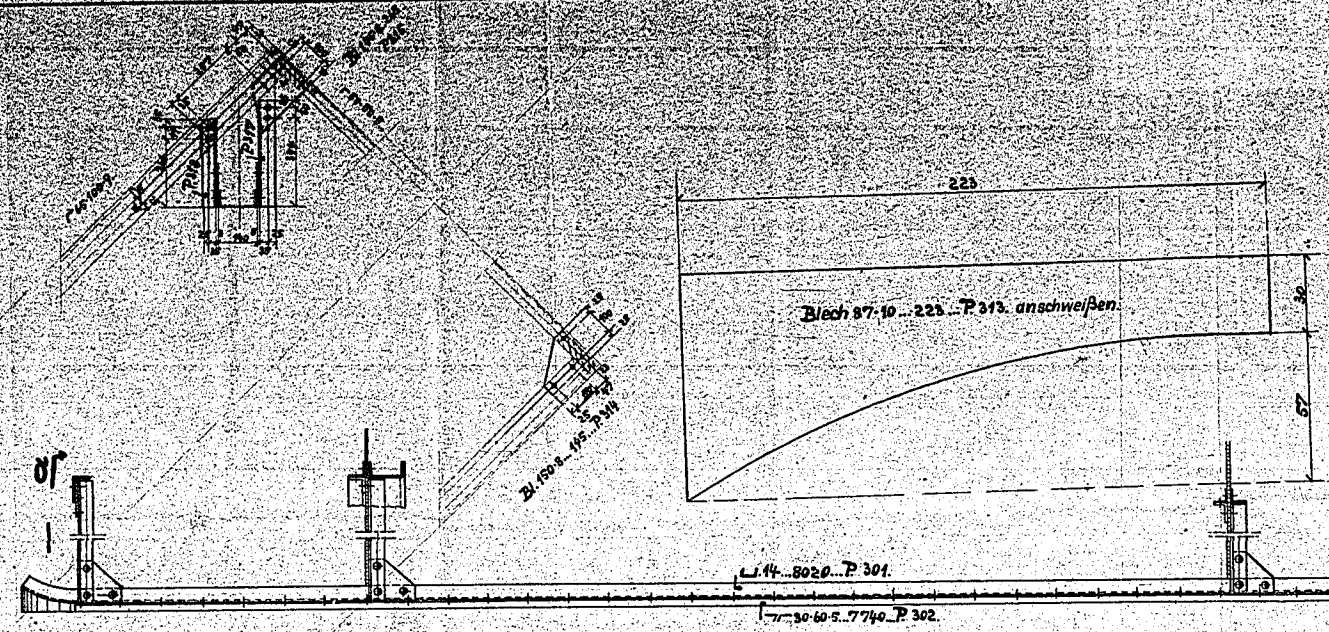
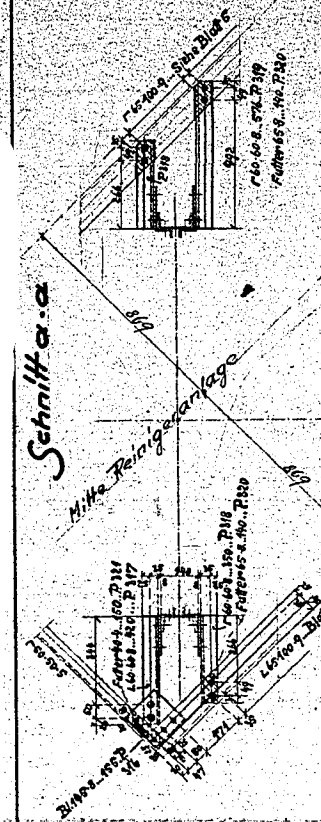
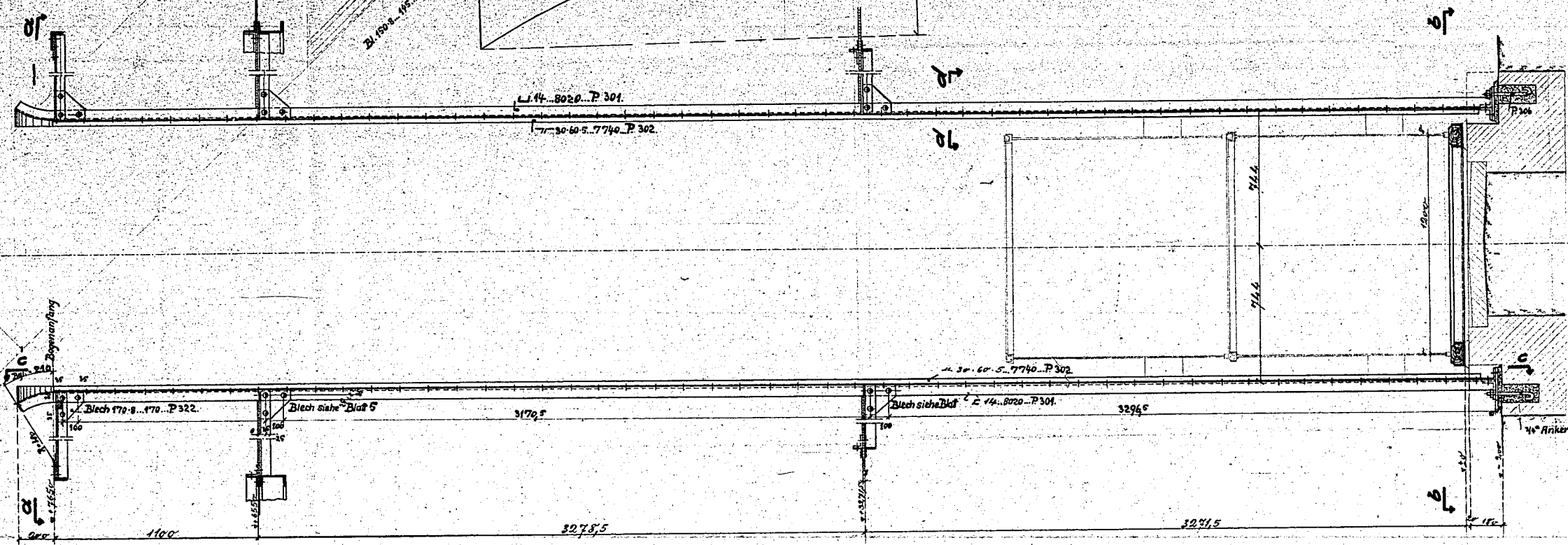
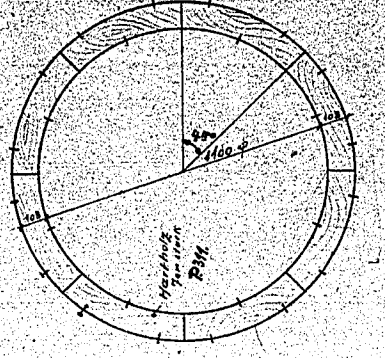
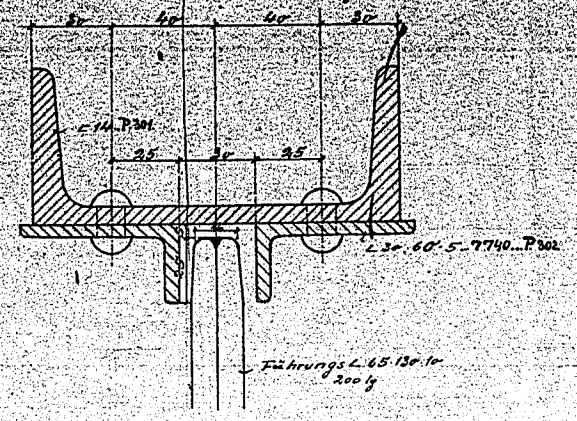


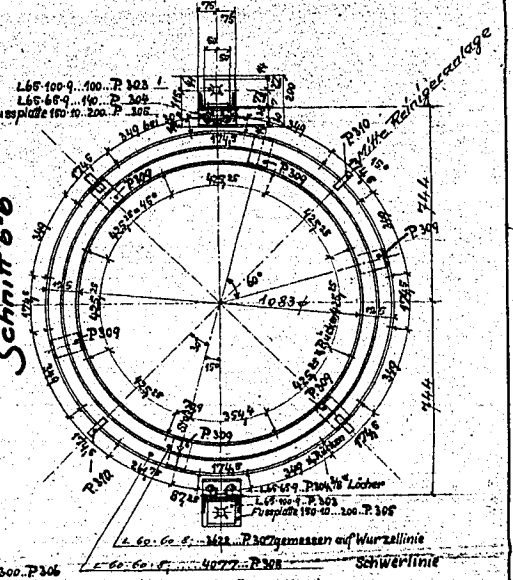
Schnitt a-a



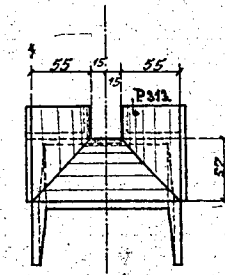
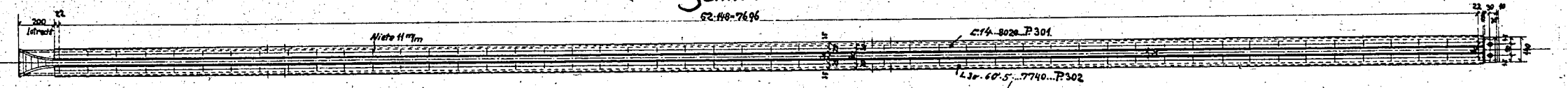
Schnitt d-d



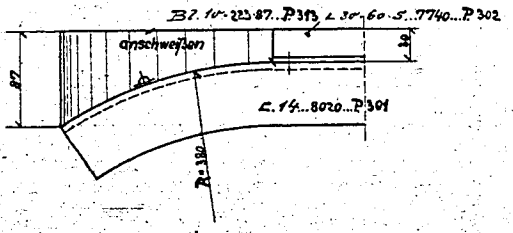
Schnitt b-b



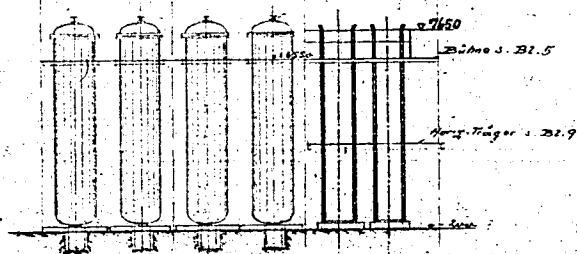
Schnitt c-c



M. 1:25



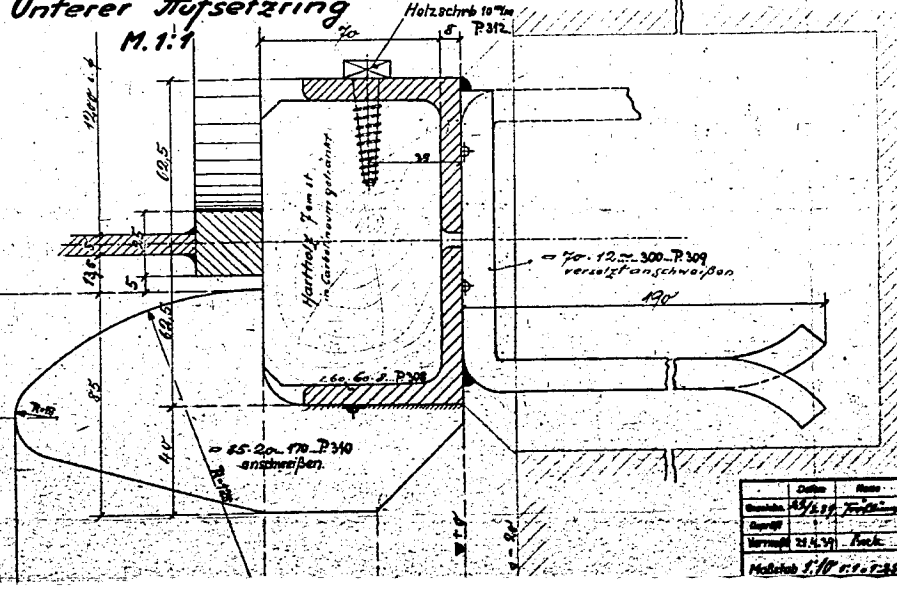
Übersicht M. 1:100



Grundriß 20

Unterer Aufsatzring

M. 1:1



Maßstab 1:400

Zeichner	...
Gezeichnet	...
Überprüft	...
Verfertigt	...

