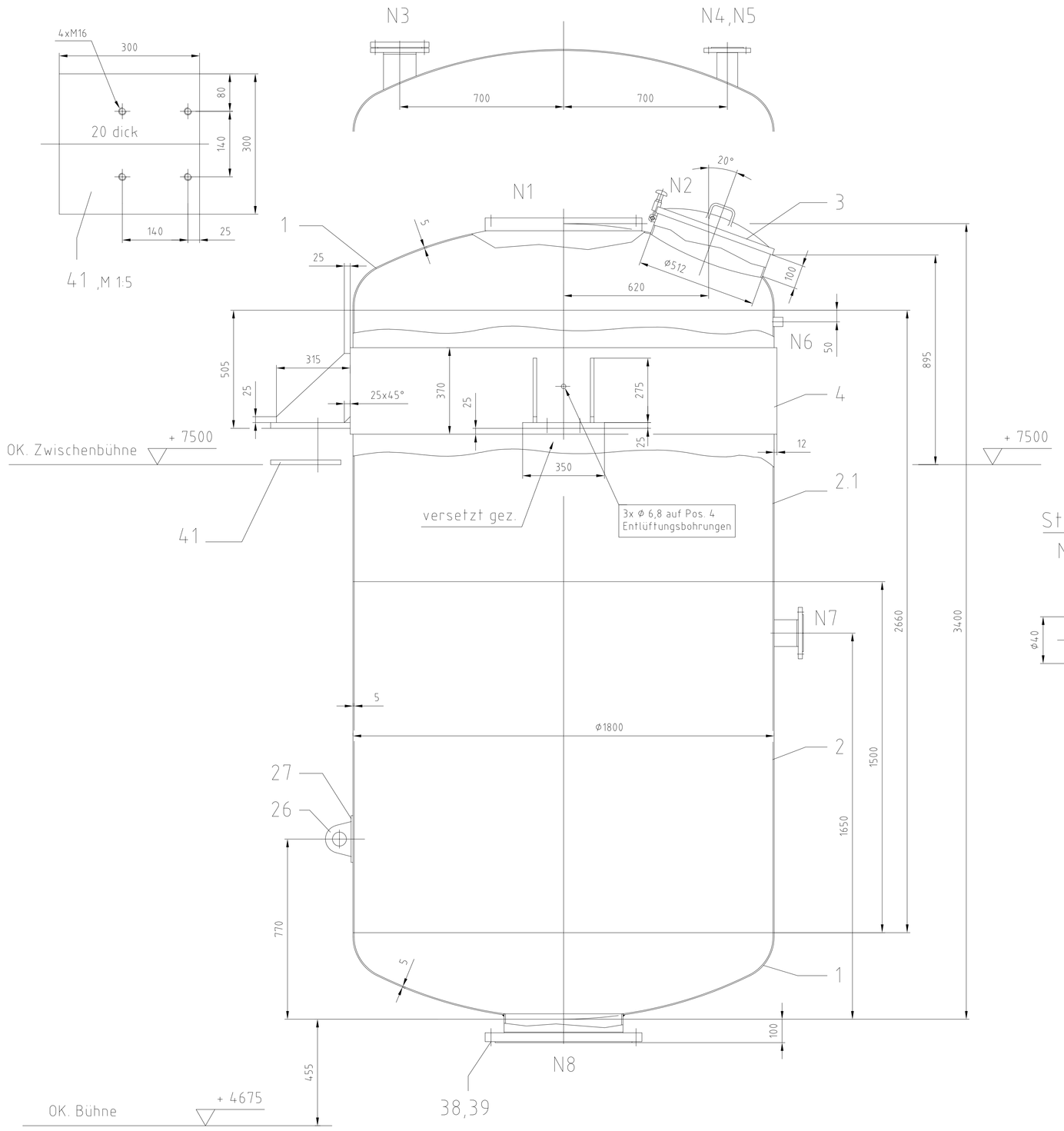
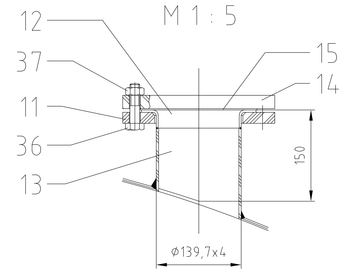
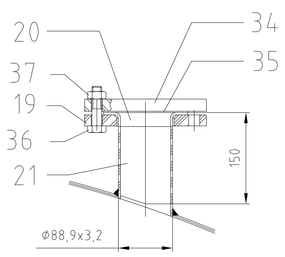


