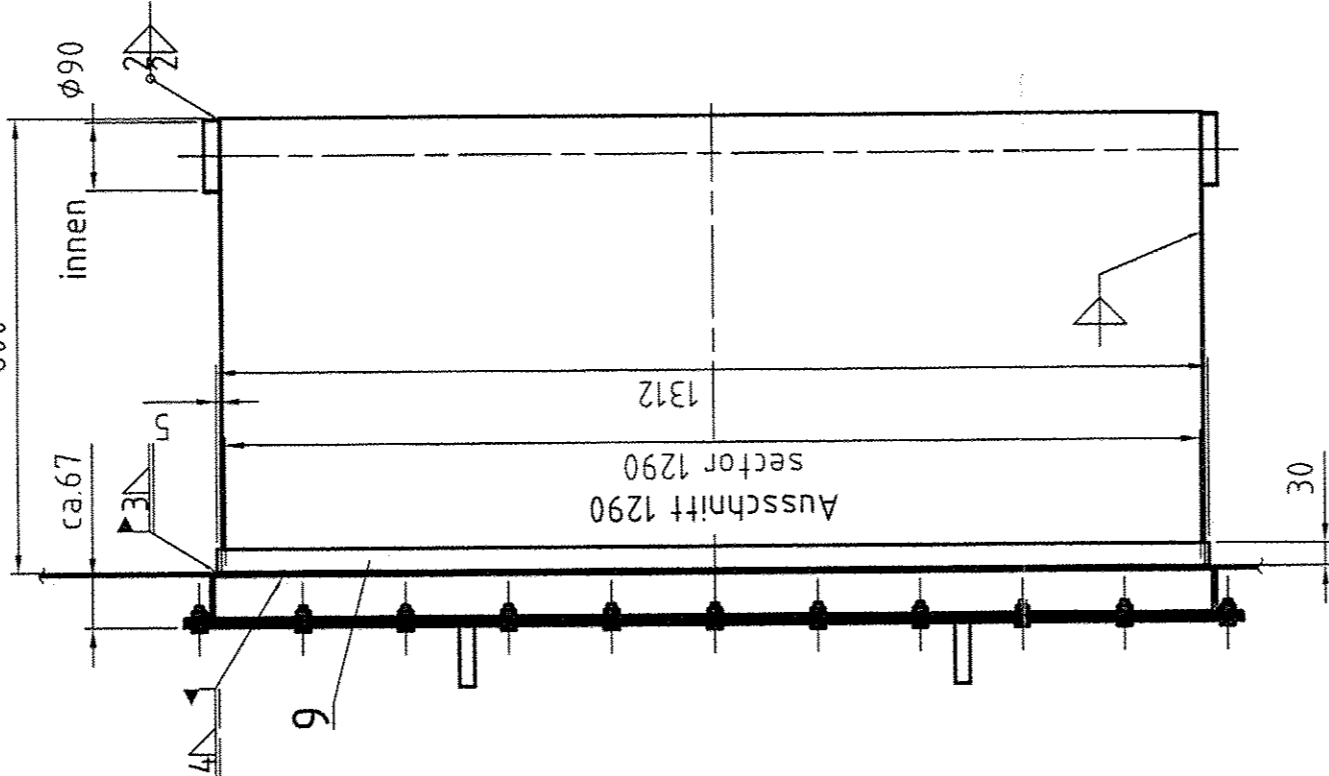
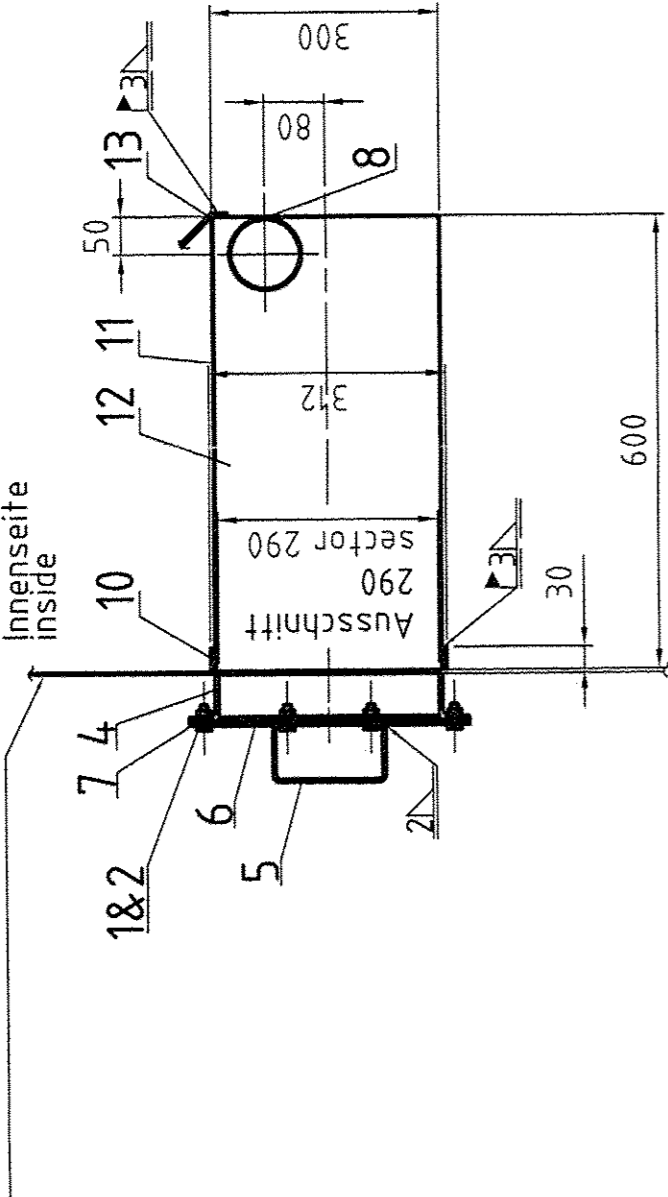
