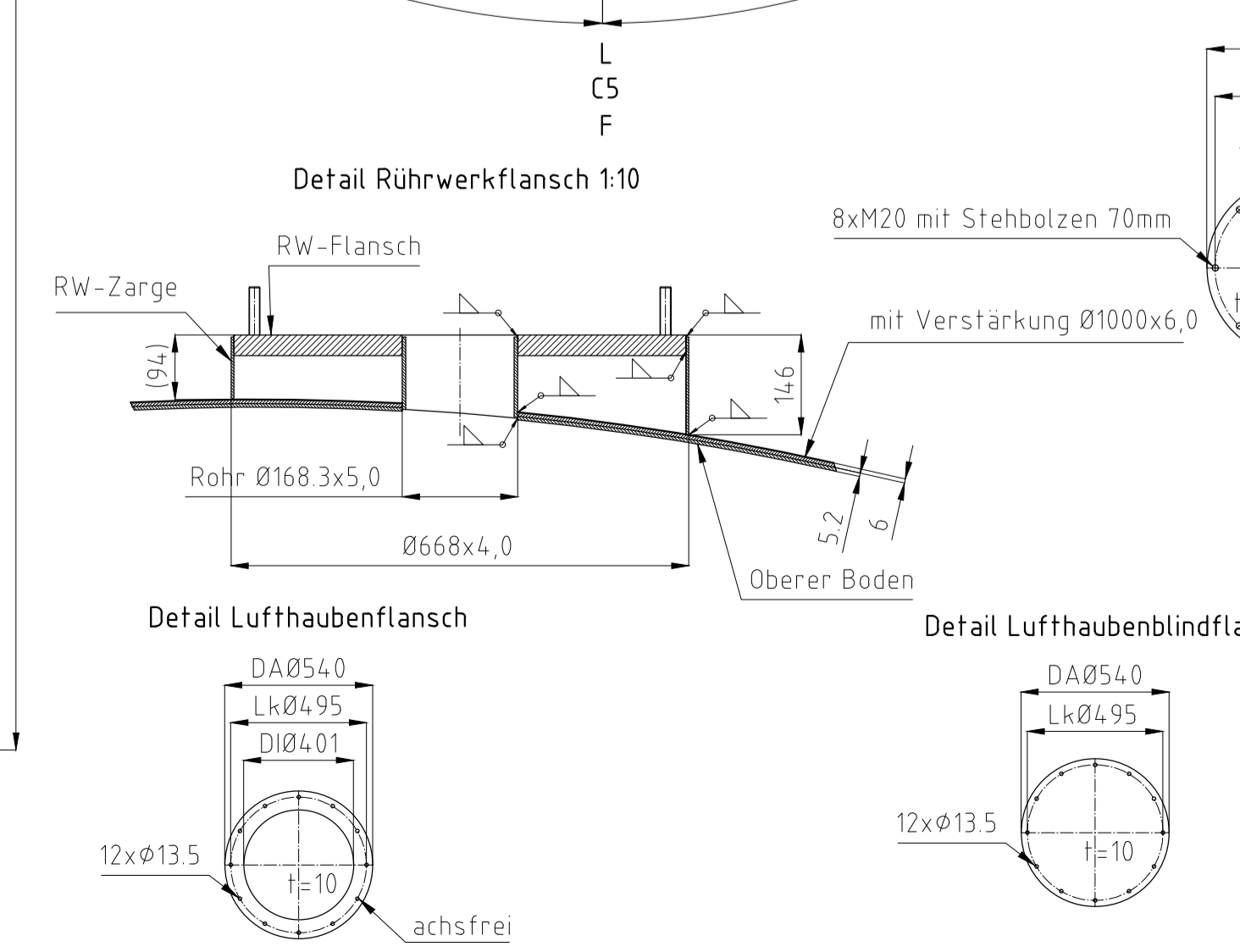
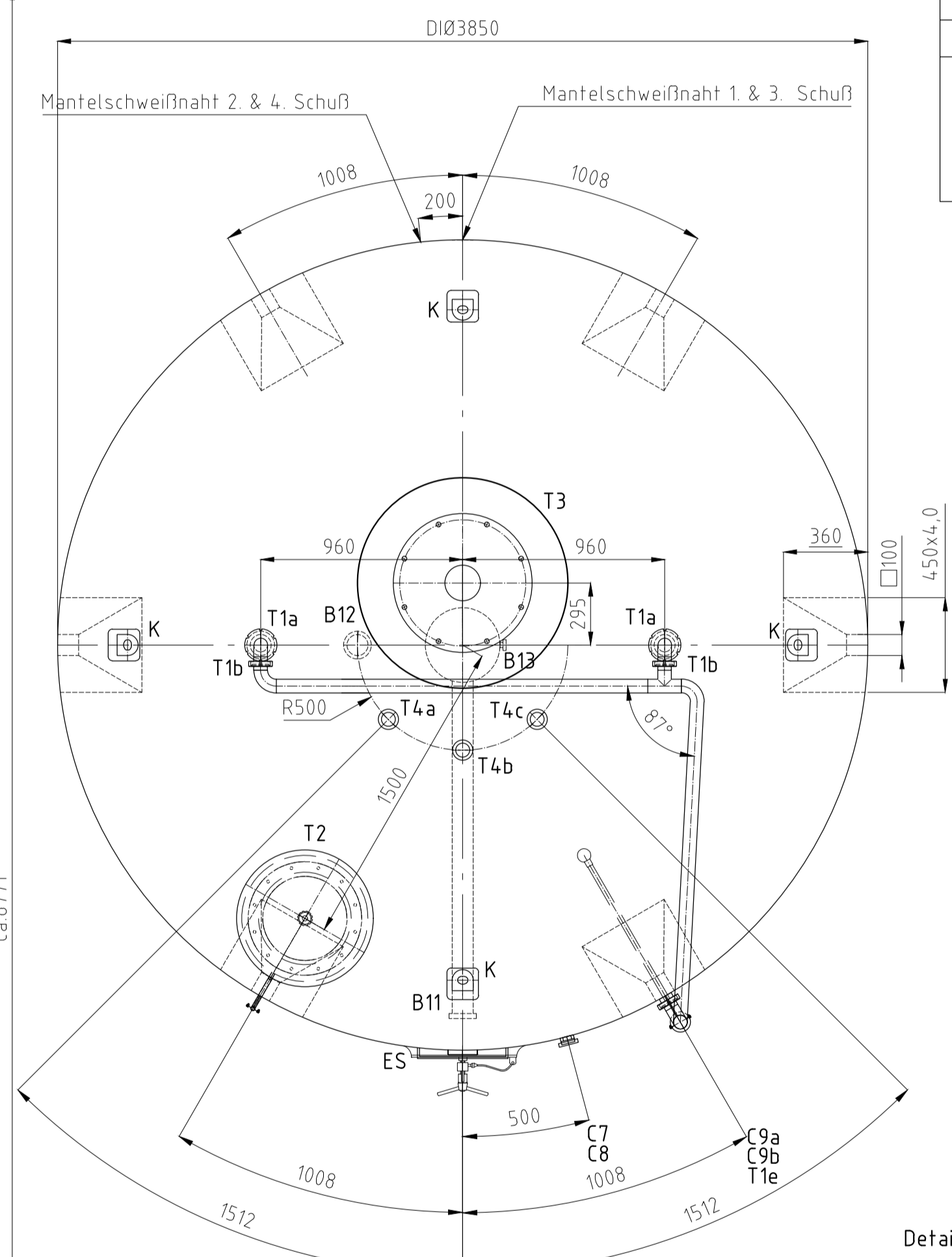


