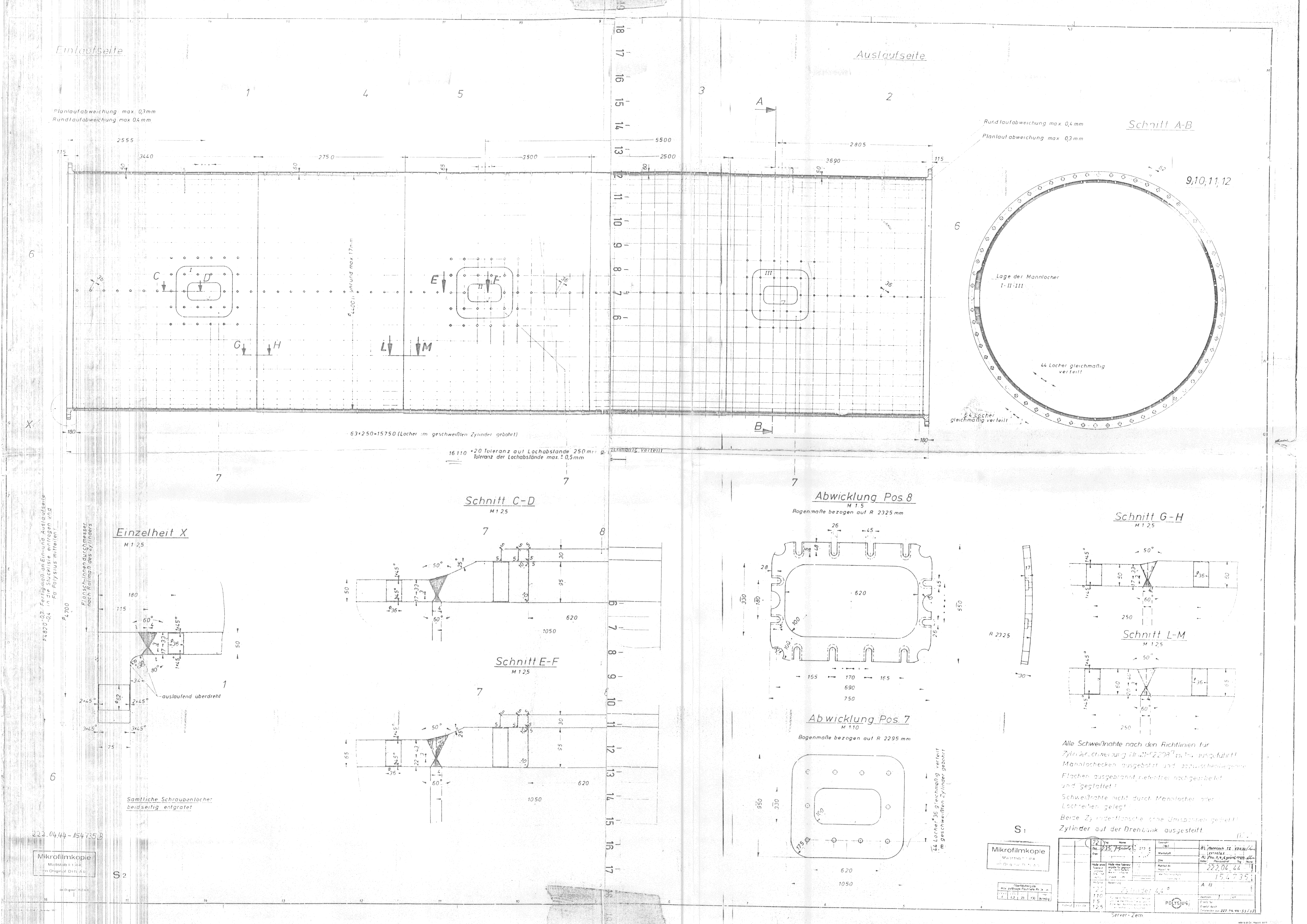
Einlaufseite
Auslaufseite
Planlaufabweichung max. 0,3mm
Rundlaufabweichung max 0,4mm
Schnitt A-B
Lage der Mannlocher
I - II - III
44 Locher gleichmaßig verteilt
64 Locher gleichmaßig verteilt
9,10,11,12
63×250=15750 (Locher im geschweißten Zylinder gebohrt)
16110 +20 Toleranz auf Lochabstande 250mm gleichmaßig verteilt
Toleranz der Lochabstände max. ± 0,5mm
unrund max 17mm
Schnitt C-D
M 1:2,5
Schnitt E-F
M 1:2,5
Einzelheit X
M 1:2,5
Flansch-Innendurchmesser nach Rollmaß des Zylinders
Fertigmaß an Ein- und Auslaufseite in die Stückliste eintragen und Fa. Polysius mitteilen!
auslaufend überdreht
Samtliche Schraubenlocher beidseitig entgratet
222.04.44-154735 B
Abwicklung Pos 8
M 1:5
Bogenmaße bezogen auf R 2325 mm
Abwicklung Pos 7
M 1:10
Bogenmaße bezogen auf R 2295 mm
44 Locher 36 gleichmaßig verteilt im geschweißten Zylinder gebohrt
Schnitt G-H
M 1:2,5
Schnitt L-M
M 1:2,5
Alle Schweißnahte nach den Richtlinien für
Zylinderschweißung ... ausgeführt!
Mannlochecken ausgebohrt und dazwischenliegende
Flächen ausgebrannt, riefenfrei nachgearbeitet
und geglättet!
Schweißnähte nicht durch Mannlöcher oder
Lochreihen gelegt!
Beide Zylinderflansche ohne Umspannen gedreht!
Zylinder auf der Drehbank ausgesteift.
S1
S2
Mikrofilmkopie
Oberflächengüte
max. zulässige Rauhtiefe Rt in µm
1 | 6,3 | 25 | 100 | beliebig
B) Mannloch II versetzt
A) Pos. 3, 4, 6 geänd.
Index | Planquadrat | Tag | Name
Rohteil-Nr
222.04.44
154735
A B
Benennung
Zylinder 4,4 ∅
Blattzahl 1 Blatt
Ersatz für
Ersetzt durch
Entstanden aus 222.04.44-53/33
POLYSIUS
Server-Zem.