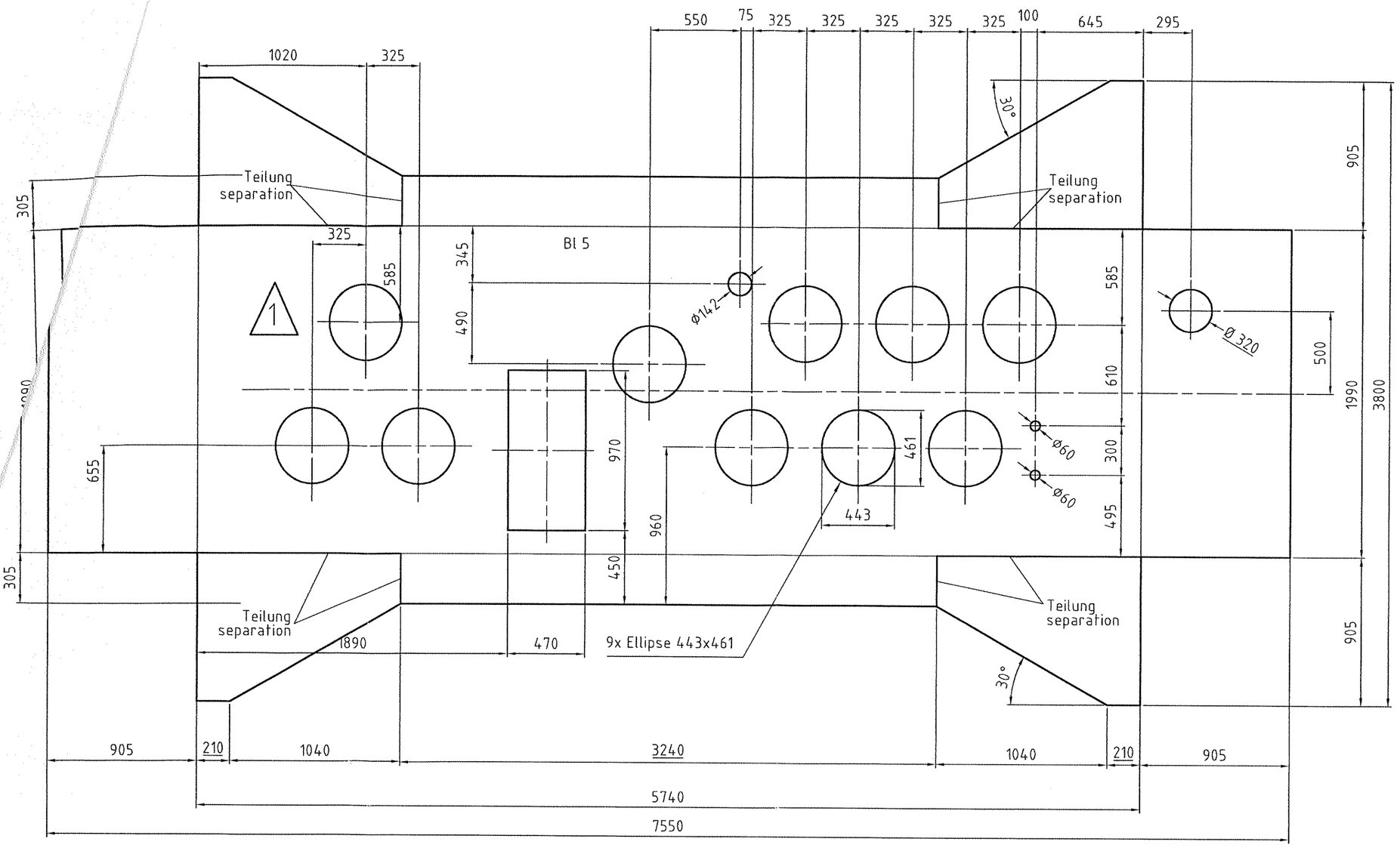
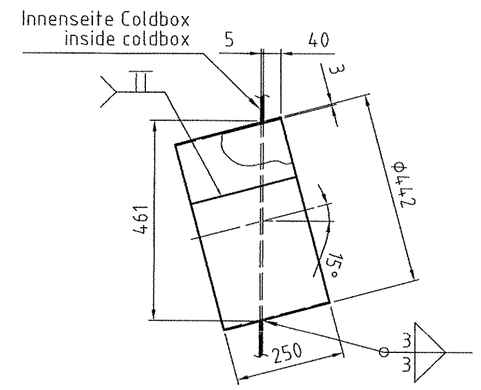
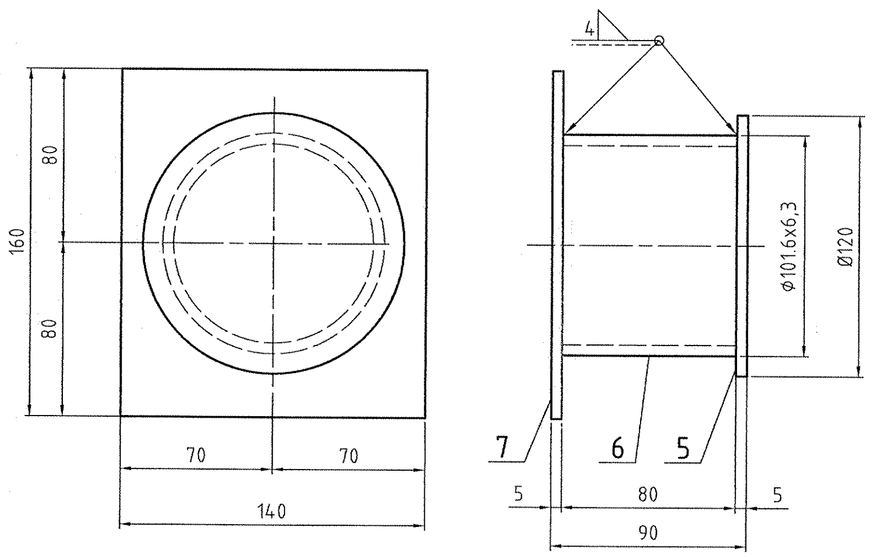
Detail Pos. 1
M1:20



