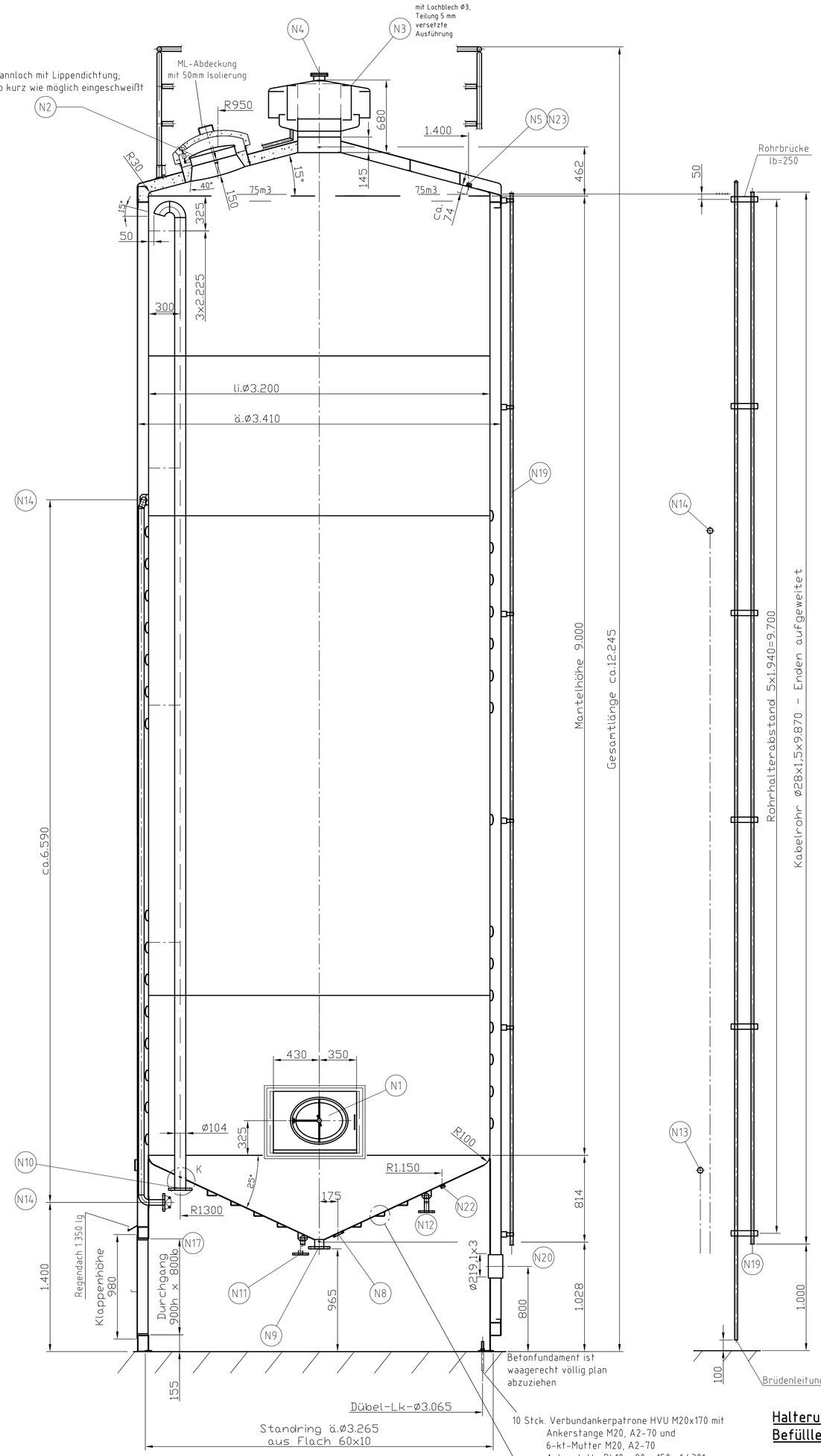
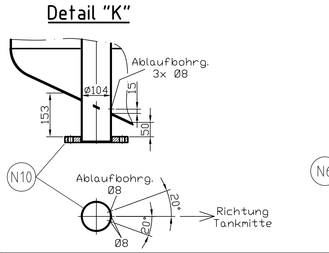
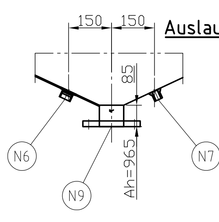
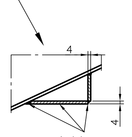


