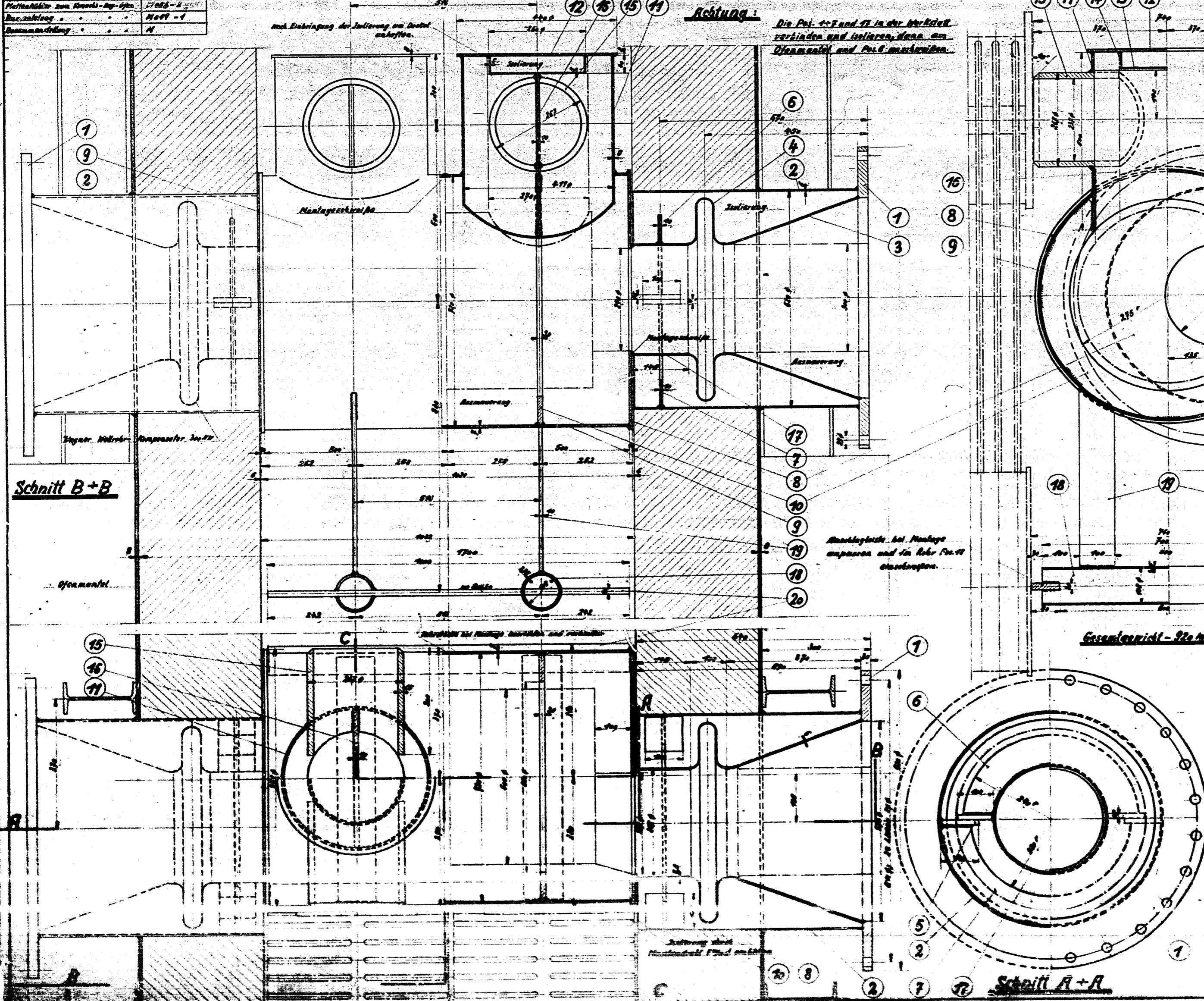
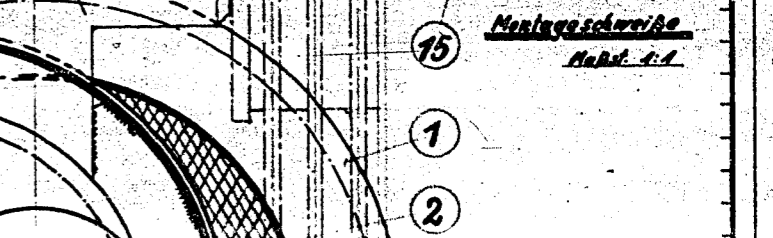
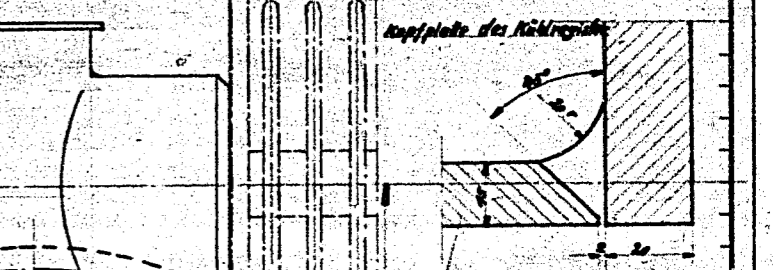