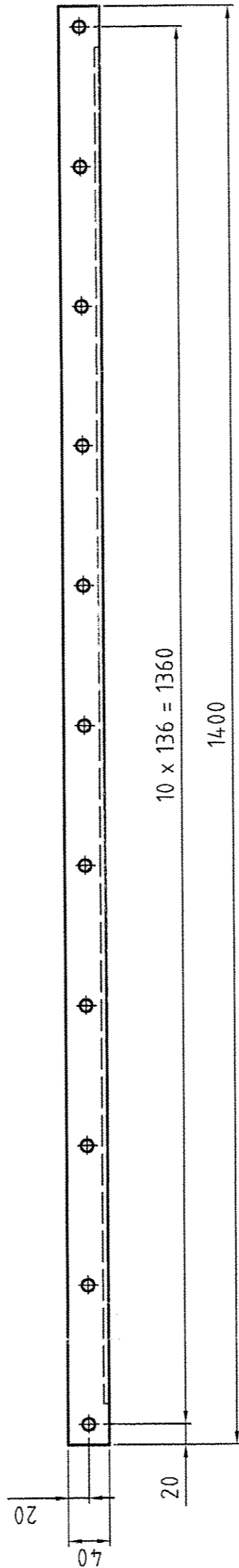
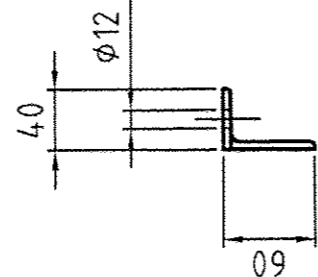