Aug. Klönne Dortmund

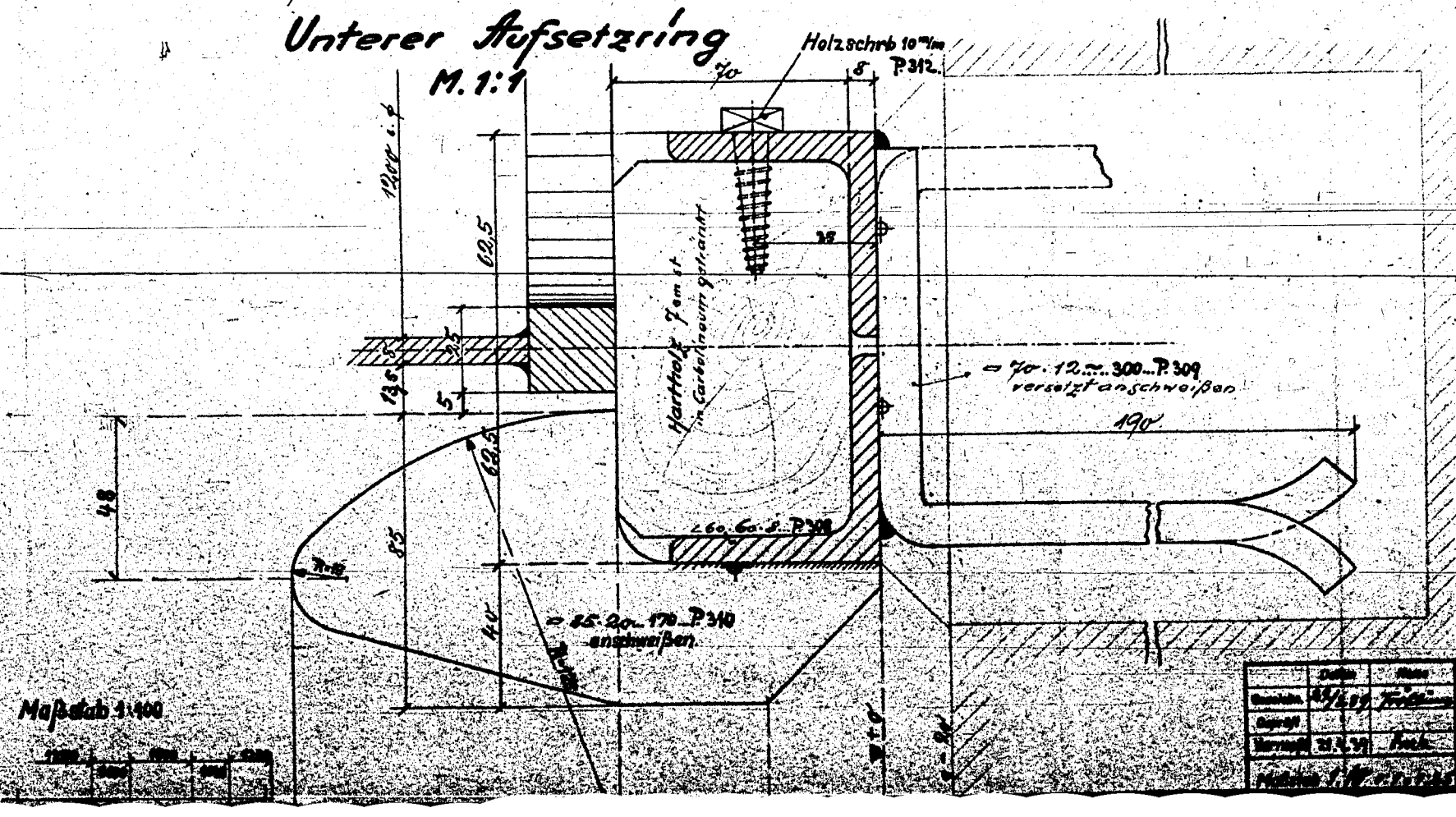
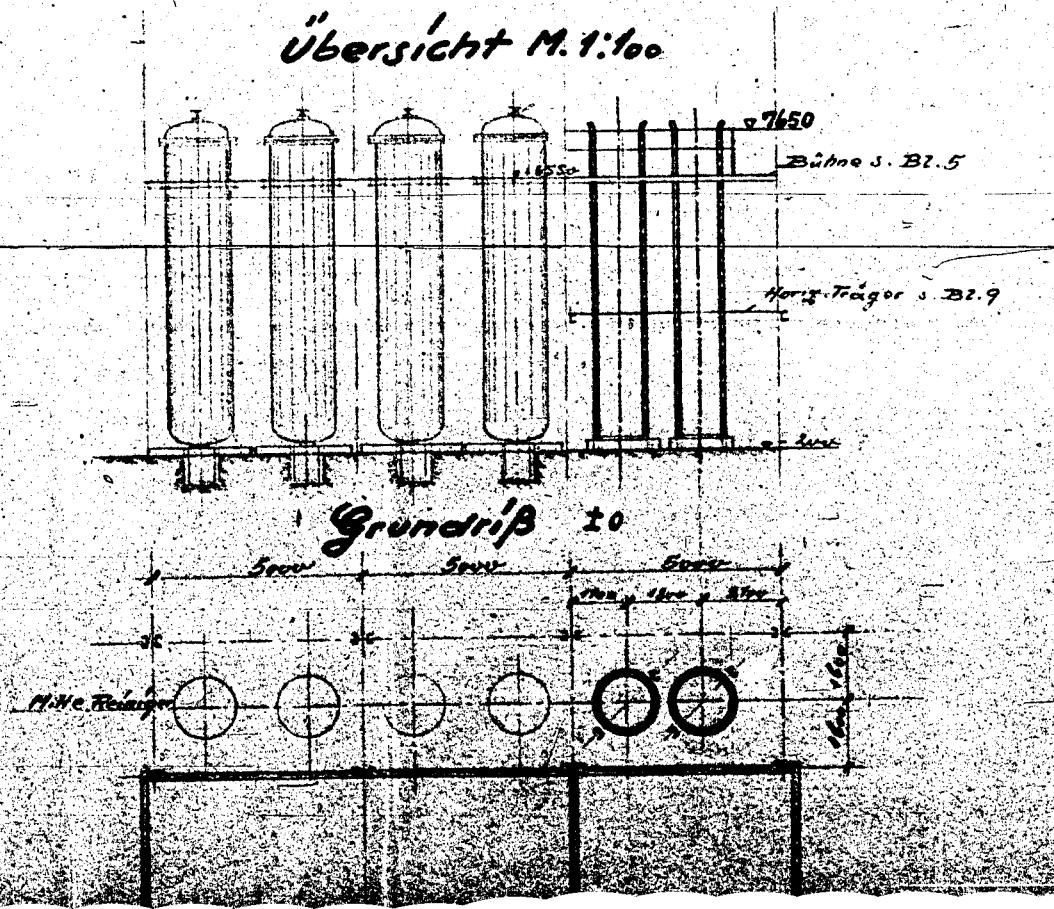
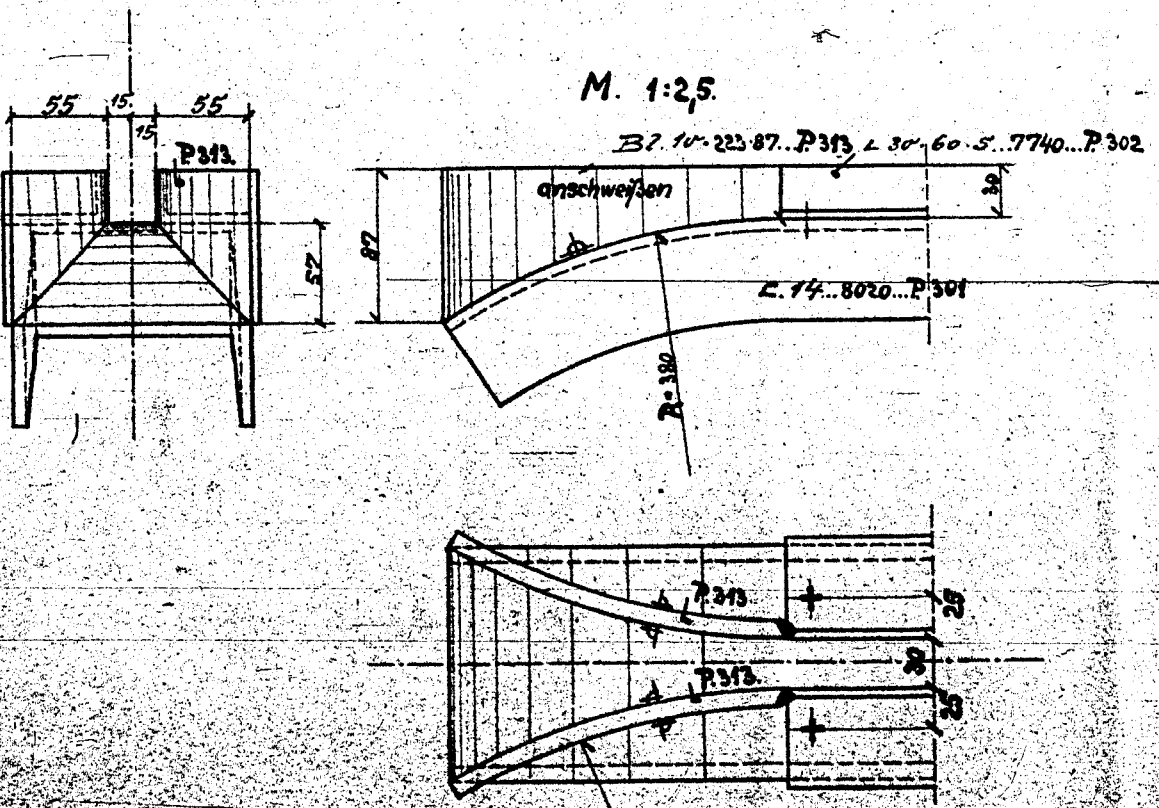
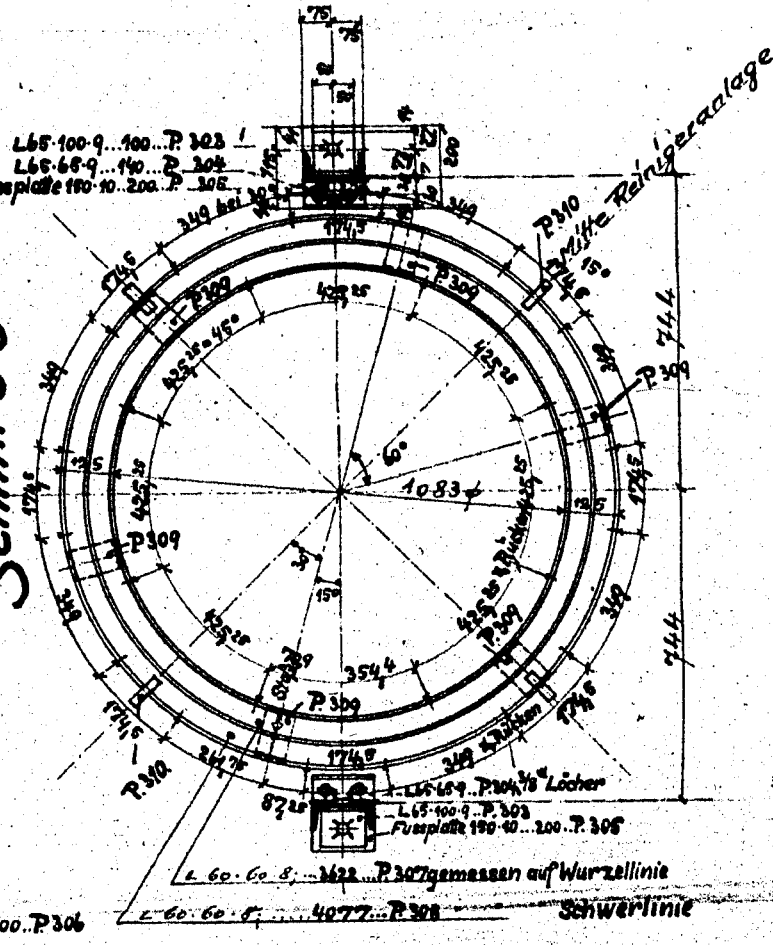
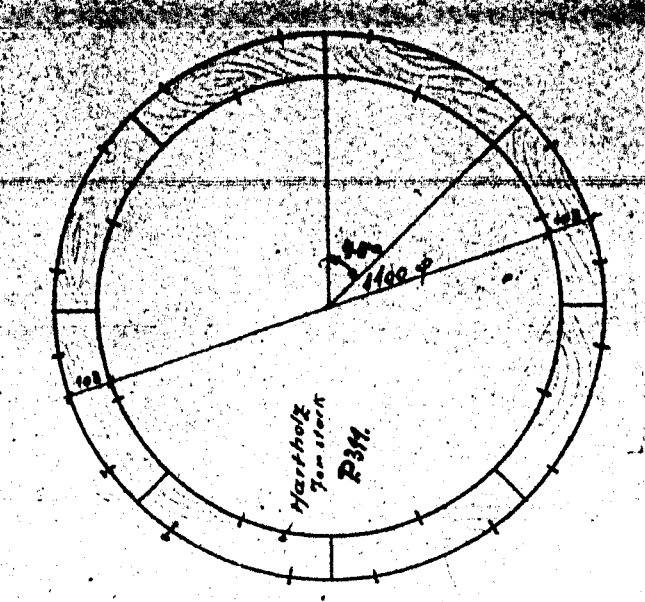
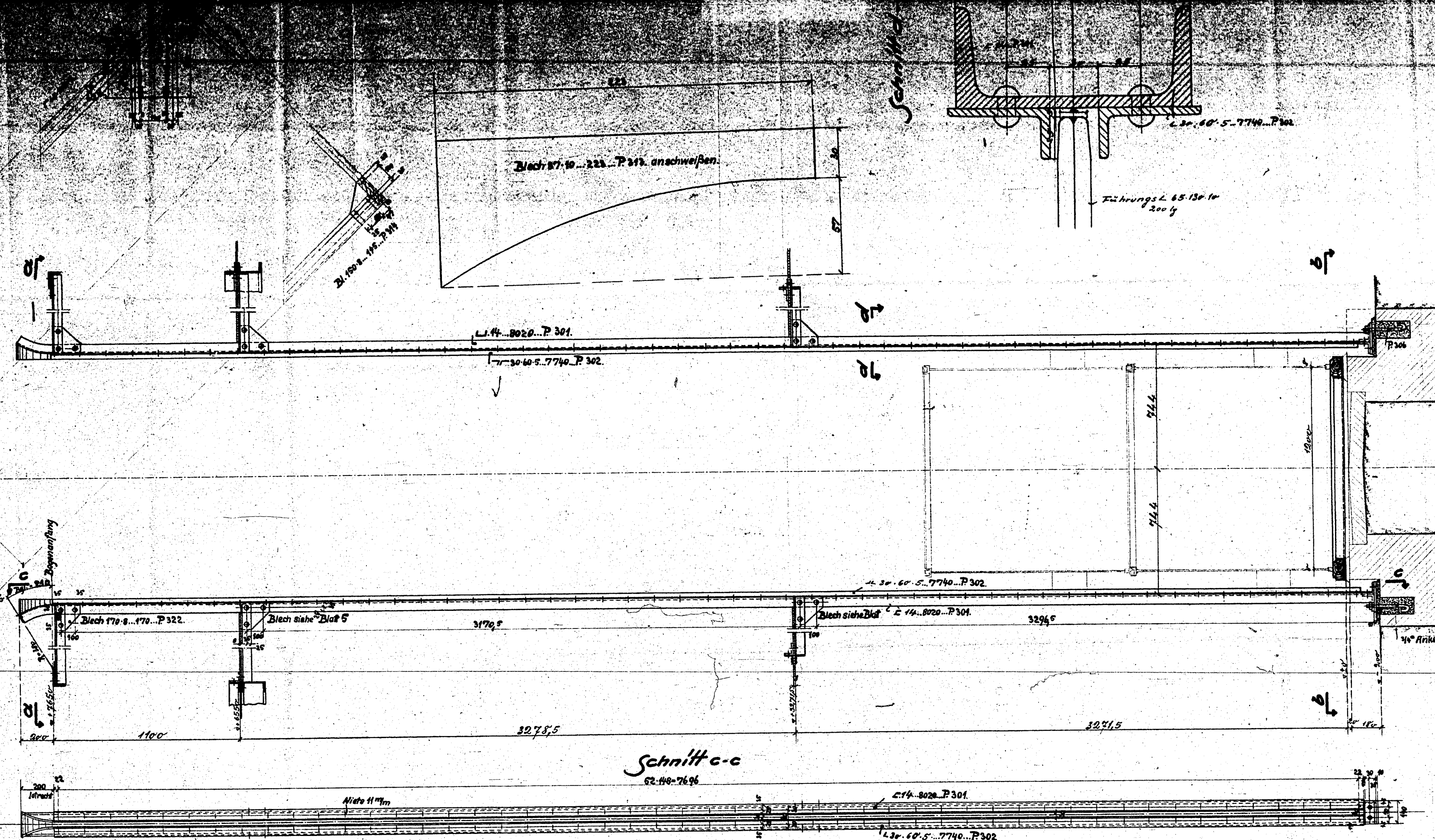
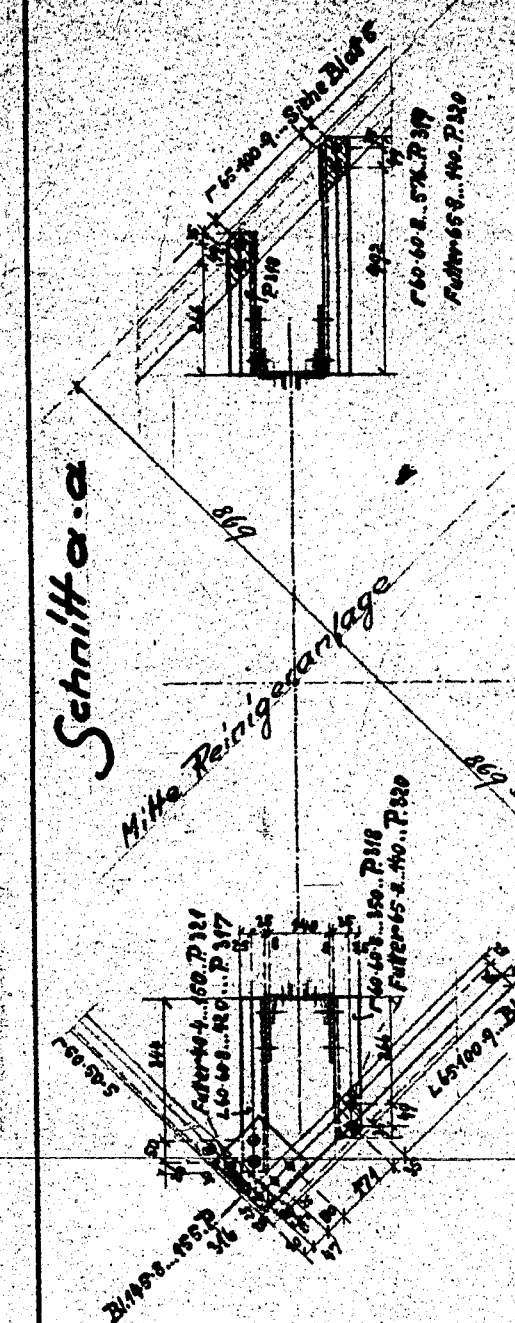