Detail "K"



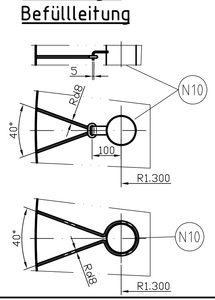
Auslaufbereich



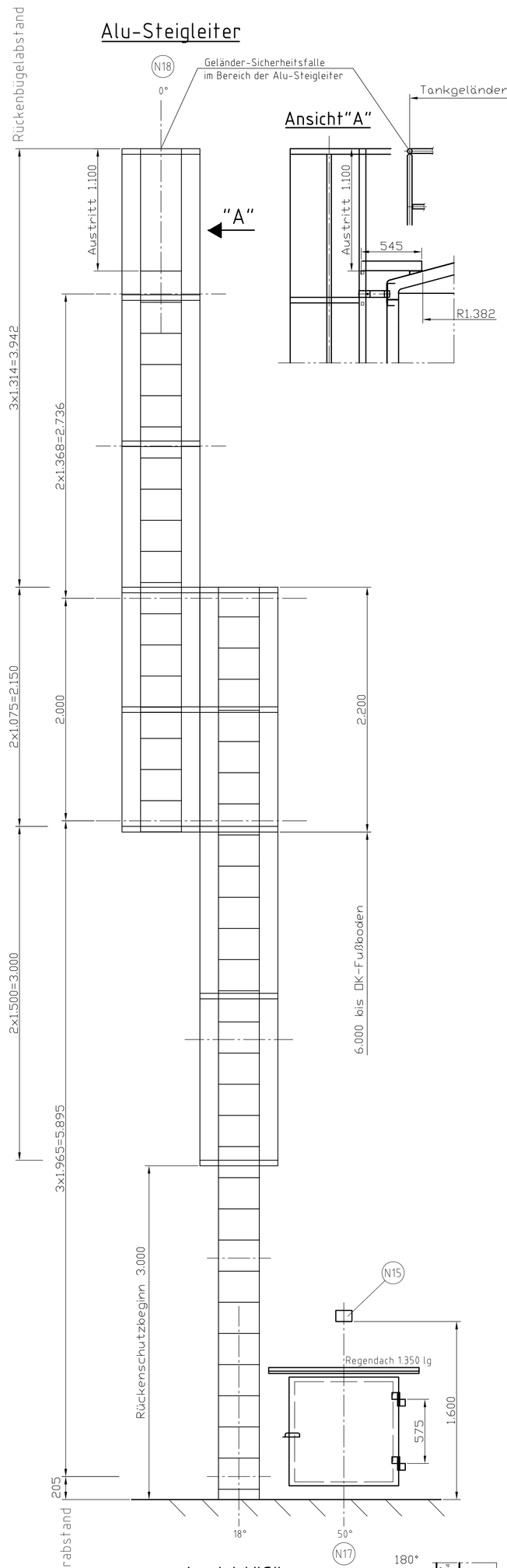


Achtung:
saubere Ausführung,
da sichtbar
(ohne Isolierung)

