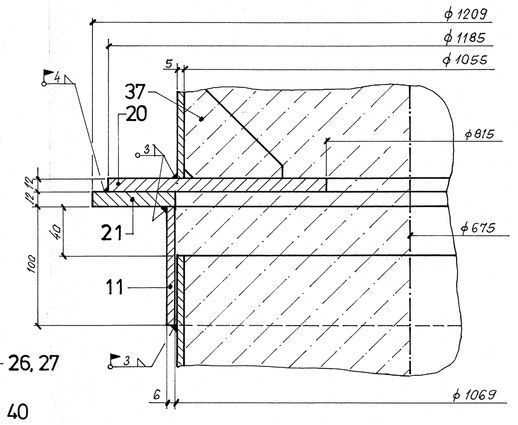
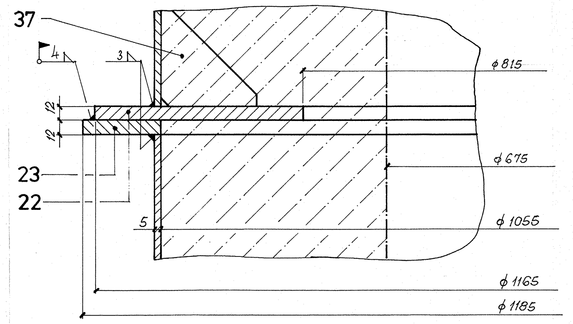
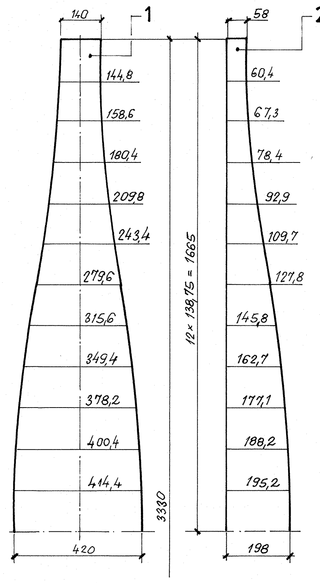
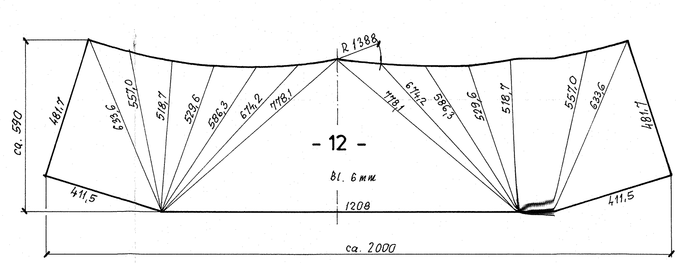
Detail C M 1 : 2,5