5141/8603

Blatt-Nr. 10

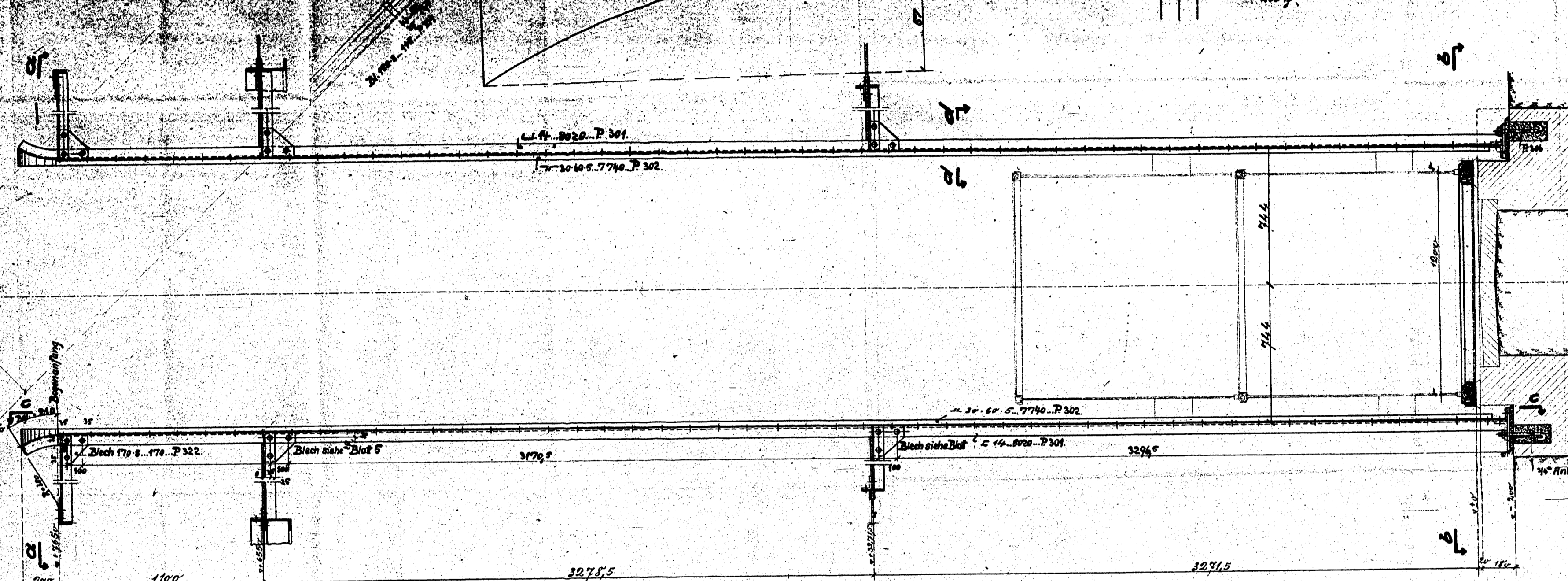
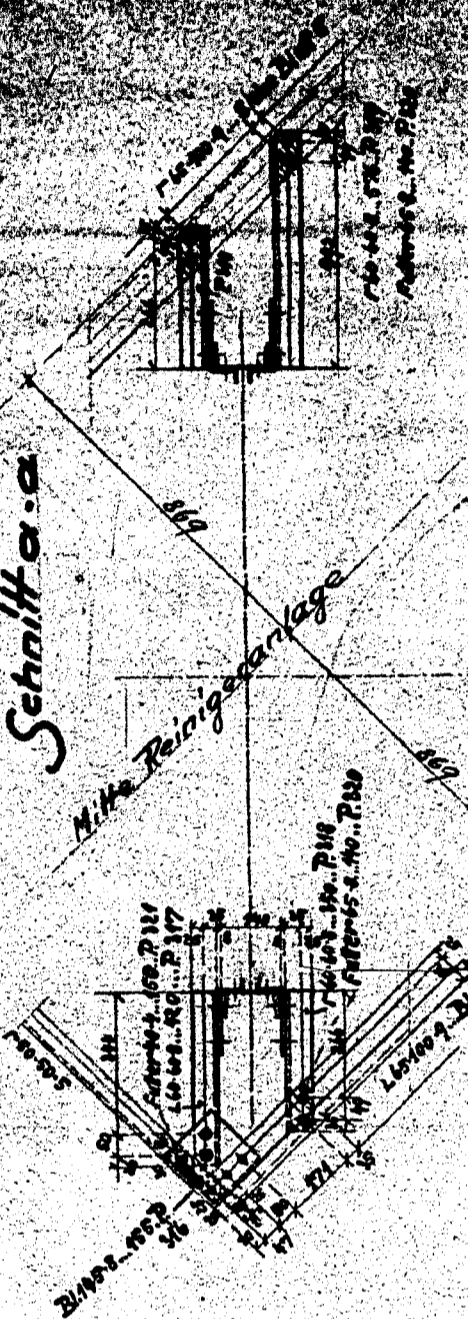
Entschweißung 1349

Schnitt a-a

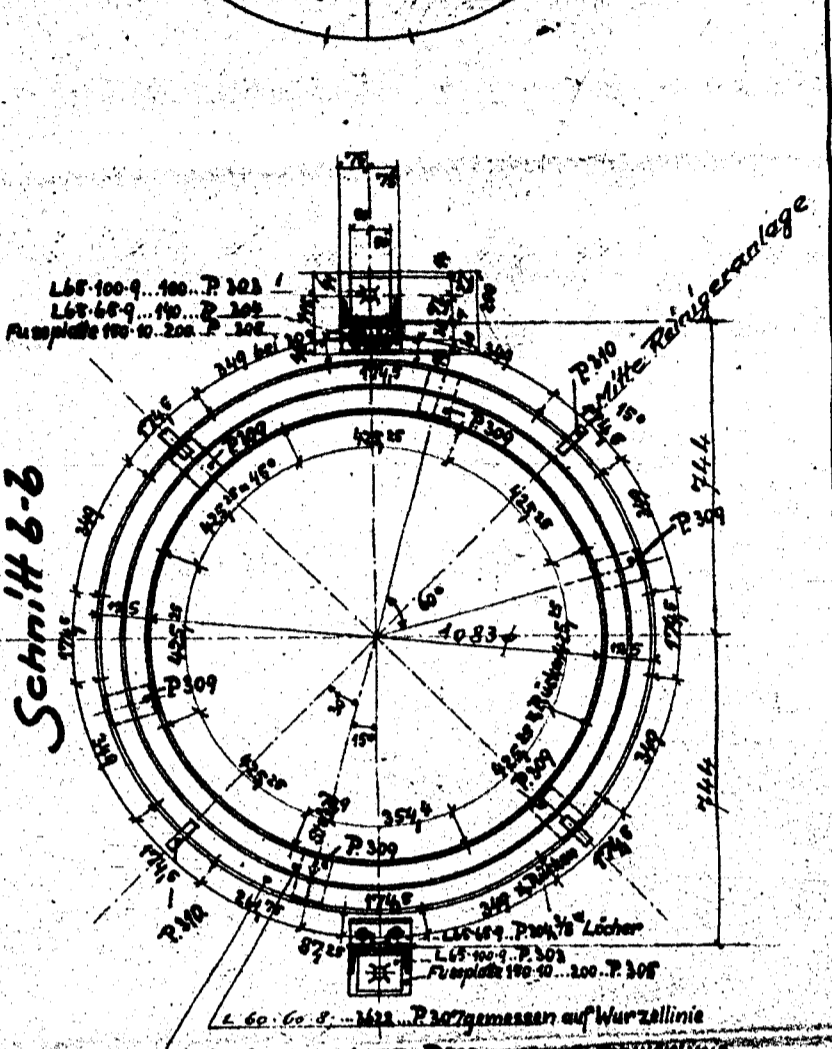


Entschweifung 1379

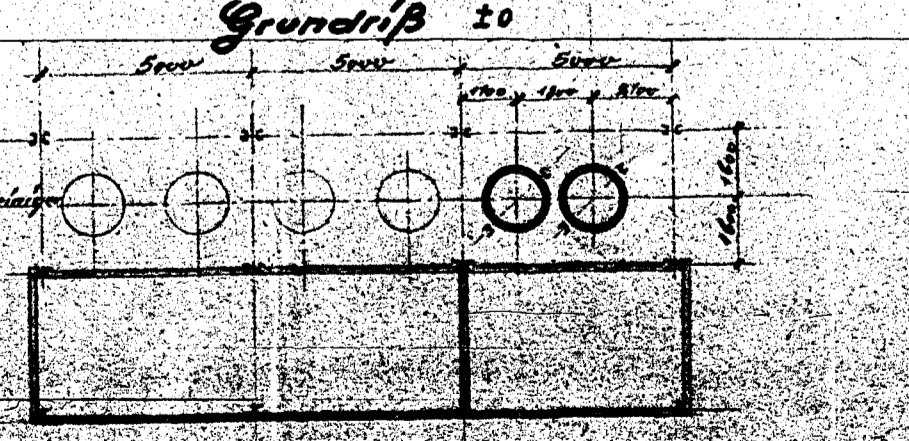
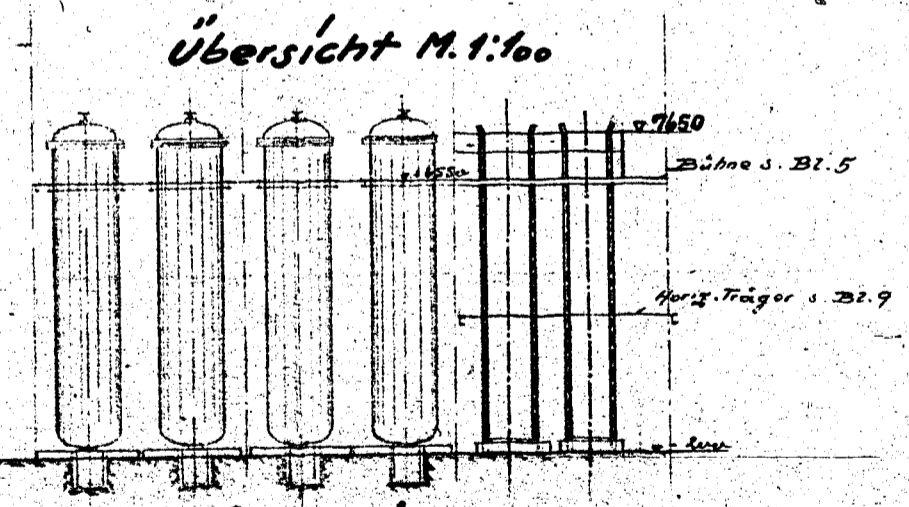
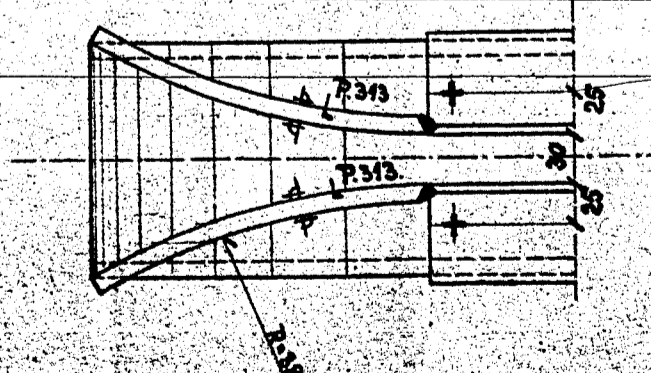
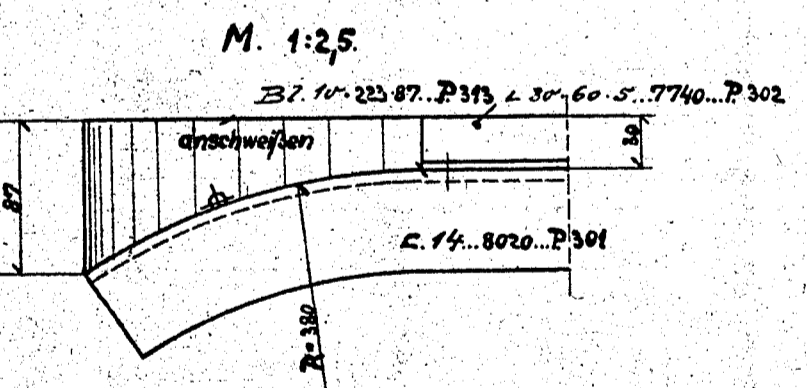
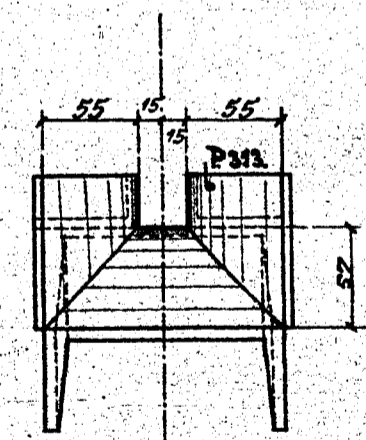
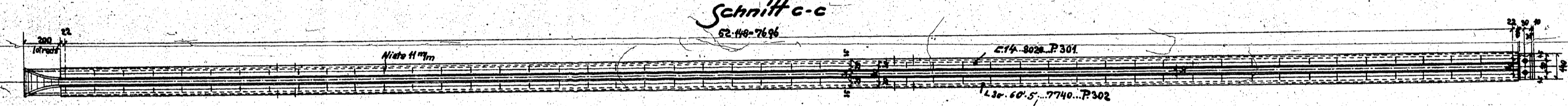
Schnitt a-a



