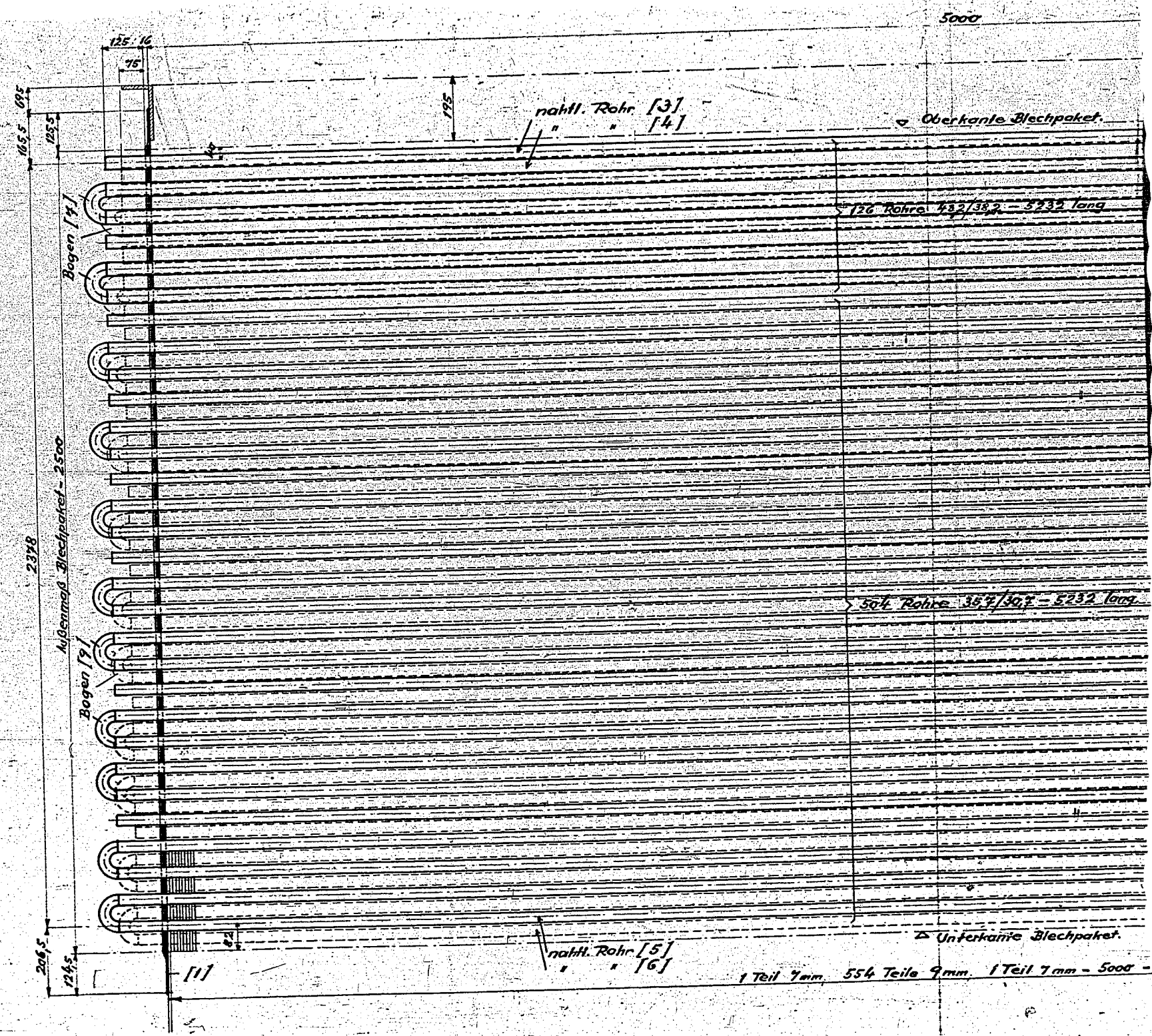
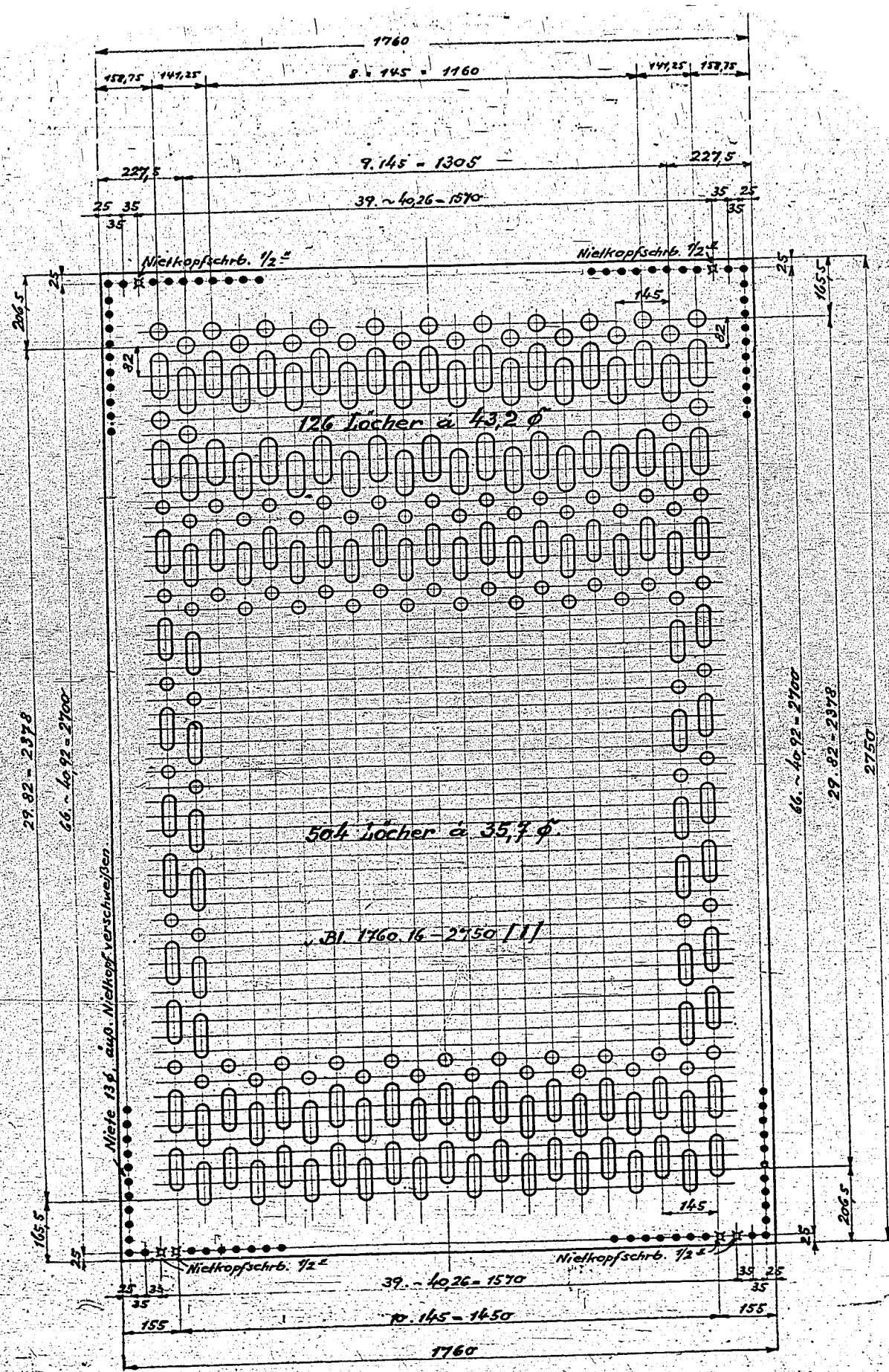
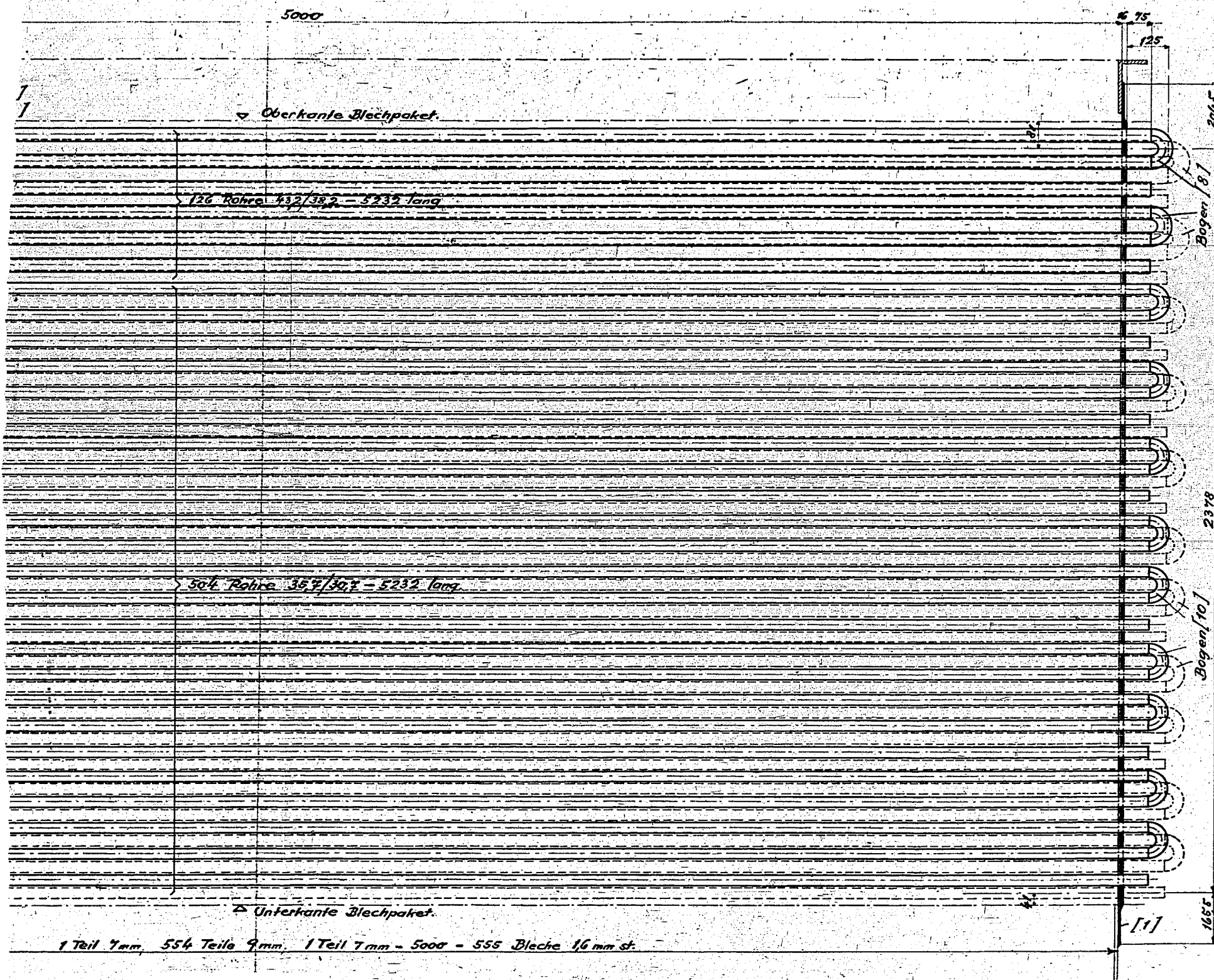