Für die Lage der Stützen usw.
ist die Draufsicht massgebend!



Zur Fertigung Freigegeben				
geprüft	Konstruktion	Vertrieb	Fertigung	Änderungen dokumentiert
Datum: _____				
Name: _____				
Zeichnung in der Fertigung: <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein				
Besonderheiten: _____				

Detail "F" (Firmenschild)

Materialstärke EWD		Materialstärke MWD	
u.Boden	8,0 mm	u.Boden	6,0 mm
o.Boden	7,0 mm	o.Boden	5,2 mm
Mantel 1.Schuß	4,0 mm	Mantel 1.Schuß	4,0 mm
Mantel Rest	3,5 mm	Mantel Rest	3,5 mm

Fertigungskontrolle zylindrische Tanks

AVQ	Tätigkeit	Datum/Unterschrift
10	Zuschnitt Boden	
20	Zyl. Ronden fertigen	
30	Zyl. Boden drücken	
40	Zyl. Böden schleifen	
50	Teile fertigen	
60	Zyl. Vormontage	
70	Zuschnitt Zargen	
70	Zuschnitt Pillow-Plate	
80	Zyl. im Turm schweißen	
90	Zyl. Fertigmontage	
100	Tanks schleifen	
110	Tanks beizen	
120	Endkontrolle	
130	Tanks Verladen	
140	Tanks Aufstellen	
Umfang oberer Boden		mm
Umfang Tankmantel		mm
Umfang unterer Boden		mm

