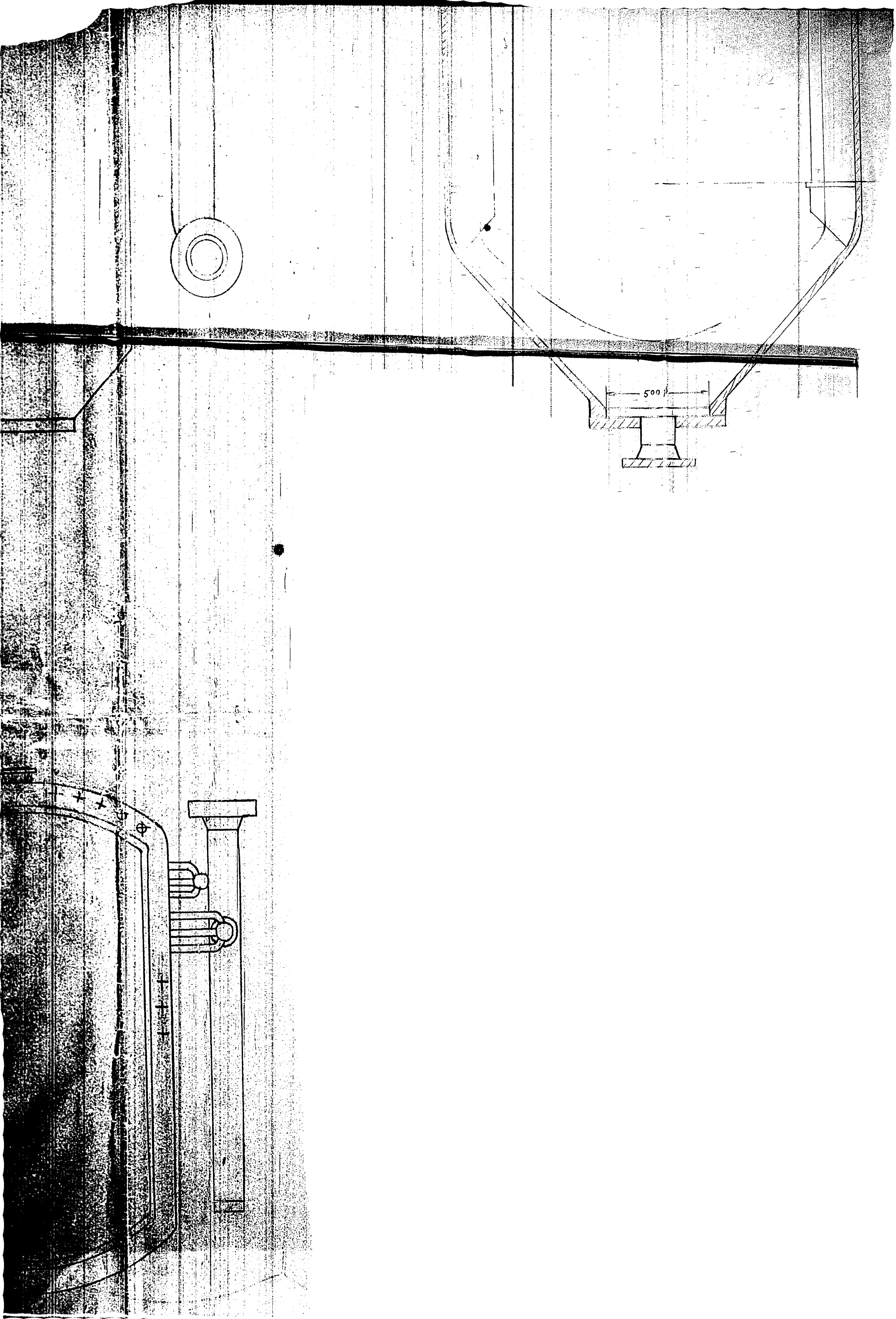


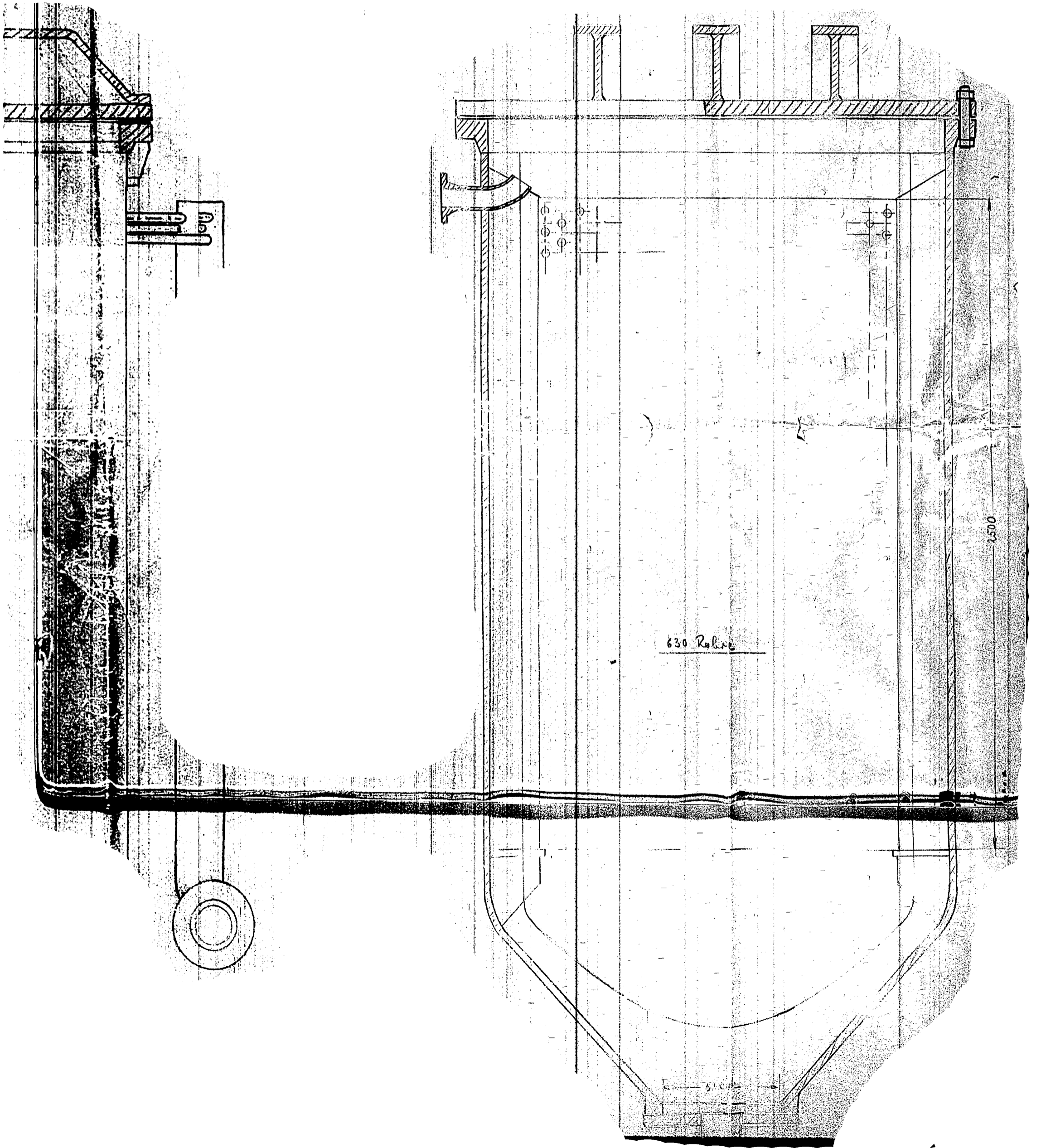
3450 - 30/5.01 - 47

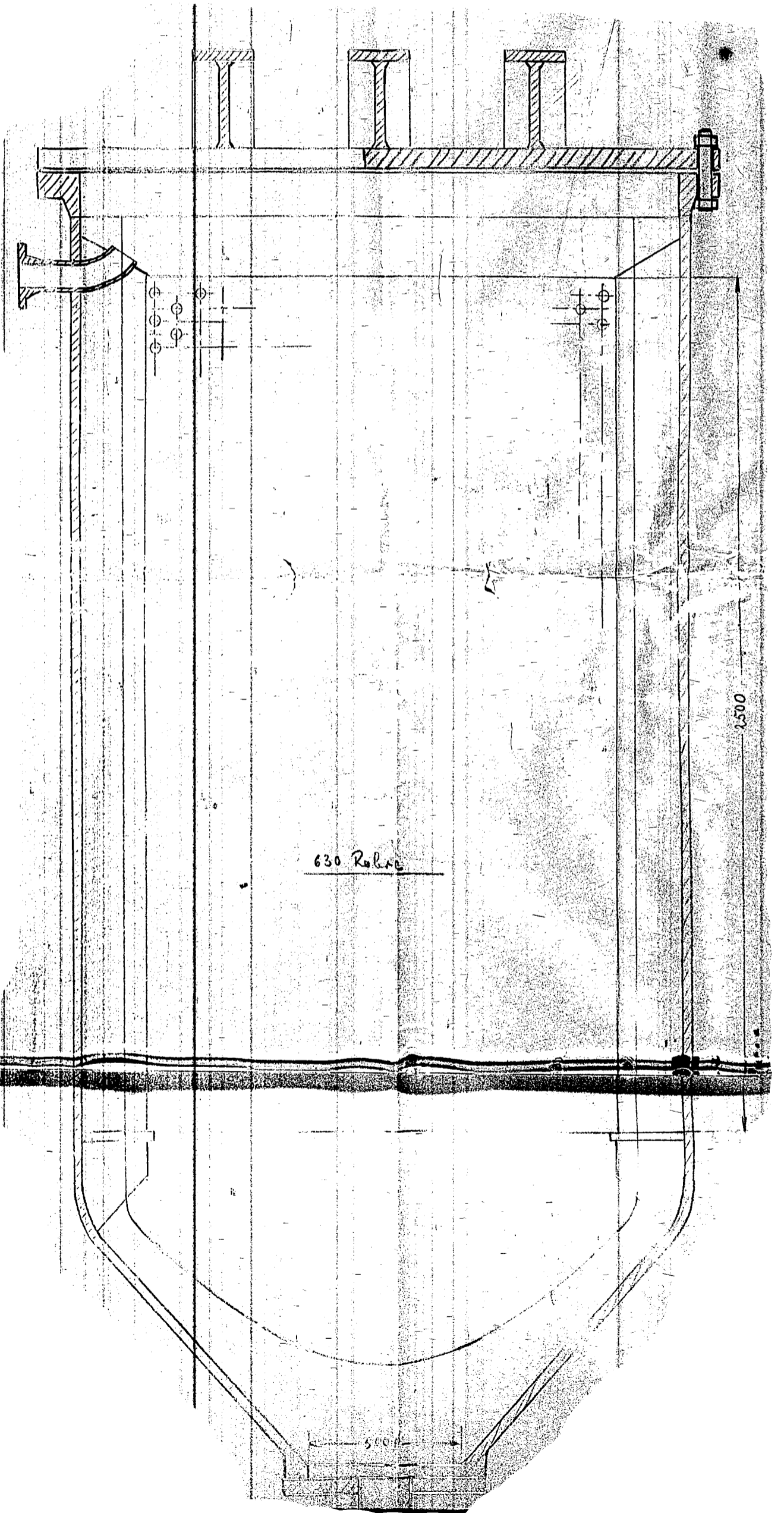
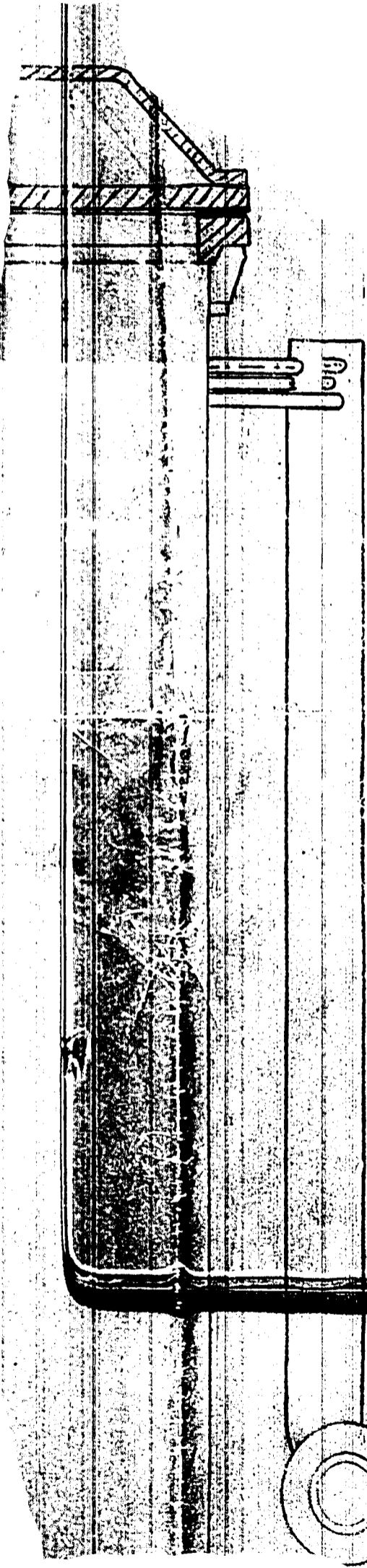
ENGINEERING DRAWINGS of
OVENS

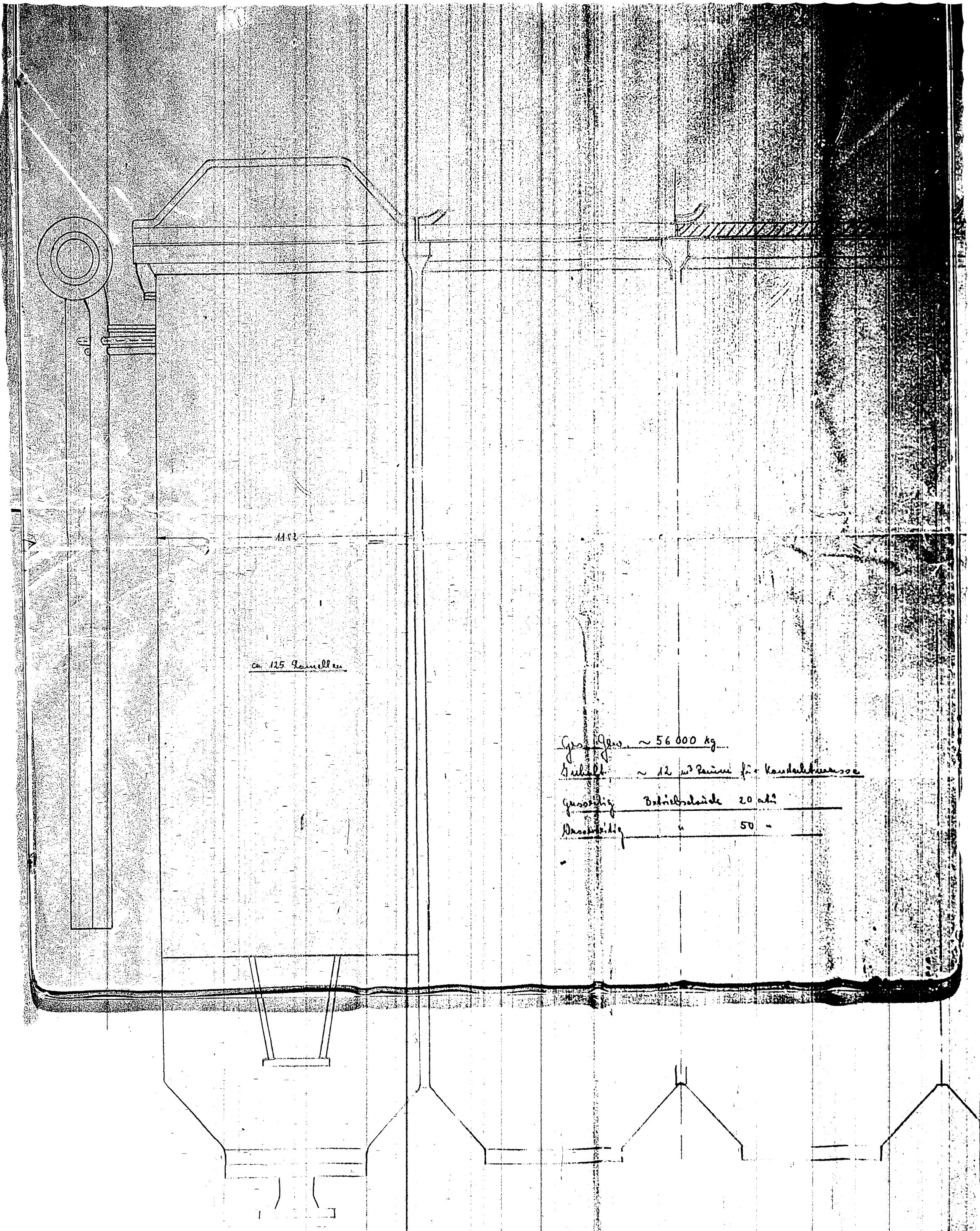
Flow Sheets

(Including Double Tube
and Taschenrotoren - Ovens)









