DETALJ AV FERJEBROHYLLE

SNITT B-B

DETALJ AV HEKKLAGER

DETALJ AV STEVNPLATE FRA SPT.2 OG AKTEROVER TIL SPEIL

DETALJ A

DETALJ B

DETALJ AV PAKNINGSSPOR PÅ STYREMASKINFUNDAMENT

SNITT A-A

SNITT 1m FRA ℄-SKIP

SNITT 0,5 m over Grl.

SNITT i Grlinje

SNITT 2,5 m FRA ℄-SKIP

PLAN AV STYREMASKINFUNDAMENT

UTSNITT AV BILDEKK. PLAN.

SNITT SPT. 0

SNITT SPT ÷1 (SPT 1 TILSV.)

SNITT SPT ÷2 (SPT 2 TILSV.)

SNITT X-X

HYLSE SKOTT SPT 5

BUNNSTOKK SPT. 4

SKOTT SPT 3 (sett forfra)

SNITT VED STIVER

SVEISING:

Bunnstokker, spant, sideberære og kjær til hud: 0,3 S / 0,3 S
Stivere til skott: 0,3 S / 0,3 S
Bunnstokker til sideberære: 0,3 S / 0,3 S
Sideberære til tlens: 0,3 S / 0,3 S
Bunnstokker til tlens: 0,3 S / 0,3 S

MERKNADER:

Ved sveising av plater til hylse og rorbesl må dissene (samt hælarm) forvarmes til 200°C.

Denne tegning er godkjent av Sjøfartsdirektoratet 9/4-70 Ingen anmerk. Tromsø 17/4-70 KEa.
I følge telefonsamtale 1/5 70 m/ overing Johansen DNV, ville må hælarmen ha et motstandsmoment om en horisontal akse på 270 cm³ eller alternativt hælarmen bredde til 380 mm.
Tromsø 2/6-70 KEa.
Tegningen er godkjent av D.N.V. 11/5-70 Arm. ; stan 18/5-70 MSA.

Dato 11/-70	Konstr./Tegnet	Trace	Målestokk 1:20	9/6 Tr.m. Sydverft & Mek. verksted
Kontroll	Stand.kontroll	Godkjent	Erstatning for:	erstattes av:
B/N 36				4443-A0
AKTERSKIP				
Henvisning:		Beregning:		