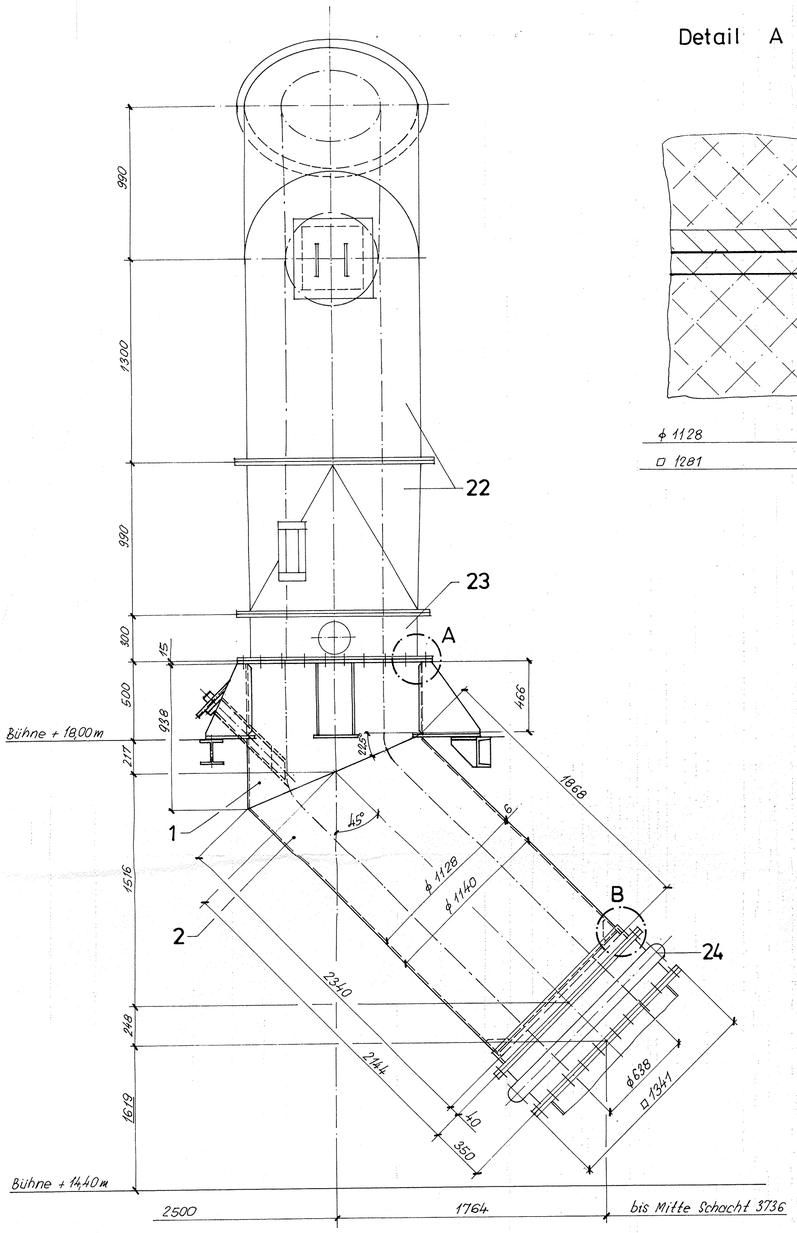
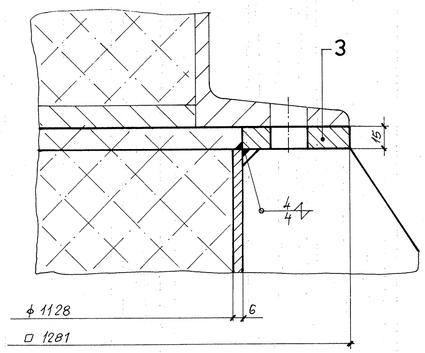
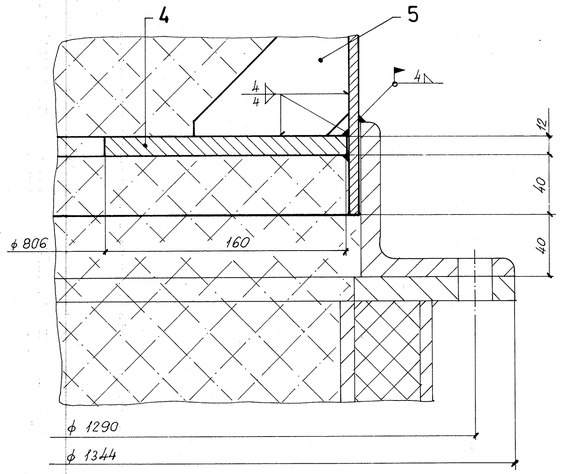
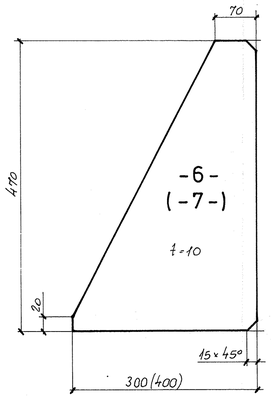


