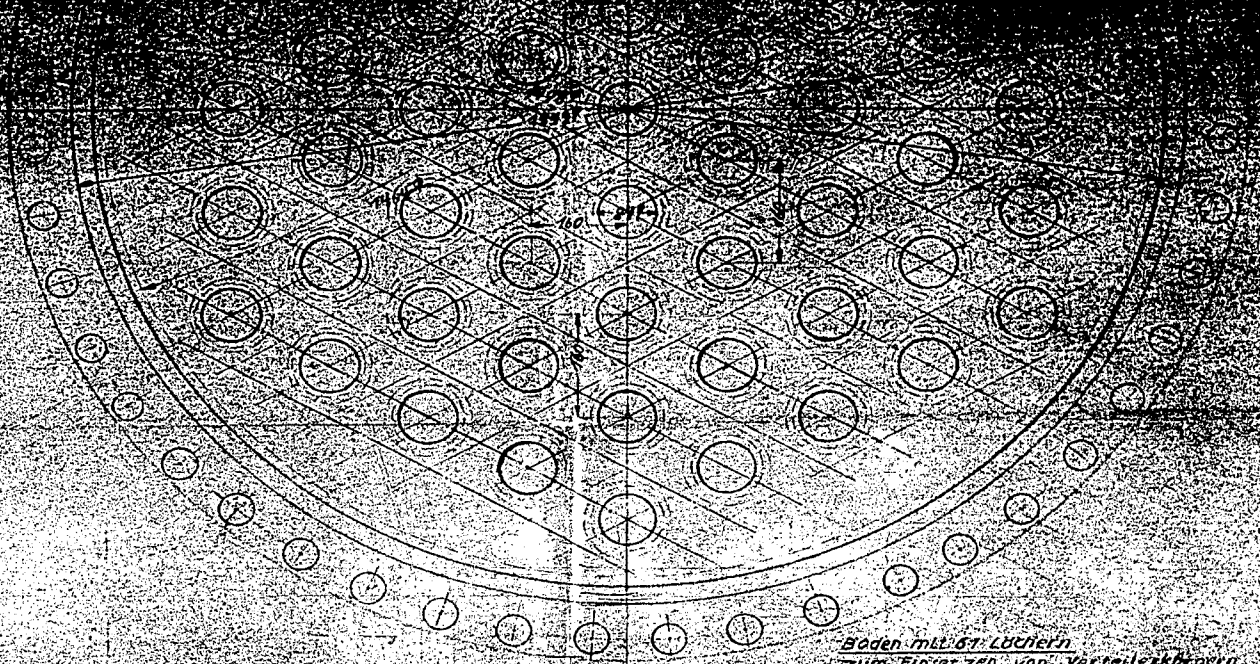
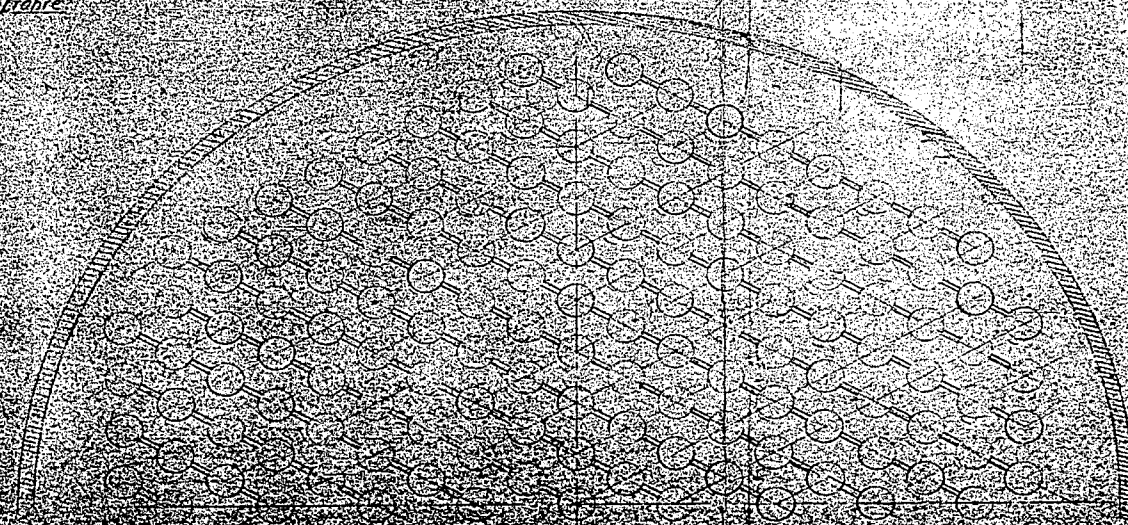