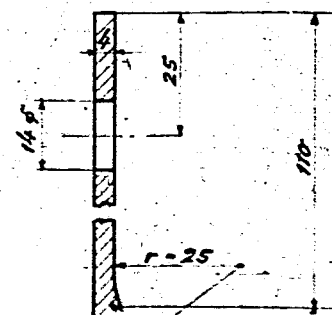
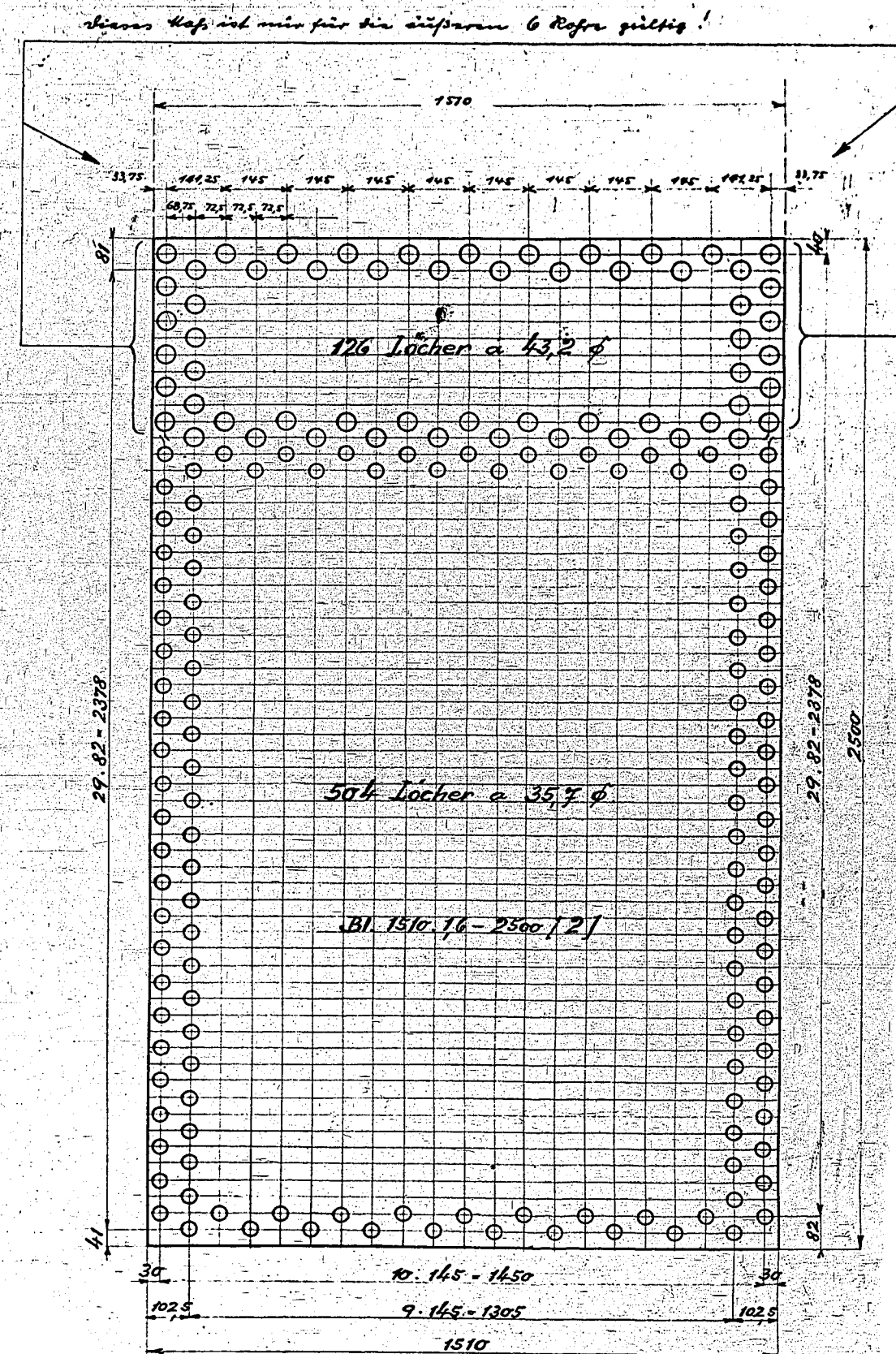
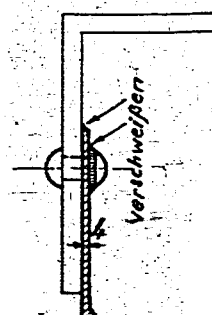


