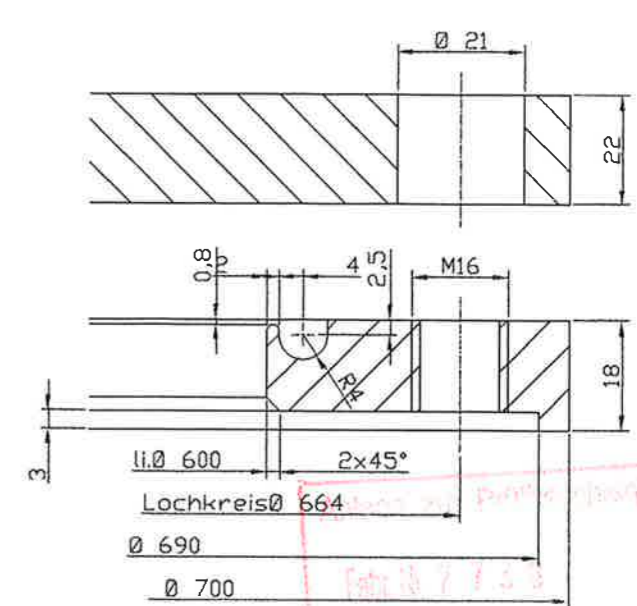
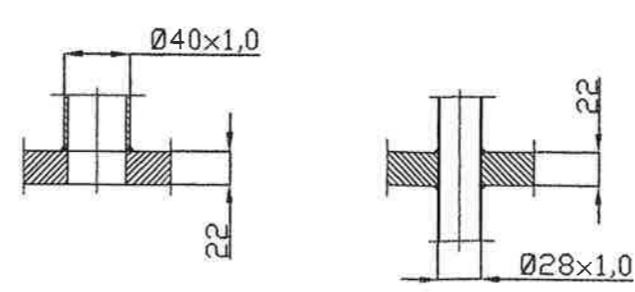


Detail Domdeckel, -flansch DN 600



Detail Stützenanschluß - Domdeckel



- Pos.1. Domdeckel,-Flansch DN600
- Pos.2. Auslauf DN65,Verschraubung Fa.Neumo Typ Biocennect, Anschluß S
- Pos.3. Einlauf DN65,Verschraubung Fa.Neumo Typ Biocennect, Anschluß S
- Pos.4.
- Pos.5.
- Pos.6. Rührwerksflansch(Beistellung) Ø230
- Pos.7. Spritzrohr DN25, Anschluß S
- Pos.8. Fußkalotten R1° 2 Stk
- Pos.9. Vorbereitung für Wägezelle
- Pos.10. Leiterhaltebügel
- Pos.11. Kranösen 2 Stk
- Pos.12. Vakuumring FI80x12 2Stk
- Pos.13. Fabrikschild
- Pos.14. Schweißstutzen DN40
- Pos.15. Muffe 1/2' Fa.Negele, Beistellung

Christian GRESSE	
BEHÄLTERBAU REGENSBURG	
Fabrik-Nr.	
Baujahr	
Inhalt	L
Betriebsüberdruck	bar
Betriebstemperatur max	°C
Kühlung	Glykol
Betriebsüberdruck	bar
Inhalt Zylinder	L

13

Werkstoff	Nr. 1.4404 s ≤ 6,35mm nach DIN 17 441 s > 6,35mm nach DIN 17 440
WAZ	nach EN 10 204 3.1 B ADW 2 1% Dehngrenze
Oberboden	nach DIN 28 013 R=0,8D r=0,154xD 1 Ronde s=6,0
Zylinder	2 Bleche 6,0 x1500
Unterboden	nach DIN 28 013 R=0,8D r=0,154xD 1 Ronde s=6,0
Einsteigöffnung	DN600
Schweißverfahren	WIG, MIG, Plasma-Stichloch
Schweißnahtfaktor	v=0,85 (Zylinder) v=1,0 (Böden)
Schweißzusatz	Werkstoff-Nr. 1.4430 Argon DIN 32 526
Betriebsüberdruck	6,0 bar
Probeüberdruck	7,8 bar
Zul. Unterdruck	1,0 bar
Betr.-Temperatur	+20°C
Medium	Softgetränke
Totalinhalt	17300 L
Verarbeitung	innen: vollflächig geschliffen Ra<0,6µm außen vollflächig geschliffen,Korn150 Stützen durchgesteckt,verschweißt,verschliffen

Christian GRESSE		Für dieses technische Dokument behalten wir uns alle Rechte vor. Ohne unsere Zustimmung darf sie weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadensersatz.		Maßstab 1:25	Menge
				Fa. Steinecker Pr.Schmalkaden	
				1 Puffertank Ø2400,H=4280,Totalinhalt 173hl,p=-1/6,0bar	
				Zeichn.Nr. T1113_02	Com. 7776
				Blatt	
				Format A3Q	
Zust. Änderung	Datum	Name	EDV Nr. T1113_02.dwg		