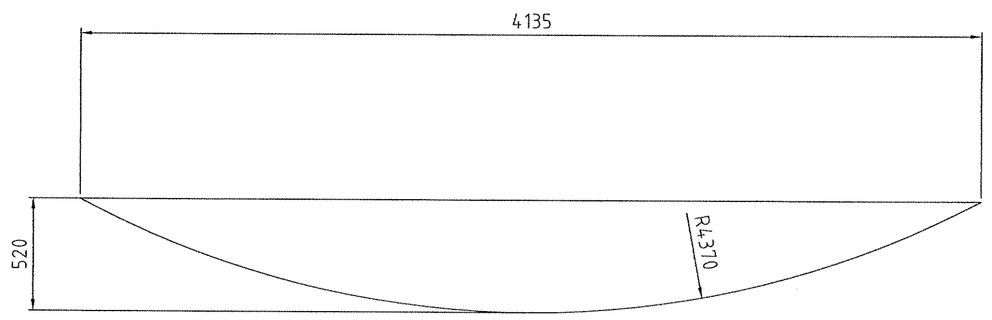
Detail Pos. 4
M 1:10



Detail Pos. 5/6/7
M1:2



Detail Pos. 13
M1:20



Oberflächenbehandlung
Surface treatment

- –St–Teile aussen: Strahlen Sa 2,5 1x 80µm 2K Epoxidharz
- –St–Teile innen: Öl– und fettfrei
- –Edelstahlteile aussen und innen: gebürstet

- –St–parts outside: blasting Sa 2,5 1x 80µm 2K Epoxidharz
- –St–parts inside: oil– and fat free
- –Special steel inside and outside: brushed

Die folgenden technischen Anforderungen sind einzuhalten:
The following technical requirements are to be fulfilled:

- –Allgemeintoleranzen nach DIN ISO 2768 – C
- –Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen nach EN ISO 13920 – CG
- –Zul. Abweichungen für Maße ohne Toleranzangabe für Behälter nach DIN 28005, Teil 1
- –Flanschpaare sind paarweise zu bohren und zu kennzeichnen.