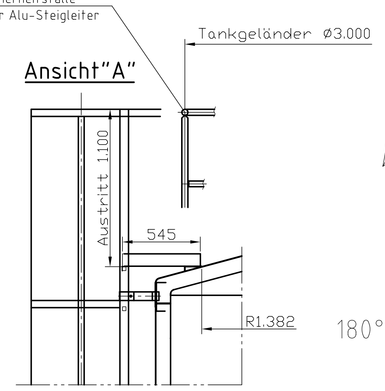
Halterung f. Befüllleitung



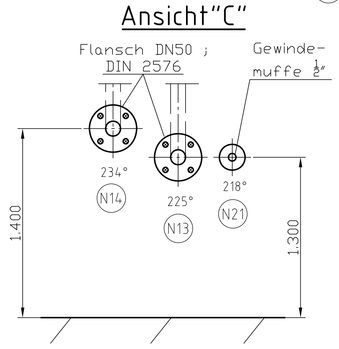
Alu-Steigleiter

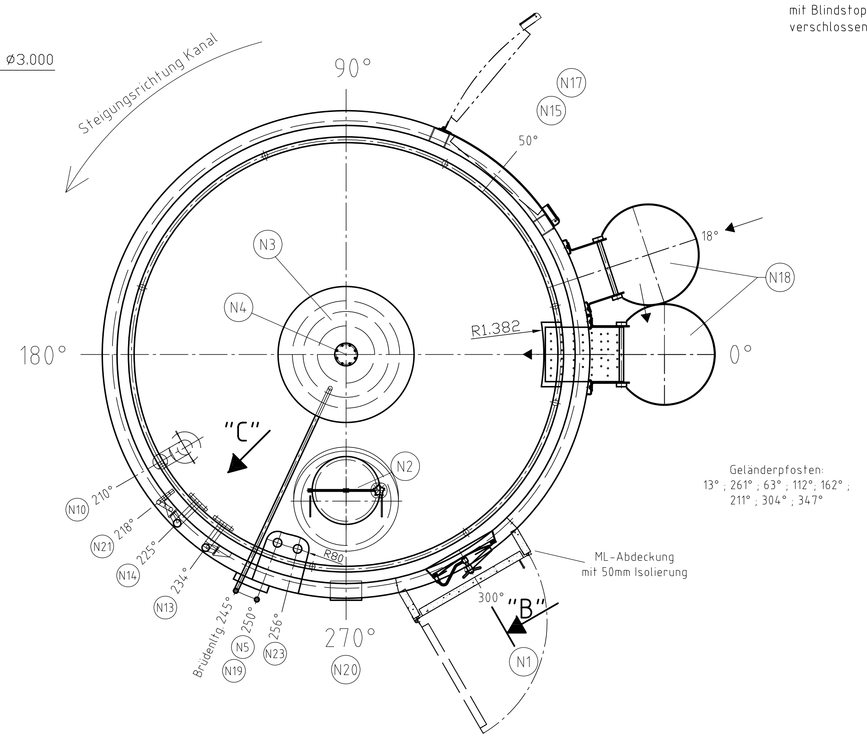


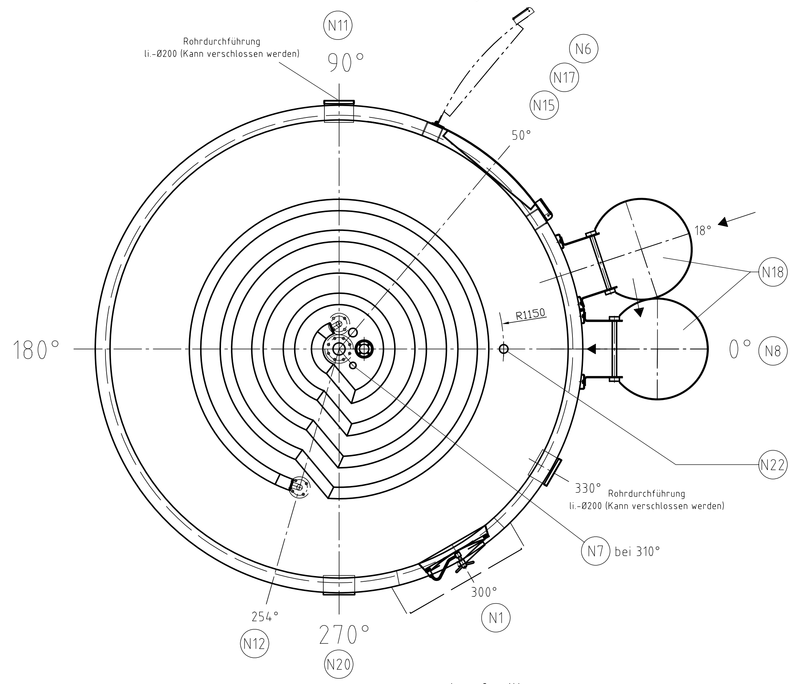
Ansicht"A"