L	1	x	WN 006.01	14.301/14.307	nach Werksnorm	Leiterbügel	
K	4	t=10	WN 008.01	14.301/14.307	nach Werksnorm	Kraniasche	
F	1	x	WN 015.05	14.301/14.307	nach Werksnorm	Typenschild	
ES	1	x	x	14.301	Endschalter (Schmersal Standard)	Endschalter	
B13	1	25	11851	14.301	Gewindestutzen	Füllstandsmessung	
B12	1	xx	xx	xx/xx	Flansch (Beistellung Kunde)	Füllstandsmessung	
B11	1	100	11851	14.301	Gewindestutzen	Restablauf	
C9b	1	65	11851	14.301	Gewindestutzen	RW-Reinigung	
C9a	1	65	11851	14.301	Gewindestutzen	RW-Reinigung	
C8	1	65	11851	14.301	Gewindestutzen	Klarablauf	
C7	1	40	11851	14.301	Gewindestutzen	Füllstandsmessung	
C5	1	34.0/4.4.0	Zimmerlin	14.301	Mannloch HZ mit Kragen 80x4	Mannloch (nicht gezogen)	
T4c	1	65	11851	14.301	Gewindestutzen	Sterleinheit	
T4b	1	65	11851	14.301	Gewindestutzen	Sterleinheit	
T4a	1	65	11851	14.301	Gewindestutzen	Sterleinheit	
T3	1	DAØ660/LkØ600/Dia169	xx	14.301	Flansch (siehe Detail)	Rührwerkanschluß	
T2	1	400	WN 004.01	14.301	Lufthaube incl. Brüdenabläufeit. abnehmbar mit Blindflansch	Be- und Entlüftung	
T1e	1	65	11851	14.301	Gewindestutzen	Reinigung	
T1d	4	B5-1 (360°)	x	14.301	Sprühkugel	Reinigung	
T1c	4	Ø29x1,5	11850	14.301	Rohr	Reinigung	
T1b	2	65	11851	14.301	Gewindestutzen	Reinigung	
T1a	2	100	11851	14.301	Gewindestutzen	Reinigung	
Ø	Bez.	Stk.	DN / Abmessung	Norm	Werkstoff	Beschreibung	Verwendung

STÜTZENTABELLE / STÜCKLISTE

Info	
Leergewicht ohne An- und Einbauten ca.	kg 4600
Gewicht	
Pillow-Plate:	xx
Tankmantel:	walzblank III c
Gesamter Behälter:	gebeizt und passiviert
Oberfläche aussen:	III c
Oberfläche innen:	III c (Klöpferboden Ra<0,8 µm)
Oberfläche	
Sämtliche Schweißnähte innen bleichen, gewalzt, geschliffen Ra 0,8 µm	
Automatenlängs- und Rundschweißnähte außenseitig gebürstet, B=30mm.	
Nachbearbeitung:	x
Schweißnähtbewertung DIN EN 25817: Bewertungsgruppe B:	für alle Schweißnähte für drucktragende Teile
ausgenommen Ordnungsnummer 502 und 504	
nach ISO 6520-1:1998	Bewertungsgruppe C: für alle drucklosen Teile und sonstige Schweißnähte
Unbemaßte Kehlnahthöhe:	0,7 x t min
Schweißnahtausnutzung:	85
Schweißzusatz 2:	x
Schweißzusatz 1:	1.4.4.30
Schweißverfahren nach EN 24063:	141 / 15 / 135
Schweißen	
Herstelljahr:	2015
Herstell-Nr.:	32381/32382
Wassergefährdungsklasse:	-
Nutzvolumen:	Ltr. 81.200
Gesamtvolumen:	Ltr. 81.200
Dichte des Medium:	kg/dm³ 1,35
Medium:	xx
Korrosionszuschlag:	mm 0
Lastenwechsel / bei Druckschwankungsbreite:	-/-
Betriebs Temperatur:	°C +10° to +95°
Prüfdruck:	1
Auslegungsdruck:	bar 0,5
Werkstoff:	produktberührte Teile: 14.301 nicht produktberührte Teile: 14.301
Auslegung / Betrieb	

TECHNISCHE DATEN

Änderungen			
Nr.	Datum	Name	Änderung
1	20.08.15	A.Dogan	Laut Kundenwunsch
2	25.08.15	A.Dogan	Rührwerk eingefügt
3	03.09.15	A.Dogan	Zur Fertigung freigegeben. Änderungen laut Kundenwunsch
4	05.03.20	K.Riehle	Laut Fertigungszeichnung

2015	Tag	Name	Zeichnung-Nr.	1130321-1
Cez.	11.08.15	A.Dogan		
Gepr.				
Norm				
Mosslab:	1.25			
Masse ohne Toleranz-ang-mach				

2 Zyl. Tanks mit ca.
81.200 Liter Inhalt