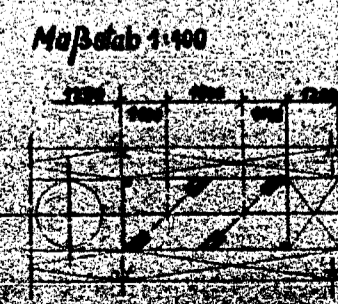
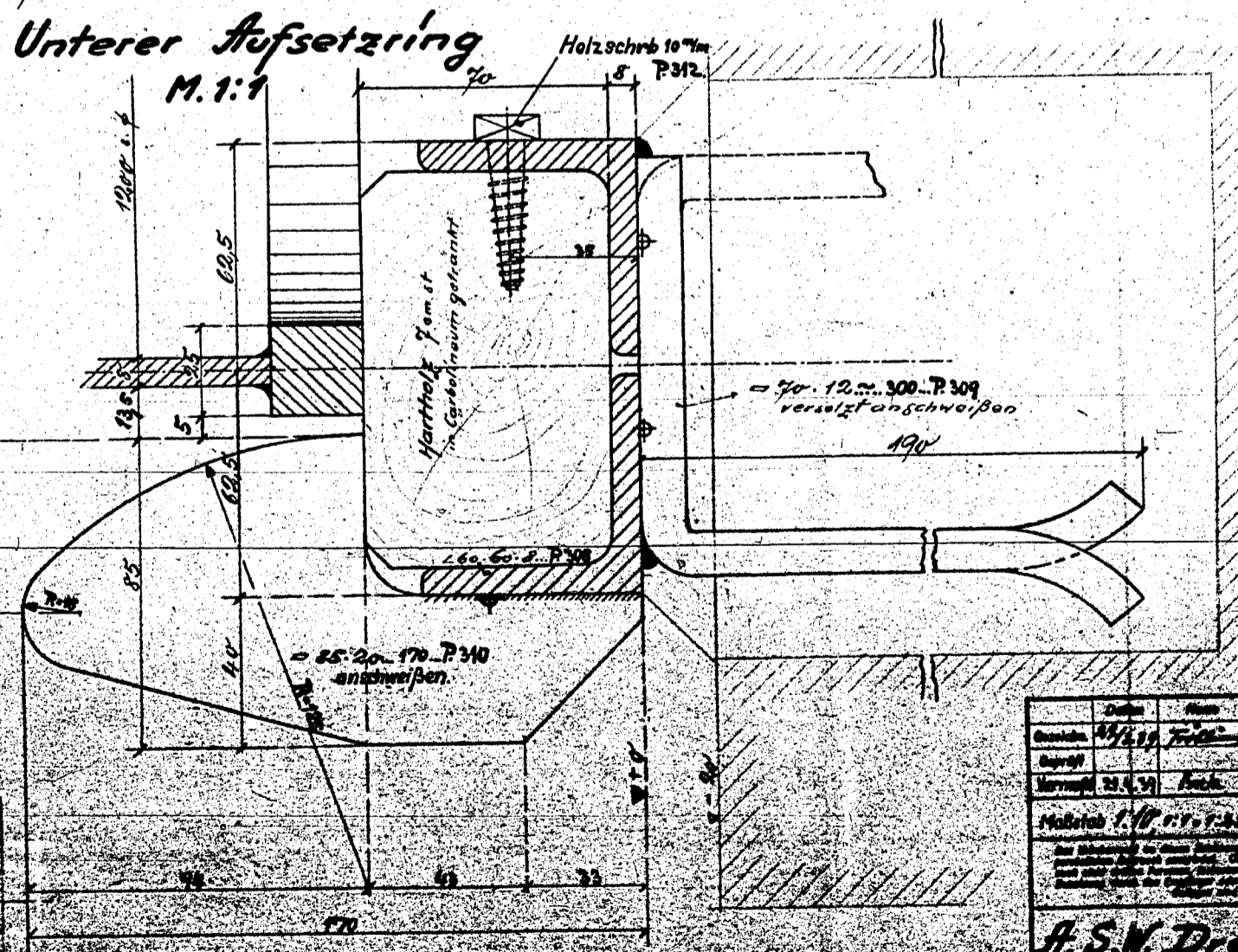
Schnitt b-b



Schnitt c-c



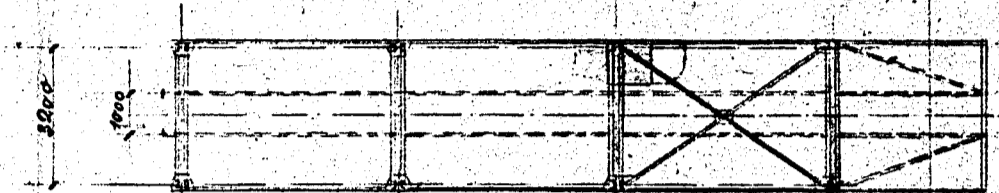
Unterer Aufsatzring



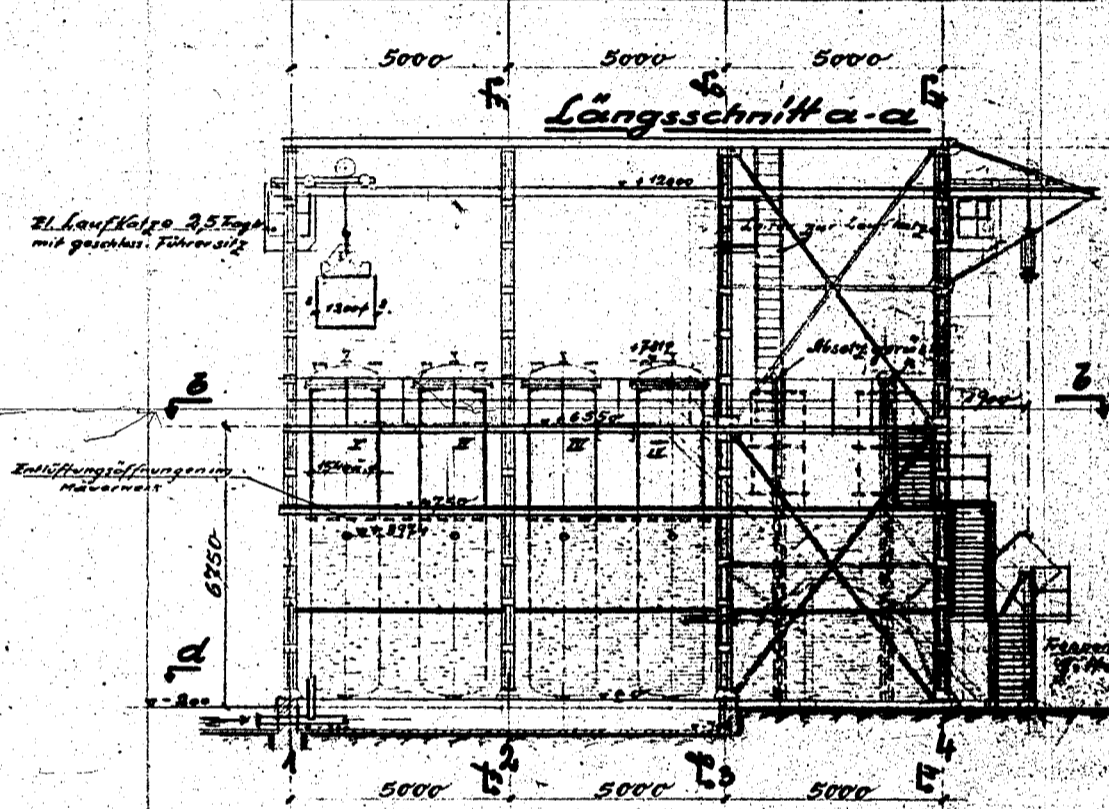
Aug. Klönne Dortmund			5147/8603 Blatt Nr. 10 Zeichnung Nr. 513366
A. S. W. Dresden, Max-Bühler Hochdruckmaschinenbau Entschweifung 1319			Blatt Nr. 10 Zeichnung Nr. 513366

Entschweifung 1319

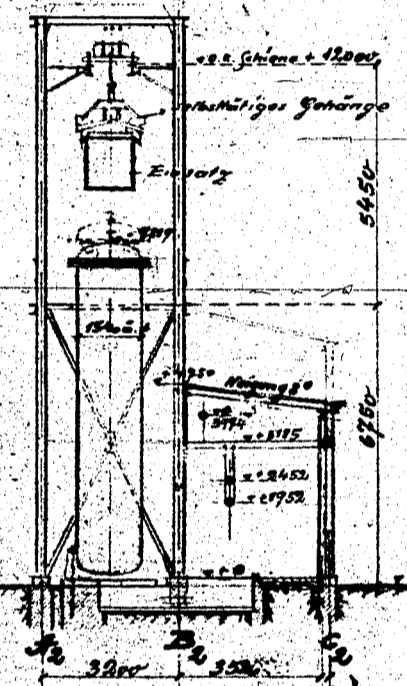
Draufsicht



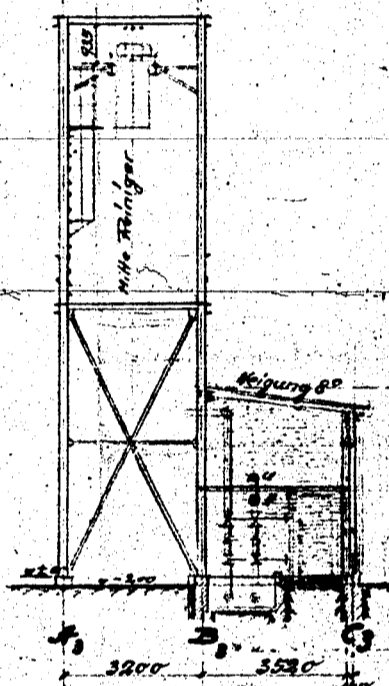
Längsschnitt a-a



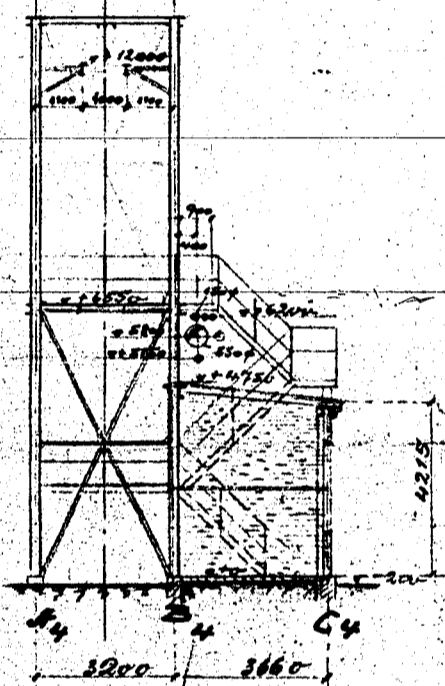
Schnitt f-f



Schnitt g-g



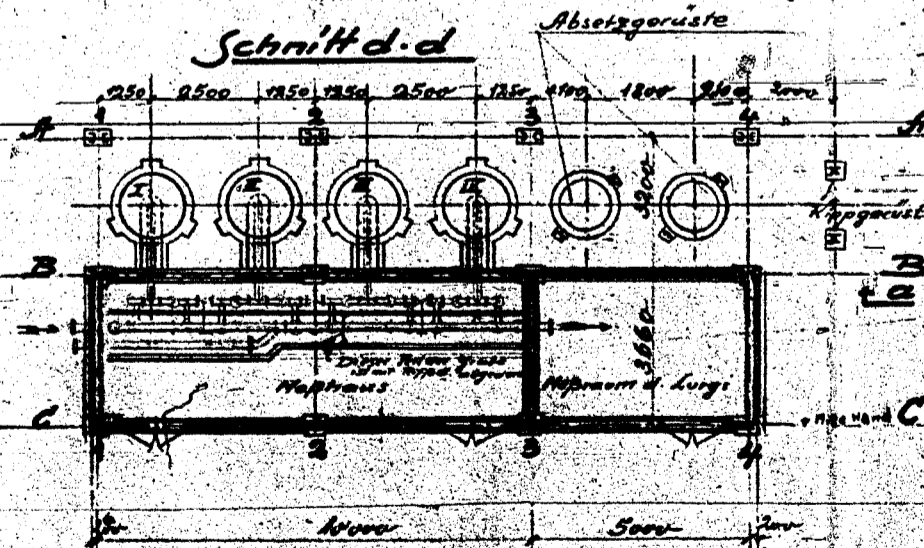
Schnitt h-h



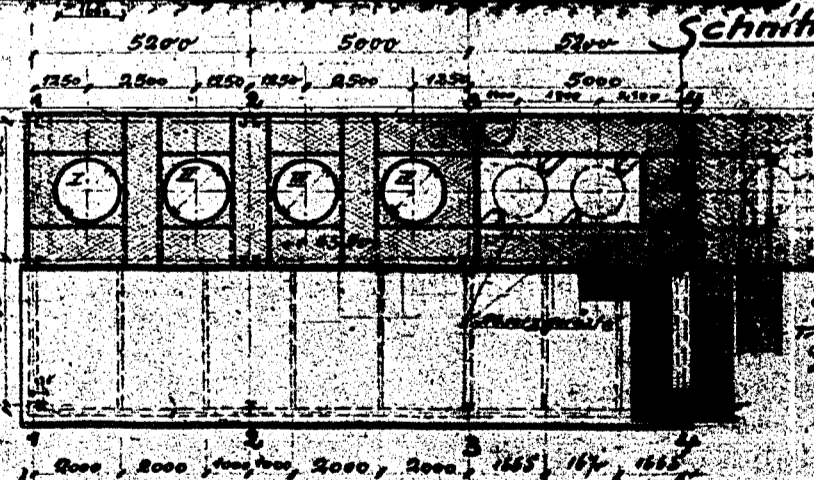
Ansicht A



Schnitt d-d

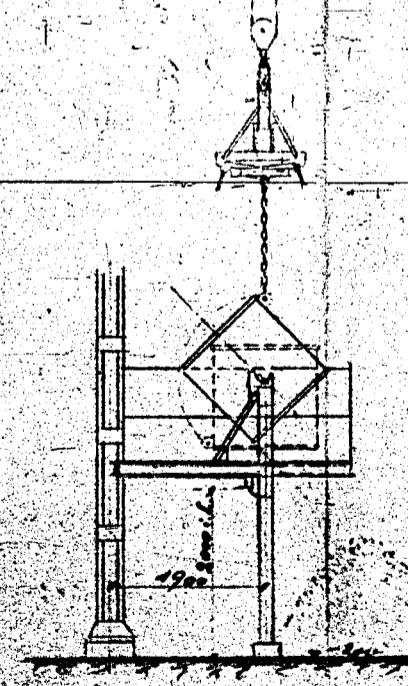


Schnitt b-b



Entschweißung 1392

Schnitt e-e - Kippvorrichtung M. 1:50 bei Stütze 4



g.l. n. n. F.