1182

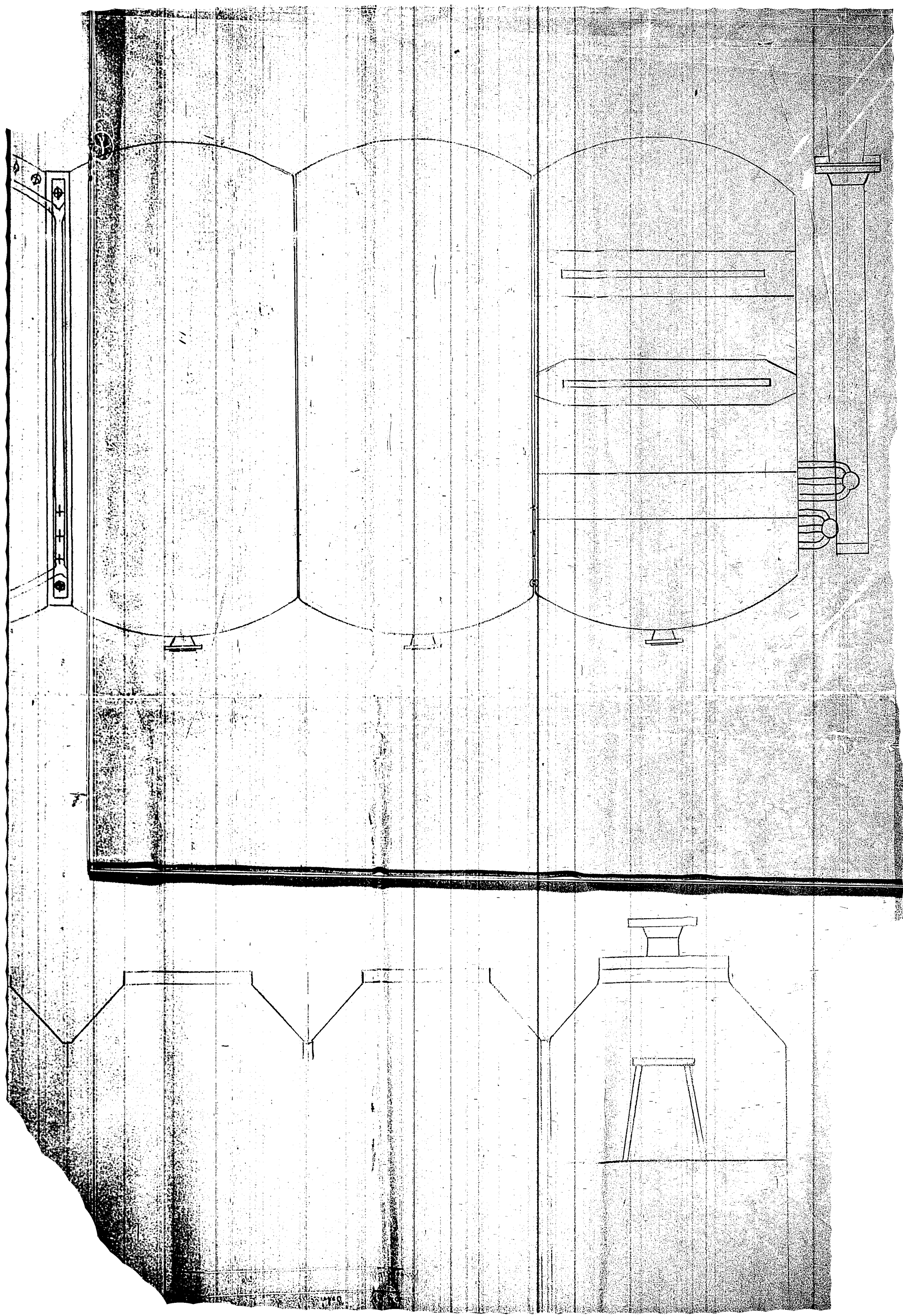
ca. 125 Kamellen

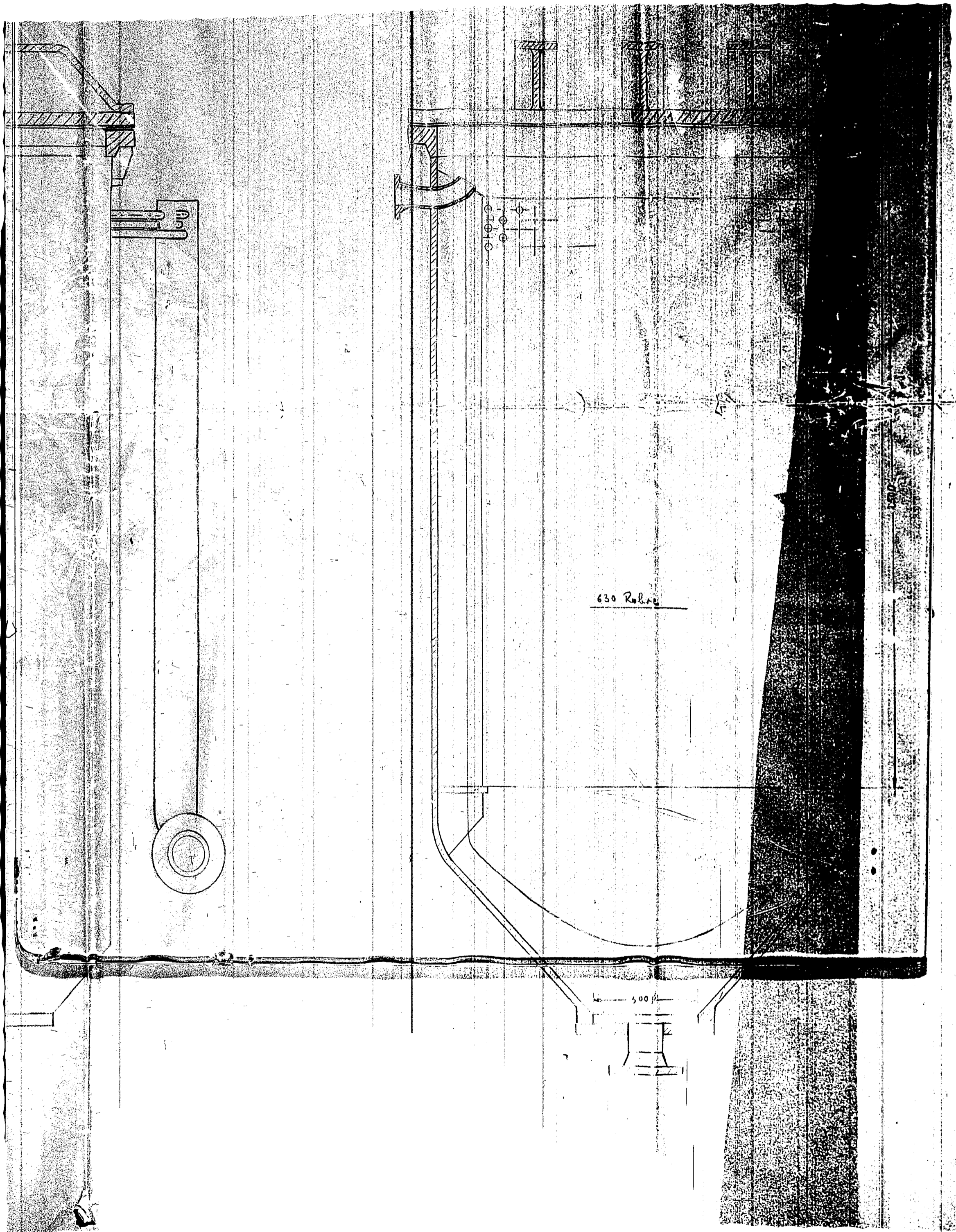
Ges. Gew. ~ 56 000 kg

Sticht. ~ 12 m³ Raum für Kondenswasser

Gesamthg. Betriebsseite 20 m²

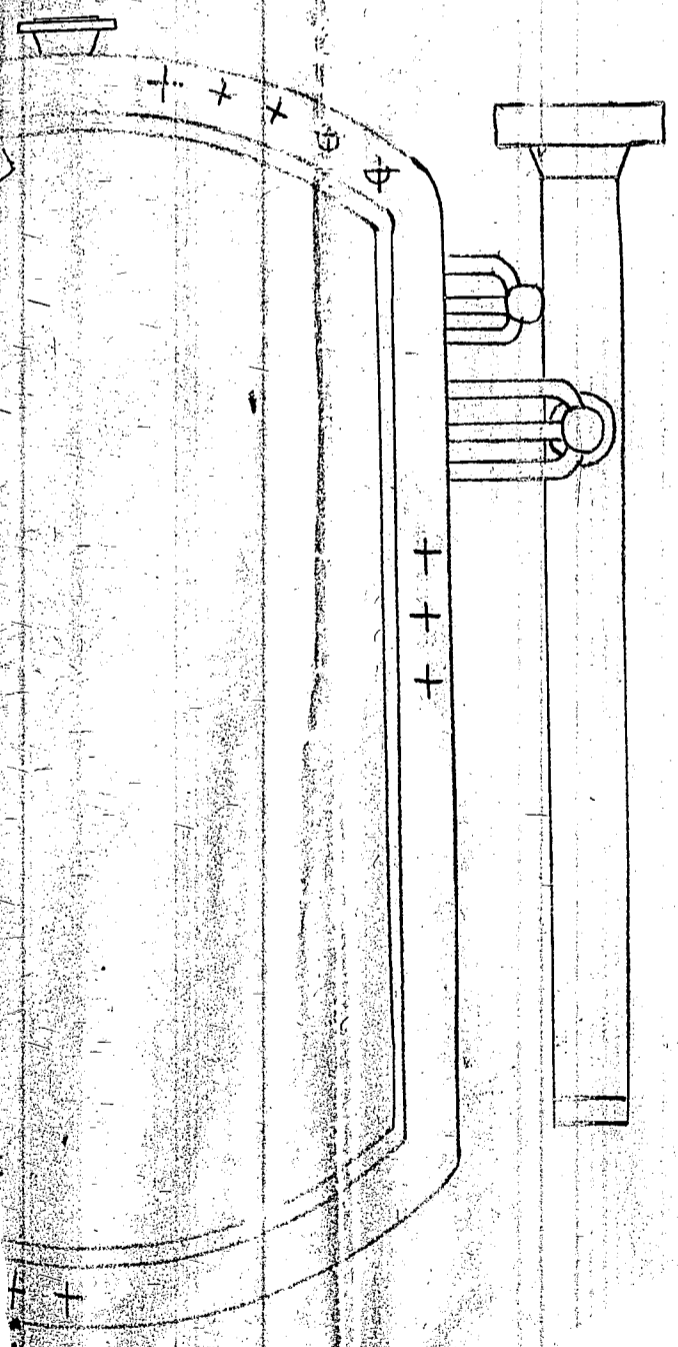
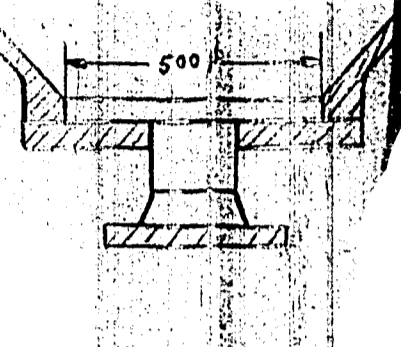
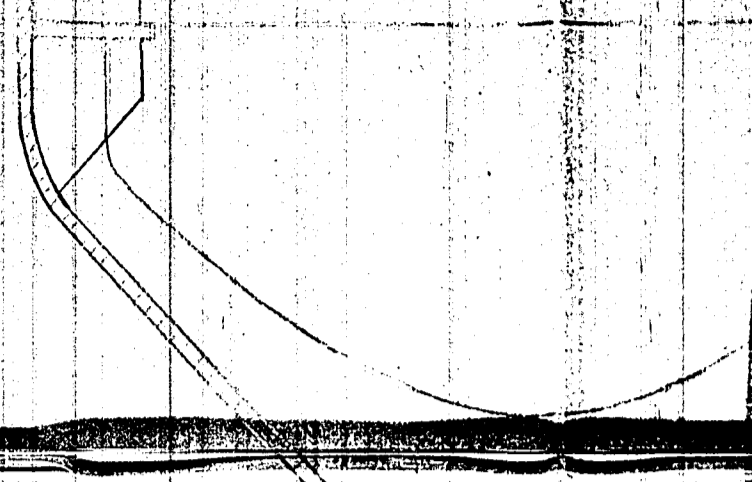
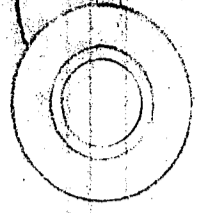
Raumhöhe " 50 "





630 Rolre

500



91.246

390 Rohre 35/28 d x 1700 aus Jzelt I

928

80

300

2 x 246

246

22.8

22.8

H

2920

2600

2500

3200

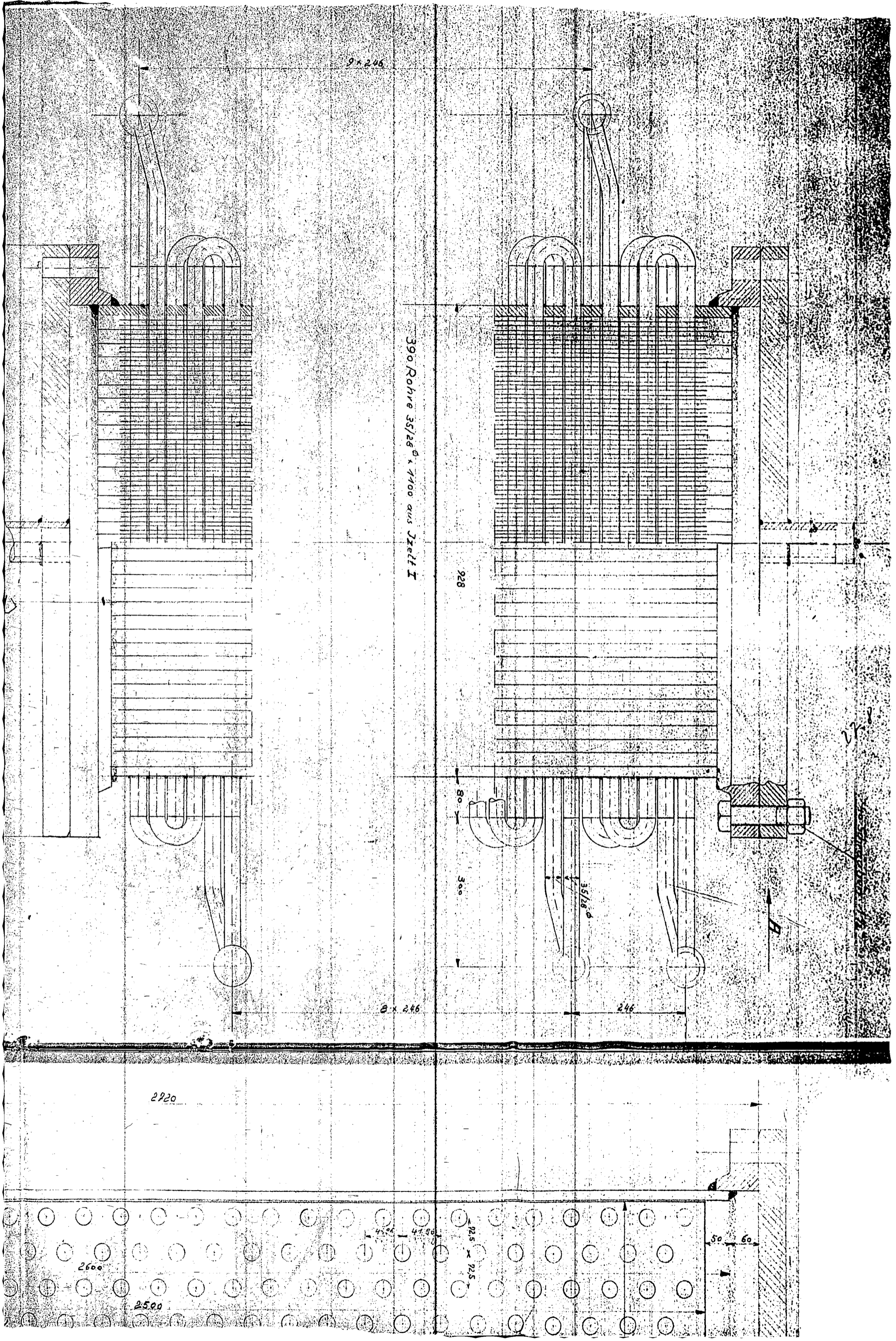
4180

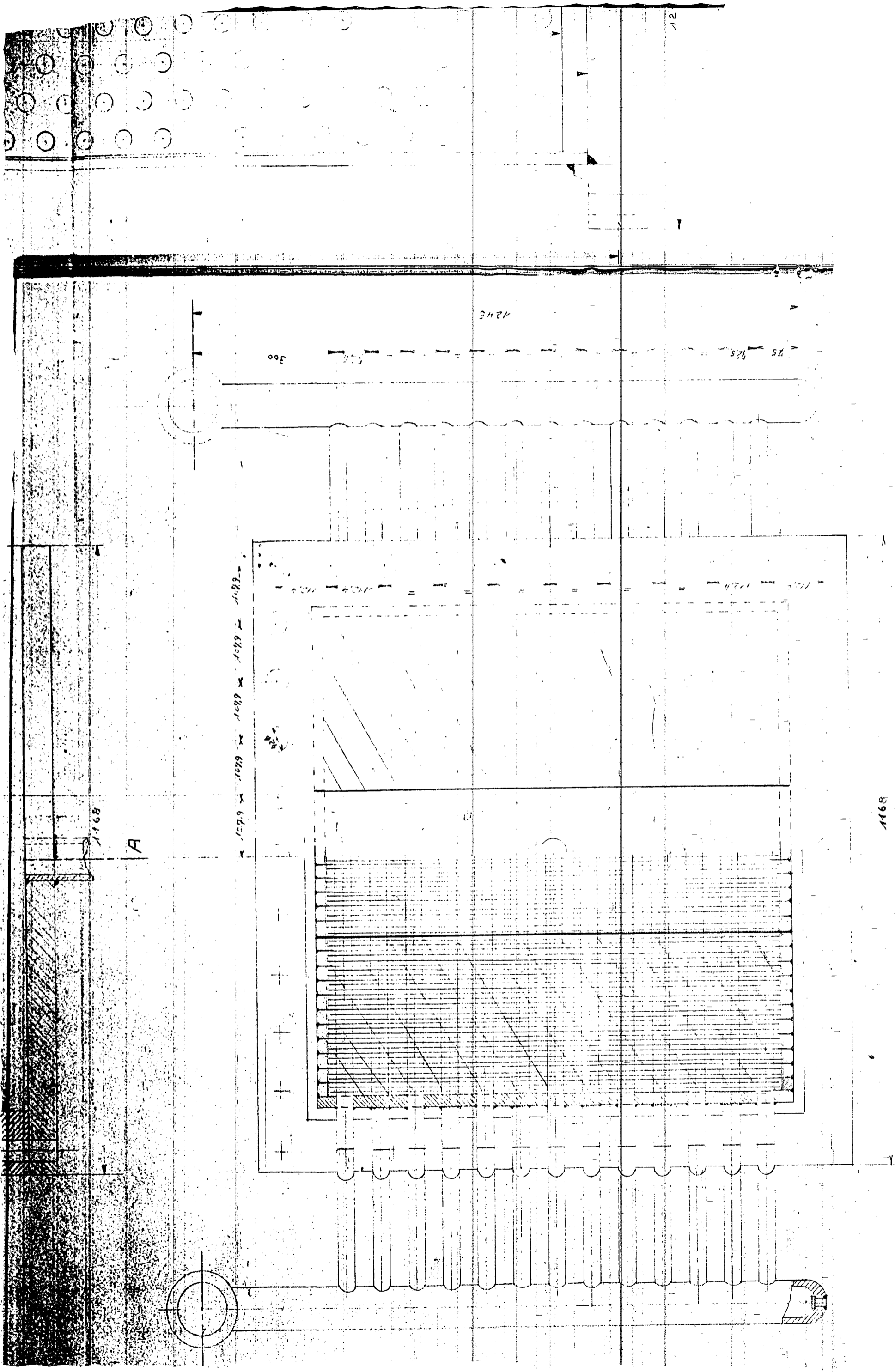
925

925

50

60





Offen - Volumen nach der Kupferung
440 Liter

Com. K 90

Ansicht auf den oberen Boden

Schnitt a-b

6 Rohrlöcher
6 Rohrlöcher

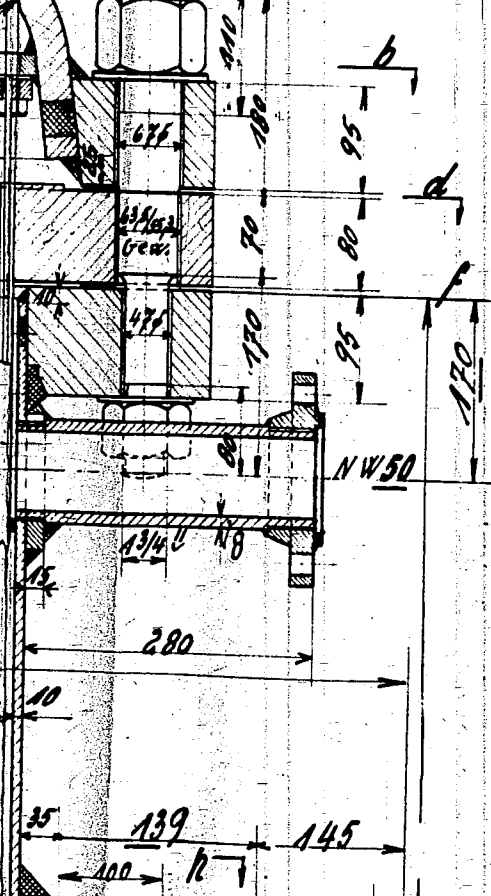
20 Schrauben im Umf.