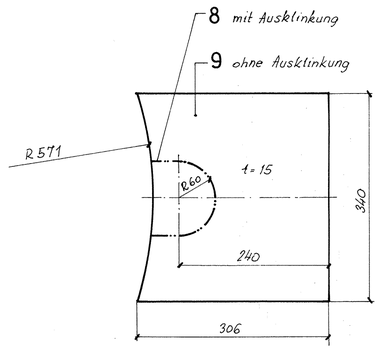
Detail A M 1:2

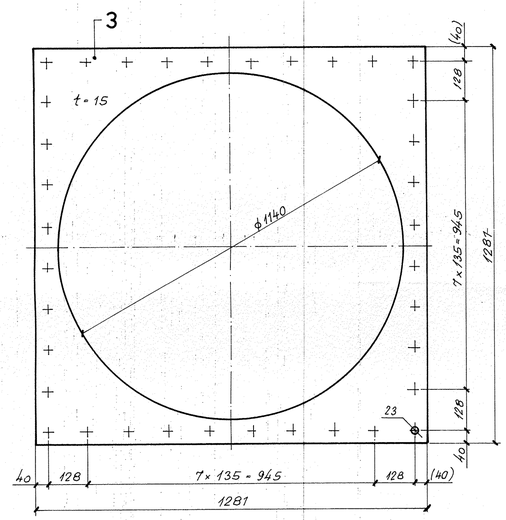


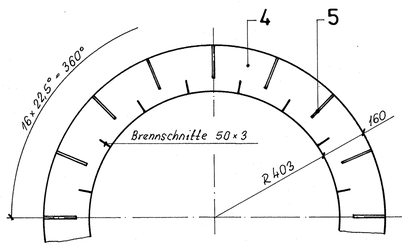
Detail B

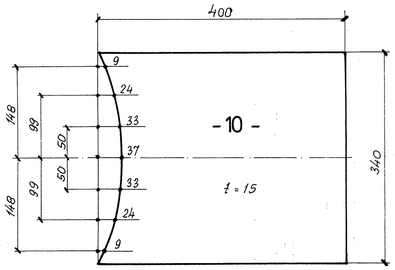


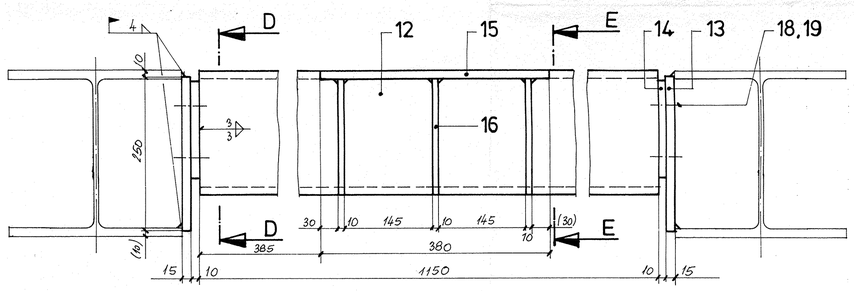


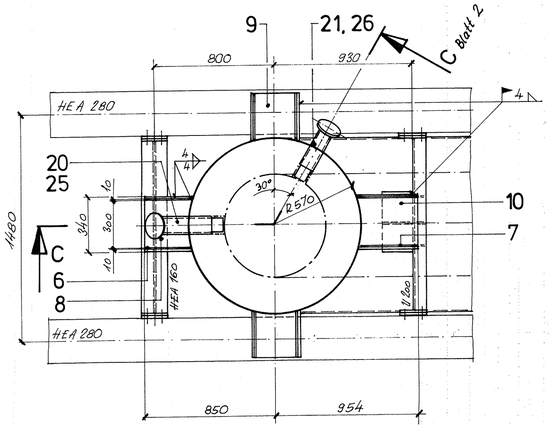


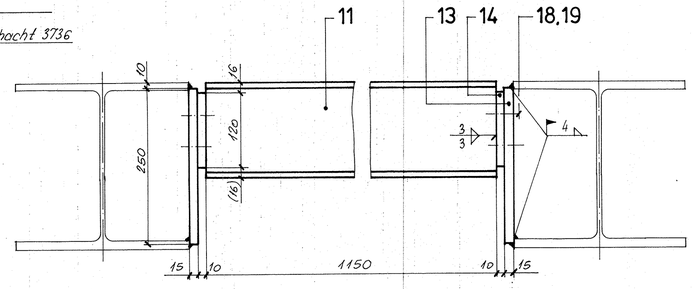


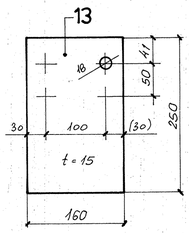


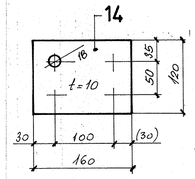




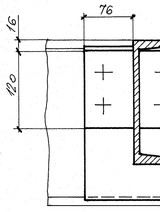




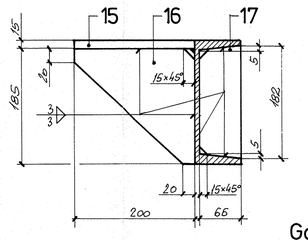


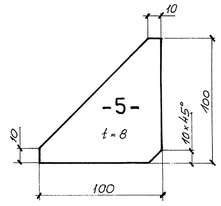


Schnitt D - D M1:5



Schnitt E - E





Gasdicht geschweißt !
Alle nicht bemaßten Schweißnähte
a = 4 mm

Blatt 1 von 2 (DIN A2)

ISO/128 Methode E	Freimaßtoleranzen für Schweißkonstruktionen nach Genauigkeitsgrad B DIN 8570	Maße ohne Toleranzangabe: Dim. w/o tolerances: DIN 7168-m	Oberfl.-Angabe nach DIN/ISO Dim. for roughness por: 1302 Rauheitsmeßprobe Roughness Rz DIN 4768										
Tolerierung ISO 8015-s	Oberflächenrauheit: Vorzugsreihe verwirf. Einfragung	Surface roughness: selected range, simplified symbol	old symbol	Werkstückkanten ohne Angabe nach: DIN Chamfers w/o dimension as per: 6784									