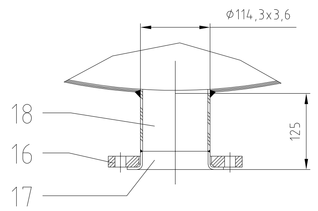
Stutzen N3
M 1 : 5



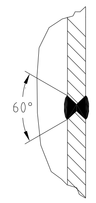
Stutzen N4,N5
M 1 : 5



Stutzen N7
M 1 : 5



Rund-u. Längsnähte

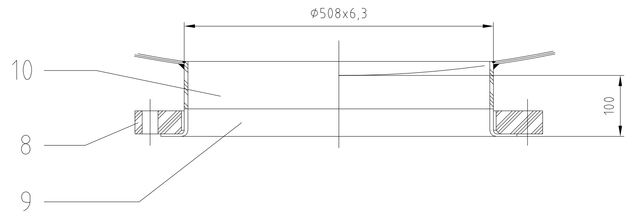


Rund-u. Längsnähte
von der Innenseite des
Zylinders geschweißt,
Wurzel ausgekreuzt und
gegengeschweißt!

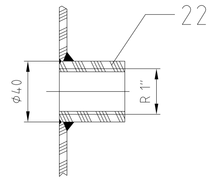
Stutzen-Tabelle

Stutzen	DN	PN	DIN	Verwendung
N	DN	PN	DINF	VERWENDUNG
N	DN	PN	DINF	VERWENDUNG
N	DN	PN	DINF	VERWENDUNG
N	DN	PN	DINF	VERWENDUNG
N	DN	PN	DINF	VERWENDUNG
N	DN	PN	DINF	VERWENDUNG
N	DN	PN	DINF	VERWENDUNG
N	DN	PN	DINF	VERWENDUNG
N	DN	PN	DINF	VERWENDUNG