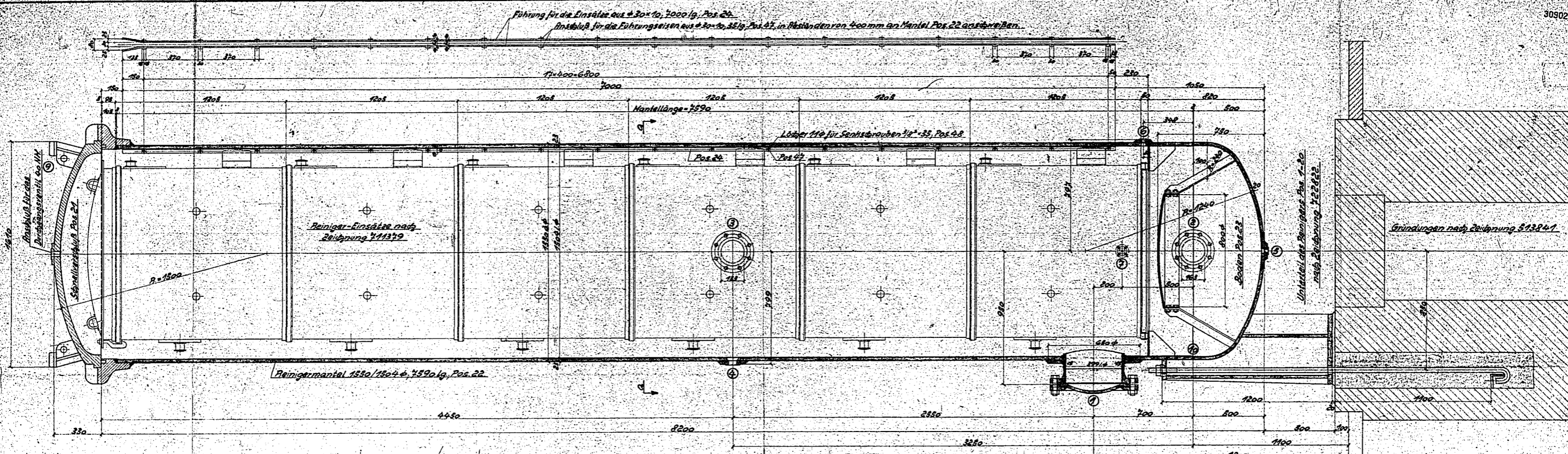
Das Urheberrecht in diesen Zeichnungen und Maschinen-Bauzeichnungen ist dem Erfinder vorbehalten. Sie sind dem Erfinder zur freien Verfügung vorbehalten. Ohne seine schriftliche Genehmigung dürfen sie nicht kopiert oder vervielfältigt, noch durch andere Personen, Zeichnungen, Drucken, Photographieren, oder auf andere Weise verbreitet werden. Jede Verbreitung ohne die Genehmigung des Erfinders oder des Verlegers ist strafbar. Die Zeichnungen sind öffentliche Dokumente und werden im Falle der Abstreifung nicht zurückgegeben.

Titel	Werk
Verfasser	F. W. K.
Gezeichnet	F. W. K.
Gezeichnet	F. W. K.
Maßstab	1:50, 1:20

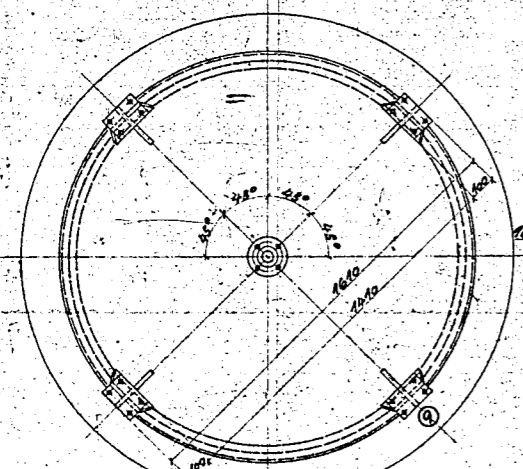
Aug. Klönne
Dortmund

Auftrags-Nr. 514/8603
Blatt-Nr. 1
Zeichnungs-Nr. 526445

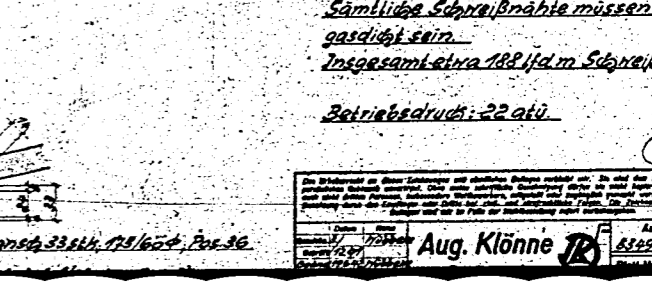
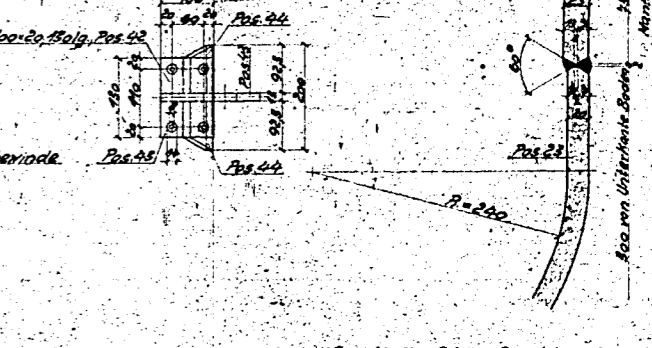
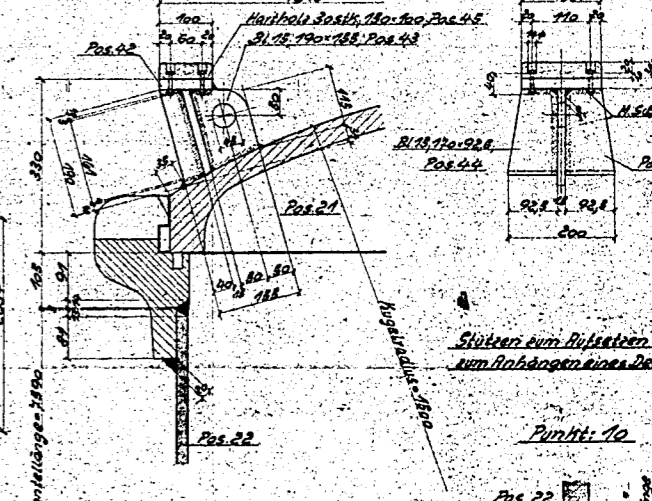
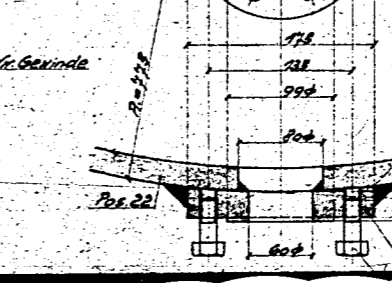
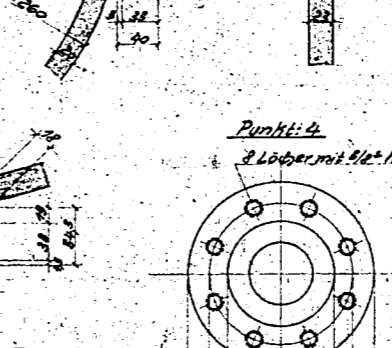
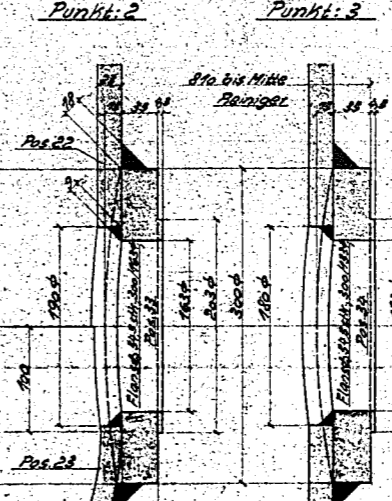
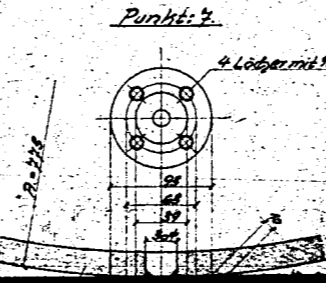
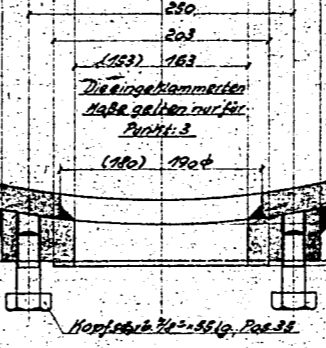
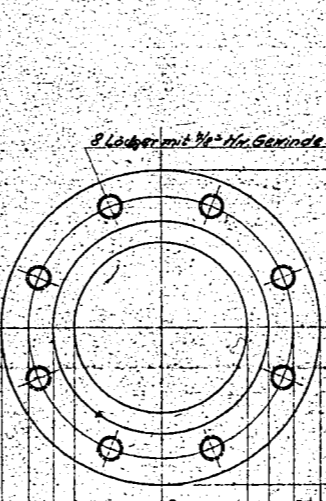
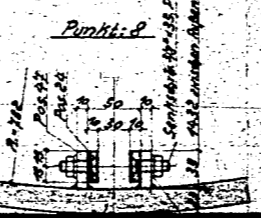
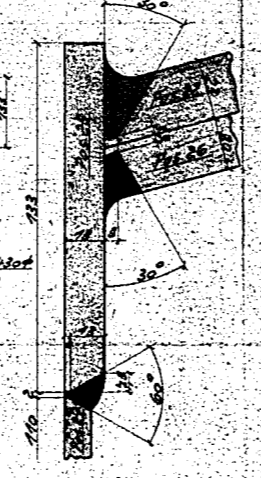
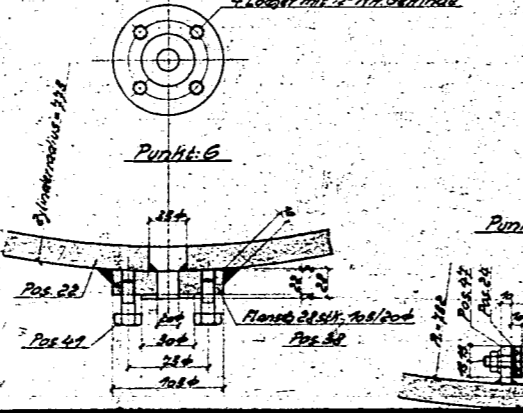
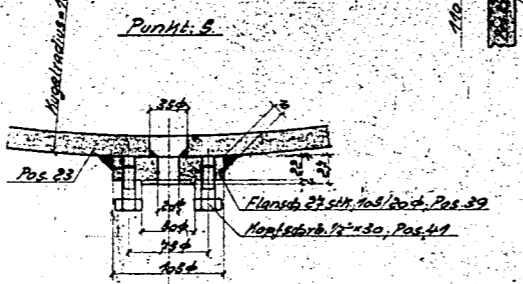
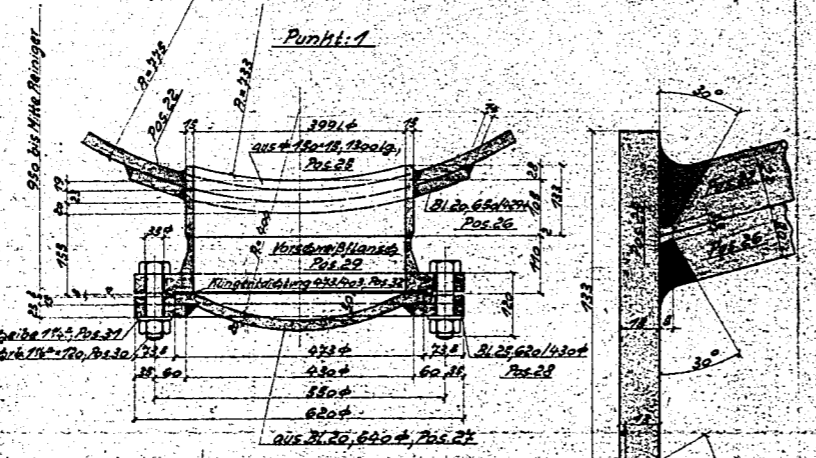
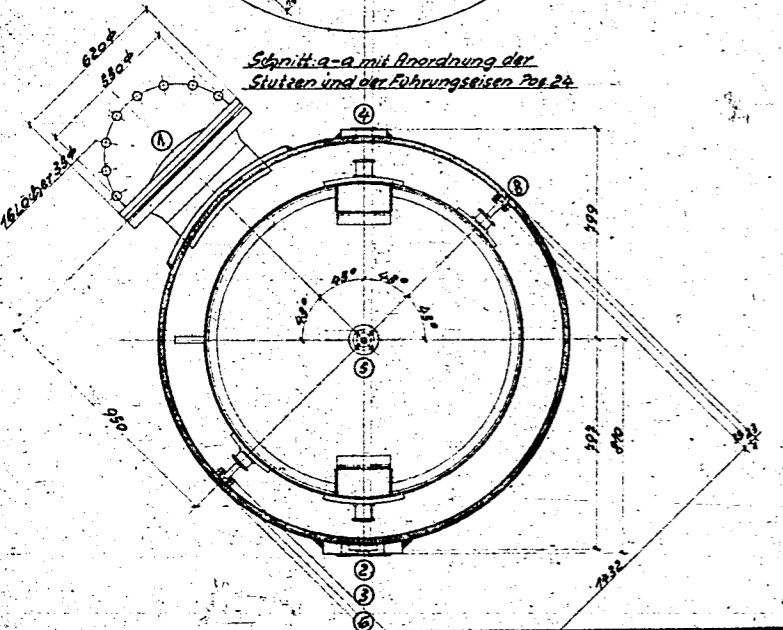
A. S. W. Dresden-Vork-Böhlen
Hochdruck-Verfahrensanlage
Entschweißung 1392



