15 Mannloch nach Zeichnung DR-1-293/1

1 2 3 4 5 6 12 13,14 35 49 50 51,52 53,54 69,70 71 72 80 81 82 83

„A" „B" „C" „D" „E" „F" „G1-G4" „H" „J" „K" „L" „M" „N" „O" „P" „Q" „R" „S1-S2" „T" „U" „V"

15.000 Ltr. 3.500 Ltr. Raum I Raum II

Über HP 5/2 hinaus sind 2,5% der Runnaht zwischen Konus und Zylinder zu Rönfgen, sowie alle Stoßnähte

Aus einem Reststück des Konusmaterials ist eine Warmzugprobe bei 150°C zu machen.

Gegenflansch für Stutzen „F"

Gegenflansch wie gezeichnet nur bei 8 Tanks. Bei den anderen 6 Tanks nur Blindflansch.

Rührwerkstutzen

41 42 45,46 Gew.-Bolz. M16 x 70, Mu 79 Blindd eckel nur bei 3 Tanks. 44 O-Ring 8mm 43

Stutzen „M"

47 Gew.-Stutz. NW 10 48,49

Stutzen „B"

40a 66 20,21 Gew.-Bolzen M16 x 35, Mu 18 19 O-Ring 4mm

Gegenflansch mit Sonde f. Stutz. „D" „E"

67 68

Stutzen „G1 - G4"

Stutzen „C" „R" „T"

Druckumformer + Gegenflansch liefert bei „C" „R" bauseits. Bei „T" liefert Fa. Bolz Blindscheibe + Gegenflansch aus 1.4571 sowie Stutz für Sonde

23 73-78 73 22 Stutz. „T" Stutzen f. Sonde Blindscheibe 67 75

Stutzen „F" „D" „E"

26,27 Gew.-Bolzen M16 x 35, Mu 24 25 O-Ring 4mm

Gegenflansch f. Stutz. „U"

O-Ring 4mm 36 37 38

Stutzen „U"

16 39,40 17 Stk.-Schr. M16 x 85

Stutzen „N"

55 O-Ring innen Ø16 x 3 56 4 x Ø22 (VA-Scheiben) 57 Stopfen R¾ 58 59

Stutzen „O" „S1" „S2"

60 61 62

Stutzen „P"

63

Stutzen „Q"

O-Ring innen Ø36 x 3,5 65 64

Einzelheit Z

Stutzen „H"

11 9 10 7 8 Gew.-Stutz. NW 40 Ø303 x Ø82 Ø45,8 55° Ø 254,8 Ø42 15° 180 Bohrung ca. 45° Abstand 60

Stutzen „V"

31,32 30 28 33 29 34 Ø160 (8 x M16) Ø200 Ø28 x 1,5 650

Anbauteile nur nach den jeweiligen Draufsichten!

3 Tanks 15.000 Ltr

Konsole nur bei diesen 3 Tanks

6 Tanks 15.000 Ltr.

4 Tanks 15.000 Ltr.

Stutzentabelle

Stutz	Stck.	NW	ND	DIN	Benennung
A	1	500	–	–	Mannloch
B	1	100	10	2576	Belüftung
C	1	–	–	–	Druckumformer
D	1	50	10	2576	Hochstandelektrode
E	1	50	10	2576	Überfüllsich. (Elektrod.
F	1	50	10	2576	Impfstutzen
G1-G4	4	–	–	–	Kranösenhalter
H	1	40	–	11851	Kühlsystem
J	1	80	–	11851	Auslauf (Kühlsyst.)
K	1	80	–	11851	Überlauf (Kühlsyst.)
L	1	250	–	–	Rührwerksstutzen
M	1	10	–	11851	Reinigung
N	1	R¾"	–	–	Reserve
O	1	–	–	–	Stutz. für Pt 100
P	1	–	–	–	PH-Stutzen
Q	1	R1½"	–	–	Probeentnahme
R	1	–	–	–	Druckumformer
S1+S2	2	–	–	–	Stutz. für Pt 100
T	1	–	–	–	Druckumformer (Sond.
U	1	80	10	2576	Auslauf
V	1	25	–	11851	Reinigung
W	1	50	10	2576	Reinig.-Anschluß

Schnitt durch alle Längs- u. Rundnähte — V-Naht durchgeschweißt, Wurzel ausgekreuzt und nachgeschweißt

Schweißung nur durch vom TÜV geprüfte Schweißer mit zugelassenen Schweißverfahren, Elektroden und Schweißstäben. v=0,85

Schweißen	Schweißverbindung	Zusatzwerkstoff	Schweißverfahren
	1.4571 - 1.4571	1.4430	WIG

Betriebsdaten		Raum I	Raum II	Raum III	Raum IV
	Betriebsüberdruck	3,2 bar	drucklos		
	Probeüberdruck	4,2 bar	–		
	Berechnungsüberdruck				
	Betriebstemperatur	150 °C	4 - 150 °C		
	Berechnungstemperatur				
	Inhalt	16.180 Ltr.	~ 1000 Ltr.		
	Medium	neutral			

Werkstoff	Benennung	Werkstoff	Oberfläche	Prüfgrund:	APZ-DIN 50049	Bemerkung
	Innertank	1.4571	3c	W2	3.1B	
	Korbbogenboden	"	3c	+	3.1B	
	Innenmantel u. Korbus	"	3c	+	3.1B	
	Flansche u. Stutzen	"		W2	3.1B	
	Außenmantel	"	–	–	–	

Ausführung: Tankinnenseite komplett korn 400 geschliffen.
Tankaußenseite komplett korn 180 überschliffen.

Fabrik.-Nr.: 293/1 - 293/13

WK: 108097 13 x T: 10.4.79

1979	Tag	Name
Gez.	13.6.	Faulhaber
Gepr.		
Norm		

Maßstab 1:10 1:5 1:2,5 Maßänderungen vorbehalten

BOLZ

Alfred Bolz GmbH u. Co KG
7988 Wangen-Allgäu
Jonyer Straße 76

Steriltank 15.000 Ltr.

DR-0-293C