Außenmantel Ventilkasten 3  
outside shell valve box 3

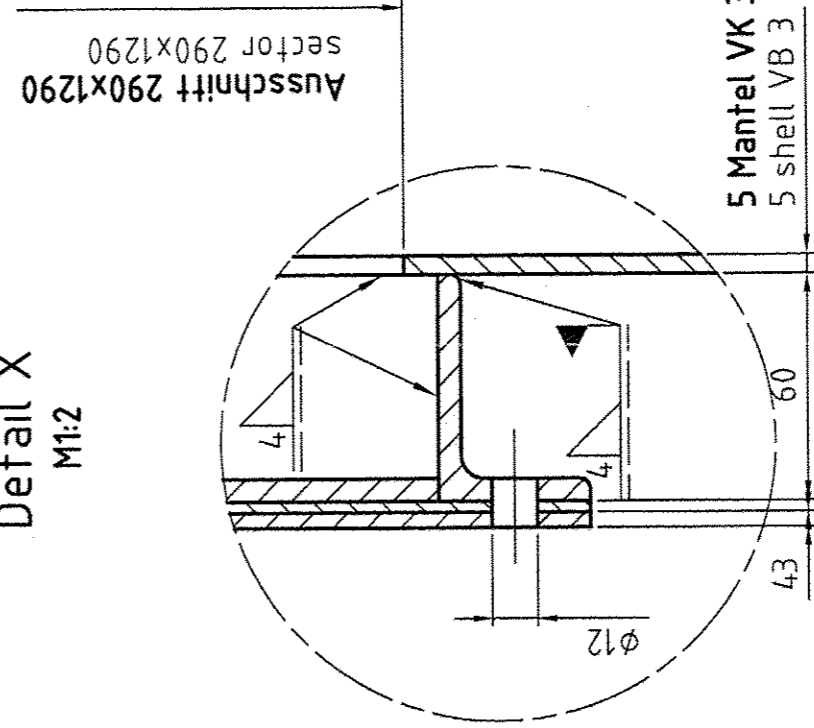


Pos. 4

M 1:5

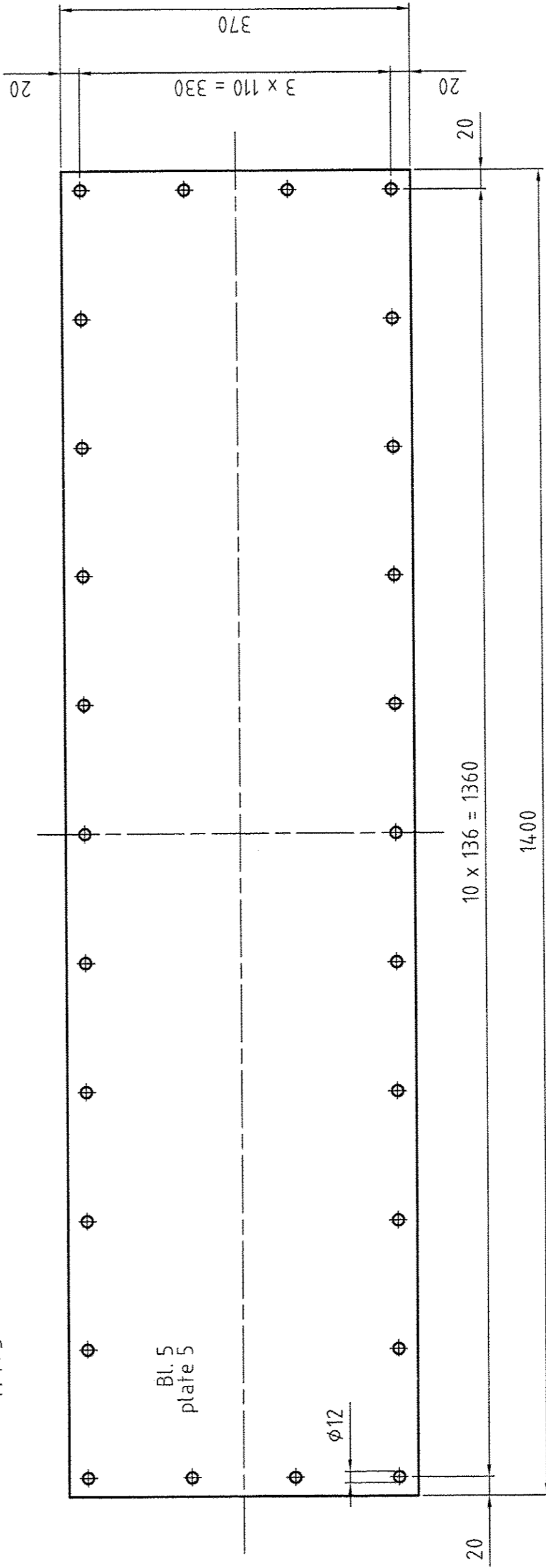


Detail X  
M 1:2



Pos. 6

M 1:5



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.
- Kantile 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: 05-101-104  
Drawing belongs to:

Hierzu gehört Zeichnung:  
See also drawing:

13	2	FL/flat steel 20x5 (lose/loose)	910	1.4541	EN 10028	0,72	1,44
12	2	Blech/plate 15	297 x 598,5	1.4541	DIN 59382	0,21	0,42
11	1	Blech/plate 15	1297 x 1494	1.4541	DIN 59382	2,29	2,29
10	2	FL/flat steel 30x5	302	1.4541	EN 10028	0,36	0,72
9	2	FL/flat steel 30x5	1312	1.4541	EN 10028	1,55	3,10
8	2	FL/flat steel 20x3	292	1.4541	EN 10028	0,14	0,28
7	1	Presstift 20x3	4000				
6	2	Blech/plate 5	370 x 1400	St 37-2	EN 10029	20,31	20,31
5	2	FL/flat steel 20x4	294	St 37-2	EN 10028	0,19	0,38
4	2	L/angle 60x40x5	1400	St 37-2	DIN 1029	5,26	10,52
3	2	L/angle 60x40x5	290	St 37-2	DIN 1029	1,09	2,18
2	24	Skt.-Mutter/hexagon nut M10		5 verzinkt	DIN 934	0,01	0,12
1	24	Skt.-Schraube/hexagon screw M10x30		5,6 verzinkt	DIN 933	0,03	0,36