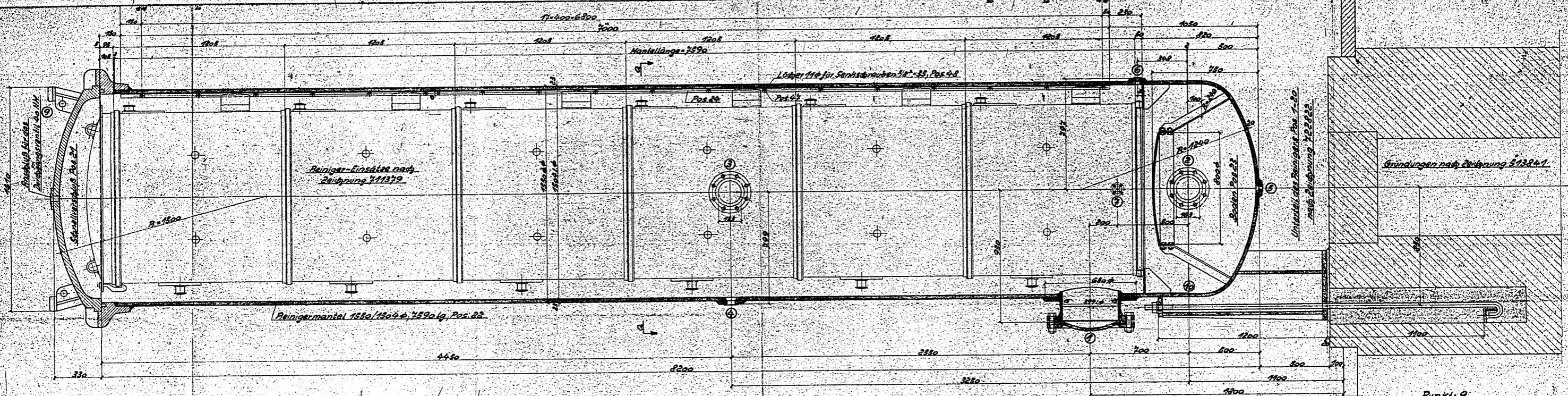
Draufsicht auf den Deckel



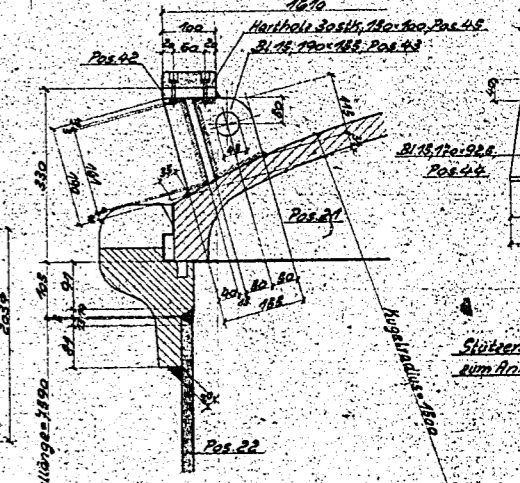
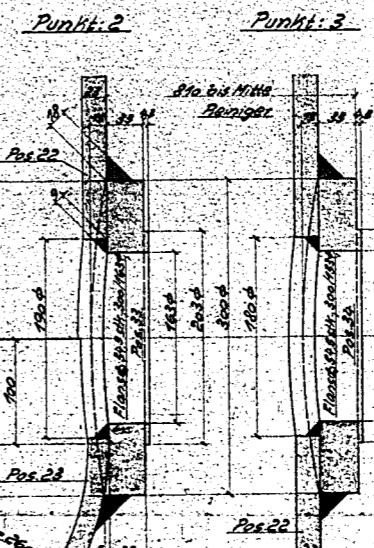
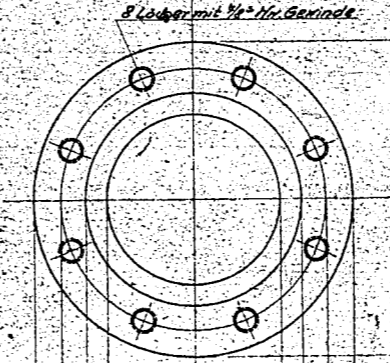
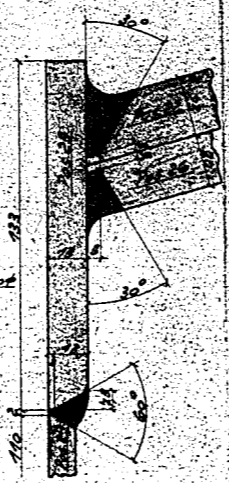
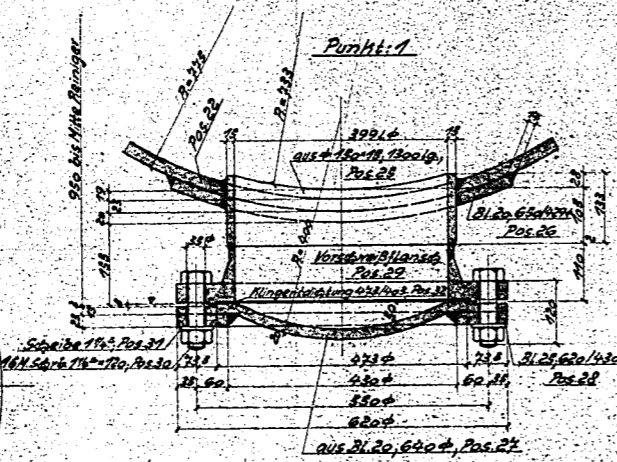
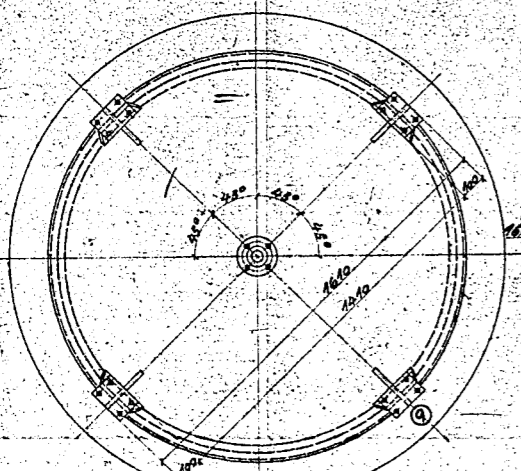
Schnitt a-a mit Anordnung der Stützen und der Führungsseile Pos. 24



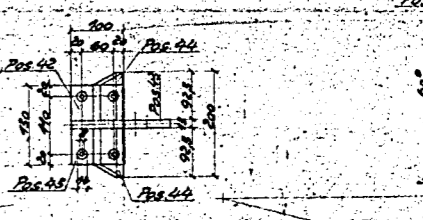
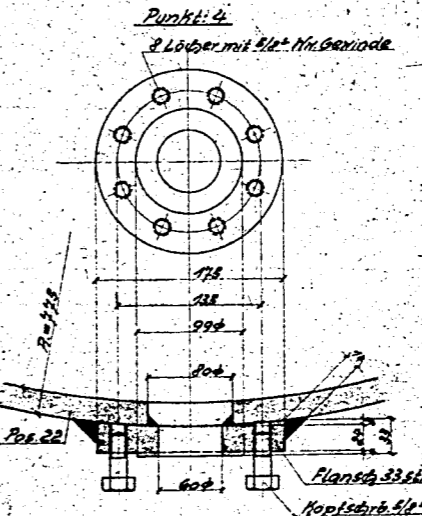
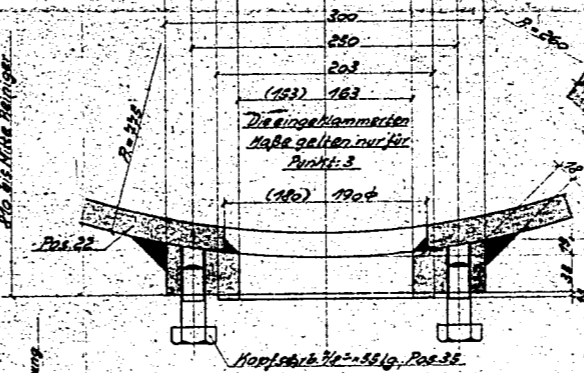
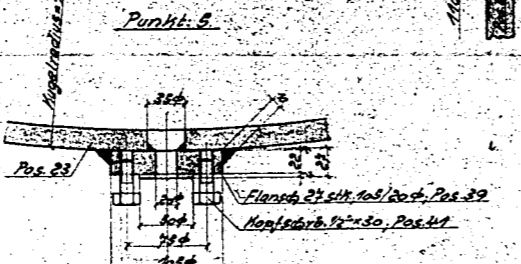
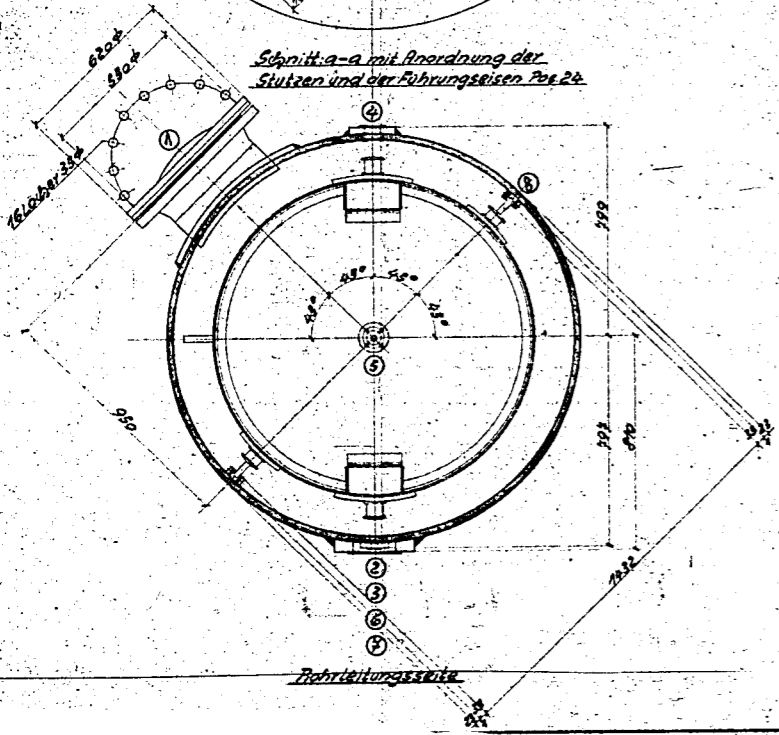
Sämtliche Schweißnähte müssen gasdicht sein.
 Insgesamt etwa 188 lfd. m Schweißnähte.
 Betriebsdruck: 22 atü