Die eingetragenen größeren Rohr- ϕ sind
 Die Rohrmaße betragen 44,5 bzw. 34 mm
 Die Wandstärke für sämtl. Rohre beträgt

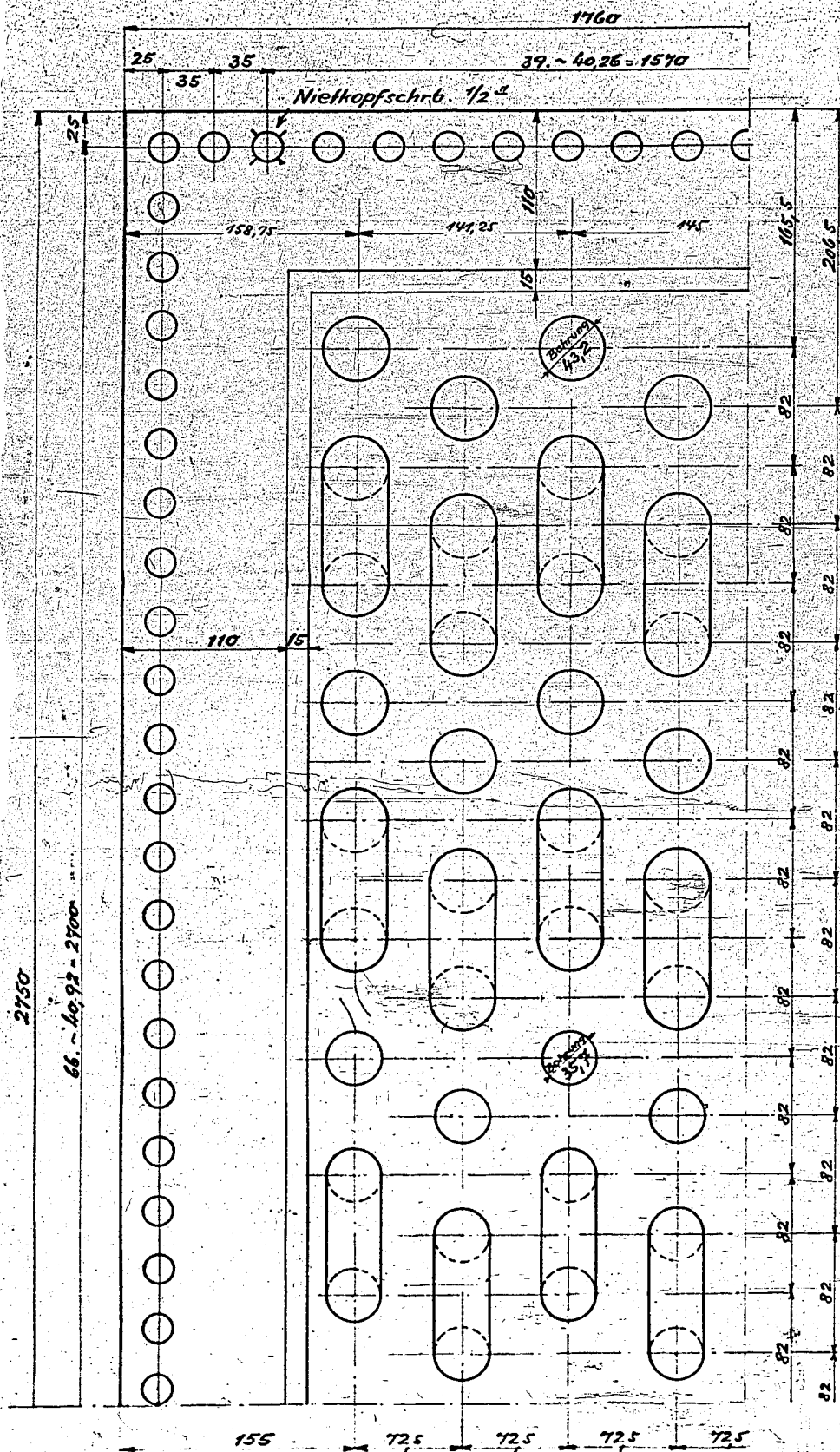
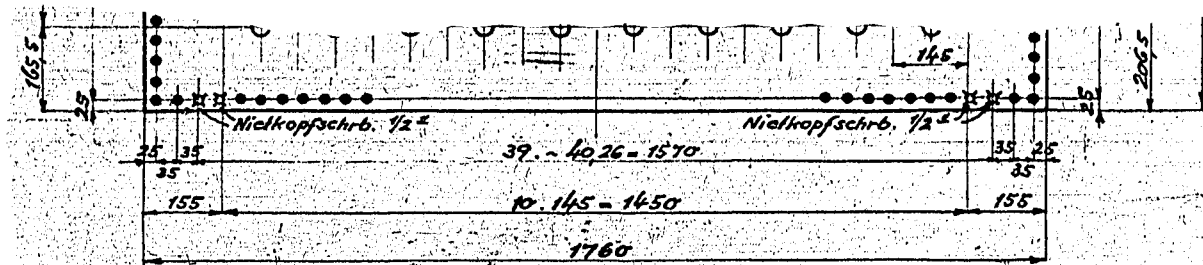


Die eingetragenen äußeren Rohr ϕ sind Fertigmaße.
Die Rohmaße betragen 41.5 bzw. 34 mm äuß. Rohr ϕ .
Die Wandstärke für sämtl. Rohre beträgt 2.5 mm.

