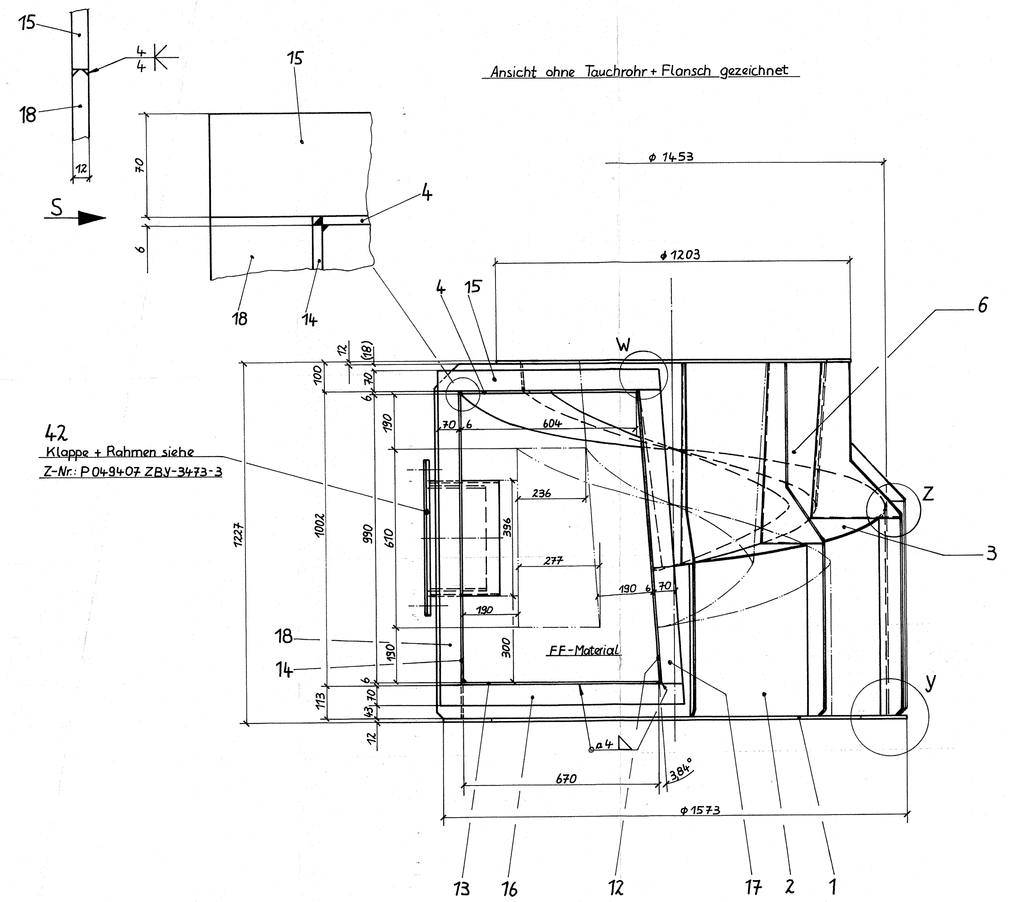
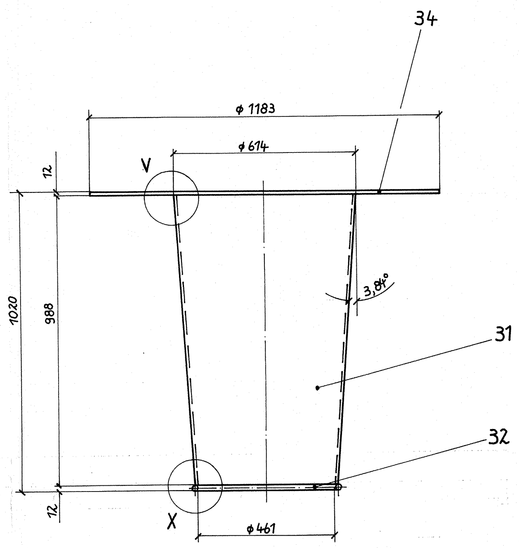
S 1:2

