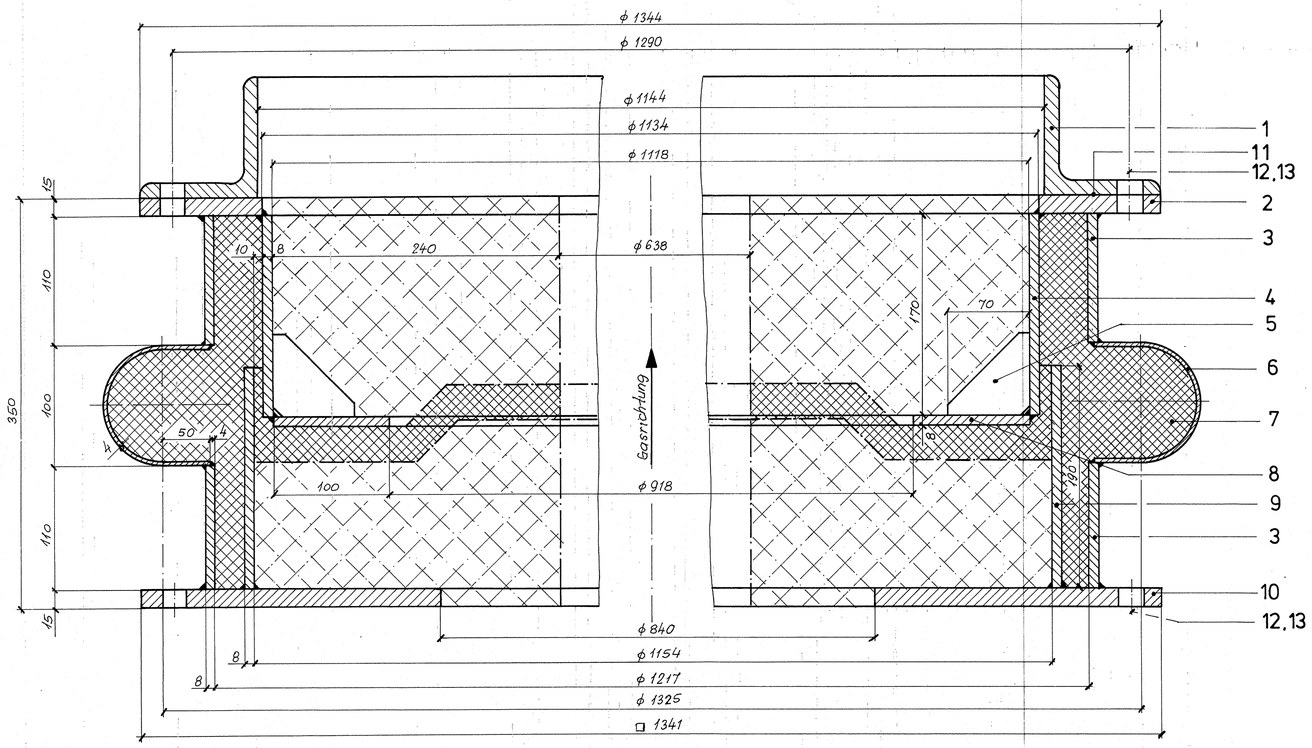
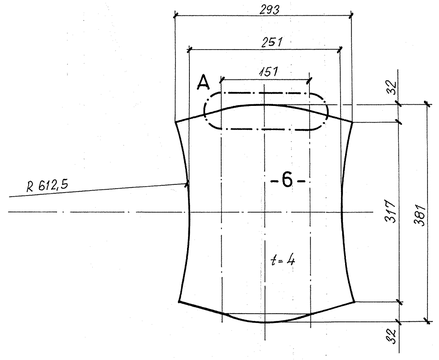
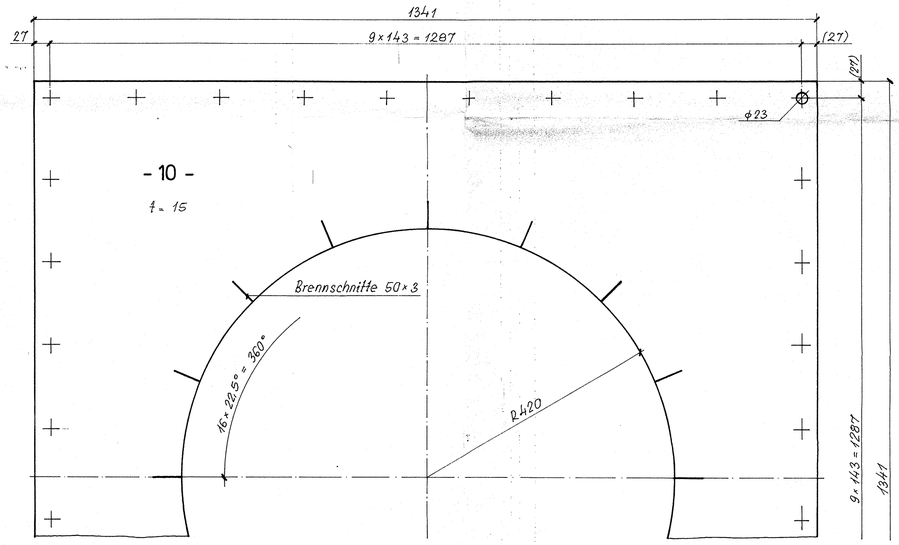
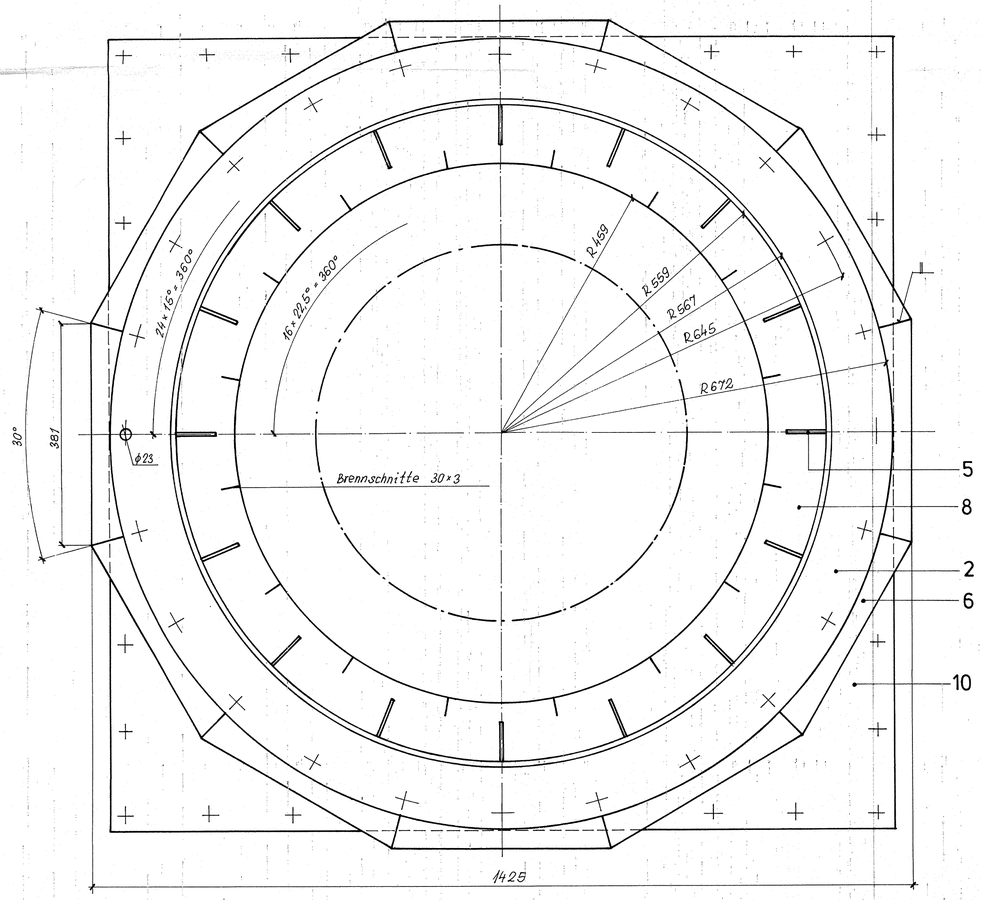




