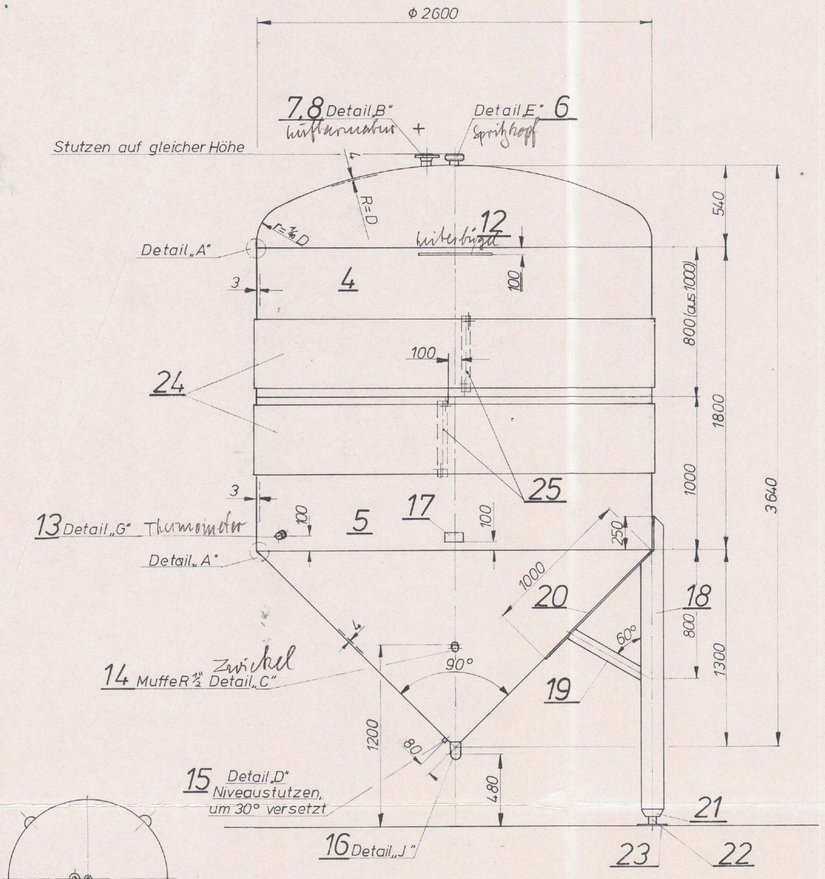
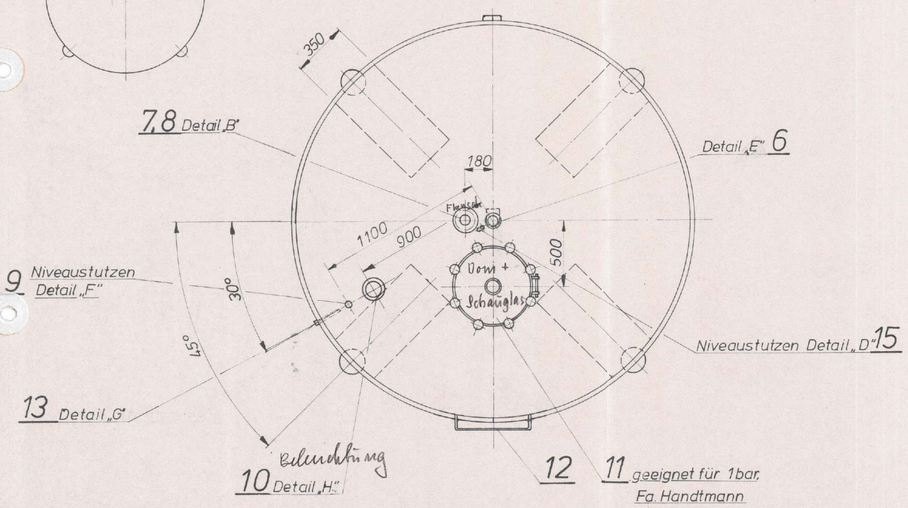
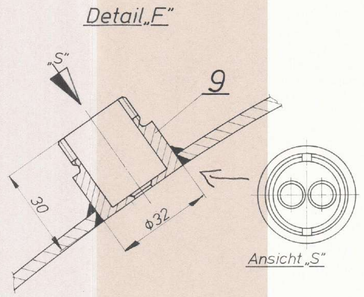


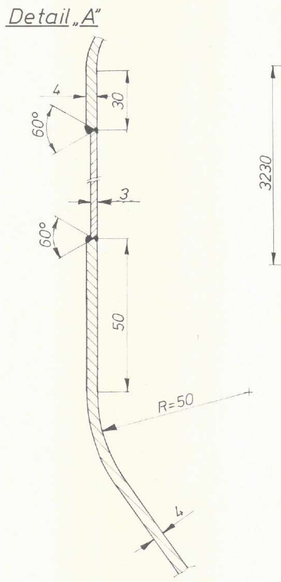
1× anfertigen

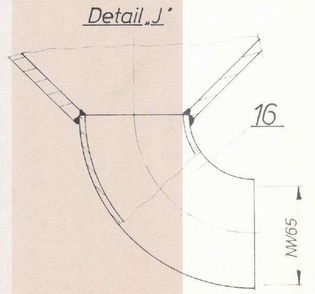
1× anfertigen (spiegelbildlich)