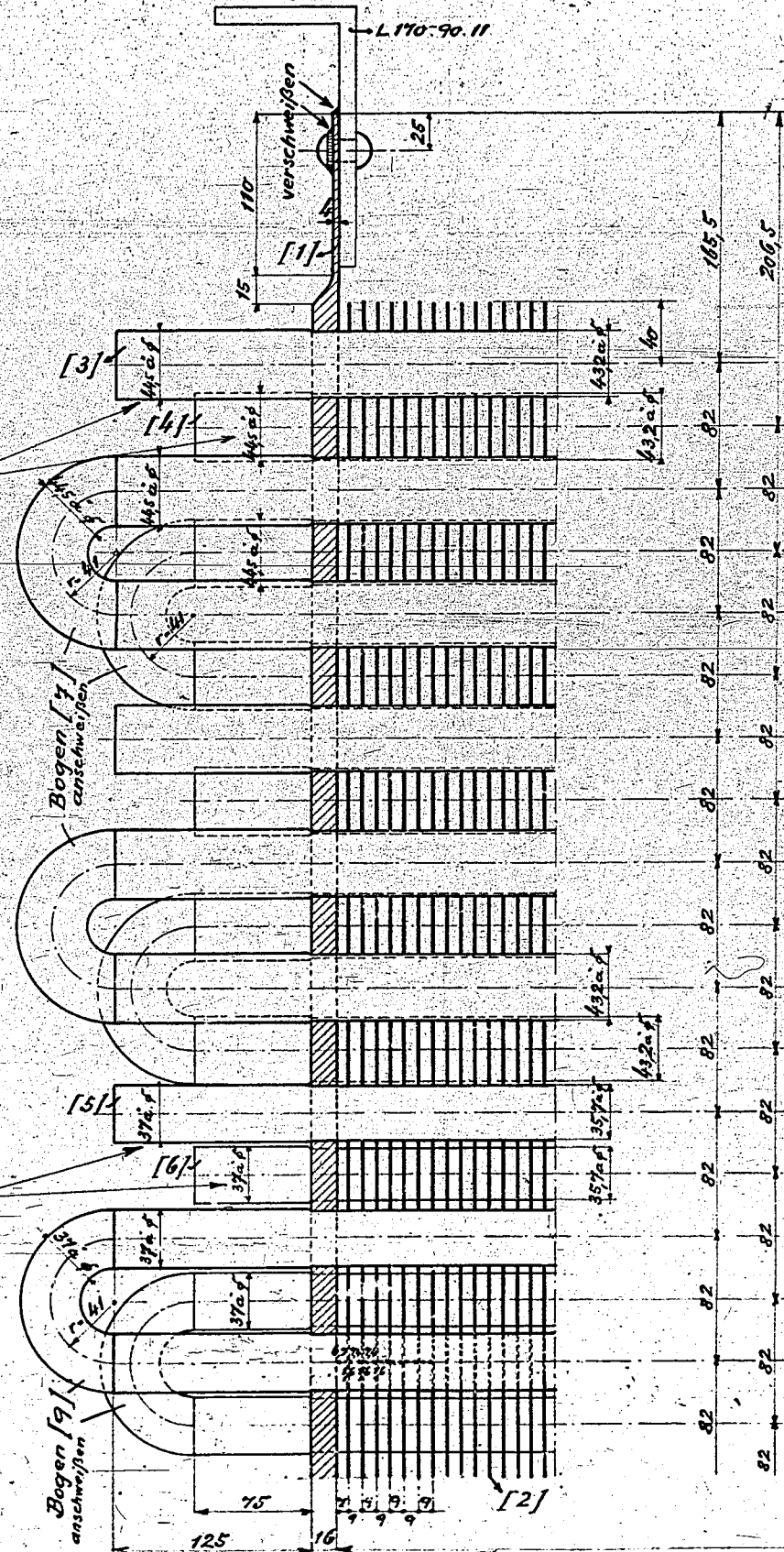


pro Rohr-bündel

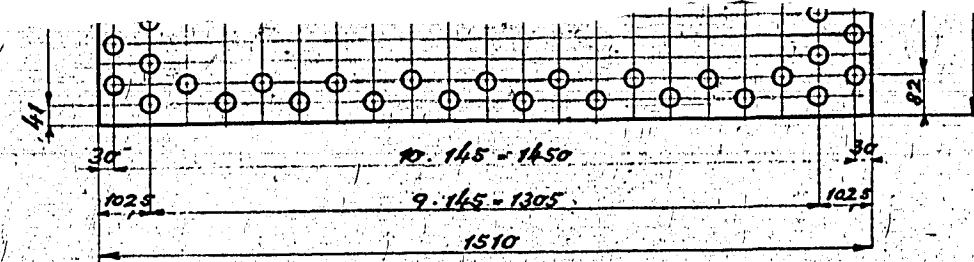
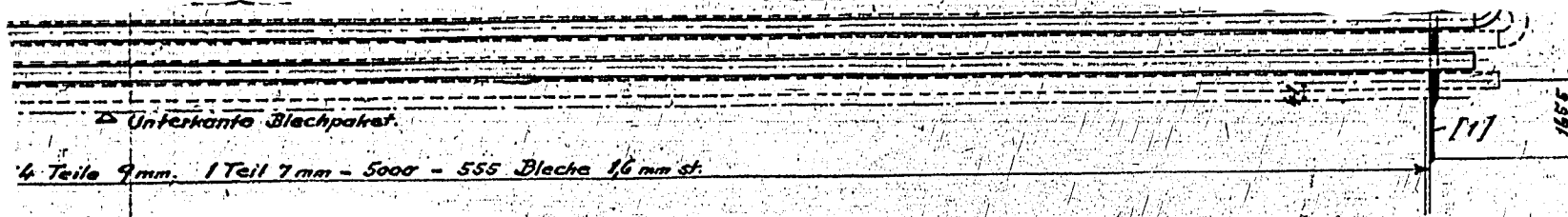
Schweißnähte		Stärke d. Naht		Verschweißen	
in mm	Art	Quers.	Länge	von Pos.	mit Pos.
				3	7



