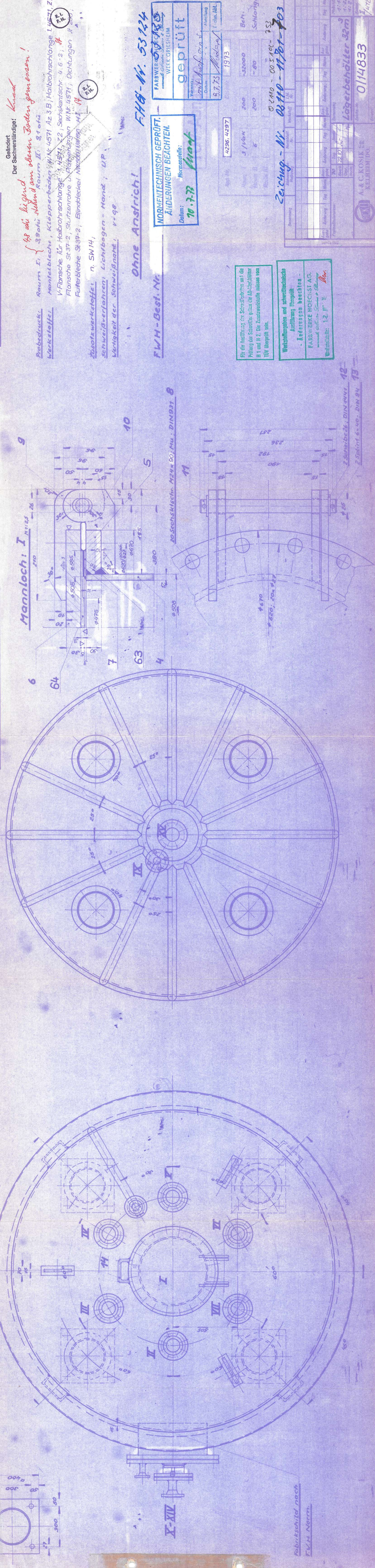


*Nach Konstr. Nr. 4443
aufzutragen*

Der Schwenkanker...
2. Maßnahme...
aufgeschweißt

Nr.	NW	DIN	Rohr-φ	Benennung
I	500		500 x 12	Mannloch
II	100		100 x 5	
III	100		100 x 5	
IV	100		100 x 5	
V	100		100 x 5	
VI	100		100 x 5	
VII	100		100 x 5	
VIII	50	2539	57 x 5	Dampferrohr
IX	50	2533	57 x 5	Abgasrohr
X	500		500 x 12	
XI	150		150 x 9	Einleitrohr
XII	50	2533	57 x 5	
XIII	50	2533	57 x 5	
XIV	1			Schwenkanker
XV	1			Einleitrohr



Geprüft
28. Juli 1973
Eigenschaftsprüfung
FAHRWERKE HOCHST AG.
Von der 80. versuchs-technischen Abteilung

In der Zeichnung
Für die Lage der Stützen, Rohrtrübe, Tragösen und der Heizschlange ist nur die Draufsicht und Ansicht „A“ verbindlich!

Der Schwenkanker...
Rohrdruck...
Werkstoffe...
Zusatzwerkstoffe...
Schweißverfahren...
Verfügt der Schweißnaht...

FWH-Best.-Nr.
FWH-Nr. 53124
NORMENTECHNISCH GEPRÜFT.
ÄNDERUNGEN BEACHTEN.
geprüft
Werkstoffe: **W. 7.3**
Datei: **W. 7.3**

Prüfung	Datum	Prüfer	Prüfung	Datum	Prüfer
1	28.07.73		2		
3			4		
5			6		
7			8		
9			10		
11			12		
13			14		
15			16		
17			18		
19			20		
21			22		
23			24		
25			26		
27			28		
29			30		
31			32		
33			34		
35			36		
37			38		
39			40		
41			42		
43			44		
45			46		
47			48		
49			50		
51			52		
53			54		
55			56		
57			58		
59			60		
61			62		
63			64		
65			66		
67			68		
69			70		
71			72		

0 210 - 00 5 100 - 73
Sechung - Nr. 0210 - 1121 - 103
Lagerbehälter 32m
0114833