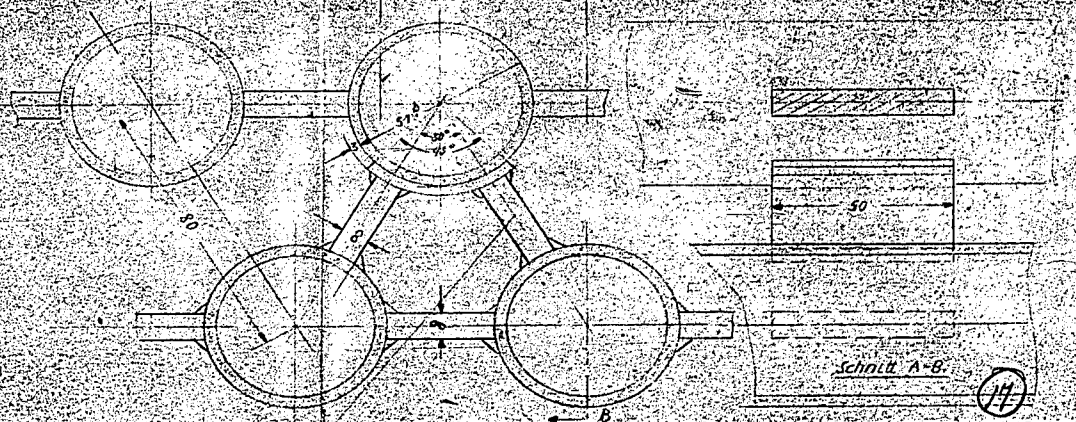
Draufsicht auf die Sammelstehre



Boden mit 67 Löchern
zum Einsetzen von Verteilerköpfen.



Tragsättel zwischen
den Lagen

[illegible]

Bemerkung

Es ist durch geeignete Maßnahmen zu sorgen, daß das Futterrohr Teil 2 nur durch die Spitze des Bohrers 6 mm angebohrt wird.

Herstellungsvorgang der beiden Mäntel

- 1) Außenmantel nollas gewalzt, innen geschält.
- 2) Innenmantel nollas gewalzt, außen geschält.
- 3) Innenmantel mit engem Spiel in den Außenmantel eingeschoben und dann gemeinsam fest mit dem Außenmantel warm verwalzt.
- 4) Dann den zusammengesetzten Mantel innen und außen auf Maß unter Beachtung der Toleranzen geschält, bzw. mit Kopierrolle bearbeitet.

M 1:25

M 1:1

M 1:25

M 1:25

M 5:1

M 1:25

M 1:10

M 1:25

Enges Spiel zwischen 20 mm und noch 2 mm. Die 2 Bohrer sind beim Schneiden durch Futterrohr des Mantels in den Mantel zu bringen.

11 Al. Blech 1 mm

6 Rillen am Umfang halbrund 6 mm breit

10 18 Schrauben gemeinsam mit einem Bolzen sichern

15

Gericht gebohrt 8250 kg

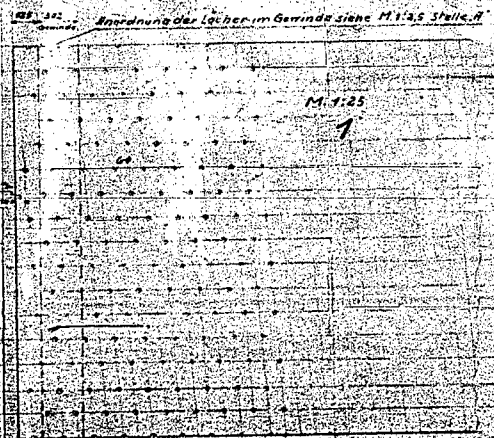
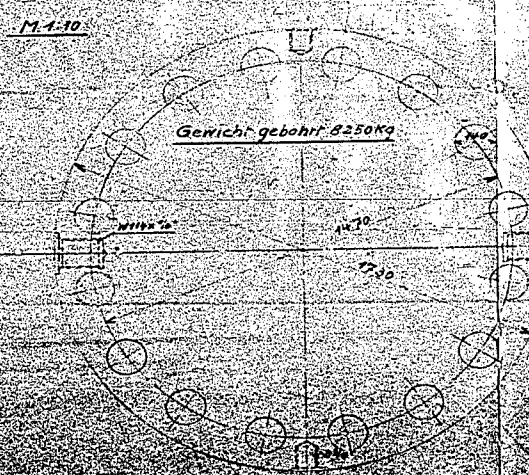
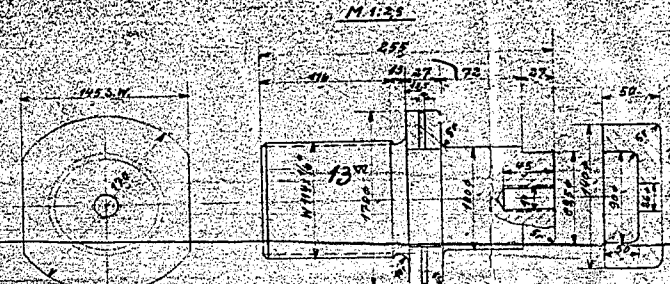
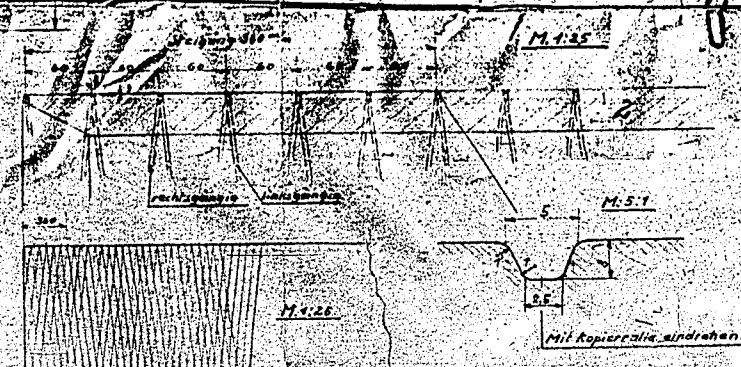
Abwicklung des äußeren Mantels