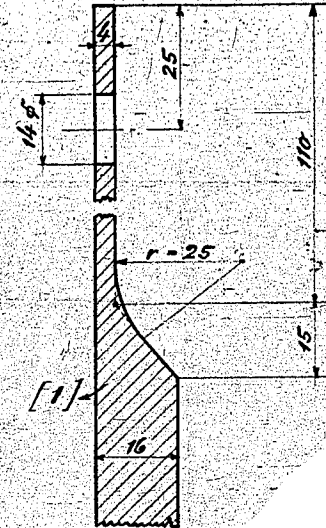
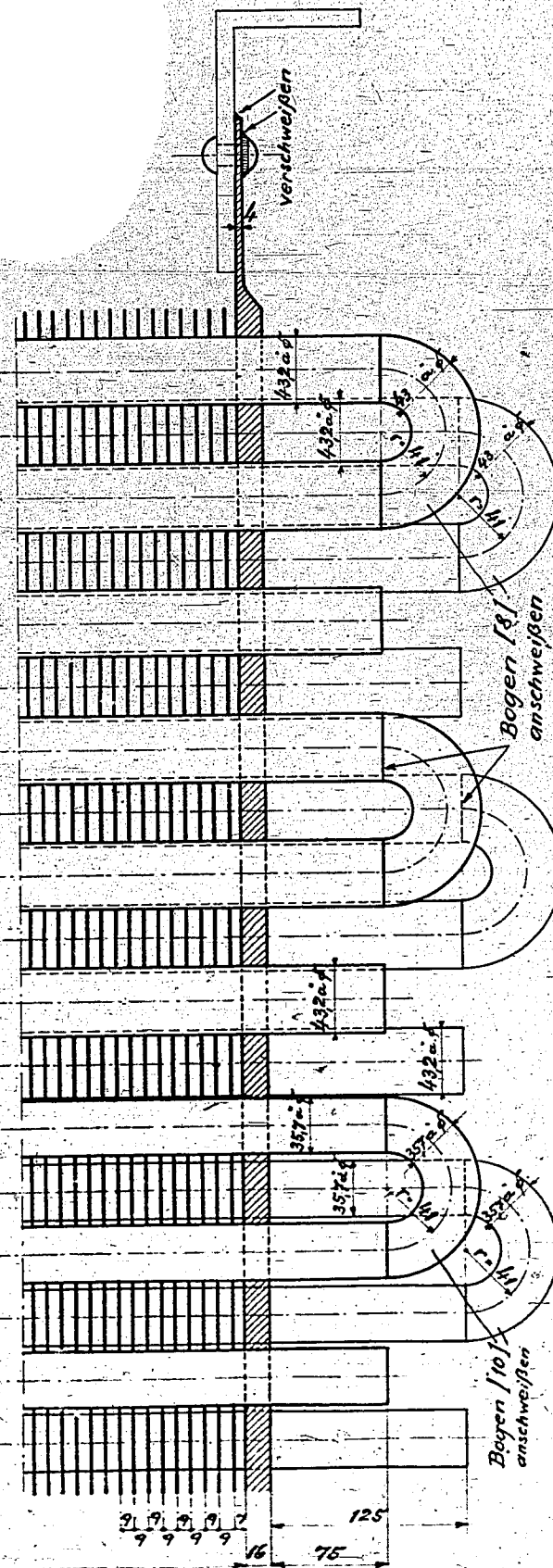
Vor dem Einbauen der Rohre sind die Rohrenden auf dieser Seite auf eine Länge von 125 bzw. 75 mm auf 44,5 bzw. 37 mm auß. ϕ aufzuweiten.



Die eingetragenen äußeren Rohr ϕ sind 7
Die Rohrmaße betragen 44,5 bzw. 34 mm auß.
Die Wandstärke für sämtl. Rohre beträgt 2



ragenden äußeren Rohr ϕ sind Fertigmaße.
 Maße betragen 145 bzw. 34 mm. auß. Rohr ϕ
 Stärke für sämtl. Rohre beträgt 2,5 mm.



pro Rohrbündel

Schweißnähte	Stärke d. Naht	Punkt	Länge	von Pos.	mit Pos.
11800	▼	3		3	7
11500	▼	3		4	8
44100	▼	3		5	9
42500	▼	3		6	10
5900	▼	3		3 u. 4	Anschlüsse
5750	▼	3		3 u. 4	
19700	▼	3		5 u. 6	
18200	▼	3		5 u. 6	
18100	▼	4		1	Offenwand

Paar - Elektroden

Positionsvorzeichen f.

Ausführungszeichnung

21. 11. 35

Gewerkschaft Victor, Gastrop-Rauzel.

20 Kontaktfen.

Rohrbündel.