Stützring +
Anordnung f. d. f. d.
Thermo-Elemente: 17/11/18
mit guttig

6 Rohrlöcher zum Einführen der
Thermo-Elemente: 17/11/18

12 Schrauben 5/16" x 185

20 Bolzen
Material: 45-50 kg/mm² fest



Schnitt c-d

6 Rohrlöcher
a. Rohr 21,257m
Vorspr. 690 x 15
Vorspr. 590 x 15
444 Rohrlöcher
a. Rohr 15 mm
138

20 Gewindelöcher: 2 1/2"
Schrauben, die vom Besteller
geliefert werden, sind
einzupassen!

Zapfen um 90°
nicht gezeichnet!

4490 einbauplan

20 Schrauben im Umf.

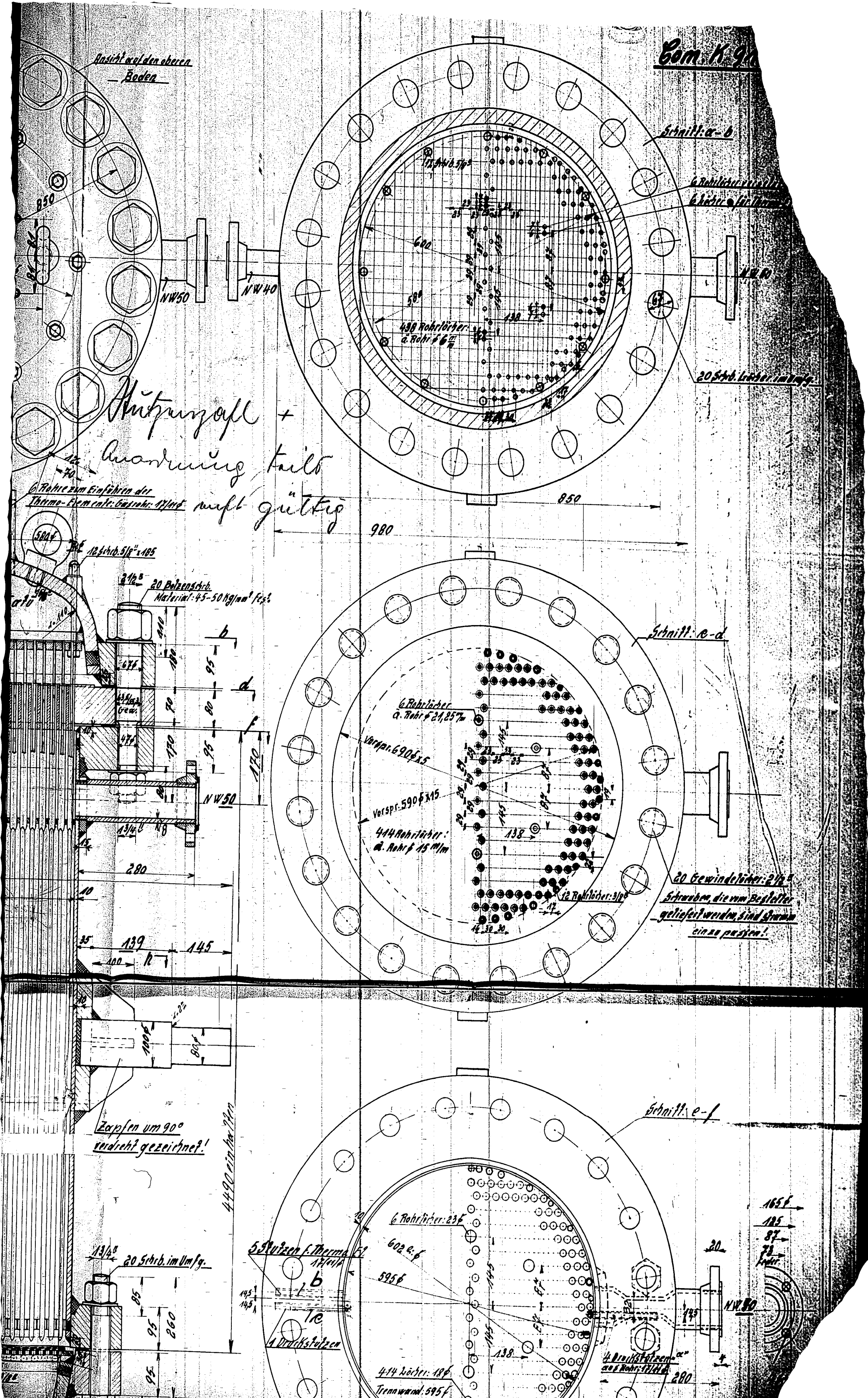
5 Schrauben f. Thermo-Elemente
17/11/18
4 Druckstützen

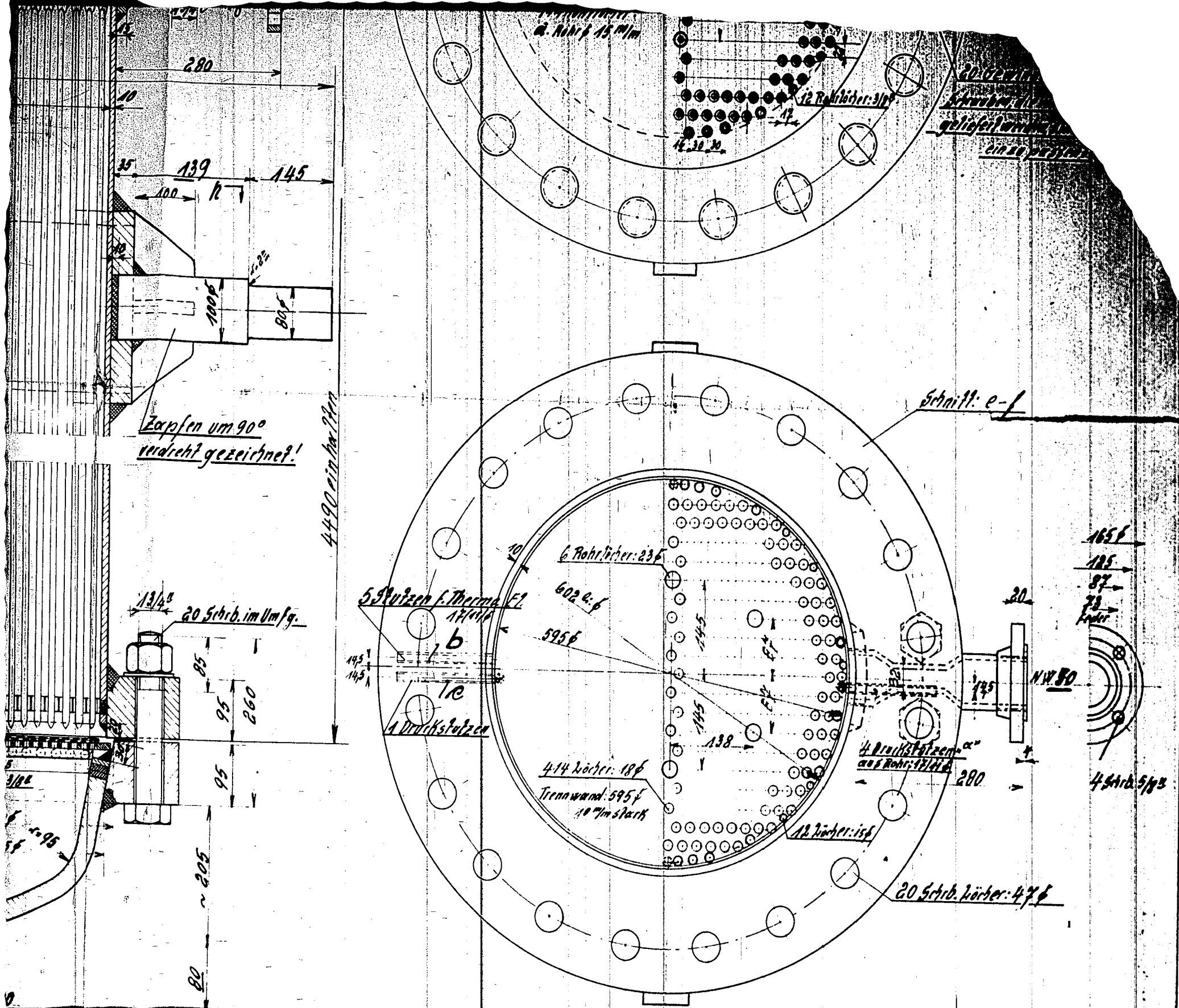
Schnitt e-f

444 Löcher: 186
Trennwand: 595
18 mm dick

4 Druckstützen
a. Rohr: 17/11/18
280

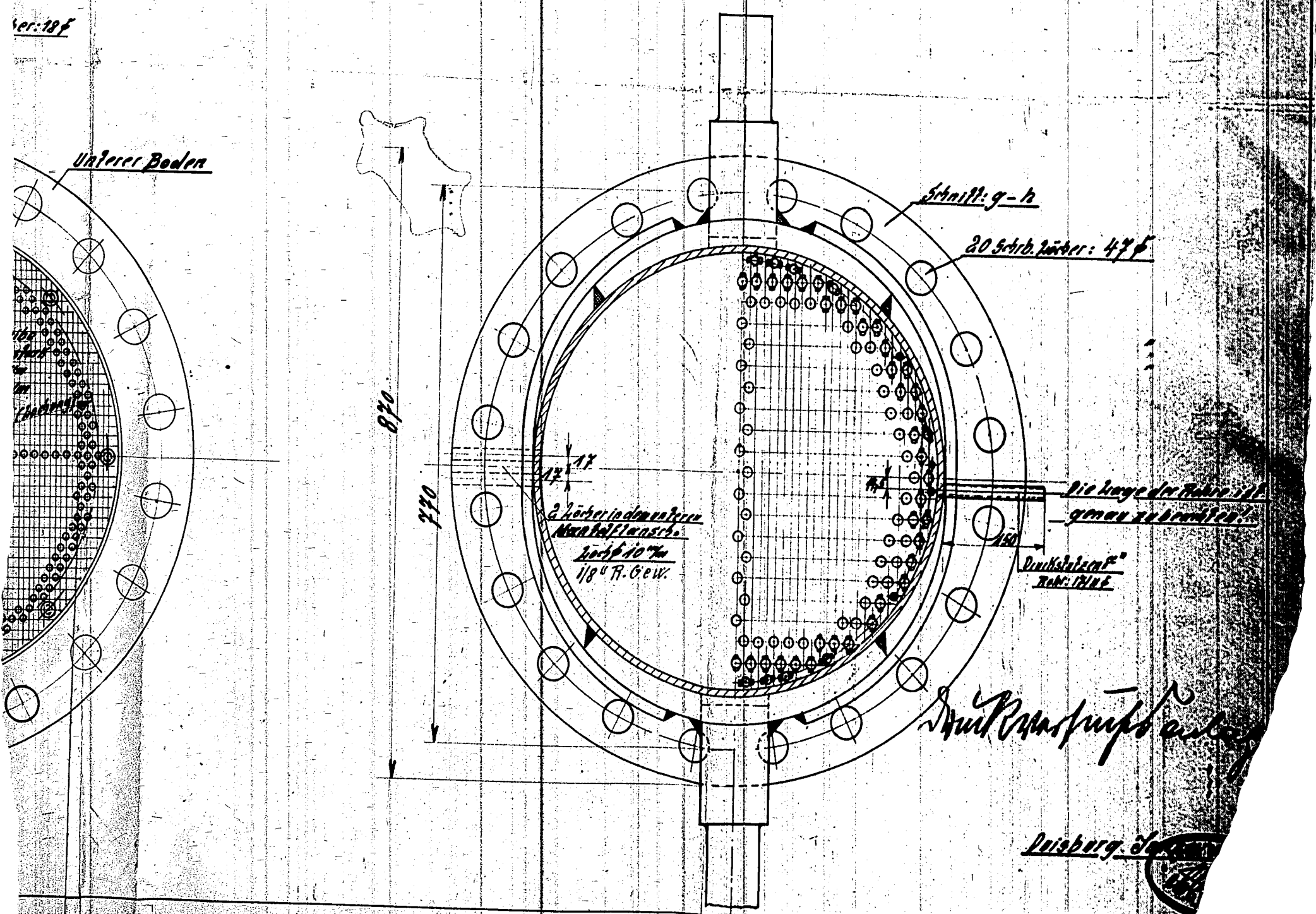
165 f
185
87
78
Feder





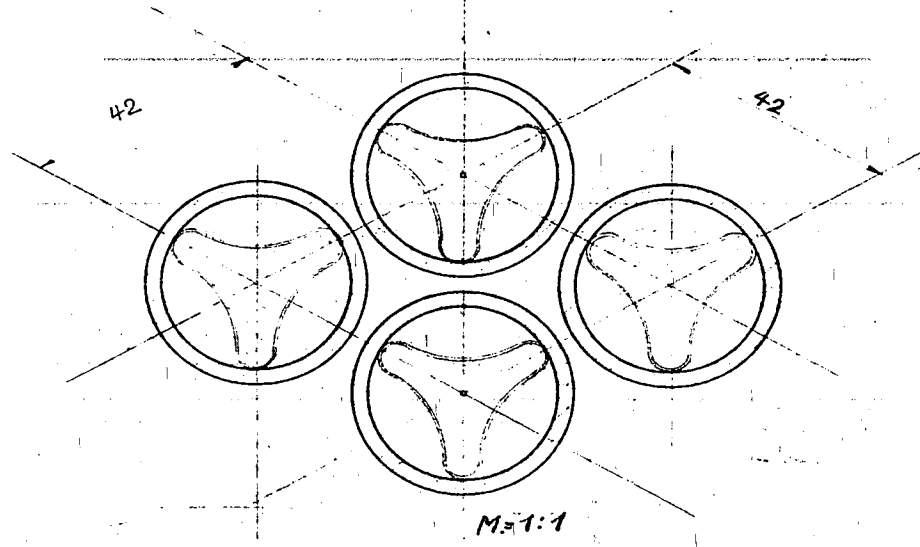
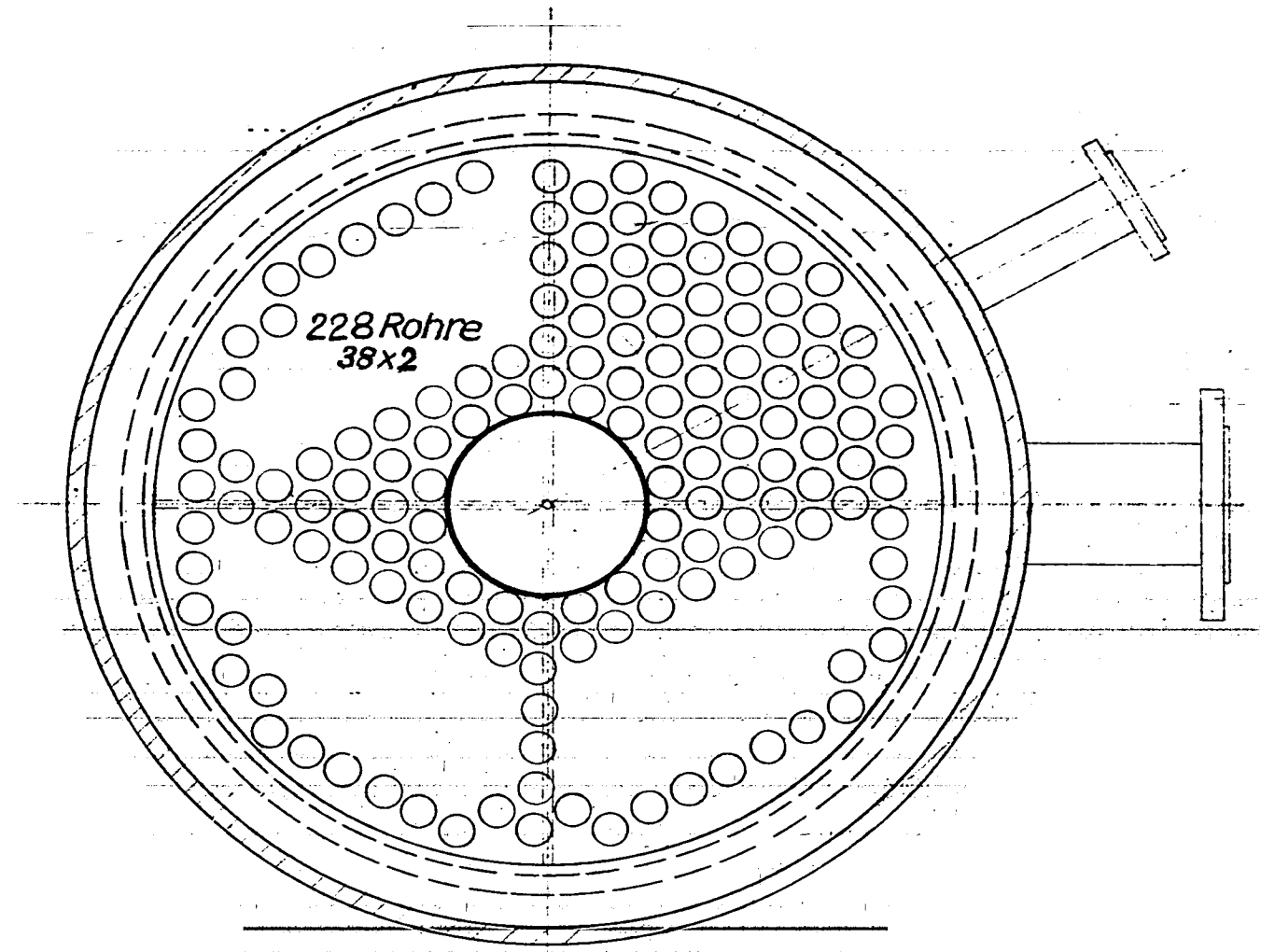
Maßstab: 1-5

Für die gesamte Anordnung sind die Grundrisse maßgebend!