Detail A M 1:1





1. Gasdicht geschweißt !
   alle Kehlnähte a = 4 mm
2. Gegenflansch zusammen mit den Kompensatoren-flansch gebohrt und verschraubt !
3. Vor Komplett - Zusammenbau Füllstoff einsetzen !

ISO/128 Methode E	Freimaßtoleranzen für Schweißkonstruktionen. For unbiteranced welded components see B DIN 8570	Maße ohne Toleranzangabe: Dim. w/o tolerances: DIN 7168-m	Oberfl.-Angabe nach DIN/ISO Dim. for roughness per: 1302 Rauheitsmaßgröße roughness criteria: Rz DIN 4768				MBM INDUSTRIEANLAGEN GMBH & CO.	HAUPTTITEL Bypassanlage	
Tolerierung ISO 8015-s	Oberflächenrauheit: Vorzugsreihe verenf. Entlagung***	Inhere Oberfl.-zeichen	Werkstückkanten ohne Angabe nach: DIN 6784 Chamfers w/o dimension as per: Außenkante -0,5 outer edge -0,3 Innenkante +0,5 inner edge +0,3						
	Surface roughness: selected range, simplified symbol	old symbol	Außengewinde bis auf Kern-Ø, Gewindebohrung bis auf Gewinde-Ø unter 45° angesenkt. Chamfers w/45 deg: external thread: down to core dia internal thread: up to thread dia						
	▽ = beliebig optional	~							
	▽ = ▽ Rz = 100	▽							
	▽ = ▽ Rz = 25	▽▽							
	▽ = ▽ Rz = 6,3	▽▽▽	Brennschnitte II B DIN 2310 flame cutting per DIN 2310 class II B						
Paßmaß/Dim.	Abmaß/Tol.	Funktionalität der Einzelteile in der Gesamtkonzeption muß gewährleistet sein.	Ausgabe	Änderung	Tag	Name	Bearb. 21.01.99 Domanda	UNTERTITEL Kompensator ϕ 638	
							Gepr.		
							Norm.		
							ZEICHNUNGS-NR. M.KO.00.SK.63,8 - 5607 - 1	Maßstab 1:2,5 1:5	
							Ers. für	Ers. durch	Index

(C) MBM Industrieanlagen, Ahlen, Weitergabe, sowie Vervielfältigung dieser Unterlagen und Mitteilung ihres Inhaltes nicht gestattet. Zuwiderhandlung werden strafrechtlich verfolgt und verpflichten zu Schadenersatz.