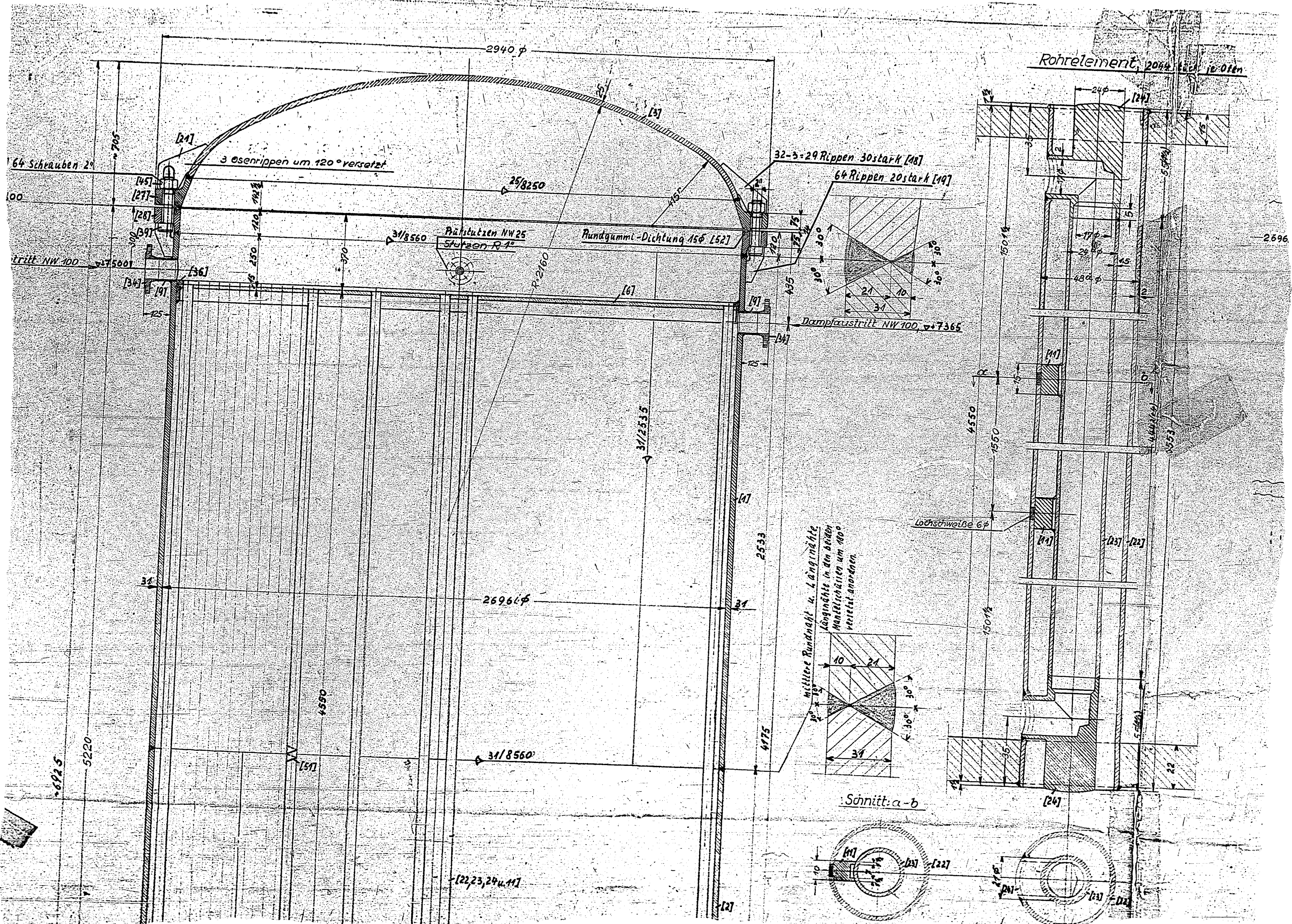
Flauitt 1:10, 1:3, 1:5

16323.

C.S.

6

K.S.3534.



12/11/1941

Mammloch 450 NW

1 Stück

2 Prüfstützen 25 NW

2 Stück

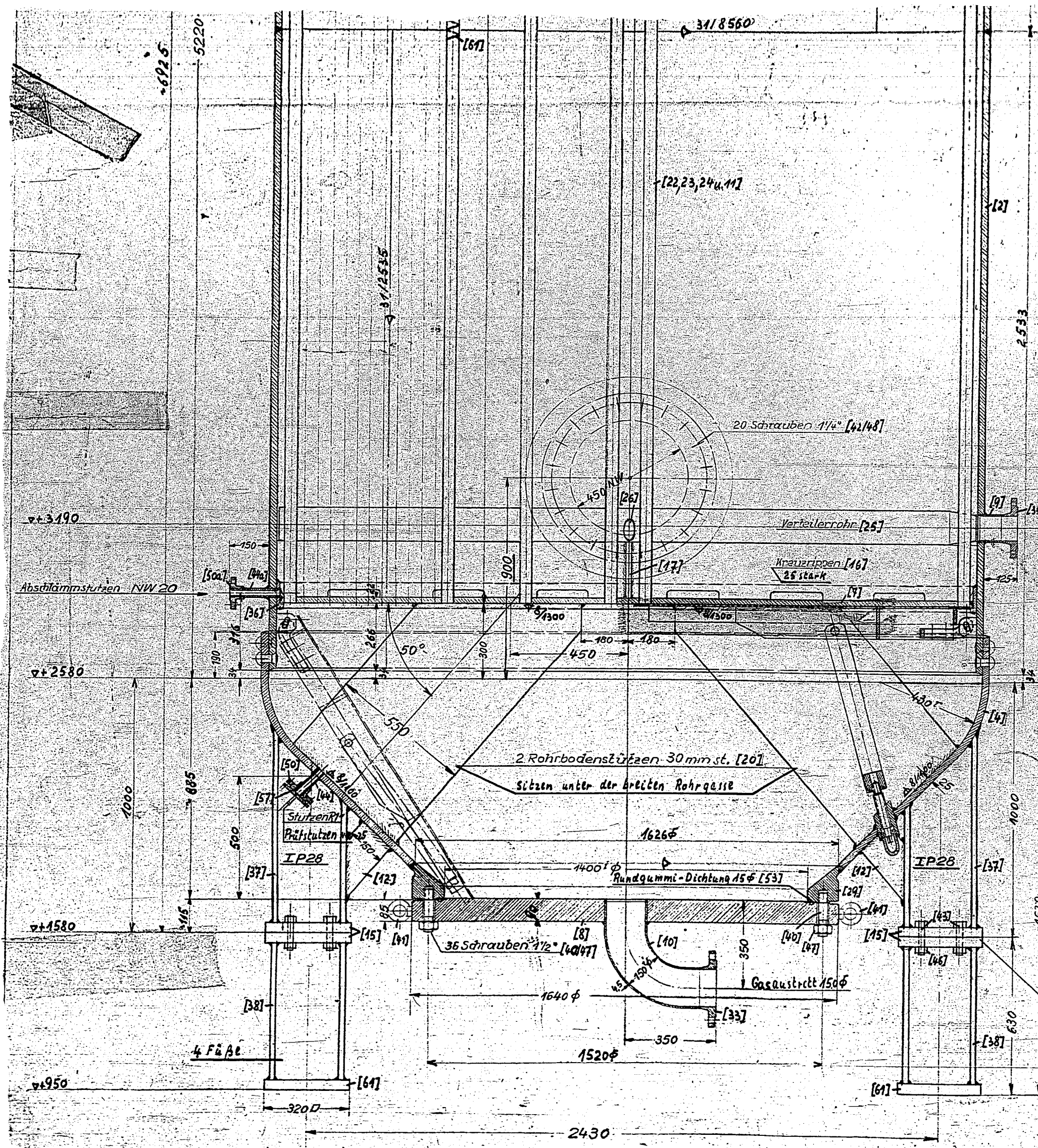
—28961 ϕ

Der Antragsteller:

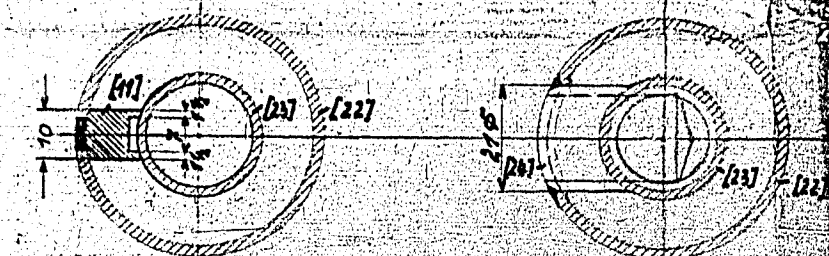
den

90 Miete im Umf. 1
Tlg. ca 96

Niete u. Nähte innen u. außen
dicht nieten u. stemmen.