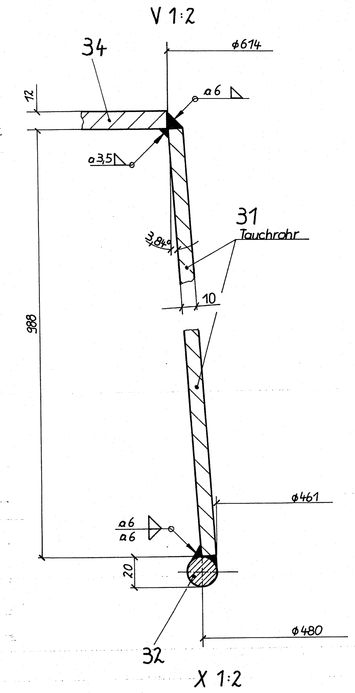
Ansicht ohne Tauchrohr + Flansch gezeichnet



Tauchrohr + Flansch

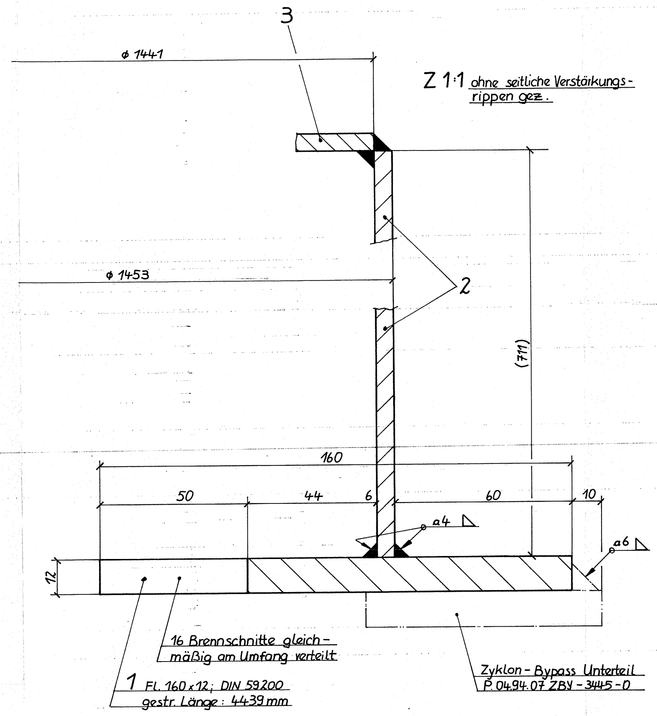


V 1:2

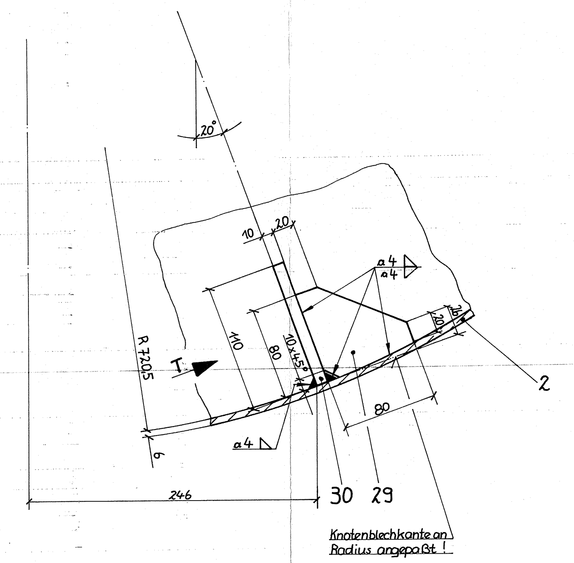


X 1:2

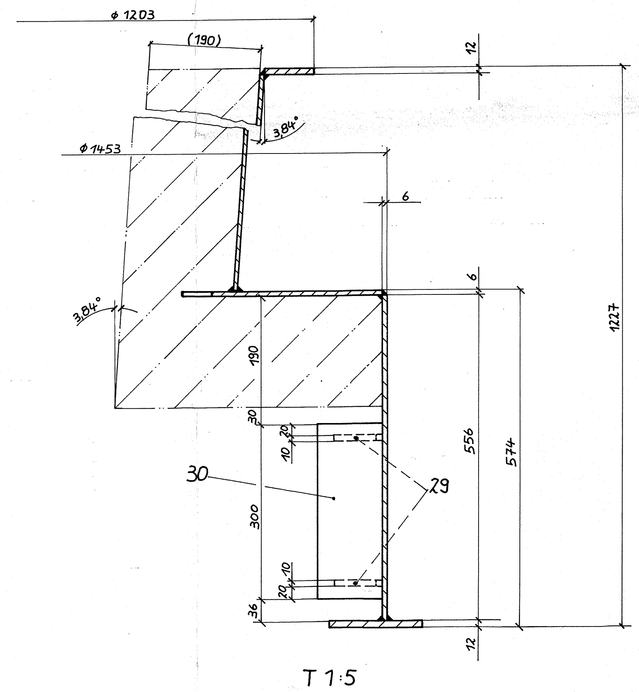
Z 1:1 ohne seitliche Verstärkungs-rippen gez.