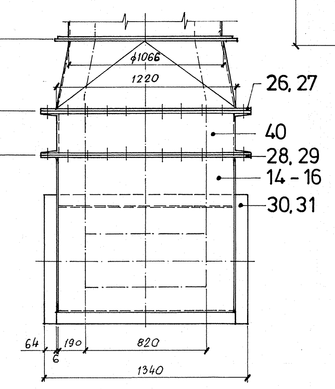
Detail D



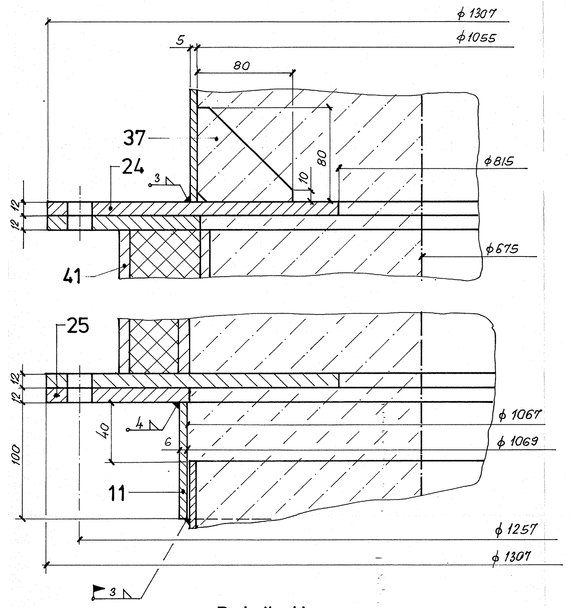




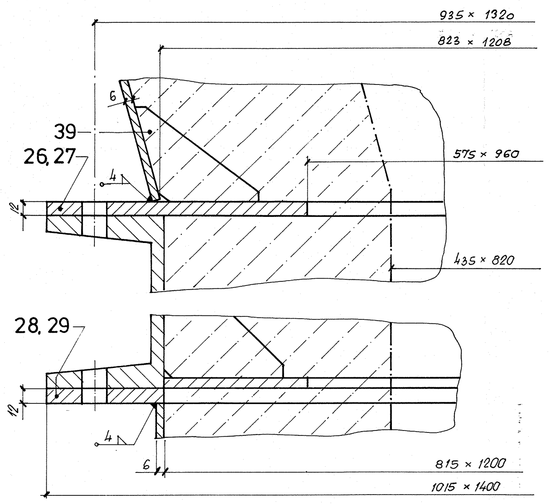
Ansicht A

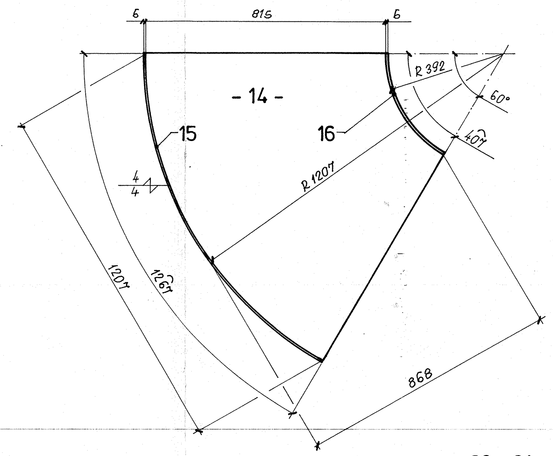


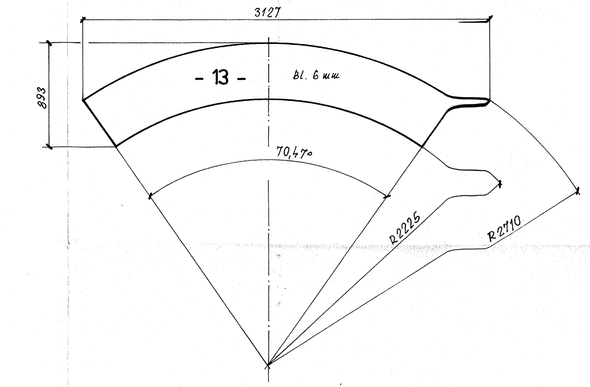
Detail E



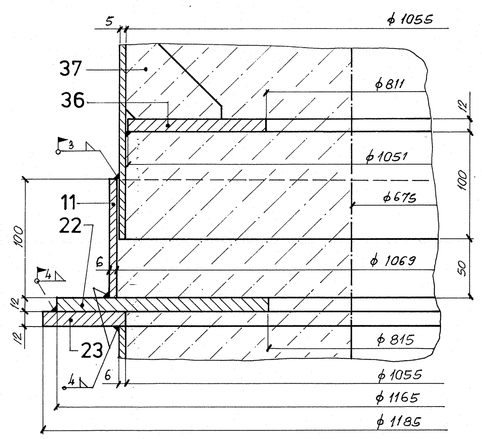
Detail F



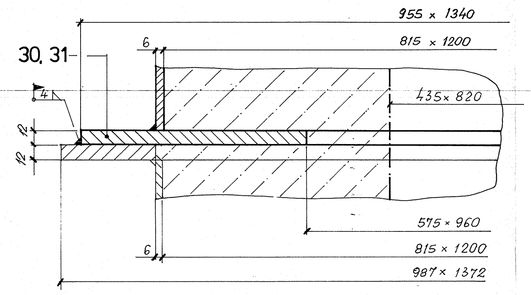




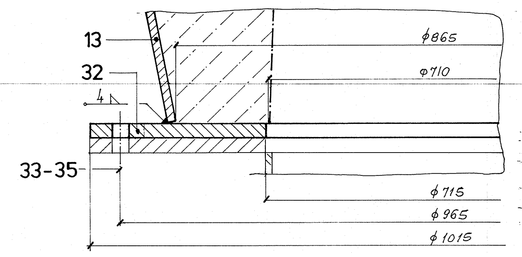
Detail G

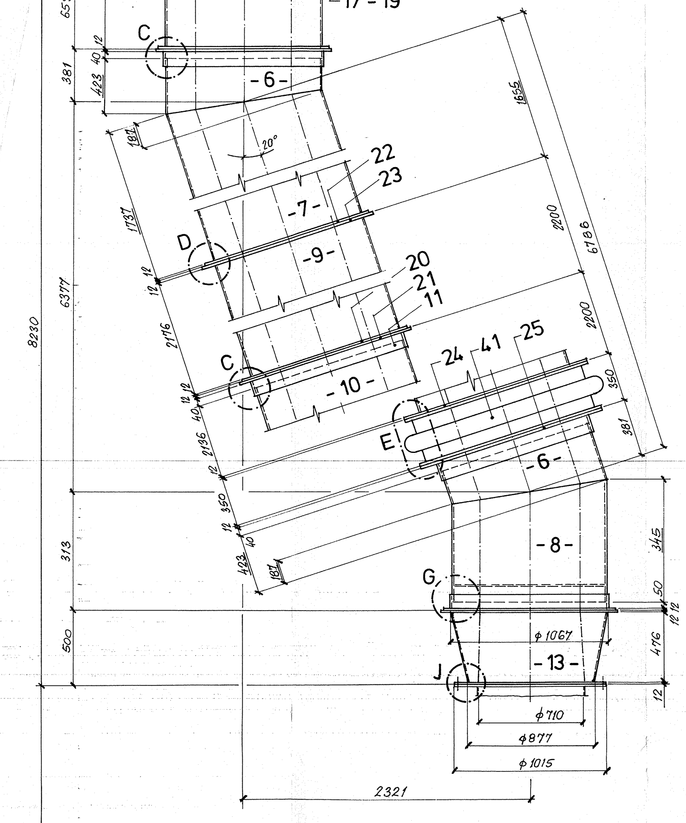


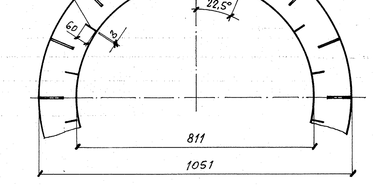
Detail H

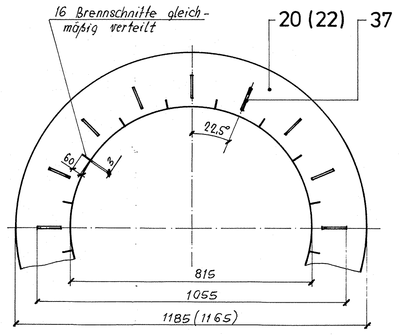


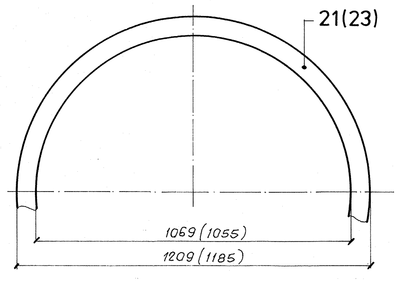
Detail J

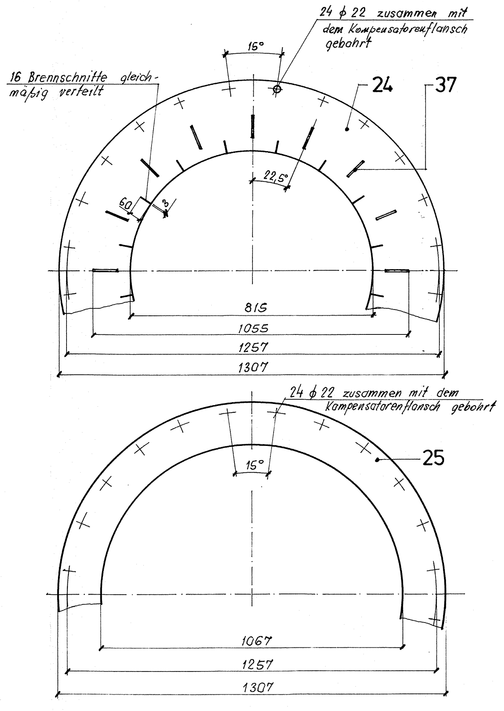


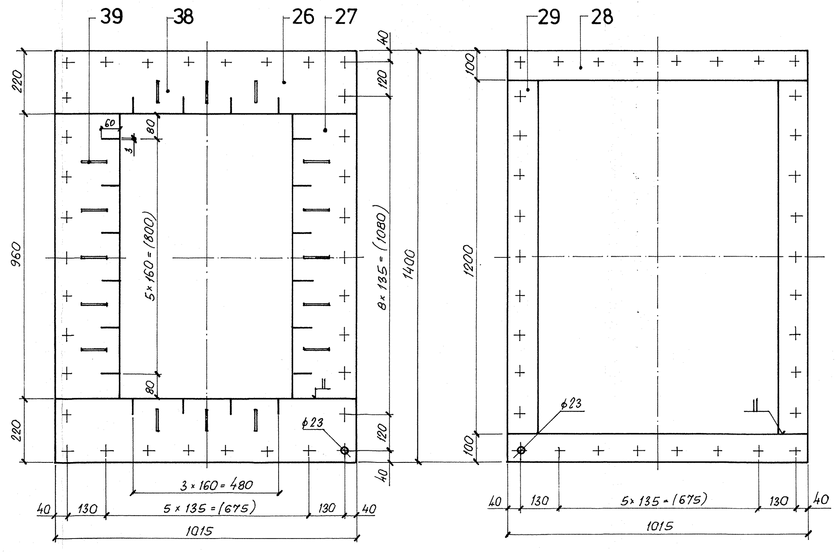


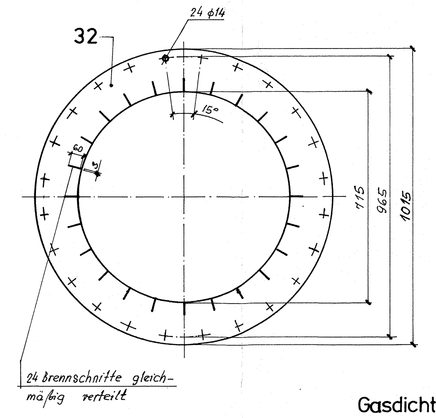


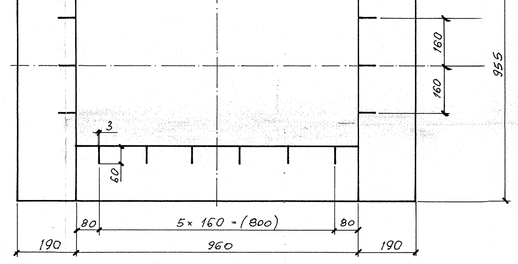