Schnitt: a-b



Abnahme: Betriebsdruck, Gas- u. Dampfseite: 15 atü.
 Probedruck: 22,5
 Betriebstemperatur: 200°C

Amtliche Abnahme durch den D.U.V. als Dampfkessel, bzw. Gas-Druckbehälter. Gas- u. Dampfraum sind unabhängig voneinander durch Kaltwasserprobedruck zu prüfen. Abdrücken des Dampfzuges bei abgenommenem oberem Behälterdeckel.

* Glühen u. Röntgen: Der Dampfbehälter, d.h. die beiden Mantelschüsse mit ange-schweißtem oberem Flansch mit den zugehörigen Rippen u. dem Mannlochflansch jedoch ohne die 3 Stützen 1000 und ohne die beiden Stützen 84 wird spannungsfrei geblüht. Die Schweißnähte für die eingesetzten Profile, rings sowie für die Rohrböden bleiben ungeblüht. Die Aussellängs-nähte sind ganz zu röntgen, die Rundnähte nur stichprobenweise. Endgültige Festlegung des Röntgens erfolgt durch den D.U.V.

Inhalt u. Gewichte: Inhalt an Kontaktmasse 10 m³
 Ges.-Kaltwasserinhalt 12,25 m³
 Ofengewicht leer 50.000 kg
 gefüllt 72.500 kg

* Kugel- u. Kegelboden mit Flansch ebenfalls glühen.
 Anstrich: außen Aluminiumanstrich.
 Wassereintritt NW 100.

Versand: Zum Versand wird der untere Verschlussdeckel umgekehrt, d.h. mit dem Krümmer in den Behälter hinein angeschraubt. Alle offenen Stützen müssen mit Holzdeckeln verschlossen werden. Die 84 Gewindestützen werden lose mitgeliefert u. sind auf der Baustelle einzuschrauben u. zu verschweißen. Die Gummi-Runddich-tungen sind lose mitzuliefern, für den Versand wird Hanfschnur eingelegt. Der Mannlochdeckel wird aufge-schraubt mit eingelegter Dichtung.