Pos. / Stück pos. / piece		Benennung / description	Abmessung mm / dimension mm	Werkstoff / material	DIN / DIN	Einzel- / single weight	Ges. / total weight (kg) / (kg)

Zeichnung gehört zu: 05-101-104  
Drawing belongs to:

Hierzu gehört Zeichnung: ....  
See also drawing:

Werkstoff : Werkstückkanten I-0,5 außen innen	Maßstab Allgemeintoleranzen DIN 28005 DIN 8570 DIN 7168 mittel	Datum : Name : Gepr.: Norm :	Alle mit Sauerstoff in Berührung kommenden Teile öl- und fettfrei Ähnl. : Ers.f.: Ers.d.:	Masse Kg
ISO- Methode E				
Ä. Änd. Mtlig. Datum Bearb.				
Diese Zeichnung ist urheberrechtlich geschützt. Sie darf ohne unsere ausdrückliche Zustimmung weder vervielfältigt noch in irgendeiner Weise weitergegeben werden.				
Air Liquide AGS GmbH Hanau				
Benennung : Valve Box 3				
DATE: 18.03.05	NAME: Reinek	CHECKED: UB	HISTORY FILE: 05-101-105-Rev_0.dwg	
JOB CODE: K70101 ASU No. 9 Kosice				
REFERENCE: Valve Box 3 ( Blendenkasten ) Orifice Box				
REPLACES: REPLACED BY:				
ARCHIVES REV. NO. DATE				
SIGN. DESCRIPTION				
REV. NO. DATE				
REVISIONS				



Blatt-Nr. :  
Sach-Nr. :  
F Z

SCALE  
1:10  
ORIGINAL FORMAT  
DIN A1

SHEET: 1  
OF 2 SHEETS  
DRAWING No.:  
05-101-105

REV.  
0