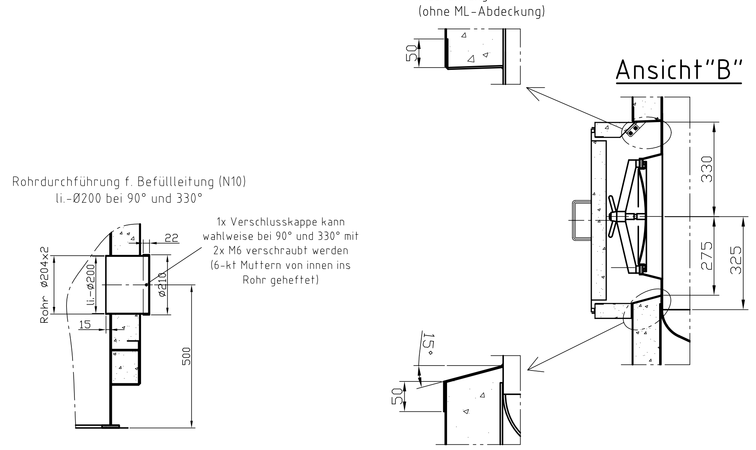


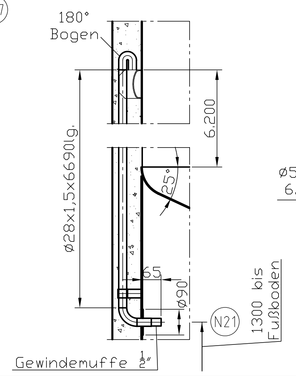
Ansicht"C"

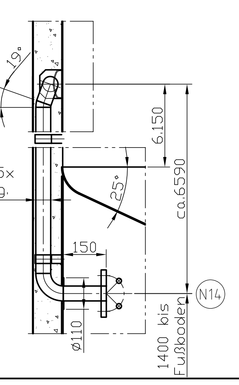


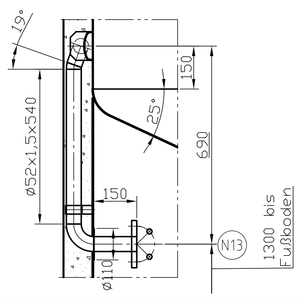






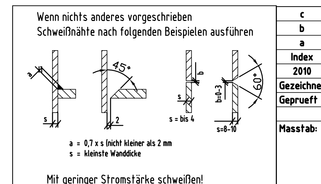




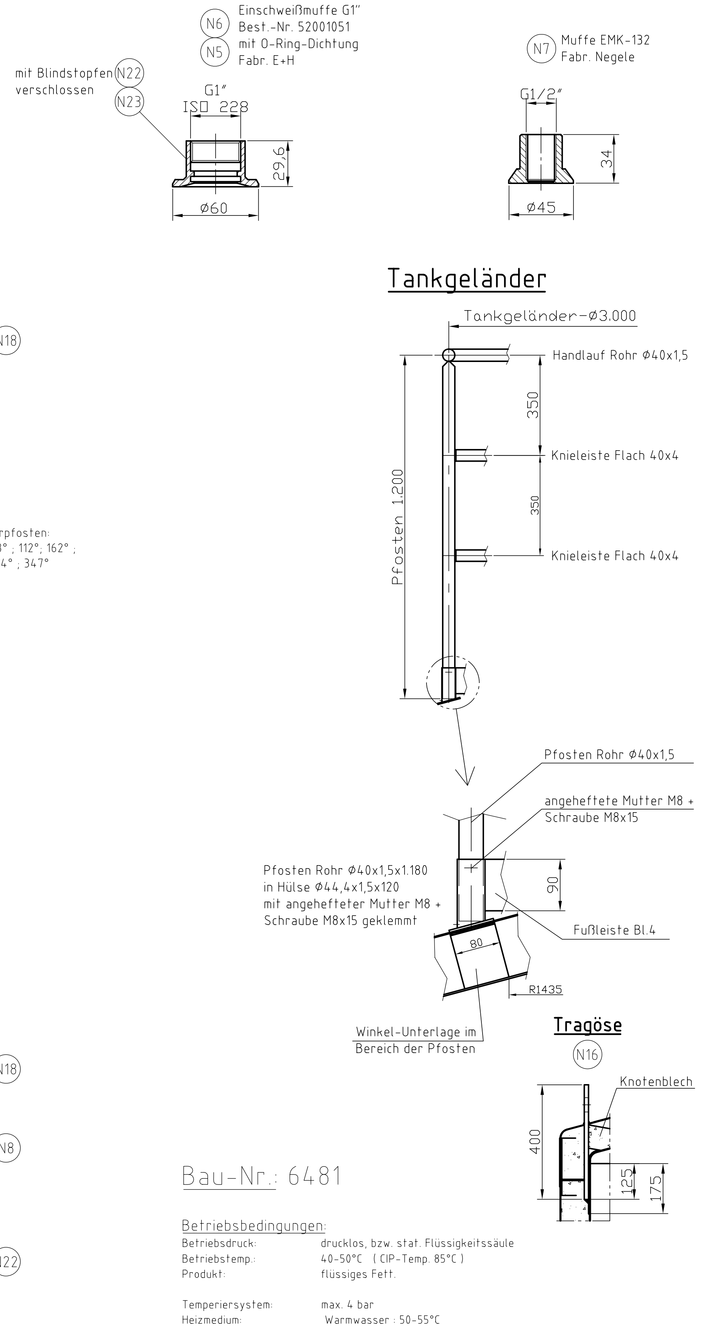


Nahtversatz der Längsnähte 30 mm

Wenn nichts anderes vorgeschrieben
Schweißnähte nach folgenden Beispielen ausführen