Ofen I 900φ

M=1:5

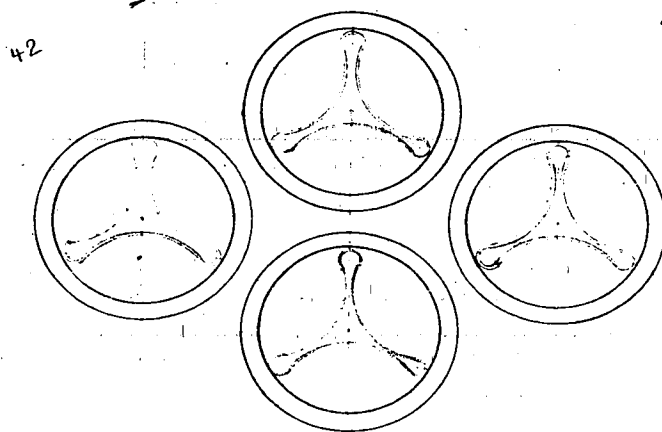
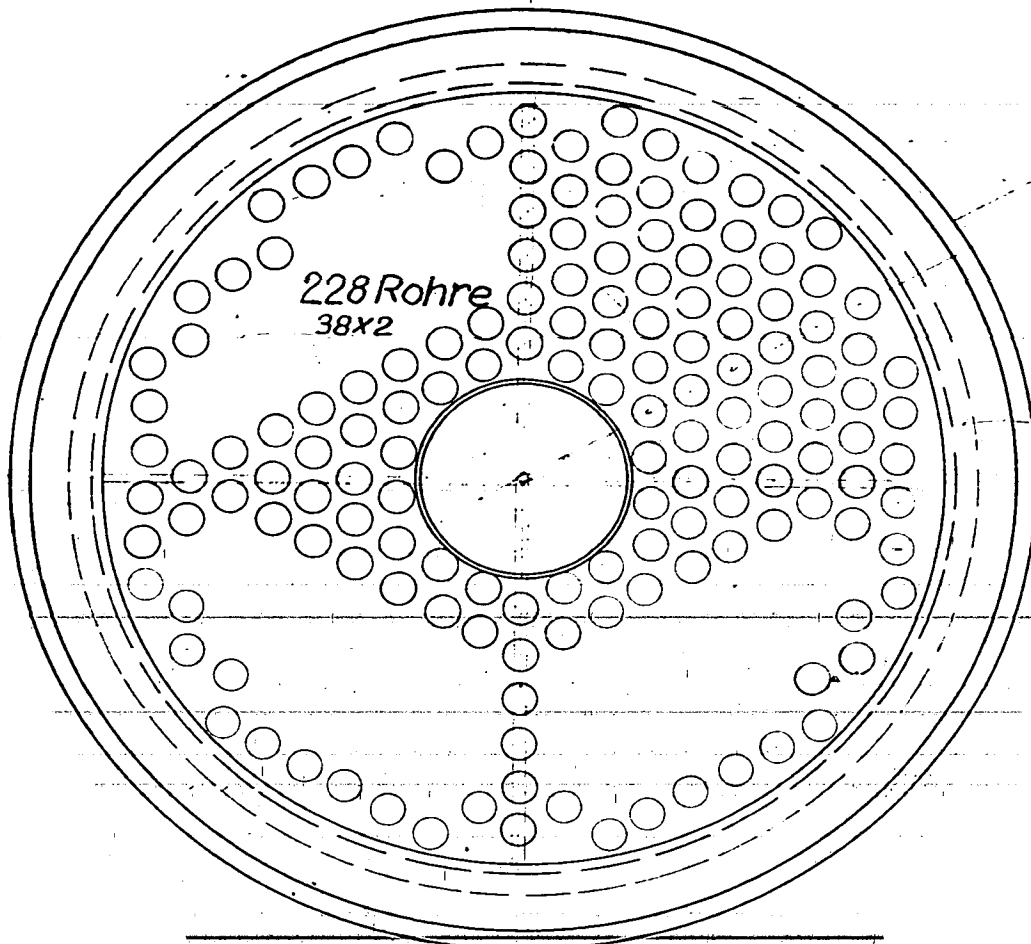


Geliefert von
Krupp

O.-Hollen, den 4.5.1938
[Signature]

Ofen II 9005

M:1:5

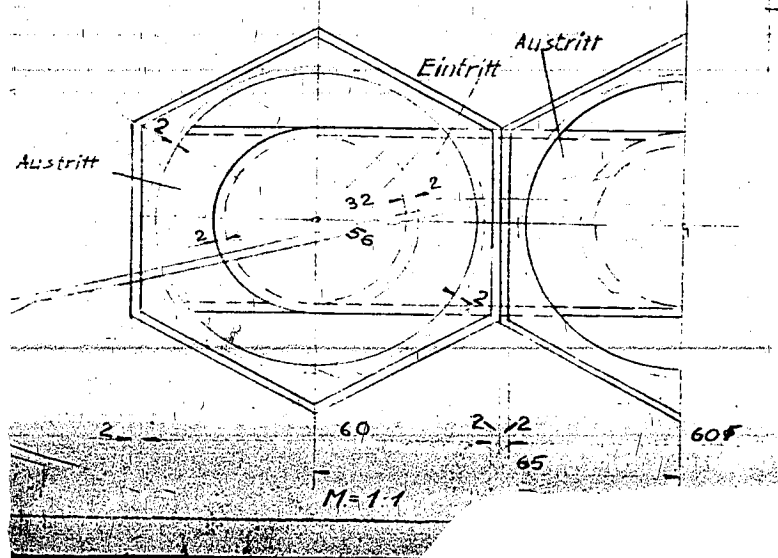
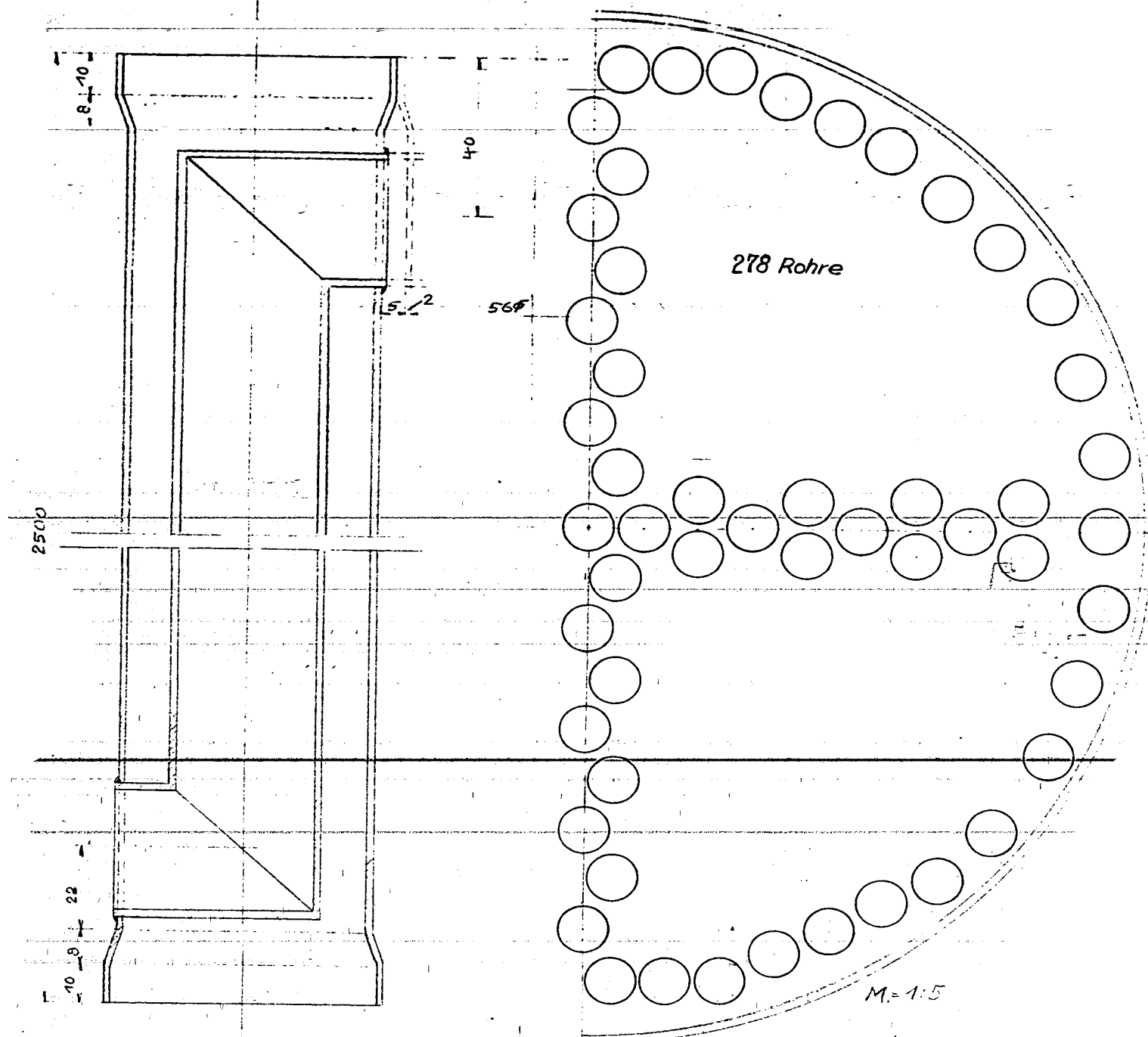


Geliefert von

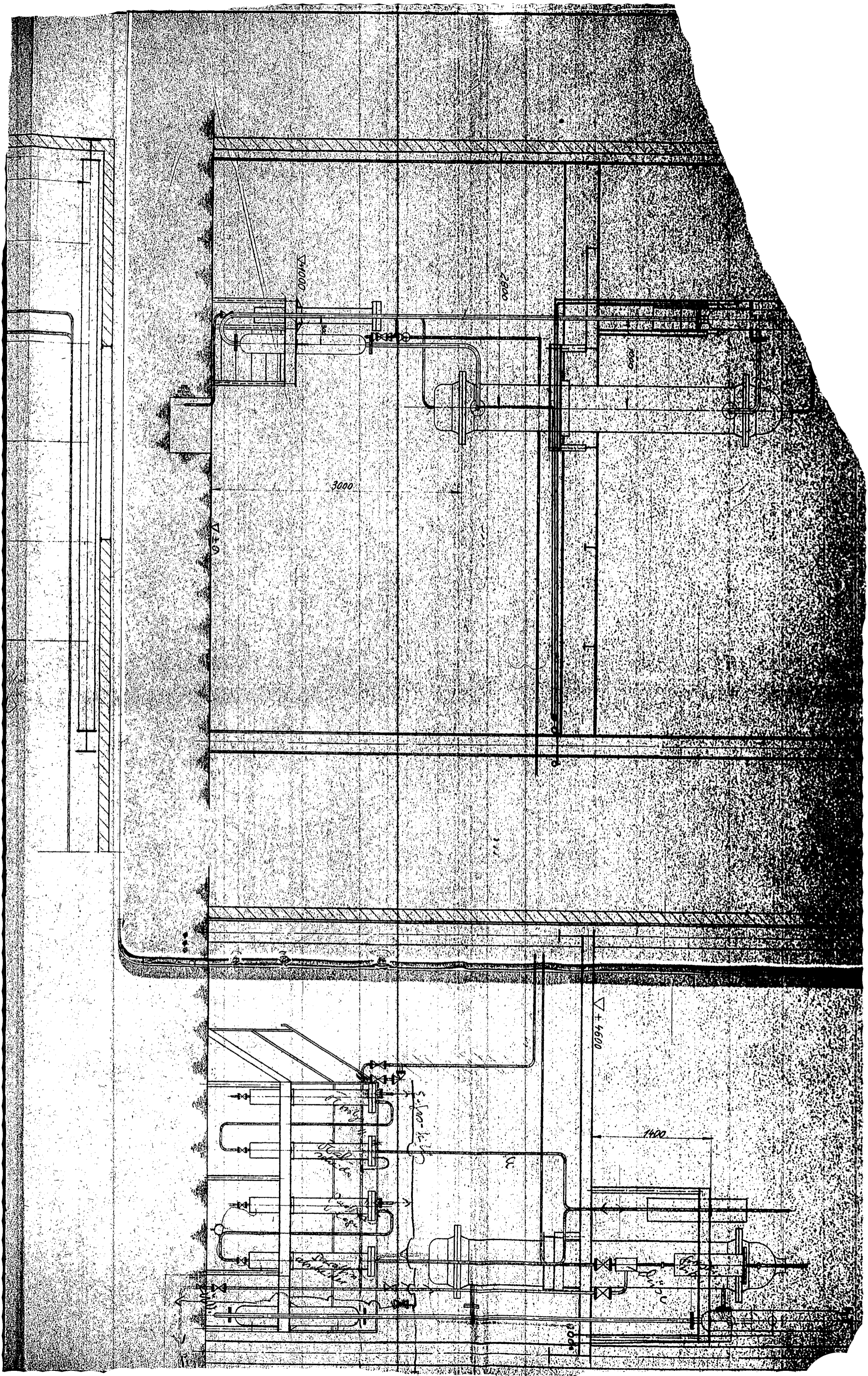
Krupp

O.-Holtens den 4.5.1938
Krupp.