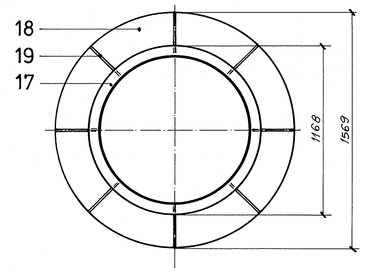




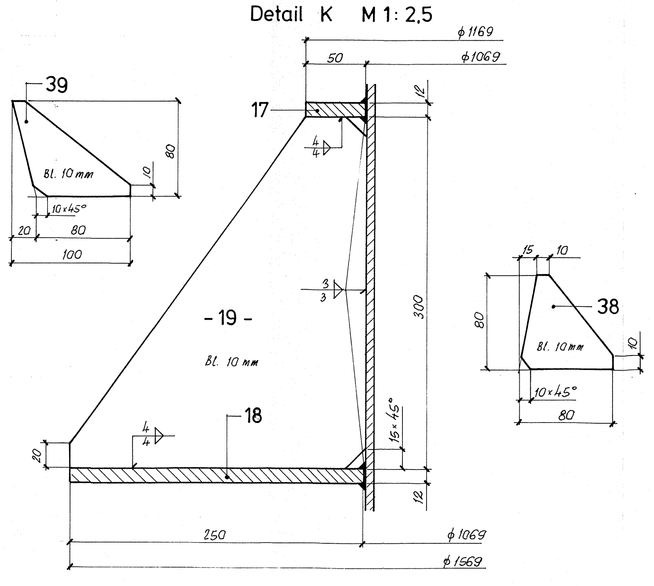




Schnitt L - L M 1 : 20



Detail K M 1 : 2,5



Gasdicht geschweißt !
Alle nicht bemaßten Schweißnähte a=3mm

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

ISO 128 Methode E

Tolerierung ISO 8015-a

DIN ISO 1302 — Oberflächenangaben für Schneidwerkzeuge (Fertigungsmittel) sowie Oberflächenangaben für zusammengesetzte Bauteile

DIN 7168-m — Maße ohne Toleranzangabe (z.B. "0" u. Lagemaße)

DIN ISO 1302 — Oberfl.-Angabe nach Bez. für Hauptwerte per Zeichnungseintrag

DIN 4768 — Rauheitsmessung Pz DIN 4768

Oberflächenrauheit ohne Angabe nach: DIN 3141 Kanten mit Angabe des Maßes: Außenkante 0,5 Innenkante 1,0 Außenkante 0,5 Innenkante 1,0

Surface roughness symbols (ISO) — basic symbol; turning (cutting); grinding; Ra 1.6; Ra 0.8; Ra 0.4; Ra 0.2

Außengewinde bis auf Kern-ϕ, Grundbearbeitung bis auf Gewinde-ϕ unter Gewinde

Chamfers at 45 deg; External thread: 10mm to core dia; internal thread: up to thread dia

Brennschnitte nach DIN 2310 Flame cutting per DIN 2310 class II-III

Fertigmaße der Einzelteile in der Gesamtkonzeption meist gewichtsmäßig sein.

Aust.-Index	Änderung	Tag	Name	Ers. für	Ers. durch	Index

MBM INDUSTRIEANLAGEN GMBH & CO.

HAUPTTITEL: Bypassanlage - WT Odra

UNTERTITEL: Bypass von Ventilator bis STL nach Z II

	Tag	Name
Bearb.	18.06.96	Jeromin/Sk
Gepr.		
Norm.		

ZEICHNUNGS-NR.: P.04.9407 - ZBY - 319 - 0

Maßstab 1:20