:10

Halblagerklöben
Spt-1 488.819-172.11.00.00.002

lagerklöben für Ruderhocke
Spt-1 488.817-172.11.00.00.00.001

Nach Montage des
Ruders eingebaut
324 Schnitt C1-C1
M 1:10

488		Halbzeug/Werkstoff		zul. Abw. für Maße ohne Toleranzang.	
Benennung		Секция кормовая средняя 2-го шп. Heckmittelsektion achter bis Spt 11		Mästab 1:50 1:10 1:5 4 3	
BR 11252		834 75.009		Masse 209	
AZ Mitteilang		Dazm Nume		Zeichnungs-Nr.	
1903		Datur		488.834-172.11	
Bearb.		Konstr. 259		VEB Volkswerk Stralsund	
Technol.		10.10		Ers. für	
Gez.		Stand.		Ers. durch	
				EK61 2235	



				488 834-			
				Werkzeug/Werkstoff		zul. Abw. für Maße ohne Toleranzang.	
				Benennung		Maßstab	
				Heckmittelektion		1:25	
				achterri bis Spl 11		Blatt Nr. Blatt	
						4/4	
				Zeichnungs-Nr.		VEB Volkswertf. Stralsund	
				488 834 - 112 : 11			
				Ers. für		Ers. durch	
						ABT 2235	
						EK51	

Diese Anzeichnungsblätter sind ohne Genehmigung nicht gestattet. Zuwiderhandlung ist strafbar. Folgerung ist!

Примечание:

расстояние между шп. 600 мм
 точно соблюдать размер
 к этому принадлежит черт.-№ ВА - 1008
 деталь 223, П71, П72 и 10 подовая плита. Установление осуществляется
 после монтажа насадки на гр. винт (плазменный модель)
 □ точно соблюдать размер

Сварка: Стыковые швы: II А (IV)

Угловые швы : II В

Дополнительный материал: Д 32, 52.2

если стальное литье 44.3

остальные соединения 44.2 (для пл. и пл. 44.1)

монтажная рама 52.2

Детали из стального литья перед сваркой подогреваны на температура 150°C - 200°C стальные листы толщиной 50 мм - температура при сварке была удерживана на 100°C .

Стальные листы толщиной $\delta > 20$ мм - соблюдать особые технологические меры от ТС.

В р-не литейного блока производится сварка электродами основным покрытием.

Наименование:

Секция кормовая средняя до II шп.

Черт.-№ 488.834-П72:II