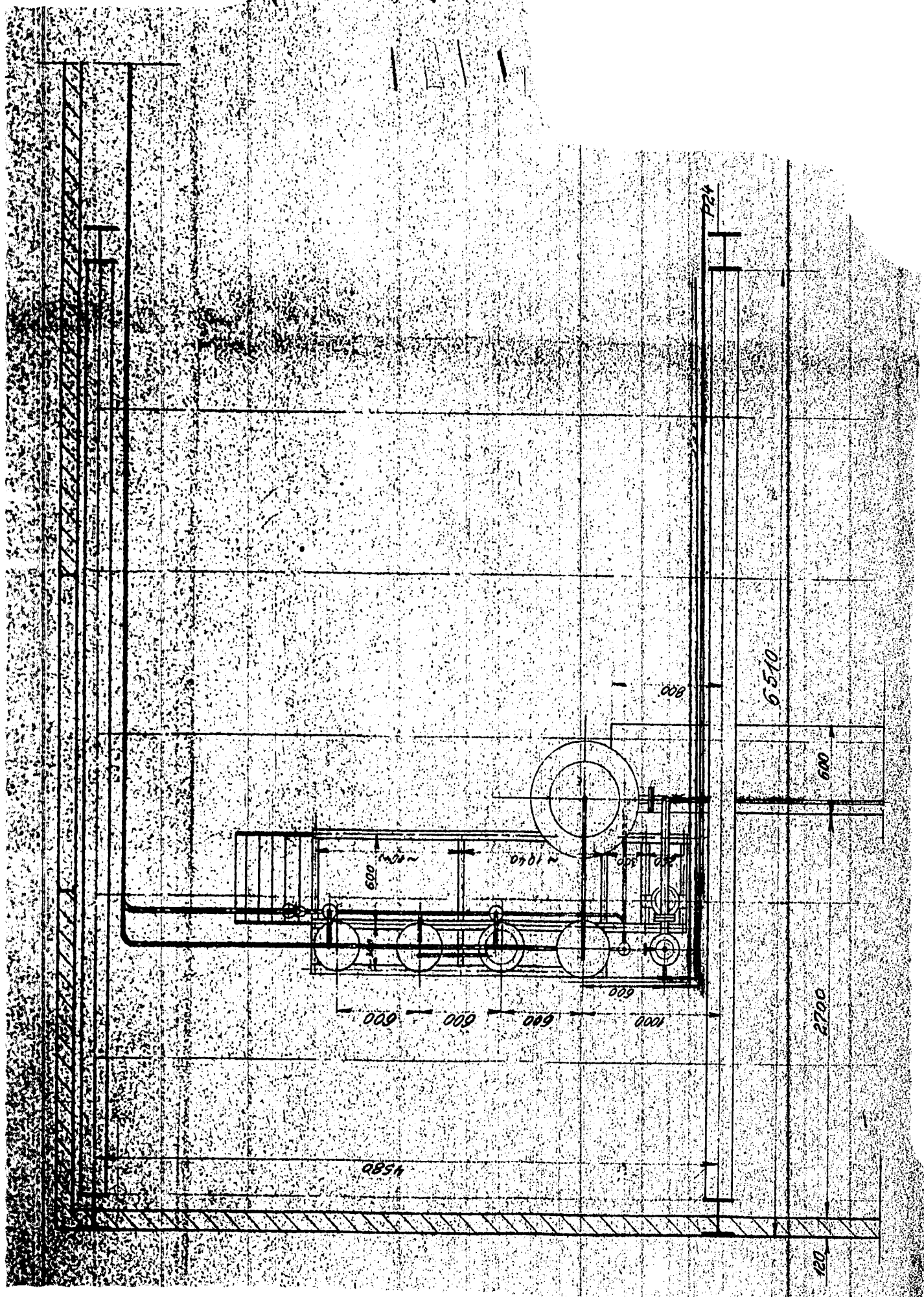
Ofen III 1300Φ



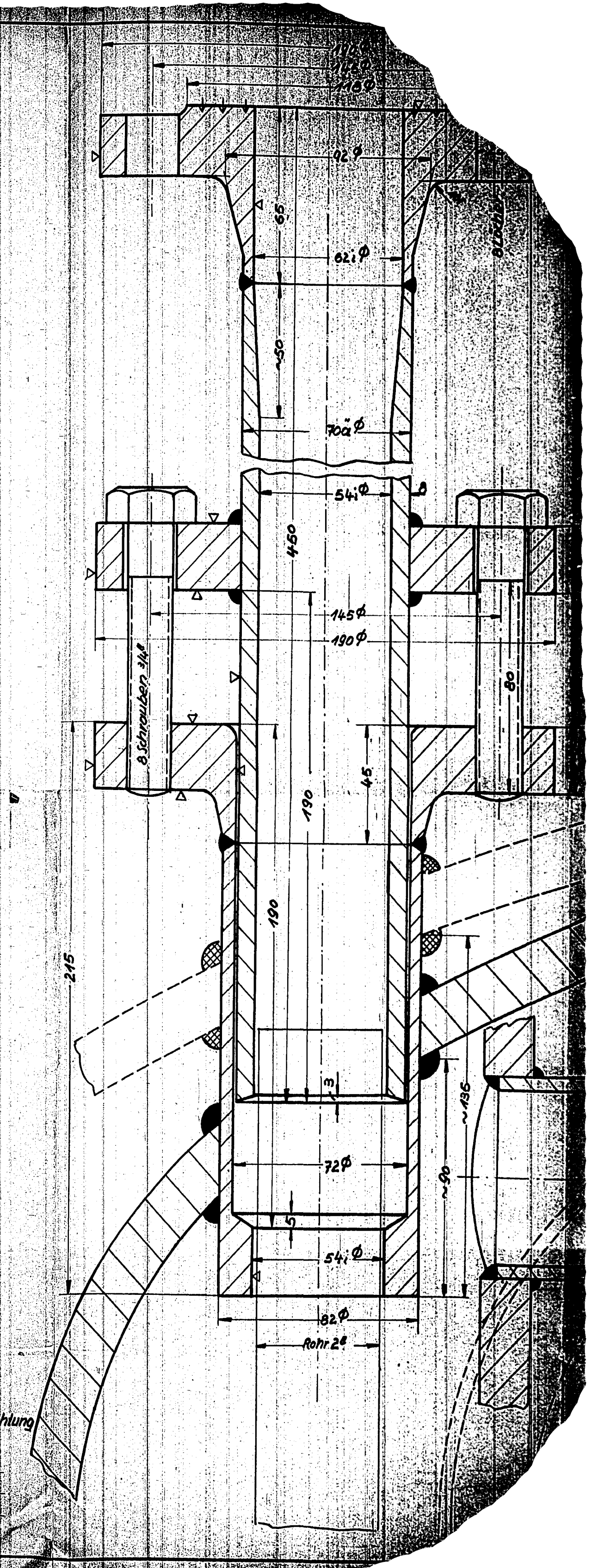
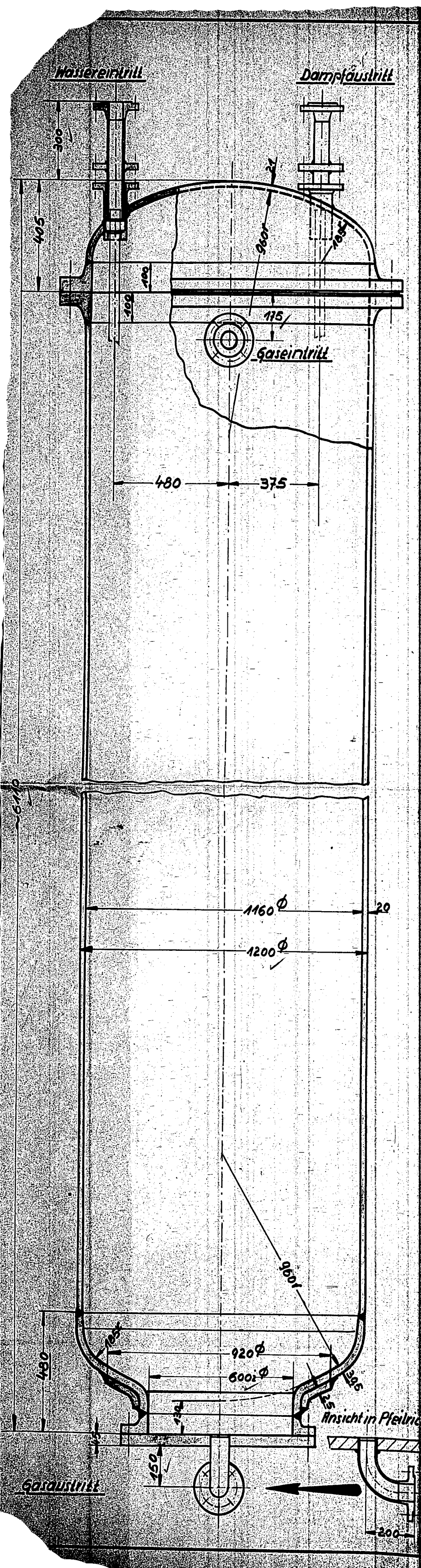
Geliefert von
Mannesmann
 G-Holten, den 5.5.1938
Blum

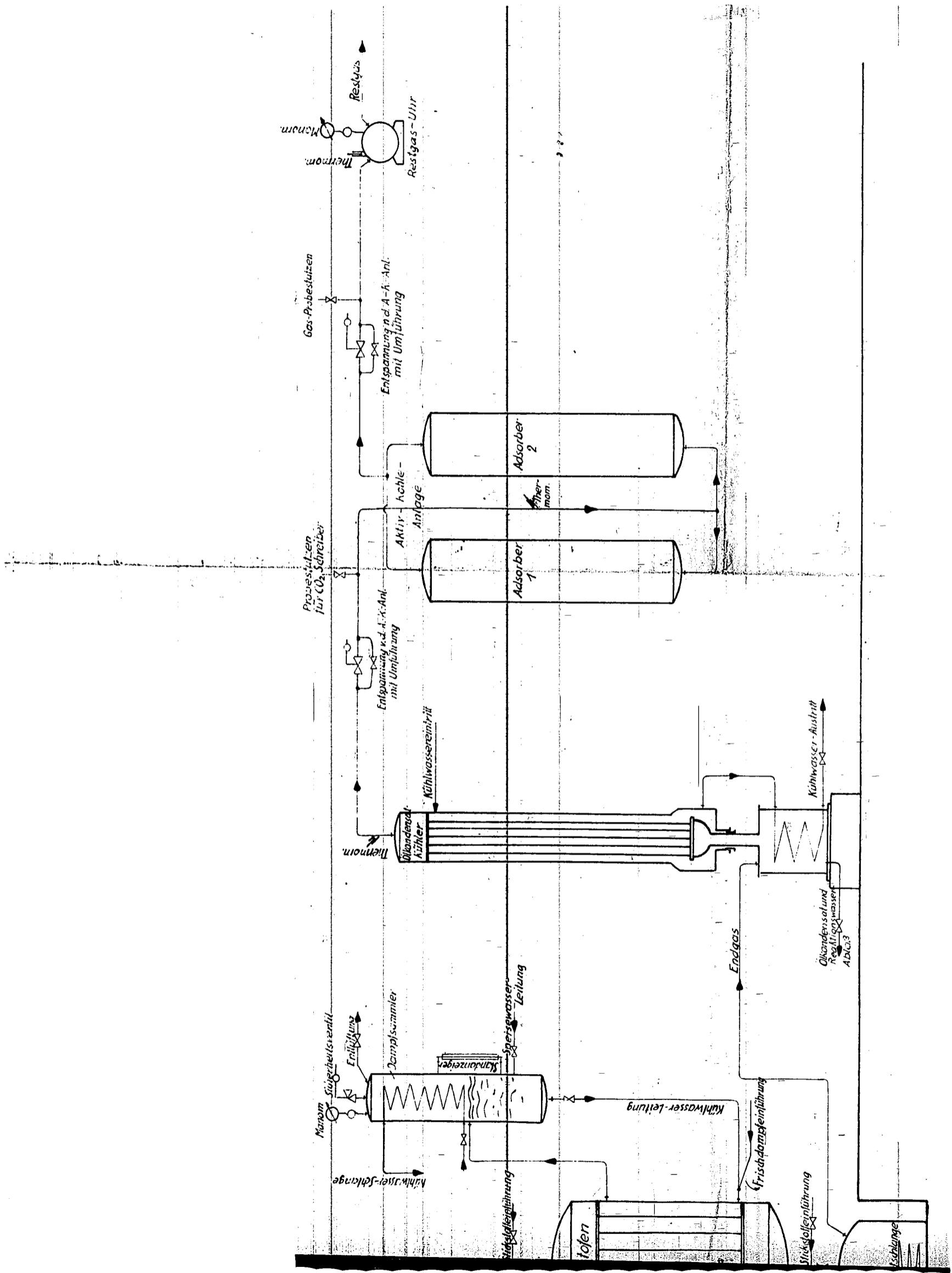


Handwritten notes:
— *Jaunpūt*
— *M2*
— *Grāvis (vertikāls)*
— *M2*

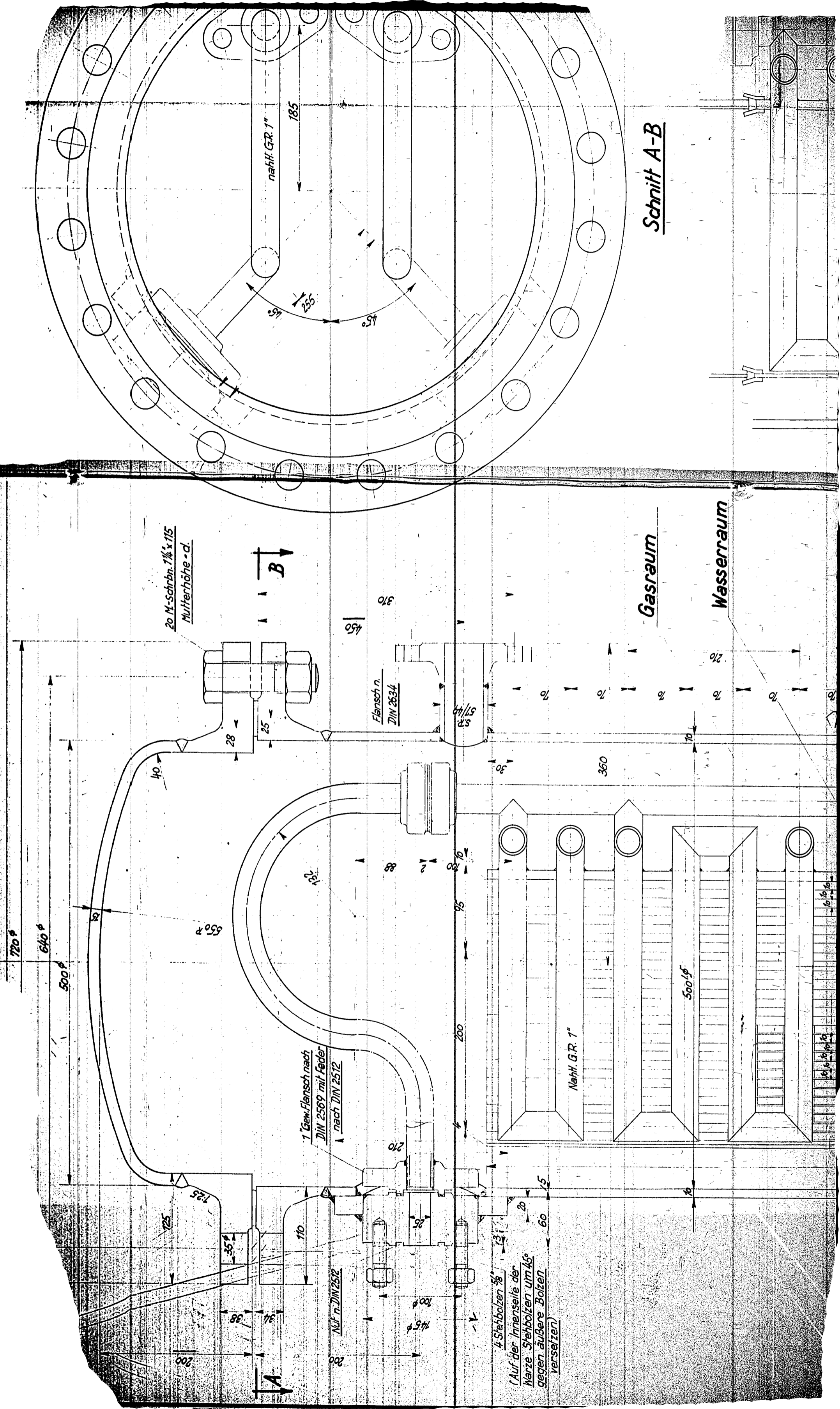


Stück	Benennung			Teil	Zchnng. Nr.	Werkstoff
Änderungen:						
	Datum	Name	Anschlußzeichnung	RUHRBENZIN AKTIENGESELLSCHAFT Oberhausen-Holten.		
Entworfen	13.5.39	Hjgm.				
Geprüft						
Maßstab	Zusammenstellung der Hochdruckanlage					Nr. Z.M. 103/85
						Ersatz für:
						Ersatz durch:





Stk.	Benennung			Teil	Zchn.-Nr.	Werkstoff	
	Datum	Name	Anschlußzchn.		<i>Ruhrbenzin A.-G. Oberhausen-Holten</i>		
Entwurf	6.4.39.	<i>Blum.</i>					
Gepausl Geprüft							
Maßst. 1:1	Anlage					Nr. ZM 106/29	
	<u>Schematische Darstellung</u> <u>der Druckversuchssynthese.</u>					Ersatz für:	
						Ersetzt durch:	



Schnitt A-B

20 M-Schrbn. 1 1/4 x 115
Mutterhöhe = d.

Flansch n.
DIN 2634

1 Gen. Flansch nach
DIN 2569 mit Feder
nach DIN 2512

4 Stabbolzen 3/8"
(Auf der Innenseite der
Marze Stabbolzen um 45°
gegen äußere Bolzen
versetzen)

Gasraum

Wasserraum

Nahh. G.R. 1"

500 φ

720 φ

640 φ

500 φ

550 φ

132

88

100

95

200

360

170

210

70

70

70

A B

A B

nahh. G.R. 1"