- –Schweißnahtvorbereitung nach DIN 8551 T1 und T4.
- –Kanäle und Gehäuse sind gasdicht zu schweißen.
- –Tragende und gasbeaufschlagte Schweißnähte sind 100% visuell zu prüfen.
- –alle nicht bemaßten Schweißnähte: a_{min} = 4mm

- –General tolerances in accordance with DIN ISO 2768 – C
- –General tolerances for welded constructions in accordance with EN ISO 13920 – CG
- –Tolerances for construction of vessels in accordance with DIN 28005, part 1
- –Flanges drilled in pairs and marked.

- –Preperation of welds in accordance with DIN 8551 part 1 and part 4.
- –Ducts and casings are welded gas–tight.
- –Supporting and gas–primed welds are checked 100% visual.
- –All welds without dimensions: a_{min} = 4mm

Zeichnung gehört zu:
Drawing belongs to:

Hierzu gehört Zeichnung: 05–101–102
See also drawing: 05–101–103

ges. Gewicht / total weight 1771,05 kg

Pos. pos.	Stück piece	Benennung description	Abmessung mm dimension mm	Wekstoff material	DIN DIN	Einz. single	Ges. total
						Gewicht weight	(kg) (kg)
13	2	Blech/plate 5	520X4135	St37–2	EN 10029	56,91	113,82
12	2	FL./flat steel 100 x 10	955	St37–2	DIN 1017	7,49	14,98
11	1	FL./flat steel 100 x 10	1598	St37–2	DIN 1017	12,53	12,53
10	2	FL./flat steel 100 x 10	1025	St37–2	DIN 1017	8,05	16,1
9	1	FL./flat steel 100 x 10	2616	St37–2	DIN 1017	20,52	20,52
8	2	FL./flat steel 100 x 10	1990	St37–2	DIN 1017	15,62	46,86
7	2	Blech/plate 5	160x140	St37–2	EN 10029	0,88	1,76
6	2	Rohr/ pipe 101,6x6,3	80	St37–2	2448	1,18	2,36
5	2	Blech/plate 5	120x120	St37–2	EN 10029	0,50	1,00
4	10	Blech/plate 3	250x1379	St37–2	EN 10029	8,12	81,20
3	1	Fülltoch/filling hole		St37–2			34,09
2	1	Klappenkasten/damper box		1.4301			486,18
1	1	Blech/plate 5	3800x7550	St37–2	EN 10029	939,65	939,65

Zeichnung gehört zu: .....
Drawing belongs to:

Hierzu gehört Zeichnung: 05–101–102
See also drawing: 05–101–103

REV.	JOB NO.	DESCRIPTION	SIGN.	DATE
2		2 x Revisions	Reinek	18.04.05
1		various drillings revises; item pos.1,4,5,6,7,9,11	Reinek	6.04.05

ARCHIVES REV.NO.

REVISIONS

Air Liquide AGS GmbH Hanau

Diese Zeichnung ist urheberrechtlich geschützt. Sie darf ohne unsere ausdrückliche Zustimmung weder vervielfältigt noch in irgendeiner Weise verwertet oder Dritten mitgeteilt bzw. weitergegeben werden.

Werkstoff :
Werkstückkanten –0.5 außen +0.3 innen
Maßstab
Allgemeintoleranzen DIN 28005 DIN 8570 DIN 7168 mittel
ISO–Methode E
Datum :
Name :
Gepr.: Norm :
Bezug / Projekt : K70101 ASU No. 9 Kosice
Benennung : Valve Box 2

Alle mit Sauerstoff in Berührung kommenden Teile öl– und fettfrei
Ähnl. :
Ers.f.:
Ers.d.:
Masse kg

AIR LIQUIDE

Blatt–Nr. : Blattzahl :
Sach–Nr. : F Z

Air System Barlage

DATE:	NAME:	CHECKED:	HISTORY FILE:
18.03.05	Reinek	U.B	05–101–101–Rev_2.dwg

JOB CODE: K70101 ASU No. 9 Kosice
REFERENCE:
SCALE 1:20
ORIGINAL FORMAT DIN A1
SHEET: 2
OF 2 SHEETS

REPLACES:
REPLACED BY:
TITLE: Valve Box 2
DRAWING No.: 05–101–101
REV. 2