Zugehörige Zeichnungen	Zehg. Nr.
Plattendruck zum Abwecken - 17000-2	17000-2
Drahtschlingung	M 001-1
Assemblierung	M

Maße genau einhalten und die Schweißnähte sorgfältig ausführen!



20	1	Stabe	Ø 20 x 1000	11,31	11	mit Montage auf Pol 6
19	1	Stabe	Ø 20 x 1000	11,31	11	mit Montage auf Pol 6
18	1	Stabe	Ø 20 x 1000	11,31	11	mit Montage auf Pol 6
17	1	Stabe	Ø 20 x 1000	11,31	11	mit Montage auf Pol 6



Handarbeit nach Einbringung der Isolierung an Pos. 9 anschweißen.
 Metallbleche nach Montage des Kanals an Pos. 9 anschweißen.

Schnitt C+C
 Bei Montage der Kühlrinne ist darauf zu achten, daß die Koffplatten genau aufliegen, damit auf den Stellen Pos. 15 anschweißen.

15	1	Stabe	Ø 20 x 1000	11,31	11	mit Montage auf Pol 6
14	1	Stabe	Ø 20 x 1000	11,31	11	mit Montage auf Pol 6
13	1	Stabe	Ø 20 x 1000	11,31	11	mit Montage auf Pol 6
12	1	Stabe	Ø 20 x 1000	11,31	11	mit Montage auf Pol 6
11	1	Stabe	Ø 20 x 1000	11,31	11	mit Montage auf Pol 6
10	1	Stabe	Ø 20 x 1000	11,31	11	mit Montage auf Pol 6
9	1	Stabe	Ø 20 x 1000	11,31	11	mit Montage auf Pol 6
8	1	Stabe	Ø 20 x 1000	11,31	11	mit Montage auf Pol 6
7	1	Stabe	Ø 20 x 1000	11,31	11	mit Montage auf Pol 6
6	1	Stabe	Ø 20 x 1000	11,31	11	mit Montage auf Pol 6
5	1	Stabe	Ø 20 x 1000	11,31	11	mit Montage auf Pol 6
4	1	Stabe	Ø 20 x 1000	11,31	11	mit Montage auf Pol 6
3	1	Stabe	Ø 20 x 1000	11,31	11	mit Montage auf Pol 6
2	1	Stabe	Ø 20 x 1000	11,31	11	mit Montage auf Pol 6
1	1	Stabe	Ø 20 x 1000	11,31	11	mit Montage auf Pol 6

AMMANN & CO. HAMBURG & M. A. H.
 Maschinenbauische Abteilung

M 001 - 2

Gezeichnet: ...
 Geprüft: ...
 Datum: ...