185

235

15°

15°

1450

370

SR 57/49

30

70

70

70

70

70

70

70

28

25

40

2

125

35

38

34

110

25

100 φ

145 φ

13

20

60

15

70

16

16

16

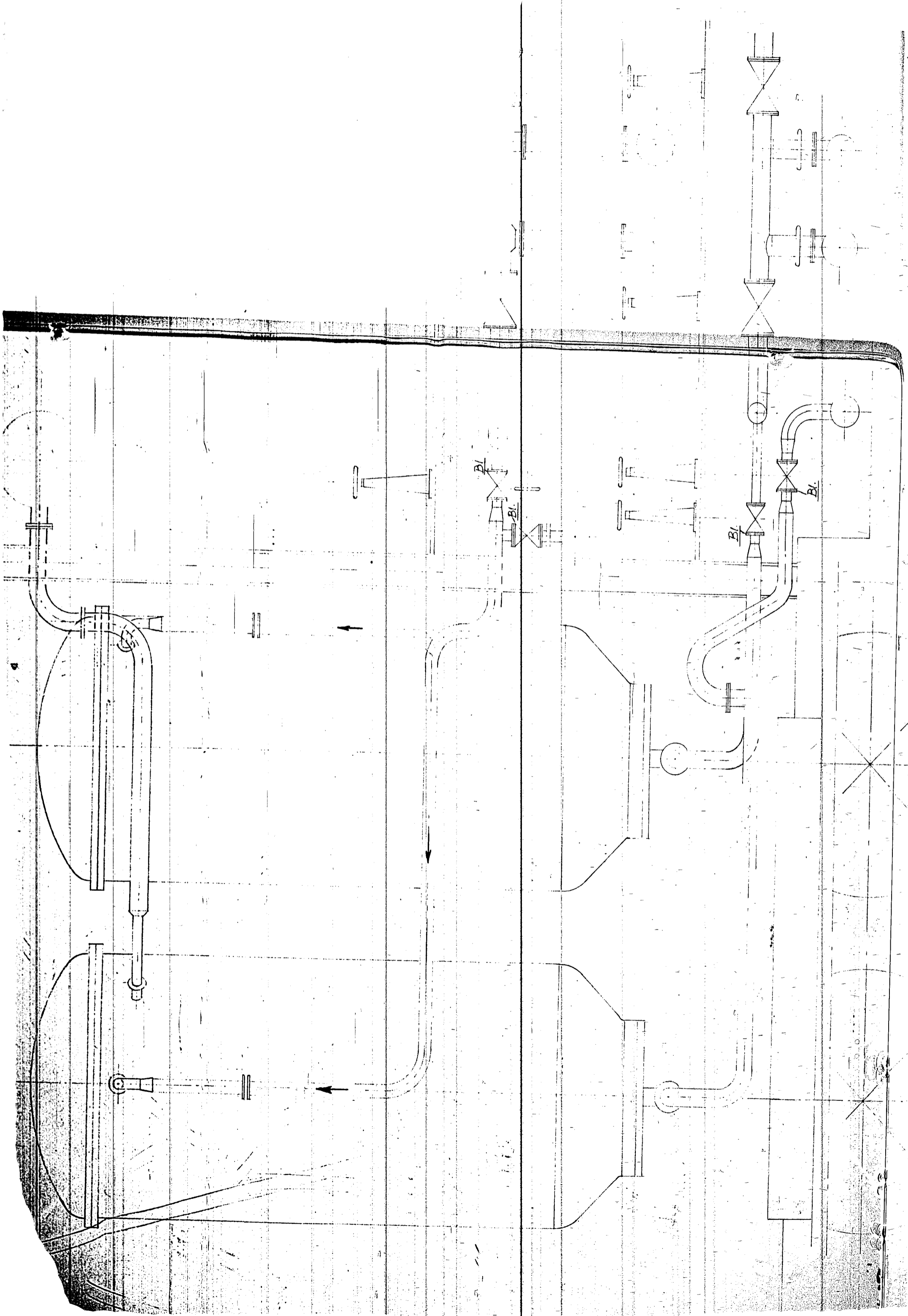
16

16

16

16

16

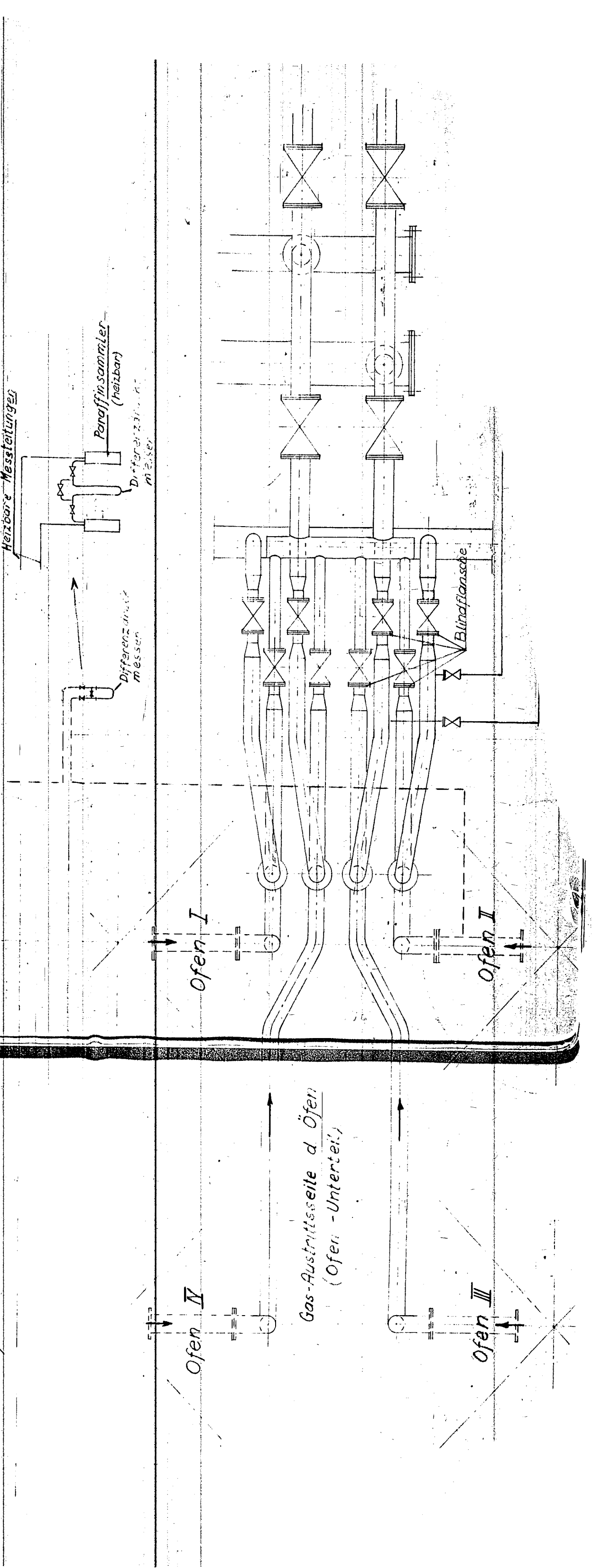
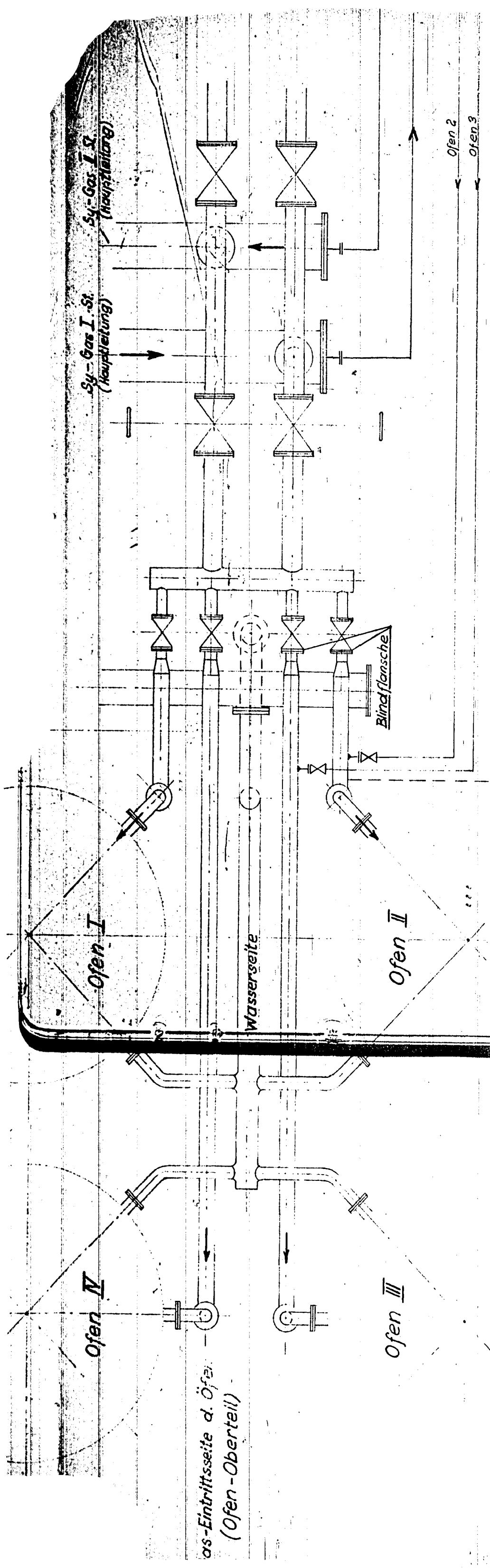


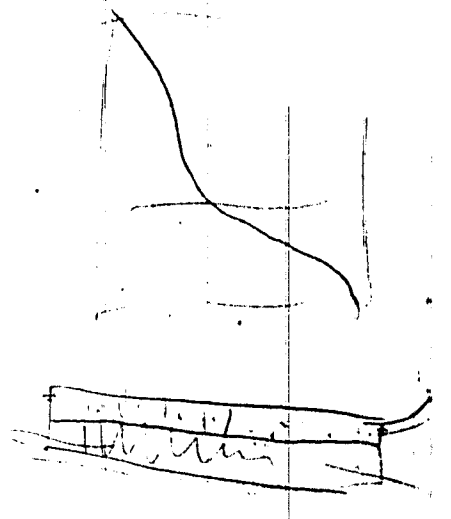
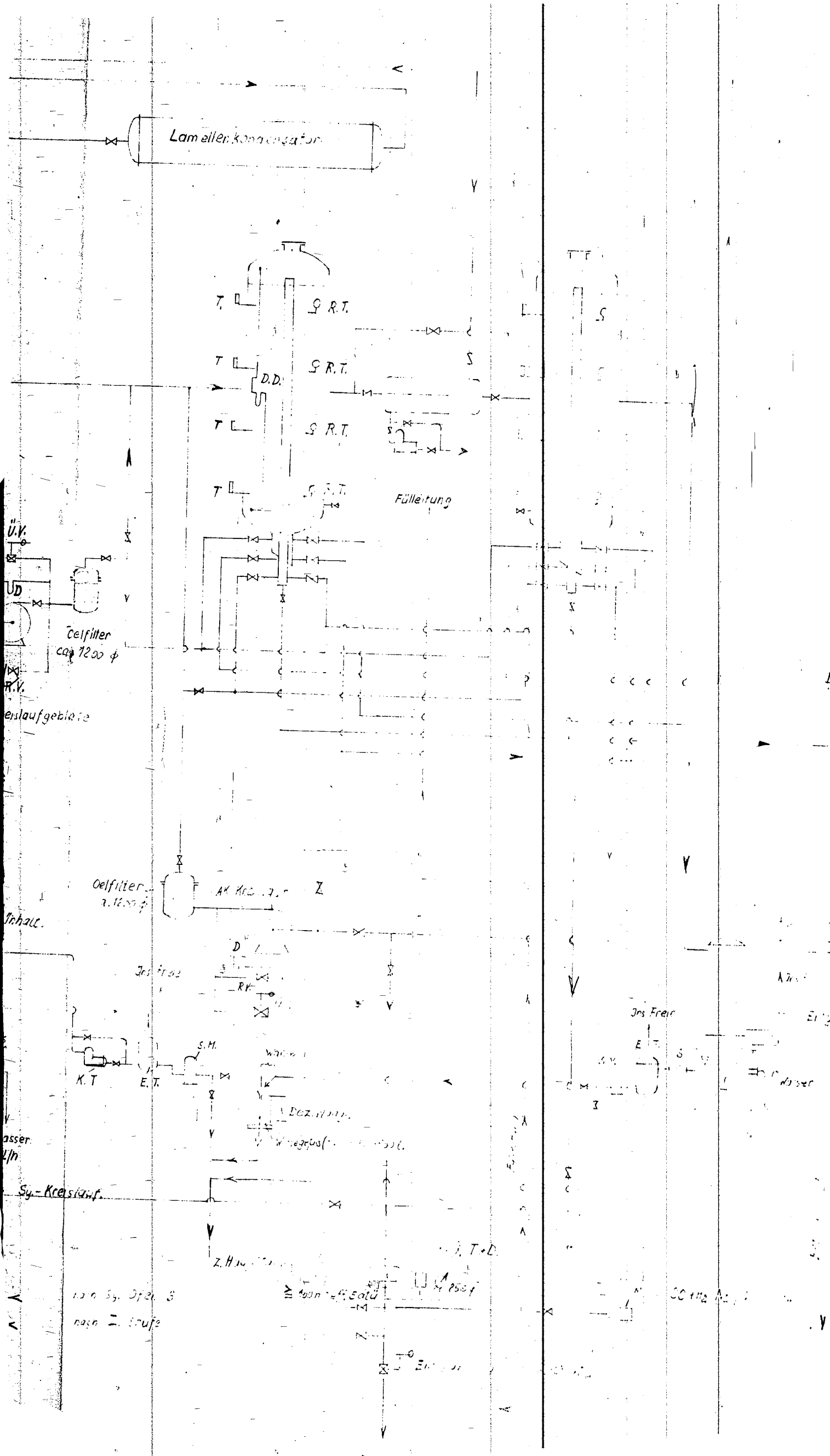
Ofen IV

Ofen I

Sy - Gas I St.

Sy - Gas II St.





-1-1- 25 atü
 Dampf 1-1- 8-9 atü

für 20 min
 nach 10 min

Ü.V.
 Ud
 R.V.
 Laufgebiete

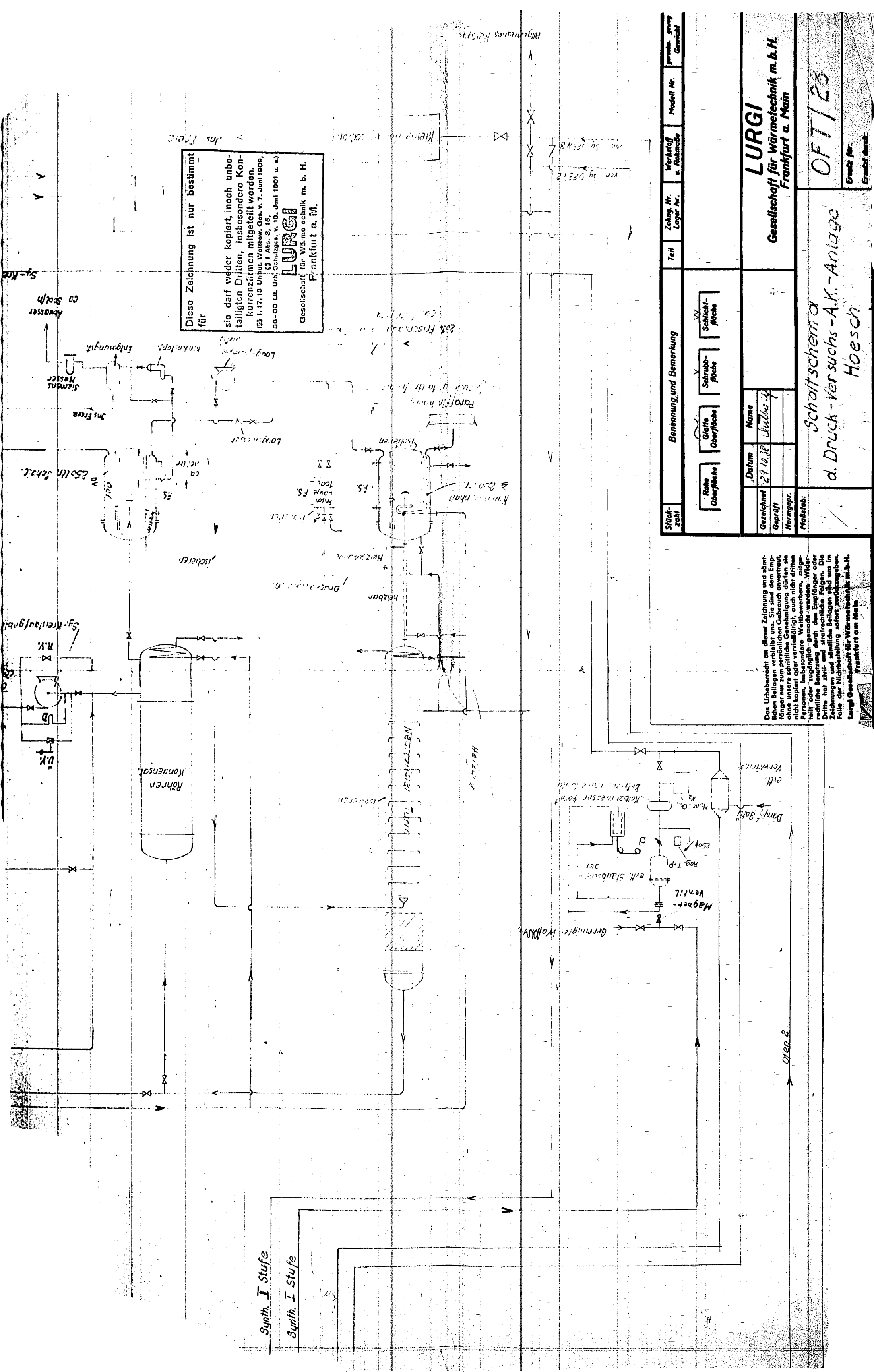
Inhalt.

Wasser

Sy-Kreislauf

120 Sy 2/20 S
 nach = 10 min

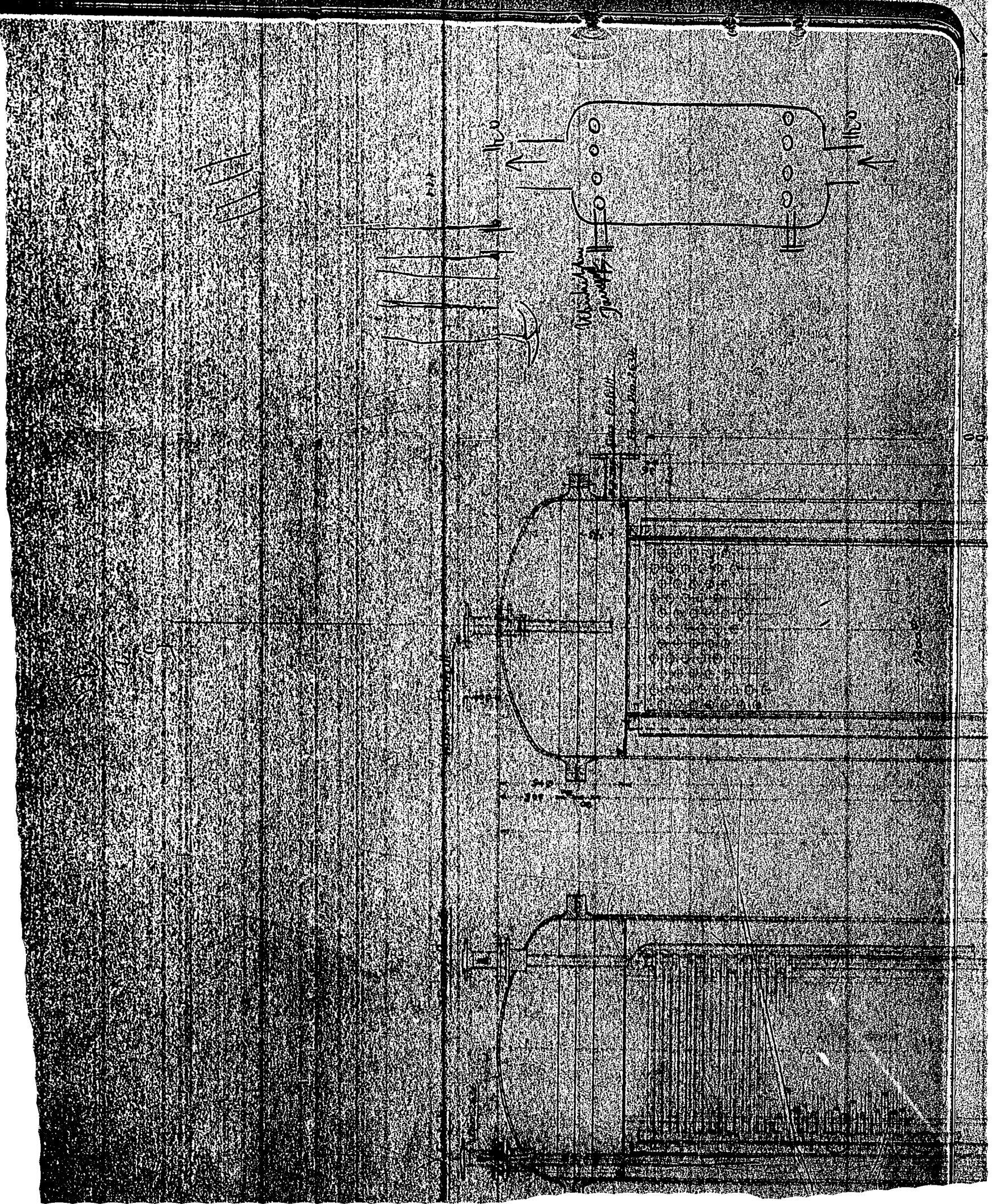
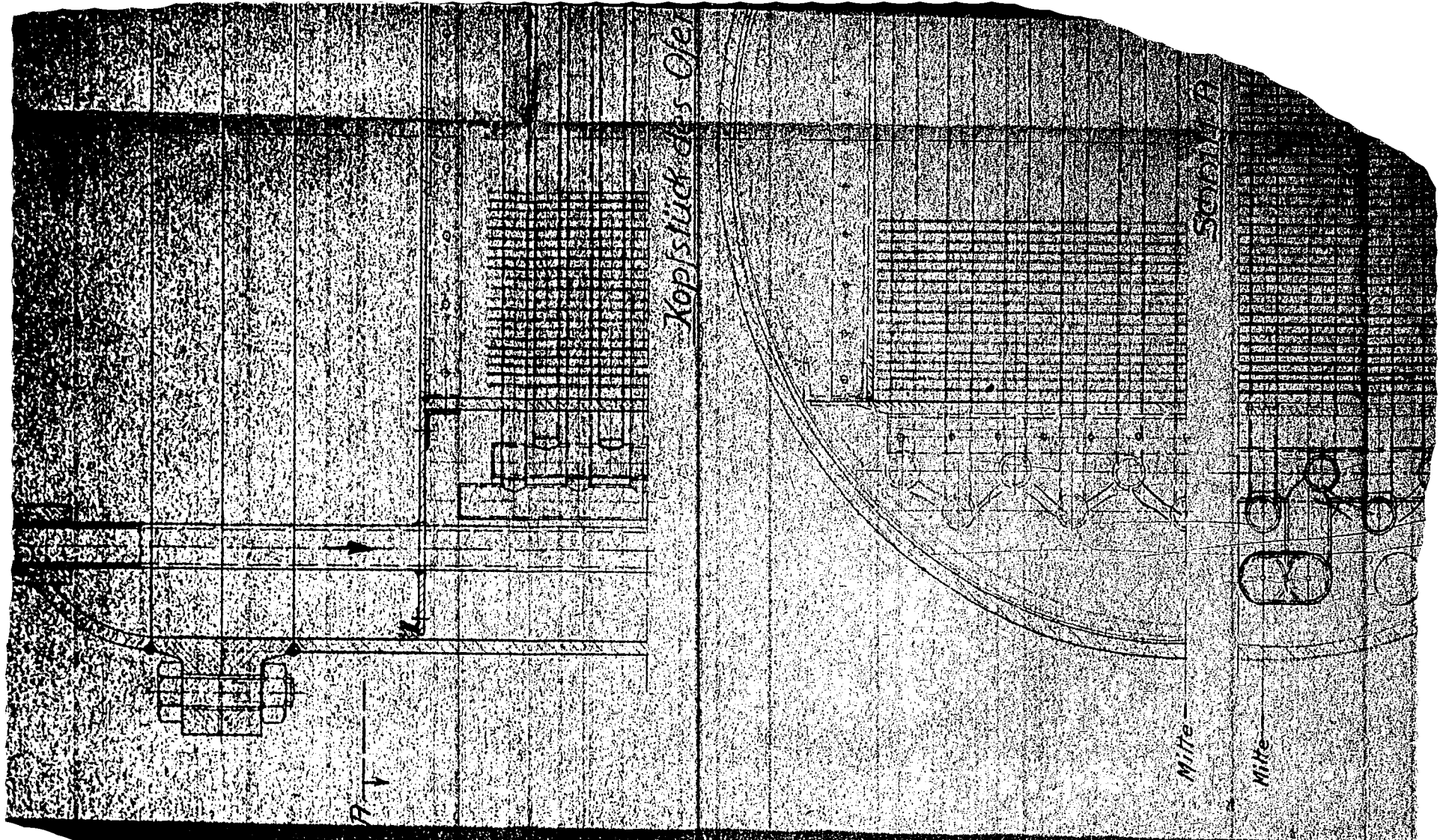
Ins Freie
 E.T.
 S.M.
 D.Z.
 W. Reg.
 Z.H.W.
 T.D.
 20 min
 10 min