Anordnung der Löcher im Gerüst siehe M 1:25 Stelle 2

Geändert	am	von
6.8.39		
16.10.39		

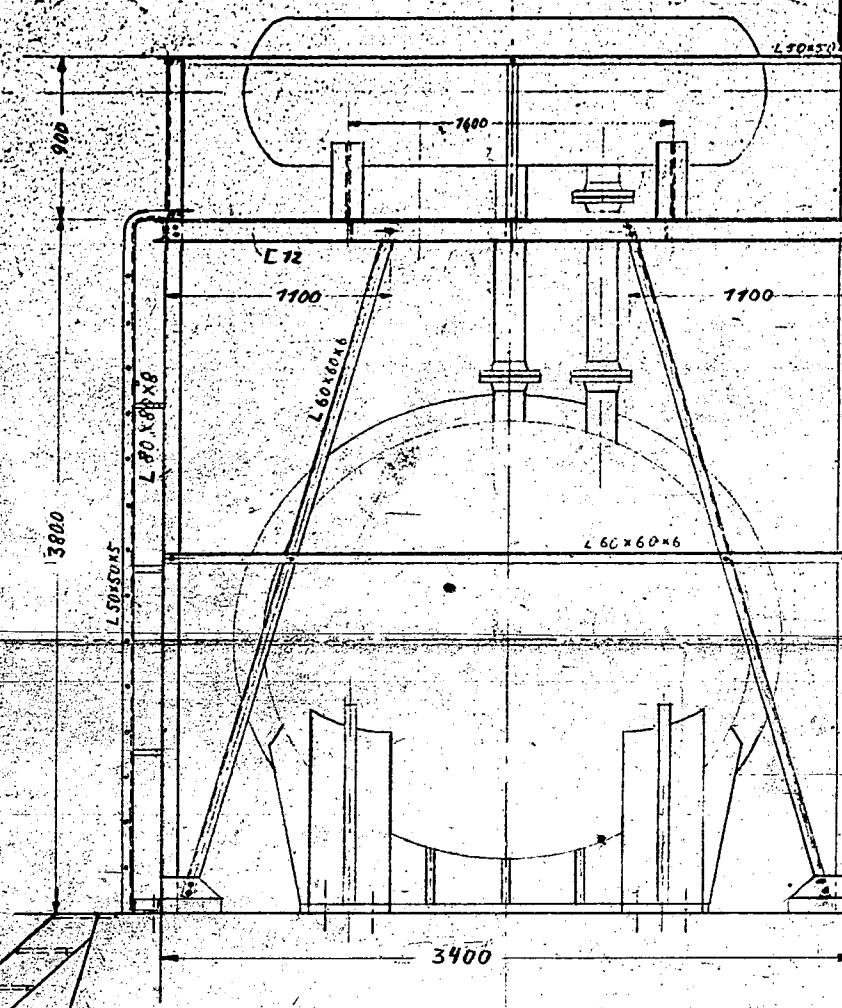
Bemerkung:
 Es ist das vorgesehene Maß zu setzen
 das das Fullrohr mit 2 mm zur Spitze
 des Bohrers 6 mm Durchmesser wird.

- Herstellungsvorgang des Bohrers:**
- 1) Außenmantel, nützlich bewahrt, innen geschliffen.
 - 2) Innenmantel, nützlich bewahrt, außen geschliffen.
 - 3) Innenmantel mit einem Spiel in den Außenmantel
 eingeschieben und dann gemeinsam fest mit dem Außen-
 mantel formverleitet.
 - 4) Dann den zusammengeleiteten Mantel innen und
 außen auf Maß, unter Beachtung der Toleranzen,
 geschliffen, bzw. mit Kopierrolle bearbeitet.



Geändert	am	von
4.8.59		
16.10.59		

Geändert	am	von
4.8.59		
16.10.59		



Dampfsammler bühne
vom Ofen gesehen

[illegible]