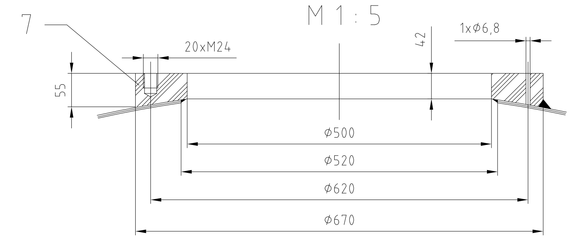
Stutzen N8
M 1 : 5



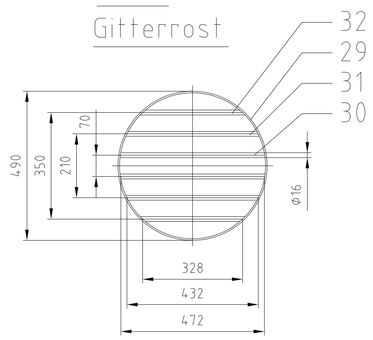
Stutzen N6
M 1 : 2



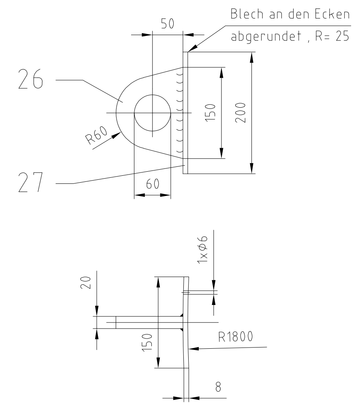
Stutzen N1
M 1 : 5



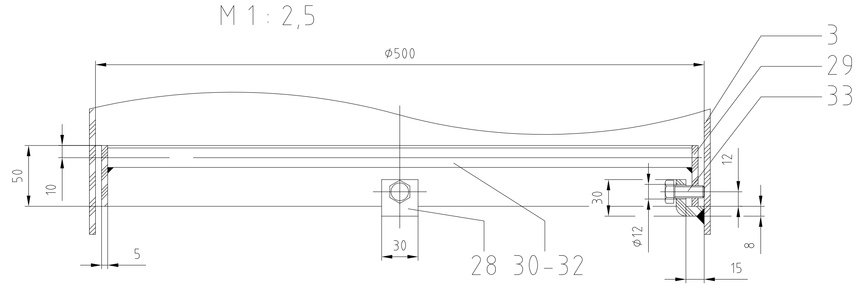
Detail Gitterrost



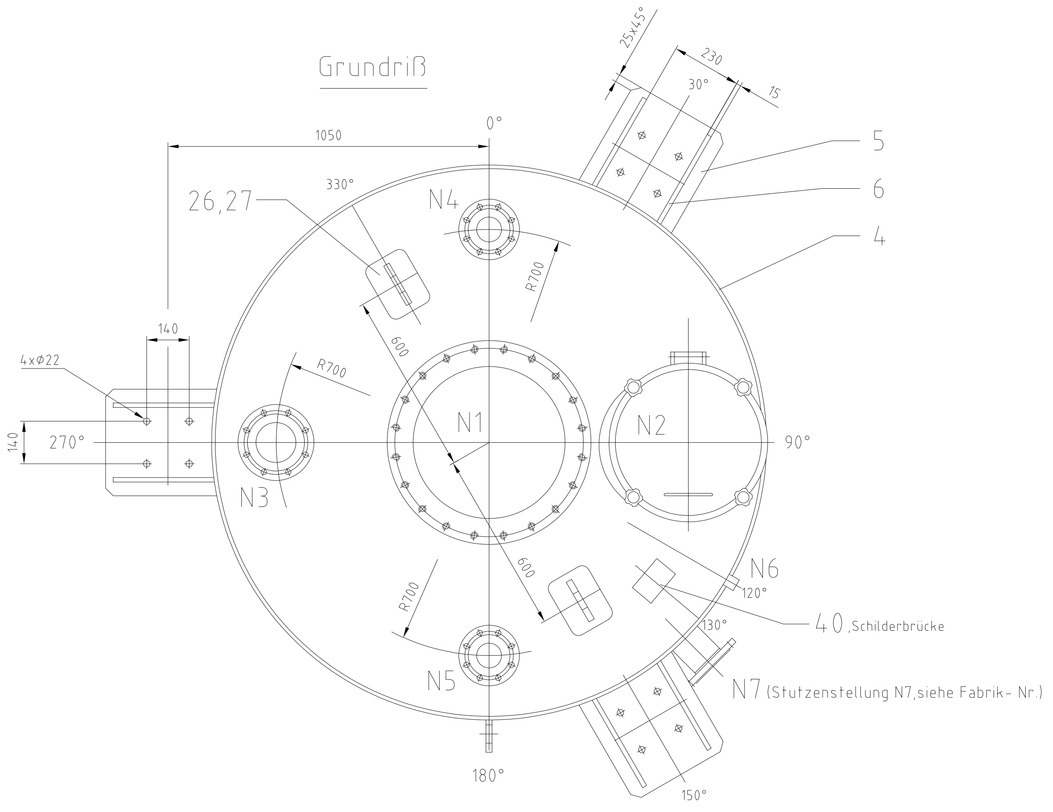
Detail Tragöse
M 1 : 5



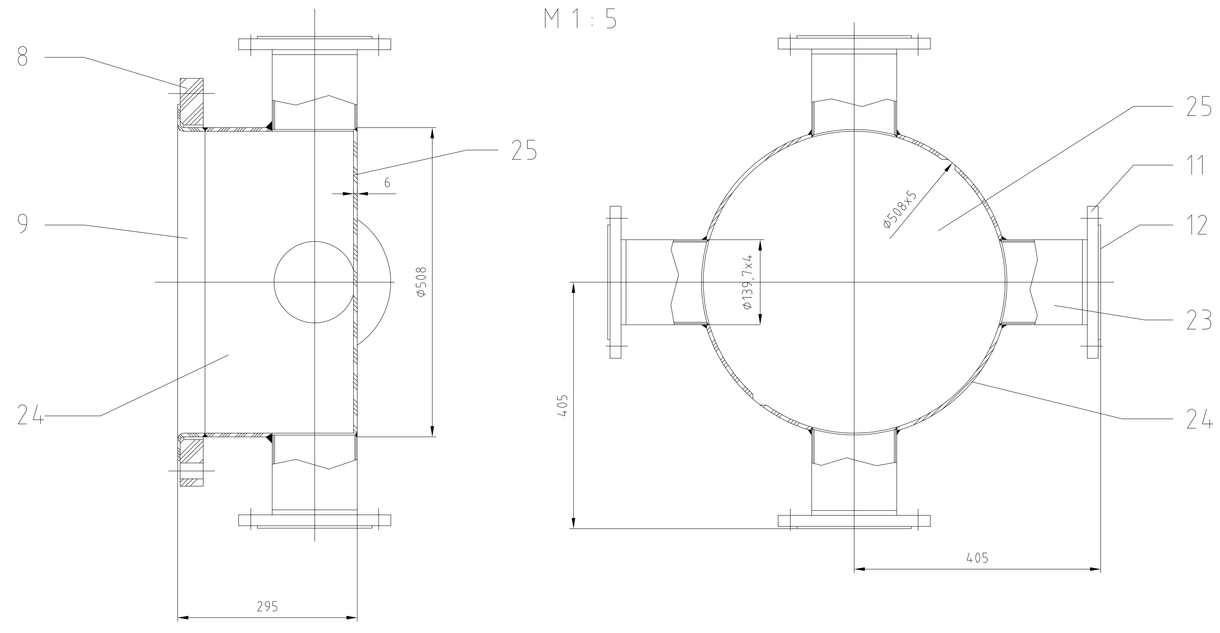
Detail Gitterrost
M 1 : 2,5



Grundriß



Detail Trichter
M 1 : 5



HEINRICH C.SOMMER
APPARATE-UND MASCHINENBAU
DUESSELDORF

Fabrik-Nr.	FABRIK-NR	Baujahr	BAUJAHR
	Gefaess	Dampfraum	
Inhalt	INHALT	DAMPFRAUMVOL	Liter
zul.Betriebs-ueberdruck	GEFAESSDRUCK	DAMPFR.-DRUCK	bar
Temp.	GEFAESSTEMP	DAMPFRAUMTEMP	°C

*) Fabrik- Nr.: 1201 (N7 auf 45°)
1202 (N7 auf 45°)
1203 (N7 auf 45°)
1204 (N7 auf 45°)
1205 (N7 auf 135°)
1206 (N7 auf 135°)
1207 (N7 auf 135°)
1208 (N7 auf 135°)
1209 (N7 auf 145°)
1210 (N7 auf 35°)

		Gefäß	Dampfraum
Berechnungsdruck	-	bar	bar
Berechnungstemp.	60	°C	°C
Korrosionszuschlag		mm	mm
Probedruck	1	bar	bar

Schweißfaktor 0,85
Schweißverfahren E
Schweißposition W

Zusatzwerkstoff Soudorecord D für Verbindungsschweißung RSt 37-2, HII, RSt 35.8

Soudocrom HR 309 L für Verbindungsschweißung RSt 37-2, HII, RSt 35.8 mit 1.4301, 1.4541, 1.4571

Supercrom K 318 für Verbindungsschweißung 1.4301, 1.4541, 1.4571