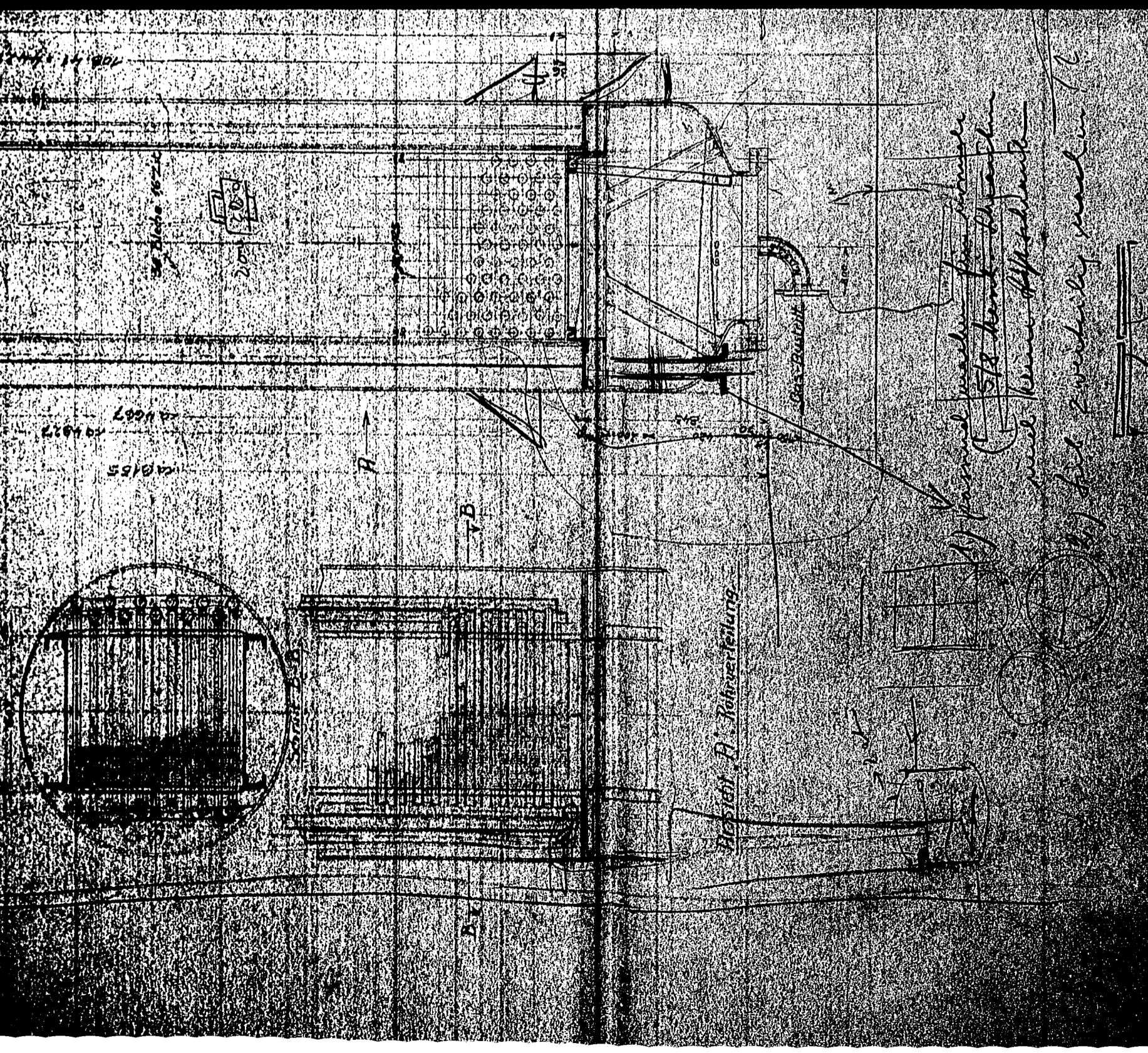


Diese Zeichnung ist nur bestimmt für
 sie darf weder kopiert, noch un-
 telligigen Dritten, insbesondere Kon-
 kurrenzfirmen mitgeteilt werden.
 (23 1, 17, 19 Urh. Verh. Ges. v. 7. Juni 1909,
 23 1 Abs. 3, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100)
LURGI
 Gesellschaft für Wärmetechnik m. b. H.
 Frankfurt a. M.

Das Urheberrecht an dieser Zeichnung und sämtlichen Beilagen verbleibt uns. Sie sind dem Empfänger nur zum persönlichen Gebrauch anvertraut, diese unsere oder verbriefliche Genehmigung dürfen sie weder kopieren, vervielfältigen, auch nicht dritten Personen, insbesondere Wettbewerbern, mitteilen oder zugänglich gemacht werden. Widerrechtliche Benutzung durch den Empfänger oder Dritte hat zivil- und strafrechtliche Folgen. Die Zeichnungen und sämtliche Beilagen sind uns im Falle der Nichtbestellung sofort zurückzugeben.
 Lurgi Gesellschaft für Wärmetechnik m. b. H.
 Frankfurt am Main

Stückzahl	Benennung, und Bemerkung	Teil	Zehng. Nr. Lager Nr.	Werkstoff u. Rohmaße	Modell Nr.	Erstellt durch
	<input type="checkbox"/> Roh-Oberfläche <input type="checkbox"/> Glatte Oberfläche <input type="checkbox"/> Schraff-Oberfläche <input type="checkbox"/> Schichtfläche					
Gezeichnet	Datum	Name				
Geprüft	29.10.28	W. Hoesch				
Normgepr.						
Maßstab	Schiffschema					
d. Druck-Versuchs-A.K.-Anlage						
Hoesch						
LURGI						
Gesellschaft für Wärmetechnik m. b. H.						
Frankfurt a. Main						
OFT/28						
Erstellt durch						
Erstellt am						



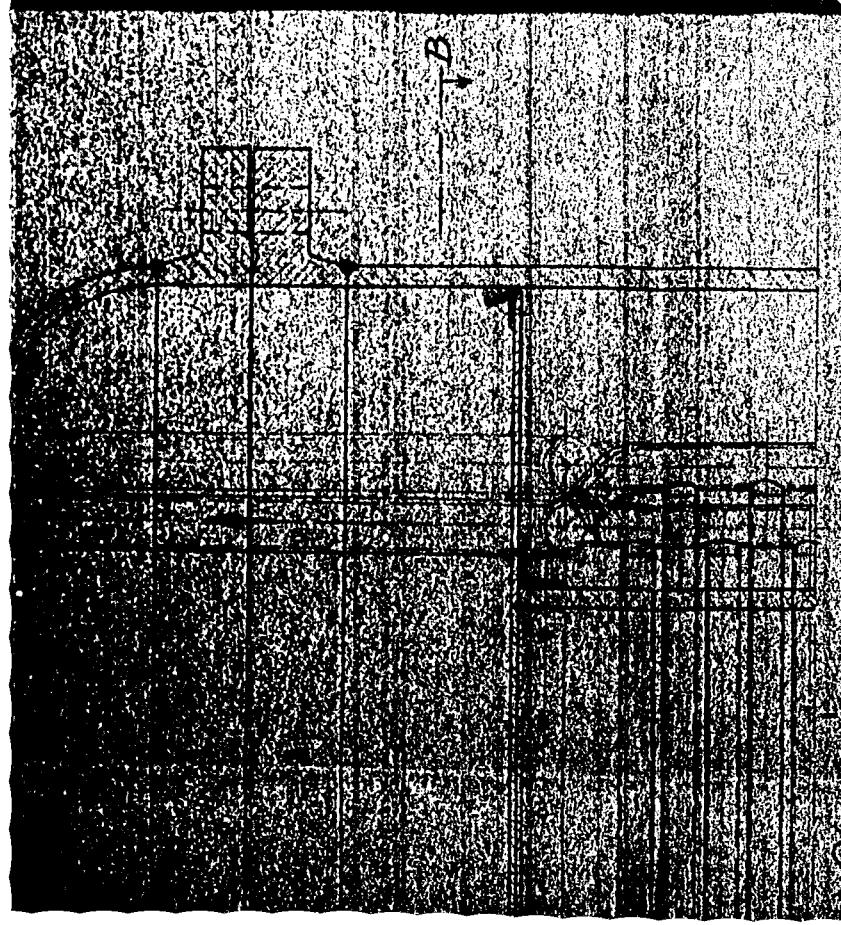


Ansicht A: Rohrverfestigung

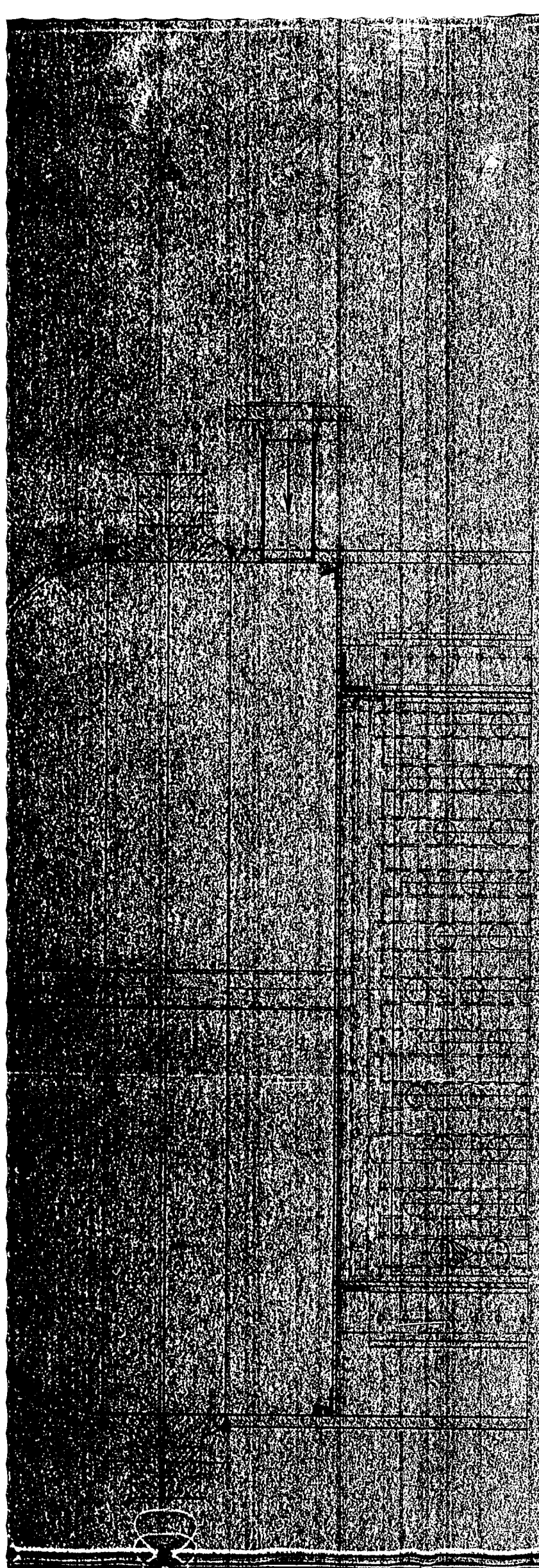
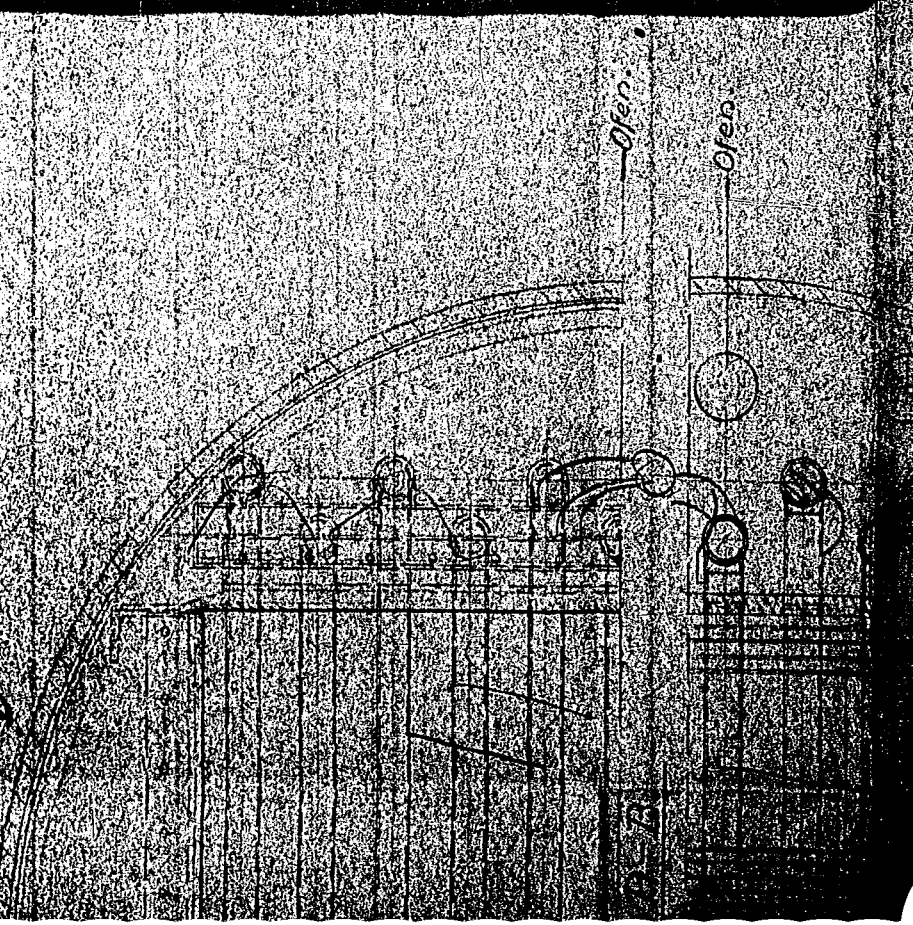
1) Personal machen für Industrie
 (578) hand the an
 mit keine 444 schau