Draufsicht auf den Deckel

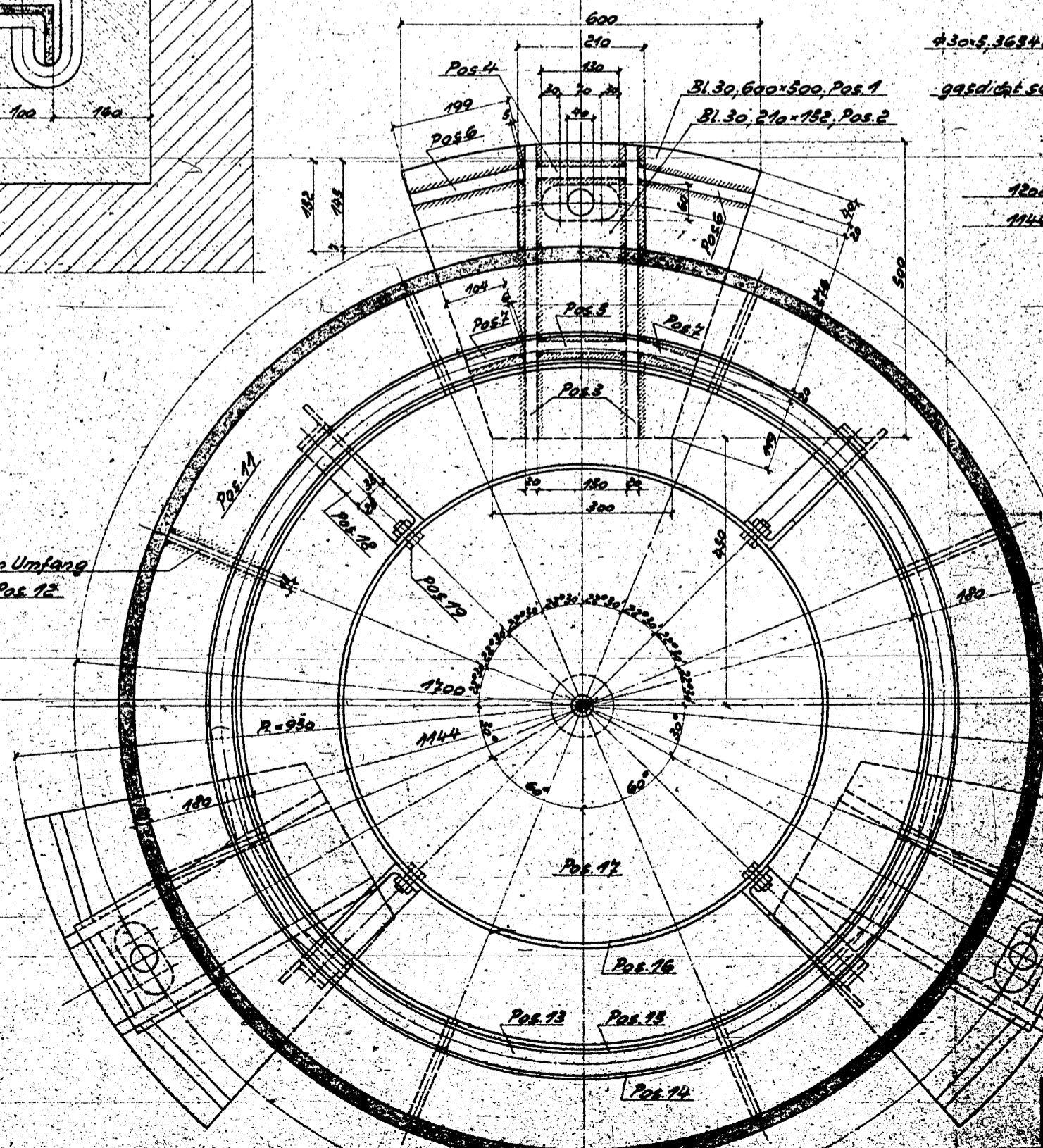
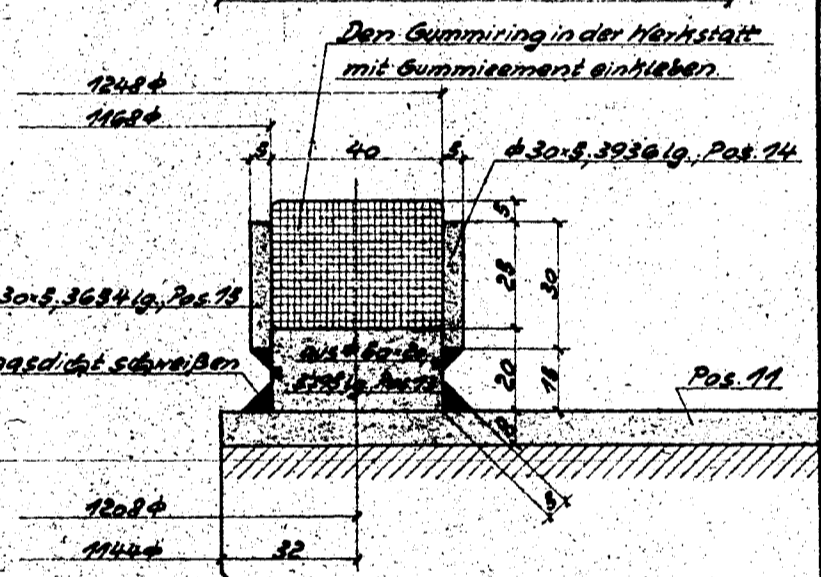
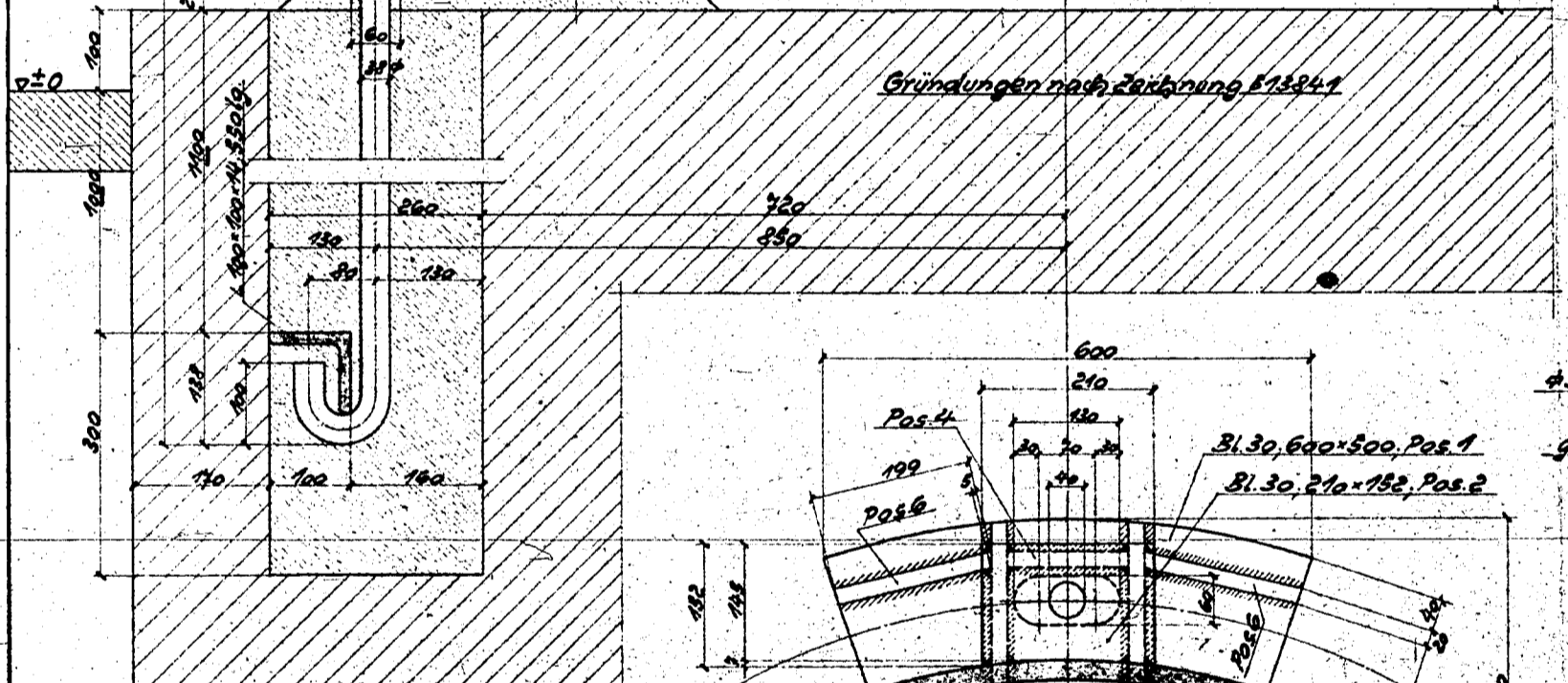
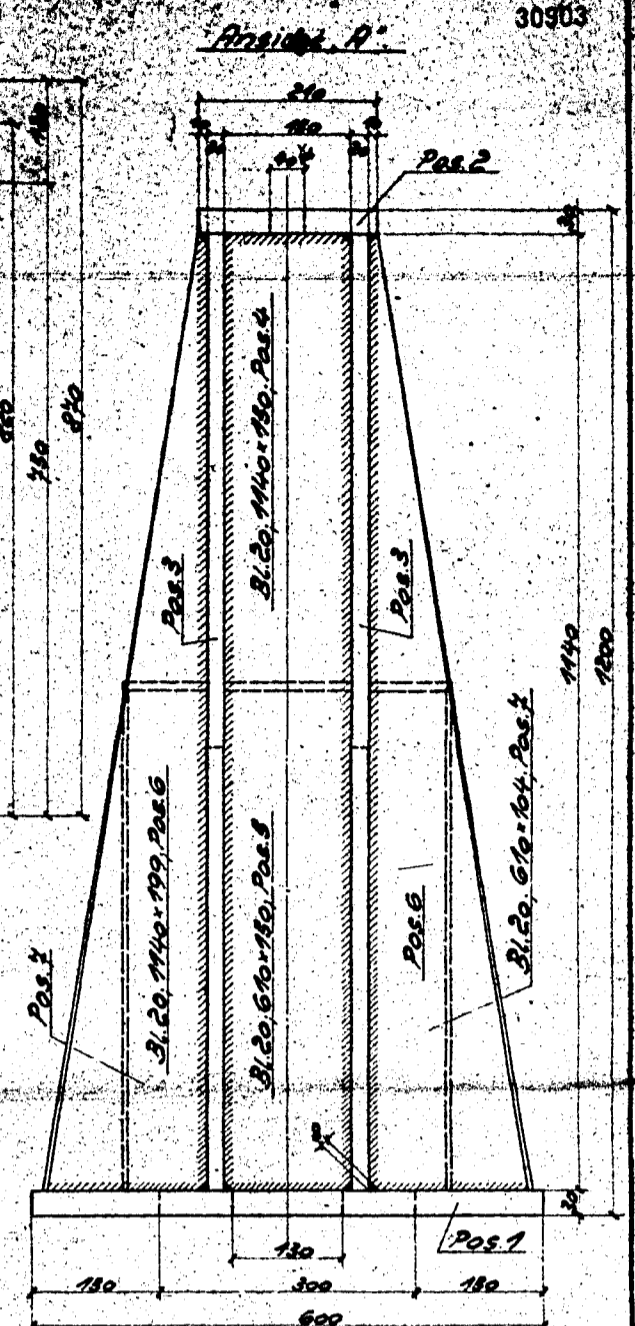
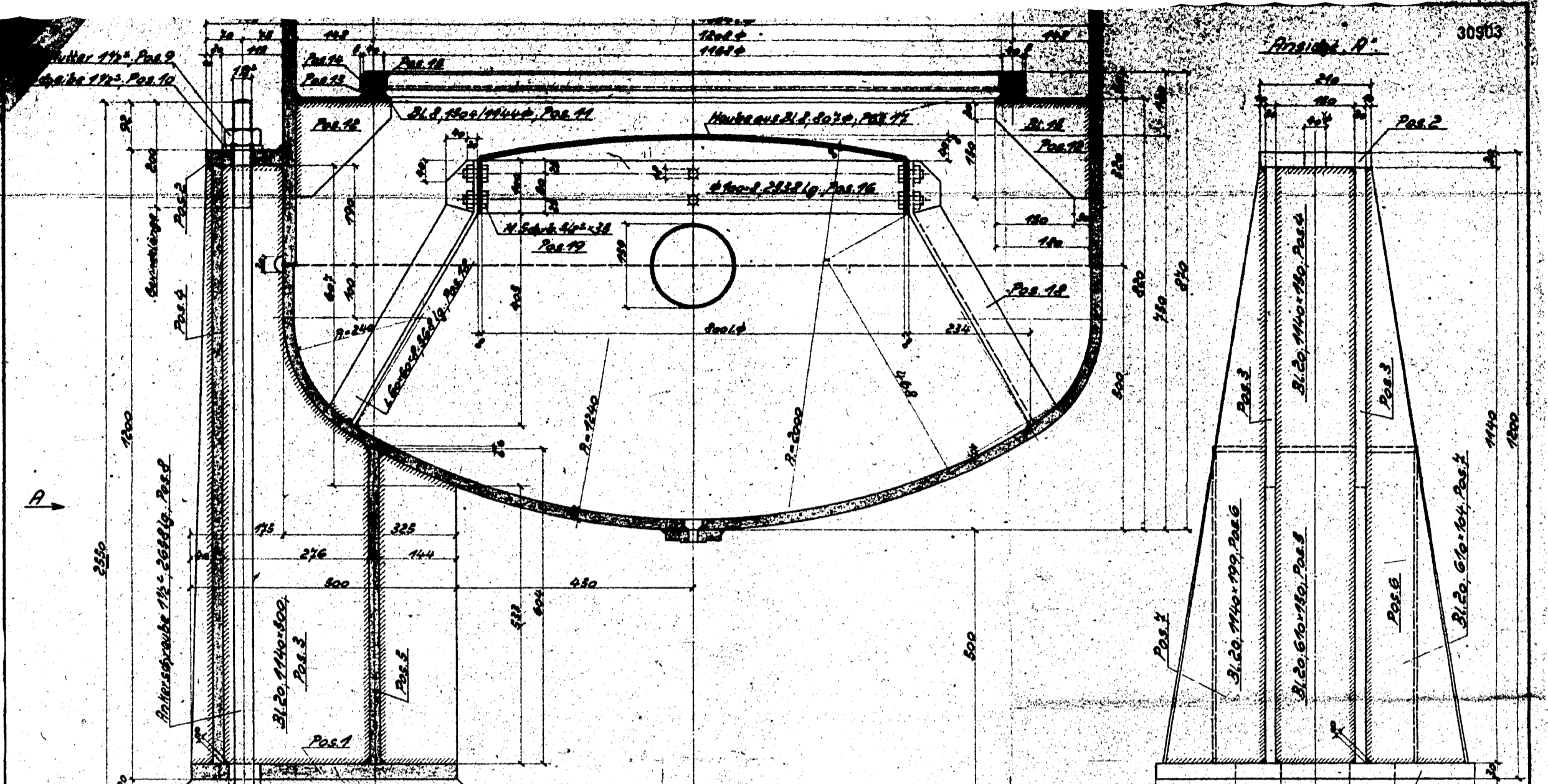


Schnitt a-a mit Anordnung der Stützen und der Führungsseile Pos. 24



Sämtliche Schweißnähte müssen gasdicht sein.
Insgesamt etwa 180 lfd.m Schweißnähte
Betriebsdruck: 22 atü

4 Reinigerkörbe 1850 a.d. für die Hochdruckgasanlage
 Projekt: 6329/10.11
 Blatt: 5
 Datum: 1917
 Zeichnung: 471325
 Entwurf: H. K. ...
 Gezeichnet: ...
 Geprüft: ...
 Fertigung: ...
 Aug. Klönne
 Dortmund