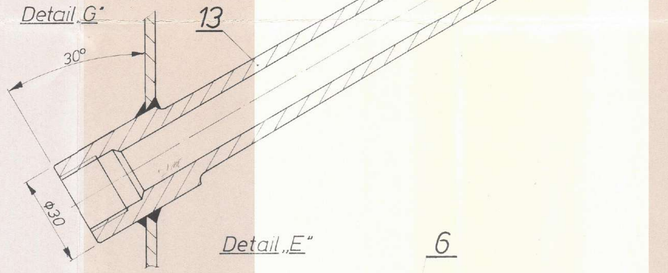


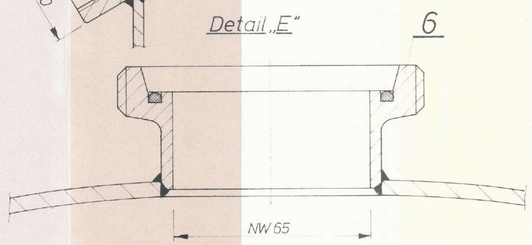
Zwischel ?

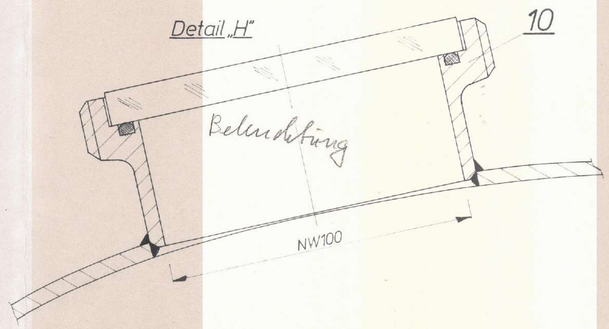




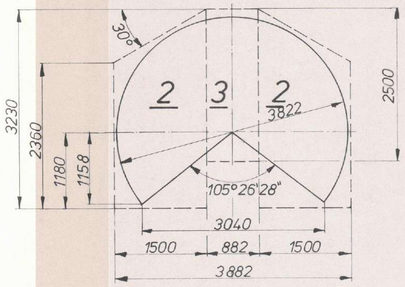




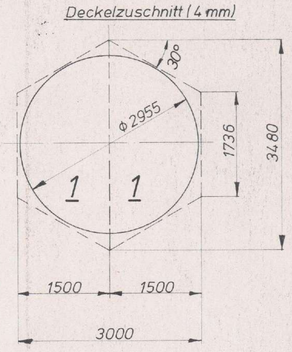


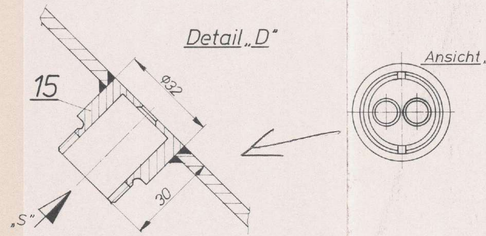


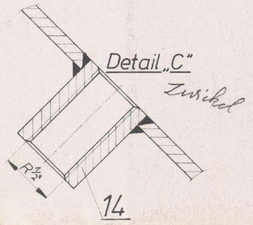
Konuszuschnitt (4 mm)

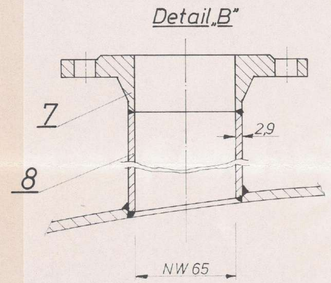


Deckelzuschnitt (4 mm)









Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor. Ohne unsere vorherige Zustimmung darf diese Zeichnung weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden und sie darf durch den Empfänger oder Dritte auch nicht in anderer Weise mißbräuchlich verwertet werden. Zuwiderhandlungen können geahndet werden.

Kühlzone siehe Zeichnung Nr. 900. 0879. 12. 1

Sämtliche Nähte einwandfrei durchgeschweißt Schlackenreste und Spritzer von der Schweißnaht entfernt Schweißraupen außen geburstet geglättet und innen geschliffen

Behälter gebeizt und Anlauffarbe entfernt Nach dem Beizen Behälter gespült, passiviert und neutralisiert

	Kühlzone	Tank
zul. Betriebsüberdruck	3 bar	1 bar
Probeüberdruck	3,9 bar	1,3 bar
zul. Betiebstemperatur	-2°C Vorlauf, +2°C Rücklauf	+20°C
Inhalt	ca. 40 l	ca. 137 hl, tote
Baujahr	1980	1980
Fabrik. Nr.		483,484
Werkstoff	4301	4571 (II C)
W.S.B. mit gewährleisteter 1% Dehngrenze		DIN 17440
Schweißzusatzmaterial		stabil 4551
Nur eignungsgeprüfte Schweißstabmarken zulässig		
Schweißverfahren		W.I.G.
Schweißfaktor		0,85
Medium		Bierhefe
Kehlnahtdicken	-	≤ 0,7 x s
Tankgewicht		ca. 1600 kg

nicht vermaßte Rohrwanddicken mind. Normalwanddicken

Auftrags-Nr. 10 742

				Freimaßtoleranzen		Alfa Laval	
				1979	Tag	Name	Maßstab
				Bearb.	10.10	Bär	1:20 1:10 1:1 1:2
				Gepr.			2 Hefetanks Pos. 2
				Norm.			
				Tankbau - Raum GmbH Tank- und Apparate-Herstellungs KG 8567 Hersbruck / Mfr.			900. 0879. 06. 1
Ausgabe	Änderung	Tag	Name				