Mit geringer Stromstärke schweißen!



Bau-Nr.: 6481

Betriebsbedingungen:

Betriebsdruck:	drucklos, bzw. stat. Flüssigkeitssäule
Betriebstemp.:	40-50°C (CIP-Temp. 85°C)
Produkt:	flüssiges Fett.
Temperiersystem:	max. 4 bar
Heizmedium:	Warmwasser : 50-55°C

Außenaufstellung

Werkstoff: 1.4301

Schweißverfahren: WIG argon arc Schweißfaktor: 0,85
Rund- und Längsnähte wurzelseitig ausgekreuzt und gegengeschweißt
Längsnähte gegengeschweißt

Ausführung:
Oberfläche innen und außen walzblank 2B (besser als 0,8µm)
Schweißnähte innen geschliffen Ra <=0,8µm
Schweißnähte außen gebeizt und gebürstet

Tankleergewicht: ca. kg

Pos	Benennung	Stck	DN	DIN	PN	Bemerkung
N23	Muffe für Reserve; mit Blindstopfen verschlossen	1	G1"			für Liquiphant FTL, Fabr. E+H
N22	Muffe für Reserve; mit Blindstopfen verschlossen	1	G1"			für Liquiphant FTL, Fabr. E+H
N21	Entlüftungsleitung	1	25			mit Gewindemuffe 1/2"
N20	Rohr- & Kabeldurchführung in Standzarge	1	200			
N19	Kabelrohr	1	25			Enden aufgeweitet
N18	Alu-Steigleiter mit einem Umtritt	1				
N17	Standzargenklappe 800 br. x 900 h	1				
N16	Tragöse Typ VII	3				
N15	Firmenschild, Fa. Ritter	1				
N14	Auslaufstutzen Temp-System Mantelbereich	1	50	2576		
N13	Einlaufstutzen Temp-System Mantelbereich	1	50	2576		
N12	Auslaufstutzen Temp-System unt. Boden	1	40	2576		
N11	Einlaufstutzen Temp-System unt. Boden	1	40	2576		
N10	Einlaufstutzen mit 165°-Bogen zur Tankwandung	1	100	2576		
N9	Auslaufstutzen	1	80	2576		
N8	DKD-Druckumformerflansch	1	125/50			
N7	Muffe für Pt100, EMK-132	1	G1/2"			Fabr. Negele
N6	Muffe für Leermeldung	1	G1"			für Liquiphant FTL, Fabr. E+H
N5	Muffe für Vollmeldung	1	G1"			für Liquiphant FTL, Fabr. E+H
N4	CIP-Stutzen blind verschlossen	1	100	11864-2		
N3	Be-&Entlüftungshaube mit Sieb	1	400			mit Brüdenleitung DN 25
N2	Mannloch, im oberen Boden	1	430			mit Lippendichtung & Iso. Haube
N1	Mannloch oval 340 x 440, im Mantelbereich	1				mit Isolierter Haube

Index	Datum	Name	Änderung	Datum	Name
c					
b			Nachtr. v. Standzargendurchrüchen b. 90° & 330°, li.-Ø200	03.11.2010	S.Haupt
a			Nachtr. Befüllltg.&N21-N22,Flansche N8&N10&N12,Iso. ML Hauben	27.10.2010	S.Haupt
2010	Datum	Name			
Gezeichnet	06.10.	T.Haupt			
Geprueft					
Masstab:					

RITTER GmbH
Anlagen für Prozesstechnik
Chrenzkamp 52, 31137 Hildesheim
Tel.: 05121-74887-50 Fax: 05121-74887-44

Fettlagertank
75.000 ltr.

Auftrags-Nr.: R10-050
Kunde:
Zeichnungs-Nr.: B0-8-7290 "b"
Blatt 1 von 2