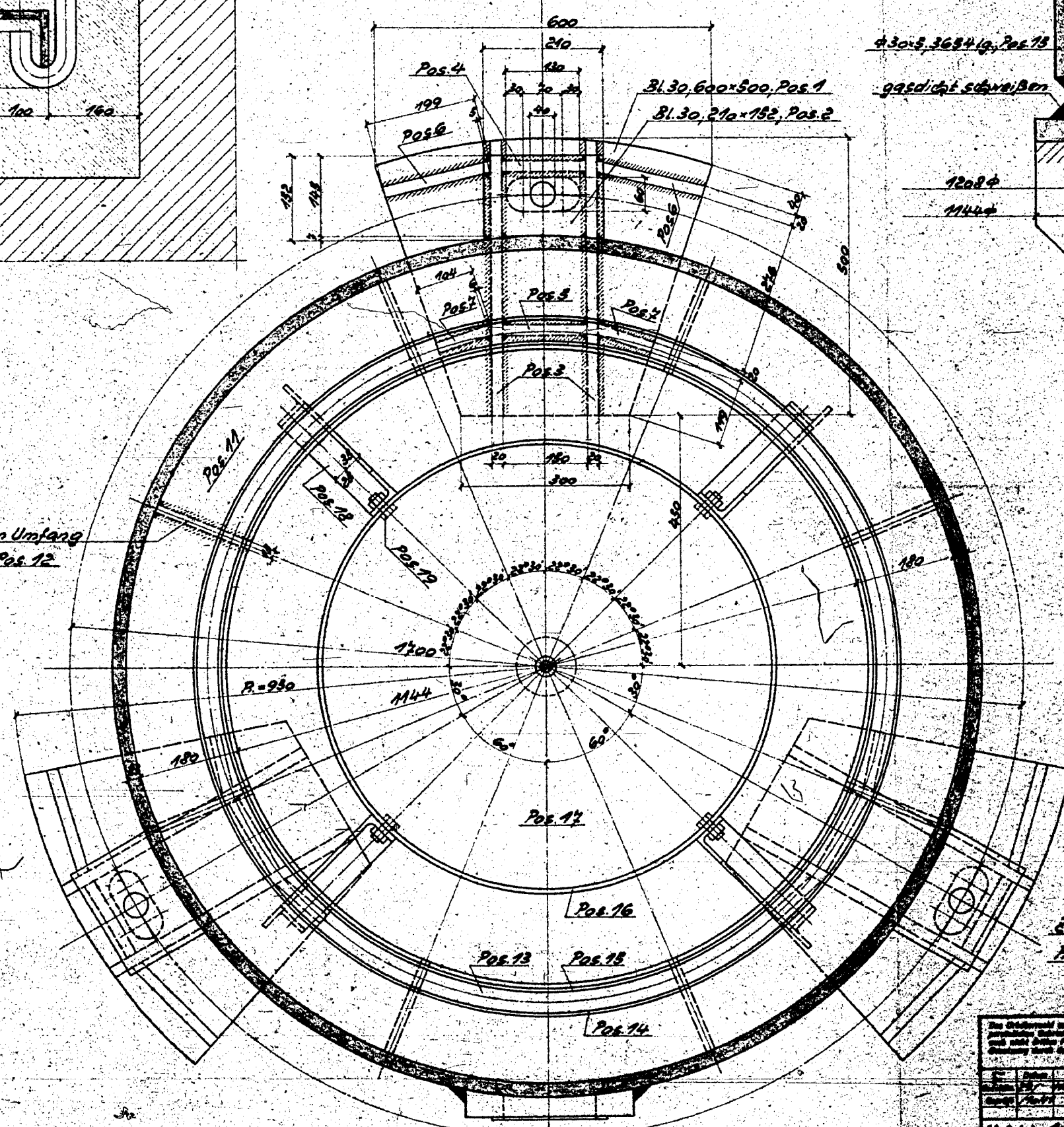
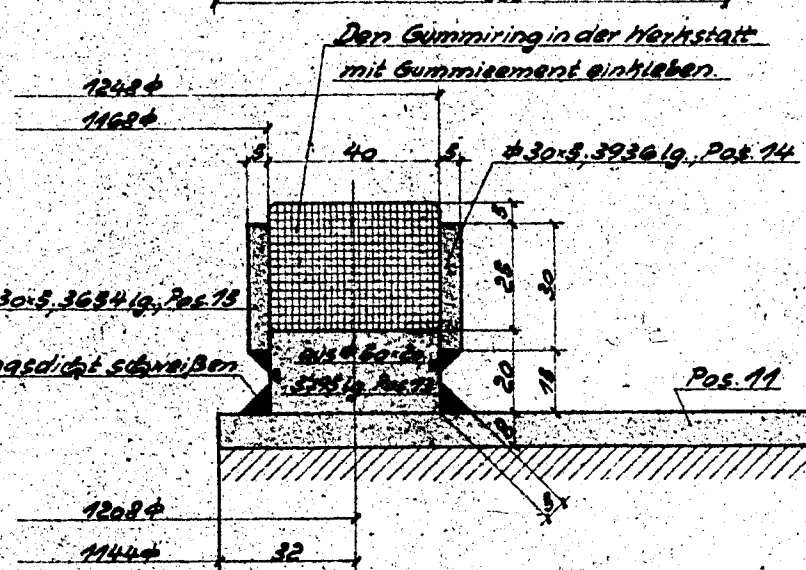
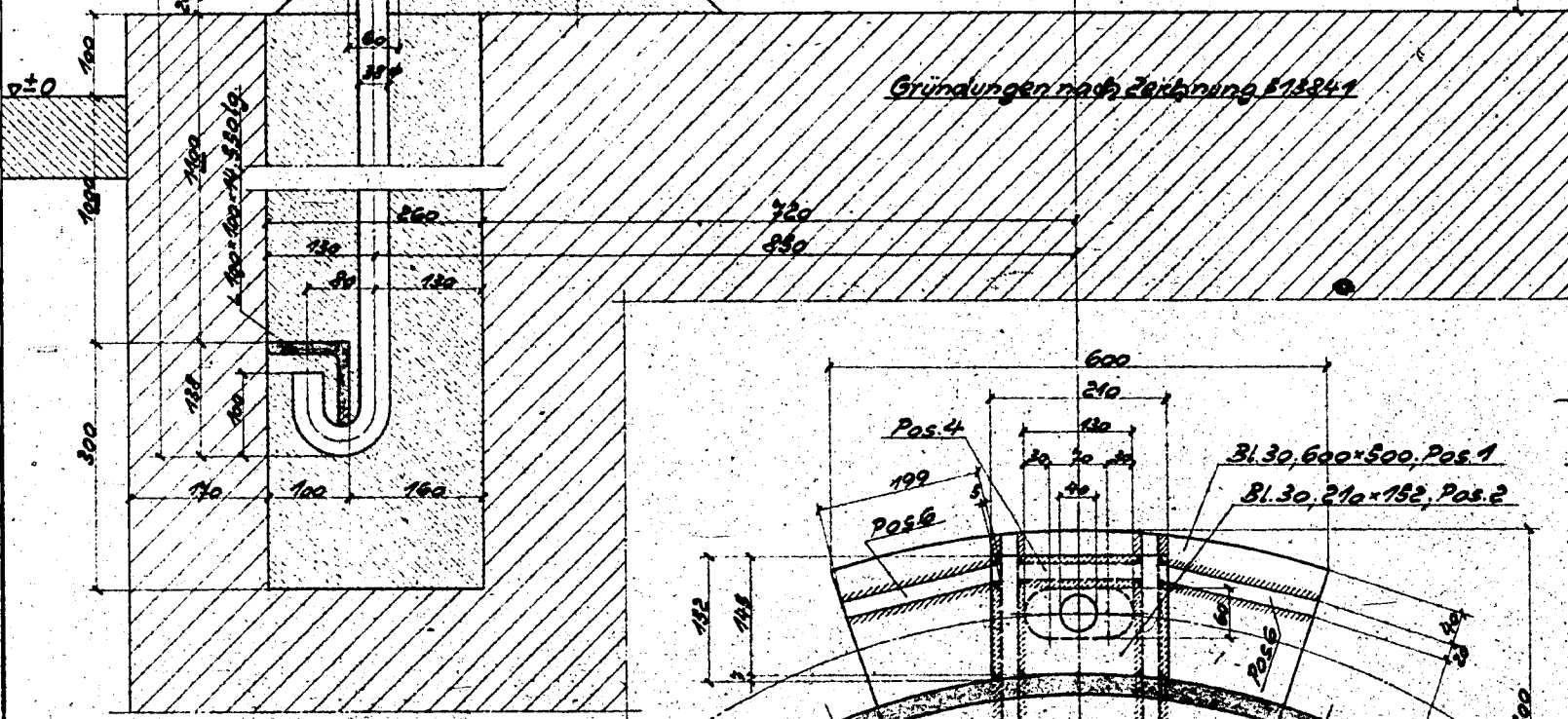
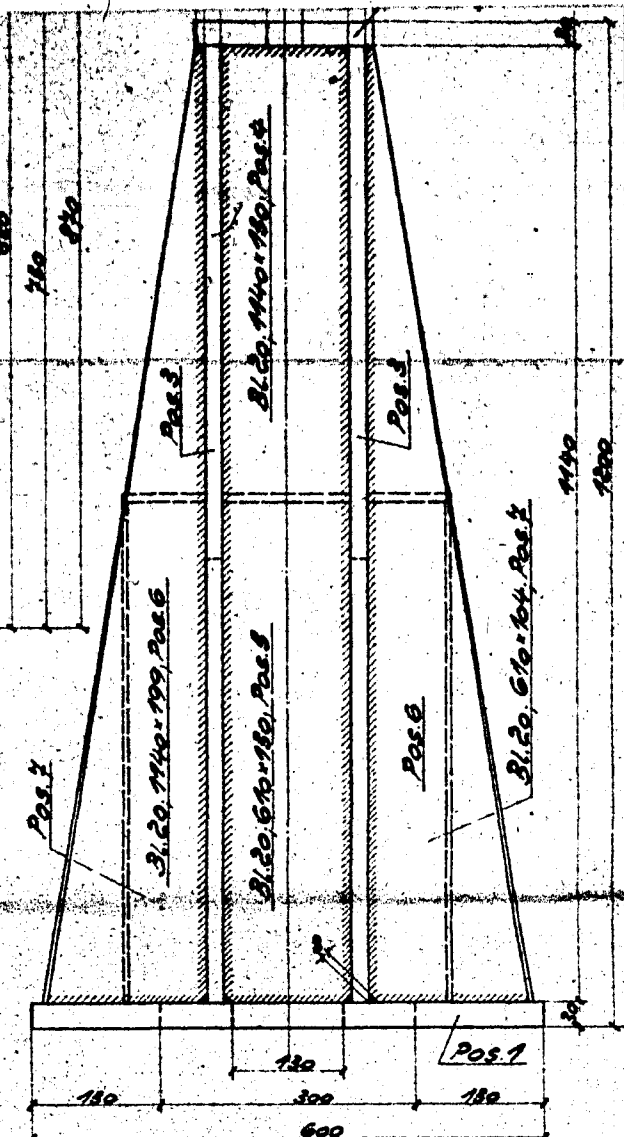
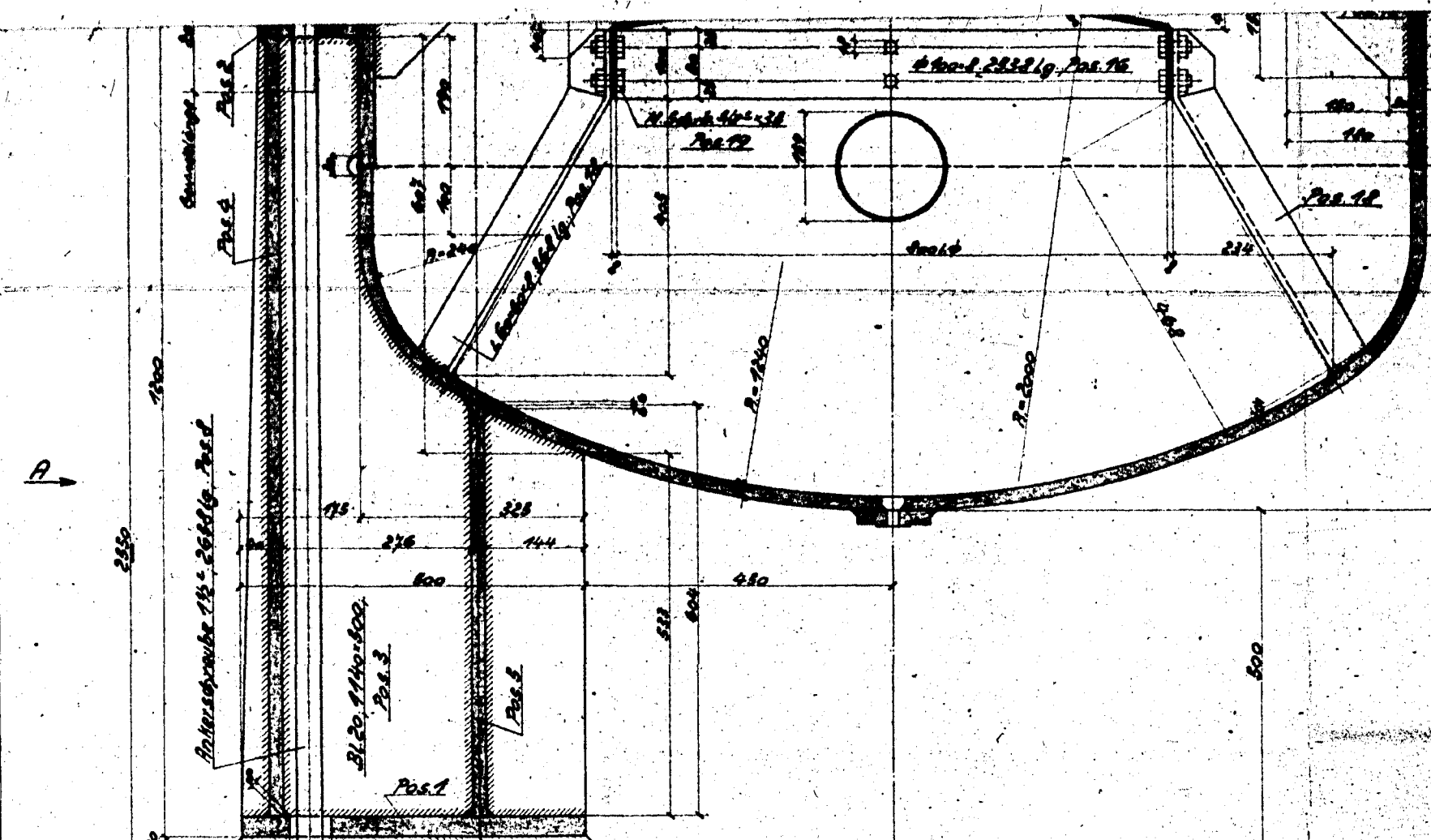


Die Kopfplatten Pos. 2 sind nach dem Aufstellen des Reinigers auf der Baustelle anzuschreiben. Insgesamt etwa 36 lfd. m Schweißnähte.

Zusammenstellung des Hochdruck-Reinigers nach Zeichnungs-Nr. 311398

114

Das Dokument ist eine Zeichnung nach DIN 50072 (1982) erstellt. Es ist ein Entwurf zur Ausführung und ist nicht für die Fertigung geeignet. Die Zeichnung ist ein Dokument der Konstruktion und ist nicht für die Fertigung geeignet. Die Zeichnung ist ein Dokument der Konstruktion und ist nicht für die Fertigung geeignet.



8 Manschetten im Umfang
Bl. 15, 16a-17a, Pos. 12

Die Kopfplatten Pos. 2 sind nach dem Aufstellen des Reinigers auf der Baustelle anzuschreiben. Insgesamt etwa 360 lfd. m Schweißnähte.

Zusammenstellung des Hochdruck-Reinigers nach Zeichnungs-Nr. 411398

Rohrleitungsseite

44

Das Unternehmen in diesem Zeichnungsbogen enthält die Zeichnung des Hochdruck-Reinigers... (small text)

Auftrag-Nr. 5249/212	Blatt-Nr. 4
Zeichnungs-Nr. 42222	Datum 1950
Klöpper Dortmund	
Unterzeichnet: Ernst Klöpper Entworfen: 1950	