SOUDOMETAL GmbH, Erkrath

Schweißnähte Vorbereitung nach DIN 8551
Soweit nicht gesondert gekennzeichnet,
Rund-u. Längsnähte von der Behälter-
innenseite geschweißt, wurzelseitig aus-
gekreuzt und gegengeschweißt
Alle Kehlnähte soweit nicht anders
angegeben a = 0,70 s *

Herstellung und Prüfung nach
den Regeln der AD-Merkblätter

Abnahme : TÜV (nach WHG)

Berechnungsdaten :

Medium		: Wasser-Lack
Dichte (max.)	(Kg/l)	: 1,4
Gewicht Behälter	(Kg)	: 1250
Gewicht Rührwerk	(Kg)	: 800
Vollvolumen	(l)	: 7950
Nutzvolumen	(l)	: 6000
Temperatur (max)	(°c)	: 60
Aufstellung		: in Halle

Rührwerk :

Axialkraft	(N)	: 8000
Radialkraft	(N)	: 250
Biegemoment	(Nm)	: 820
Torsionsmoment	(Nm)	: 980

Werkstoff Behälter : 1.4301 , walzblank IIIc .
Tragpratzen : 1.4301

Oberflächenbehandlung:
ZEILE1
ZEILE2

Flanschachsen lochfrei !

Stutzenstellung nur nach Grundriß !

Stückliste: STUECKLISTE	Fließbild: FLIESSBILD	Rohrleitungsplan: ROHRLEITUNG	Aufstellungsplan:AUFSTELLUNG
Änderungen/Bemerkungen		DIN BEMERKUNGEN MASSE/MODELL	sommer MASCHINEN- & ANLAGENBAU
JAHR / Datum / Name	Kommissionsnummer:		
gezeichnet DATUM NAME			
geprüft	KOM		
Normgeprüft	KUNDE/ORT		
Maßstab MASSSTAB	Benennung BENENNUNG BENENNUNG2 BENENNUNG3		Zeichnung Nr. NUMMER
	Änderungen nur über CAD!		Ersatz für
			Ersetzt durch