		beliebig optional	~	Außenkante outer edge	-0,5 -0,3	Innenkante inner edge	+0,5 +0,3						
			▽	Außengewinde bis auf Kern-Ø, Gewindeabrundung bis auf Gewende-Ø unter 45° angesenkt.									
			▽▽	Chamfers w/45 deg: external thread: down to core dia. internal thread: up to thread dia									
			▽▽▽	Brennschnitte II B DIN 2310 flame cutting per DIN 2310 class II B									
Paßmaß/Dim.	Abmaß/Tol.	Funktionalität der Einzelteile in der Gesamtkonzeption muß gewährleistet sein.		Ausgabe	Änderung	Tag	Name						

MBM INDUSTRIEANLAGEN GMBH & CO.

	Tag	Name
Bearb.	25.01.99	Jonanski
Gepr.		
Norm.		

HAUPTTITEL: Bypassanlage WT - Odra

UNTERTITEL: Abzugshaube - - Mischkammer

ZEICHNUNGS-NR.: P.049407 - ZBY - 5606 - 1

Maßstab: 1 : 20

Ers. für | Ers. durch | Index

(©) MBM Industrieanlagen. Alles, Weitergaben, sowie Vervielfältigung dieser Unterlagen und Mitteilung ihres Inhalts nur mit unserer ausdrücklichen Zustimmung werden strafrechtlich verfolgt und verpflichten zu Schadenersatz.