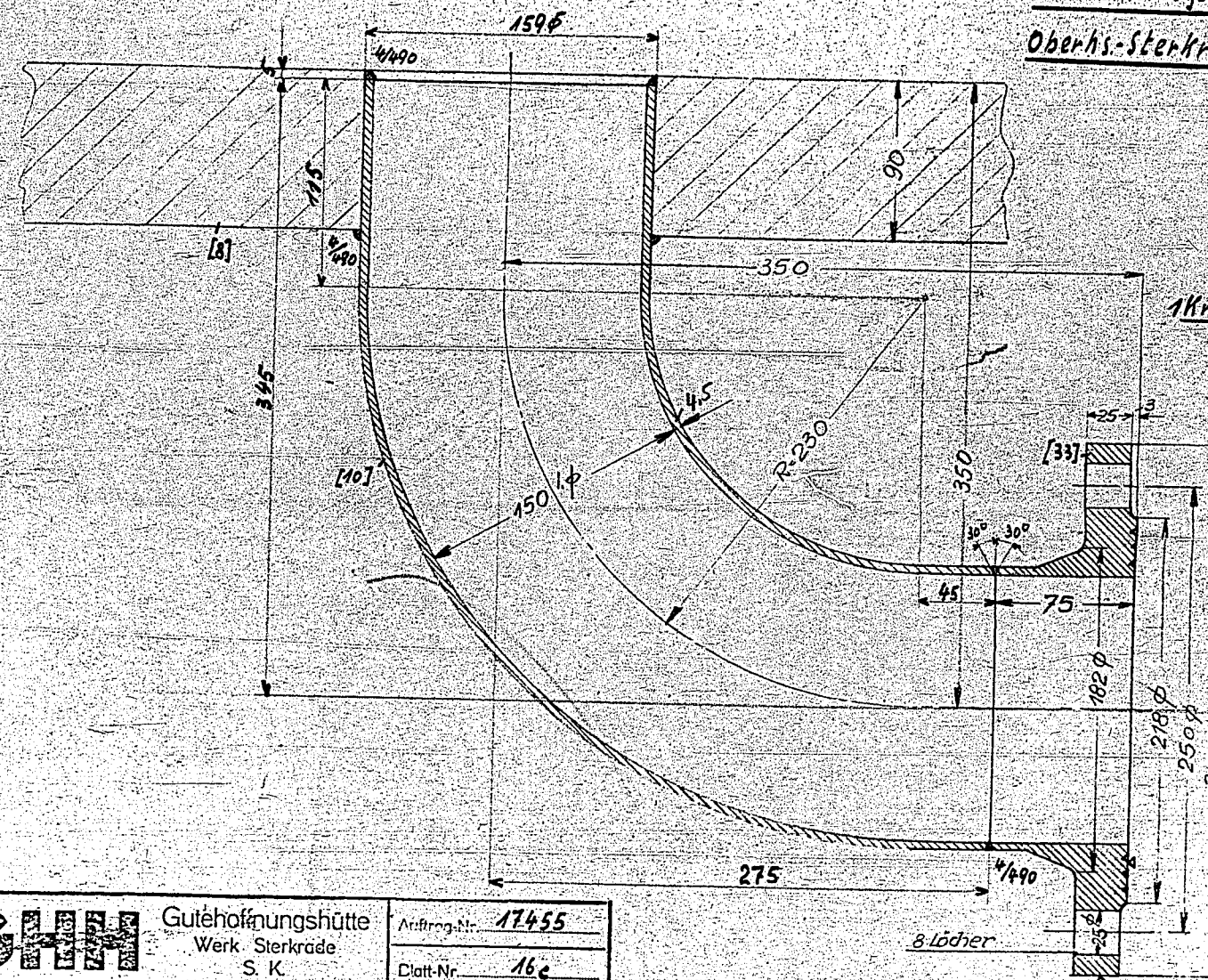
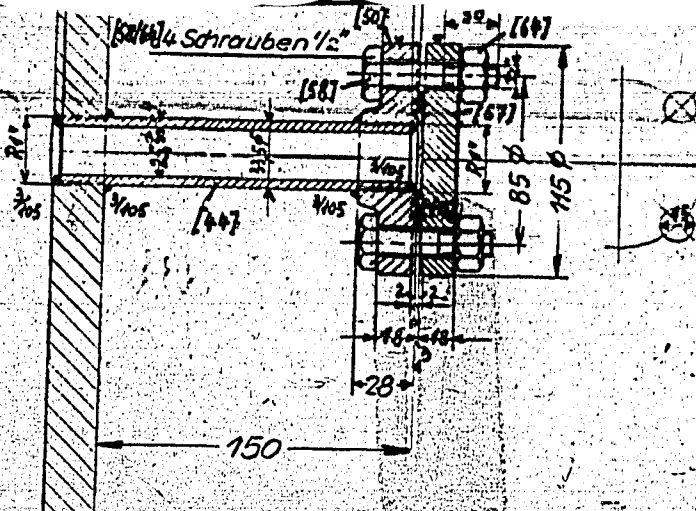
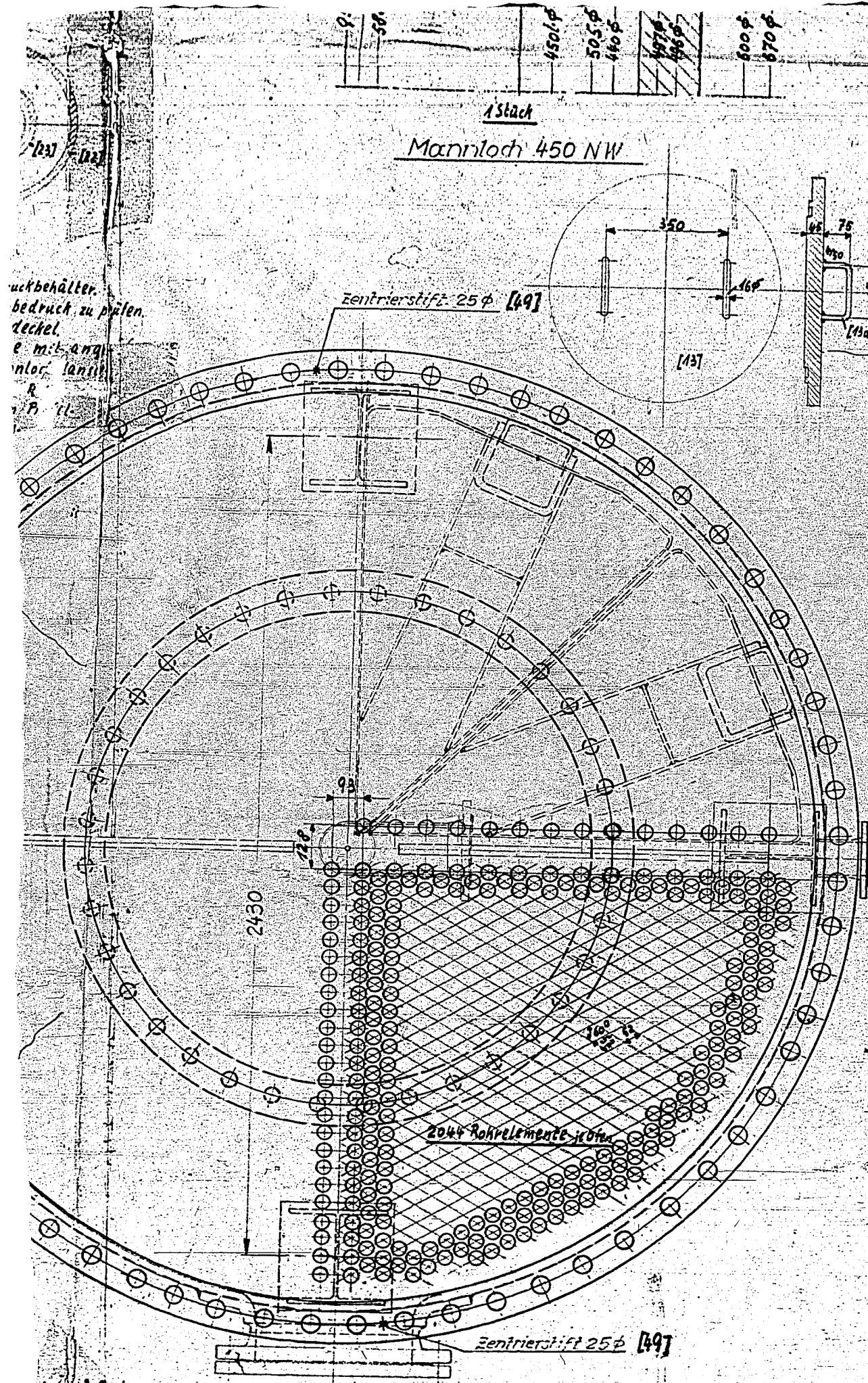
- Zugehörige Zeichnungen:**
- Bl. 4 Zchn. K 14891, Deckel-Flanschverbindungen,
 - " 17 " K 15069, Rohrbündel u. Rohrböden;
 - " 18 " K 15070, Aufstellungsplan u. Anord-nung der Stützen;
 - " 19 " K 15071, Behälterfüße u. Aufhängeösen,
 - " 20 " K 15072, Klappen-Zusammenstellung;
 - " 21 " K 15073, Klappen-Einzelteile;
 - " 22 " K 15074, Dampfsammler.
 - " 1 " K 14888, Platten für die Aufhängung.
- Sämtl. Vorschweißflansche nach DIN 2634, ND 25,
 Gewindeflansche " 2567, " 25,

Die aufgeführten Stückzahlen gelten für 1 Kontaktofen.
 Bl. 13 Zchn. K 14900, Anheizstützen,
 " 28 " K 15080, Aufhängelöcher in den Füßen,
 " 15 " K 14901, Blattverzeichnis.

eventuell Laschen

Schweißnähte für 1 Kontaktofen.
 Schweißelektrode GHM, Pan, Schweißnahtfaktor v=0,7,
 3,5m Kehlnaht, a=3mm
 1,2m " " a=4
 4,8m " " a=8
 1,5m V " a=4
 8,3m V " a=25
 22,2m V " a=34

Werkstoff: SM-flußstahl S 1002 44-50 mm Festigkeit u. 25+20% Dehnung.



GHH Gutehoffnungshütte		Auftrag-Nr. 17455	
Werk Sterkrade S. K.		Blatt-Nr. 16c	
Tag	11.11.1933	Besteller:	Hoesch-Benzin G.m.b.H. Dortmund
gezeichnet:	25.5.38 Schma	Bauwerks:	28 Kontaktlöfen für Treibstoffwerk Hoesch-Benzin
normgepr:		Zehngs-Nr.:	K15068c
Maßstab:	1:1	Ausgabe von:	
	1:2,5	Ersetzt für:	
	1:10	Ersetzt durch:	

Bearbeitung: ∇ Schruppfäche, ∇ Schlichtfläche, ~ Glatte Oberfläche ohne Nacharbeit.		3.2.38	
geändert 12.4.38		12.4.38	
Maßstab: 1:1		Besteller: M.W. Witten	
1:2,5		Hoesch-Benzin	
1:10		Com. Nr. 20001	
18 Kontaktlöfen		Zeichnung-Nr. RW 1238.1c	
Schritt 1		Fisch: R.W. Dreieck	

Lage der Stützen siehe Zeichn. RW 1238.2

Achtung! Genaue Lage der Stützen u. Mannlöcher nach Zeichnung K5070 BL 18 Aufstellungsplan u. Anordnung der Stützen.