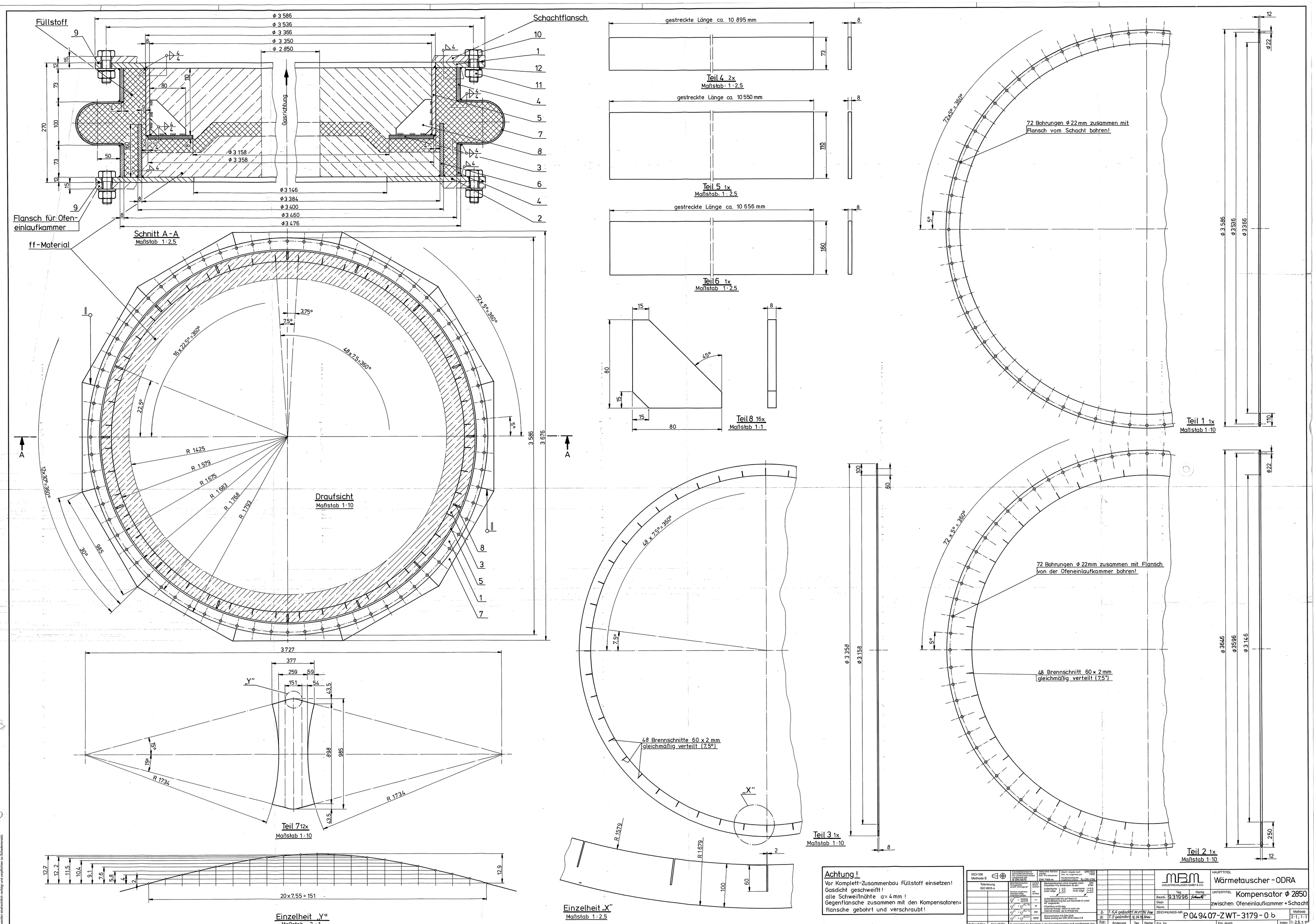

Achtung!
Vor Komplett-Zusammenbau Füllstoff einsetzen!
Gasdicht geschweißt!
alle Schweißnähte a= 4 mm!
Gegenflansche zusammen mit den Kompensatoren-flansche gebohrt und verschraubt!

ISO/128 Methode E	Kreuzbeschreibungen für Schweißverbindungen für unbearbeitete Kontrolle DIN 8570	Nicht ohne Toleranzangabe Gilt für Kontrolle DIN 7168-m	Oberfl.-Angabe nach DIN/ISO 1302 Dim. für Kontrolle per Rauhtiefenwerte Rauhtiefenwerte Rz DIN 4768		
Toleranzen ISO 8015-s	Oberflächenbehandlung: Vorbereitung zum Schweißen	Dichte Oberflächen	Werkstückkanten ohne Angabe nach DIN 6784 Außenkante Kleinstmaß: -0,5 Innenkante Kleinstmaß: +0,5		
	Bereich vorgewärmt, unterbrochen, nicht gemessen		Außengewinde bis auf Kern-Ø, Gewindeanfang bis auf Gewinde-Ø unter Ø angesetzt		
	Bereich vorgewärmt		Gewinde nach DIN		
	Bereich vorgewärmt		Gewinde nach DIN		
	Bereich vorgewärmt		Gewinde nach DIN		
Paßmaß/Dim.	Abmaß/Tol.	Funktionalität der Einzelteile in der Gesamtkonzeption muß gewährleistet sein.	Bearbeitungsrichtung		

Ausgabe	Änderung	Tag	Name	Ers. für	Ers. durch	Index
b	1.5,6 geändert	18.07.96	Dow			
a	1.2 geändert	16.04.96	Dow			

MBM INDUSTRIEANLAGEN GMBH & CO.

	Tag	Name
Bearb.	9.3.1996	Schmidt
Gepr.		
Norm.		

HAUPTTITEL: Wärmetauscher - ODRA

UNTERTITEL: Kompensator Φ 2850 zwischen Ofeneinlaufkammer + Schacht

ZEICHNUNGS-NR. P 04 9407-Z WT-3179-0 b

Maßstab 2:1, 1:1, 1:2,5, 1:10

(c) MBM Industrieanlagen, Alten Weinbergsbe, sowie Verwaltungsbeg dieser Unterlagen und Mitteilung ihres Inhalts nicht gestattet. Zuwiderhandlungen werden strafrechtlich verfolgt und verpflichten zu Schadenersatz.