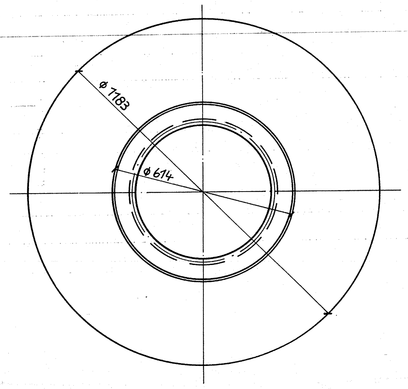
y 1:1

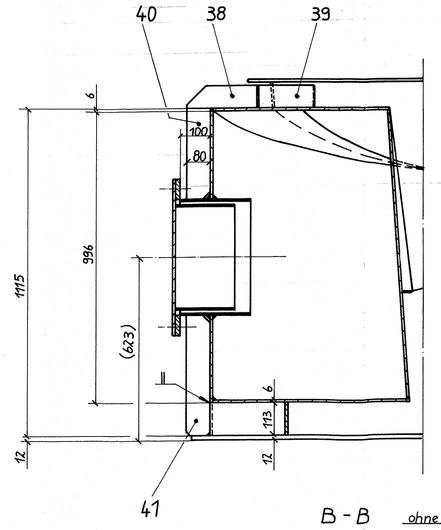


U 1:2



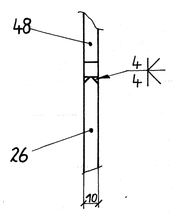
T 1:5

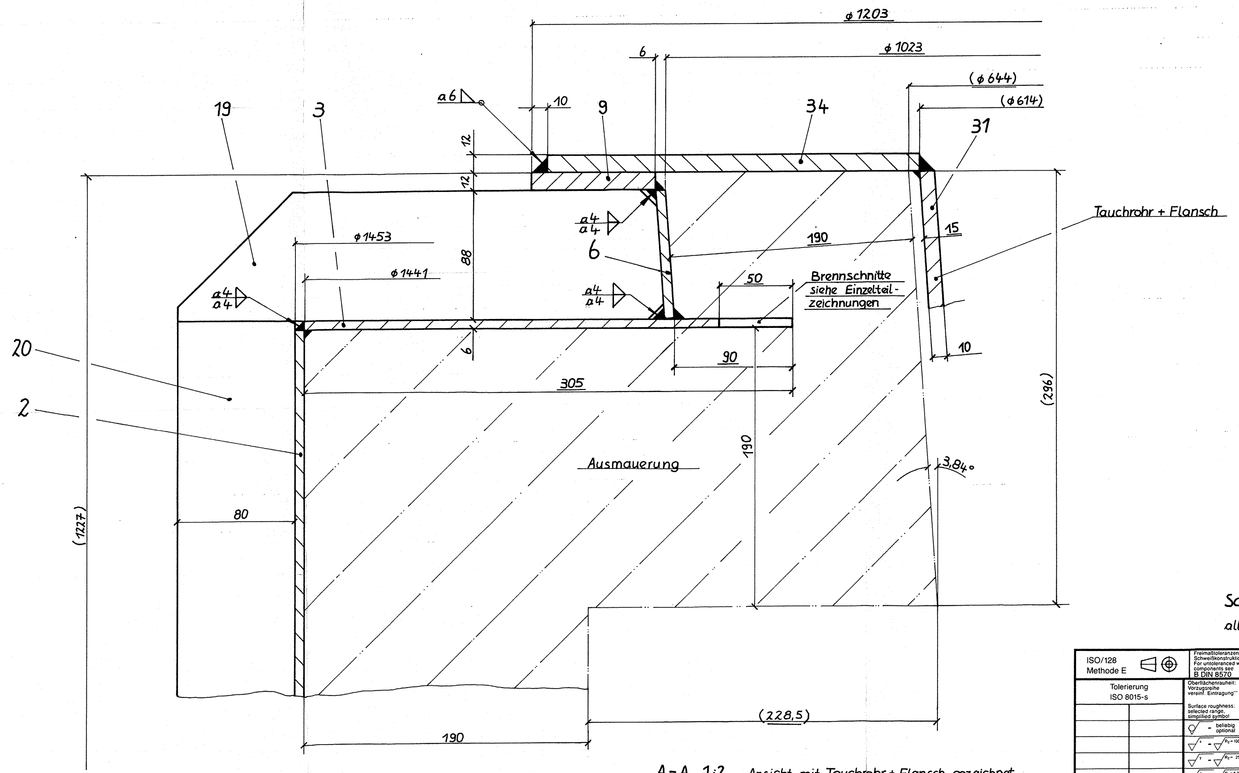




B - B ohne FF-Material gezeichnet

Q 1:2





A-A 1:2 Ansicht mit Tauchrohr + Flansch gezeichnet

Schweißnähte: gasdicht geschweißt!
alle nichtbemaßten Schweißnähte a4

Bl. 1 von 3 Blättern
Bl. 1 = DIN A0
Bl. 2 = DIN A1
Bl. 3 = DIN A0

ISO/128 Methode E	Allgemeintoleranzen für Formelemente ohne Toleranzangabe nach DIN ISO 2768 mK	Maße ohne Toleranz DIN 7168 m	Oberfl.-Angabe nach DIN/ISO 1302 Ein für mehrere oder Restoberflächen	MBM INDUSTRIEANLAGEN GMBH & CO.		HAUPTTITEL	ZYKLON - BYPASS
Tolerierung ISO 8015-E	Kantenausführung Verletzgefahr vermeid. Bearbeitung	Oberfl.-Angabe nach Checkliste Rz in µm	DIN 6784		Tag	Name	UNTERTITEL	ZYKLON - OBERTEIL mit abtauchender Decke
	Surface roughness Rz in µm, machined surface	ungefähr	Rz DIN 4768	Bearb.	14.8.86			
	Surface roughness Ra in µm, machined surface	satinig	∼	Gepr.				
	Chamfers w/45 deg. External thread: up to size d3	VV2	▽	Norm.				
	Chamfers w/45 deg. External thread: up to thread d4	VV3	▽▽	ZEICHNUNGS-NR.	P. 04.94.07. ZBY-3459-0 a			Maßstab 1:10
	Brennschnitte II B DIN 2310 flame cutting per DIN 2310 class II B	VV4	▽▽▽					
Paßmaß/Dim.	Abmaß/Tol.	Funktionsmaß der Einzelteile in der Gesamtkonstruktion muß gewährleistet sein.		Änd.-Index	Änderung	Tag	Name	Ers. für	Ers. durch		Index
				a	Ers. f. ZYKL. BYP. Ø 1441 in 1453	14.11.86	KNEU				

(C) MBM Industrieanlagen. Alle Rechte, auch das der Übersetzung, dieser Zeichnung vorbehalten. Ohne unsere ausdrückliche Genehmigung darf sie weder an irgendjemand weitergegeben noch vervielfältigt noch für Wettbewerb.