2) bei eventuelle machen 16

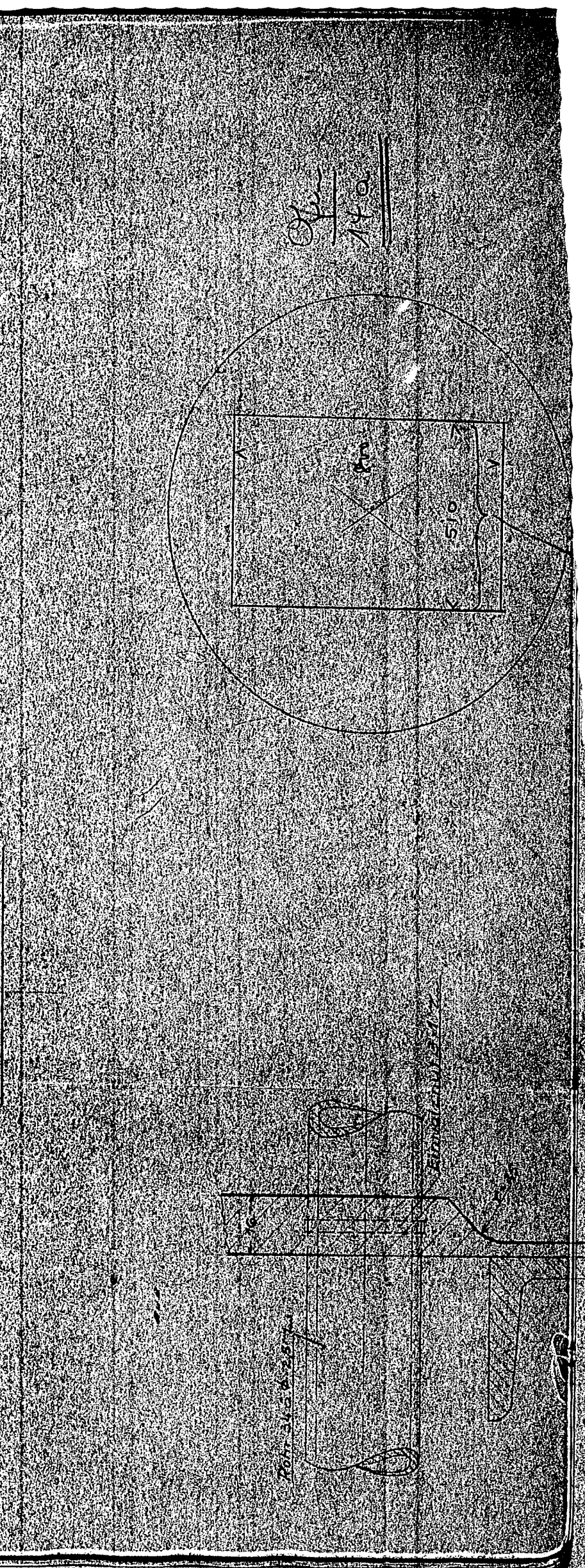




15



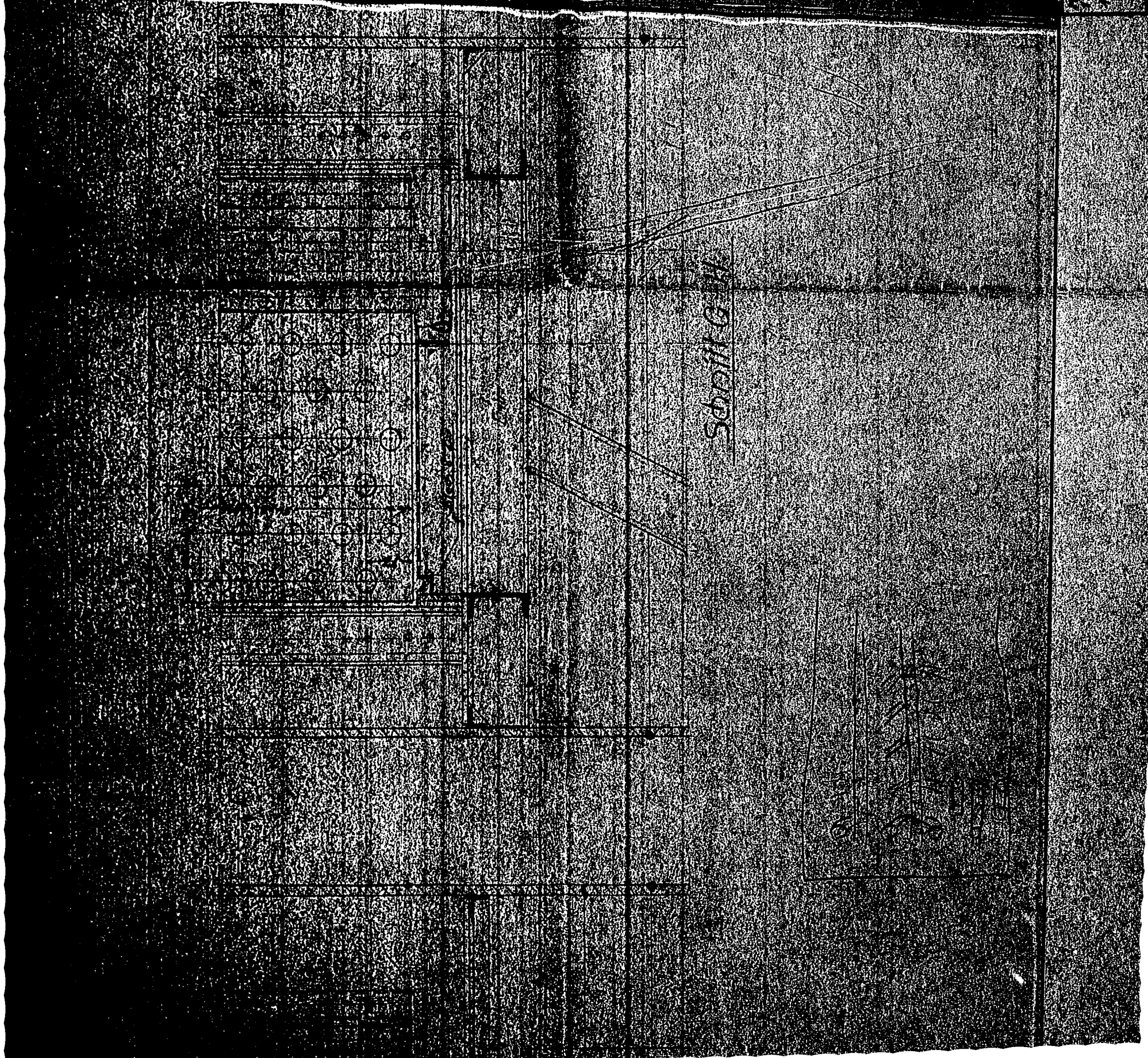
14

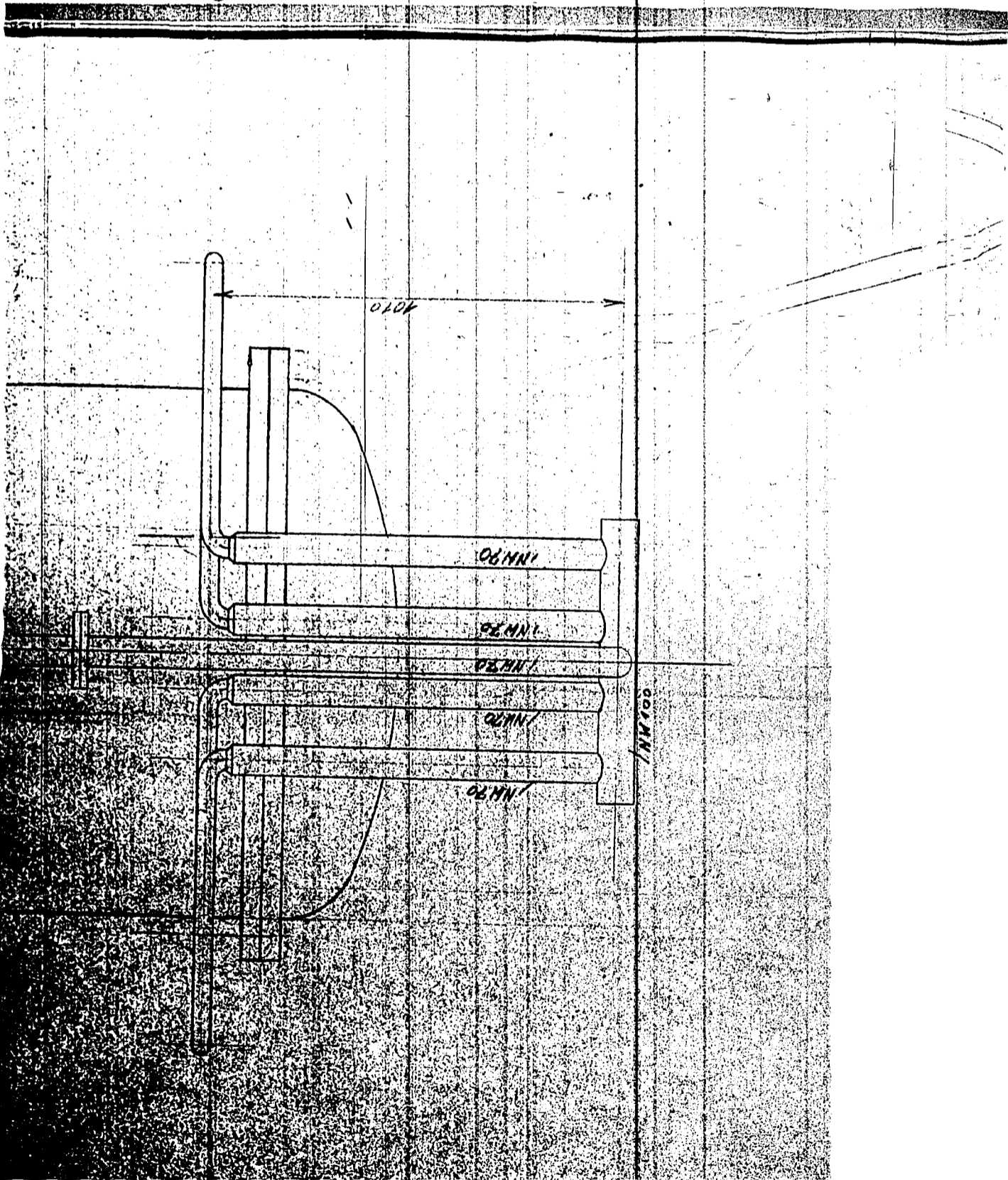
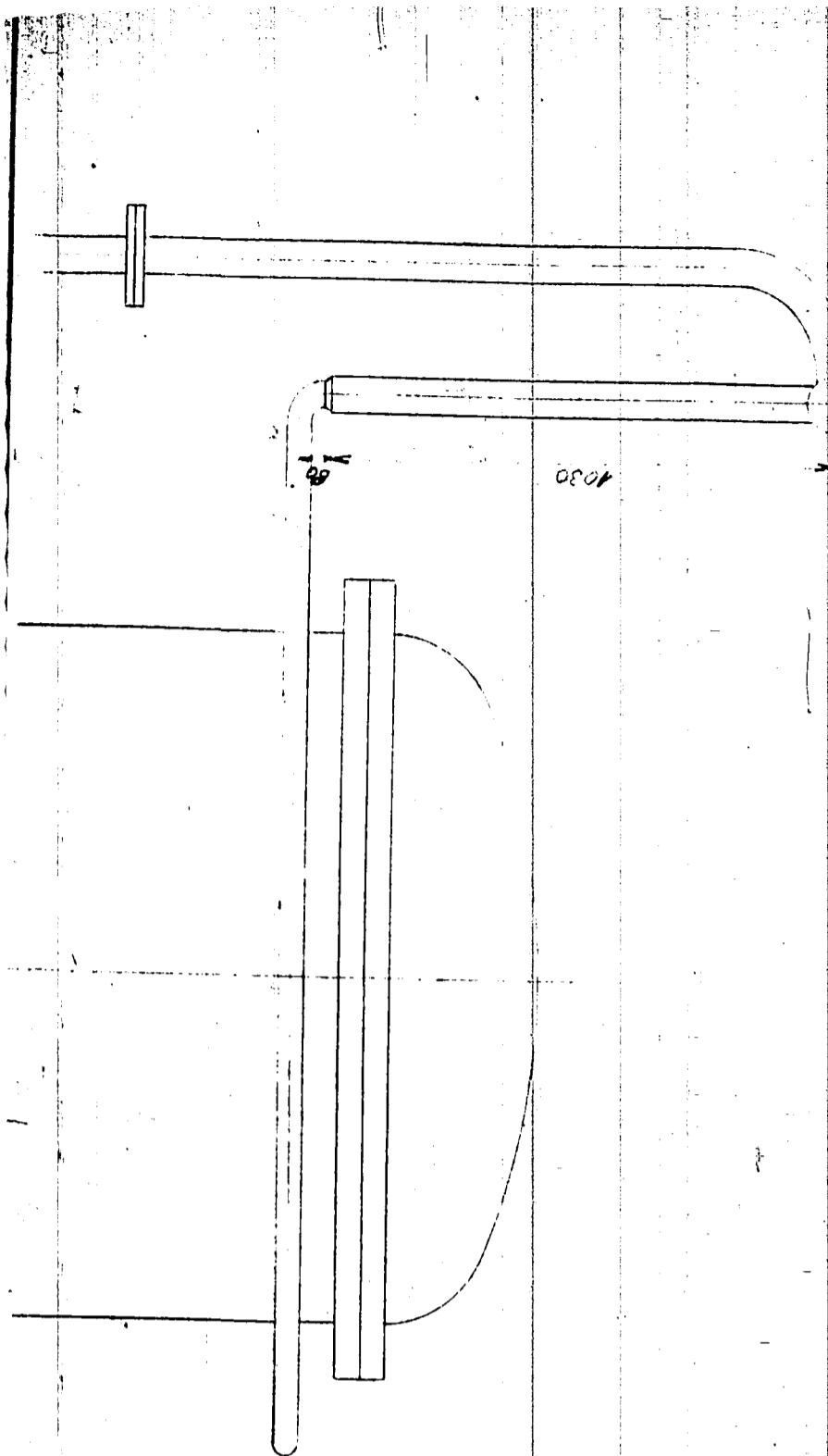


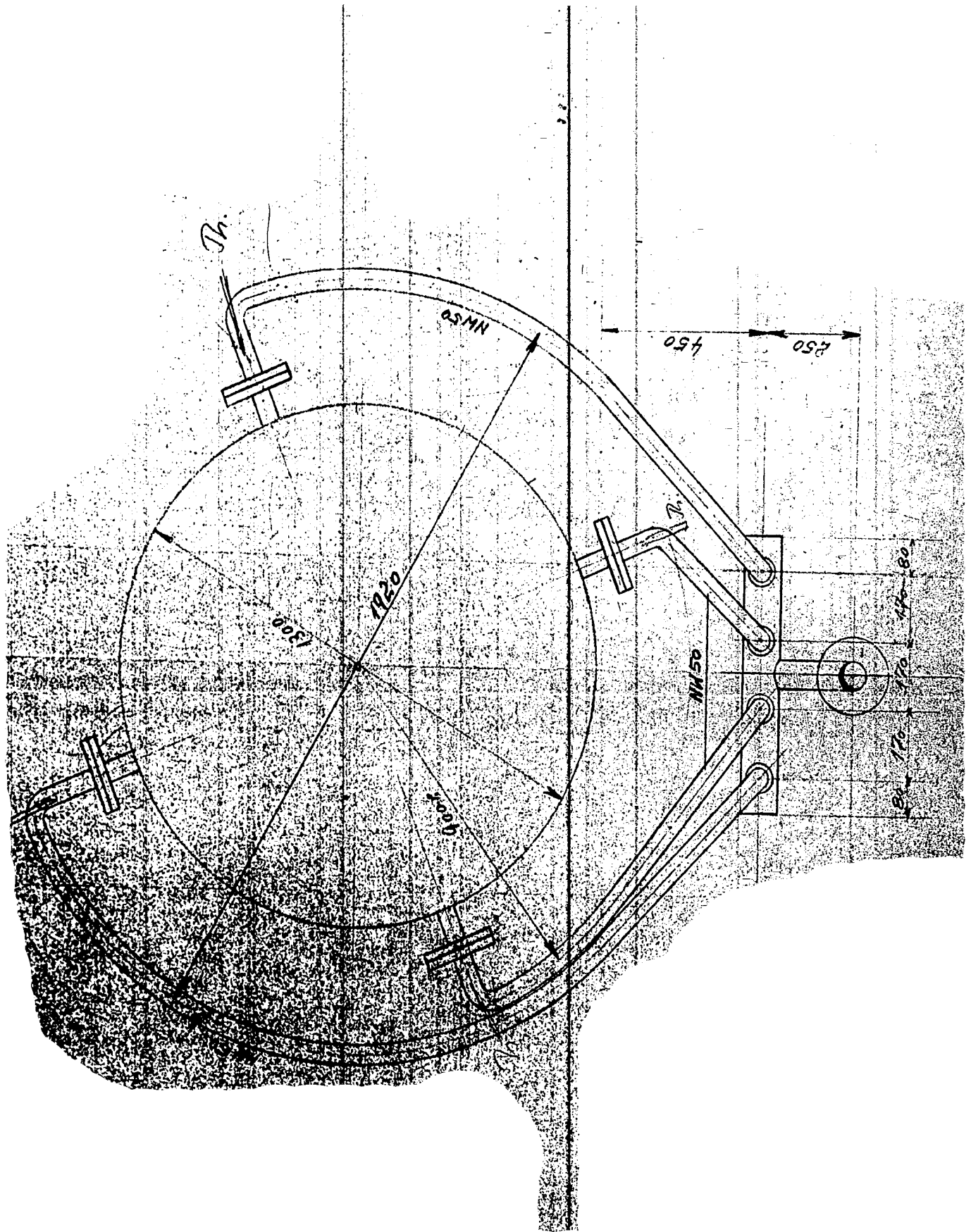
Fiches des Hous sind
 Papier mit Gewicht 160g
 1.20 m²

Paper No. 114

RUHRBENZIN ANTIKRETSCHNITZ	
ART	ANZAHL
1	1
2	1
3	1
4	1
5	1
6	1
7	1
8	1
9	1
10	1
11	1
12	1
13	1
14	1
15	1
16	1
17	1
18	1
19	1
20	1
21	1
22	1
23	1
24	1
25	1
26	1
27	1
28	1
29	1
30	1
31	1
32	1
33	1
34	1
35	1
36	1
37	1
38	1
39	1
40	1
41	1
42	1
43	1
44	1
45	1
46	1
47	1
48	1
49	1
50	1
51	1
52	1
53	1
54	1
55	1
56	1
57	1
58	1
59	1
60	1
61	1
62	1
63	1
64	1
65	1
66	1
67	1
68	1
69	1
70	1
71	1
72	1
73	1
74	1
75	1
76	1
77	1
78	1
79	1
80	1
81	1
82	1
83	1
84	1
85	1
86	1
87	1
88	1
89	1
90	1
91	1
92	1
93	1
94	1
95	1
96	1
97	1
98	1
99	1
100	1

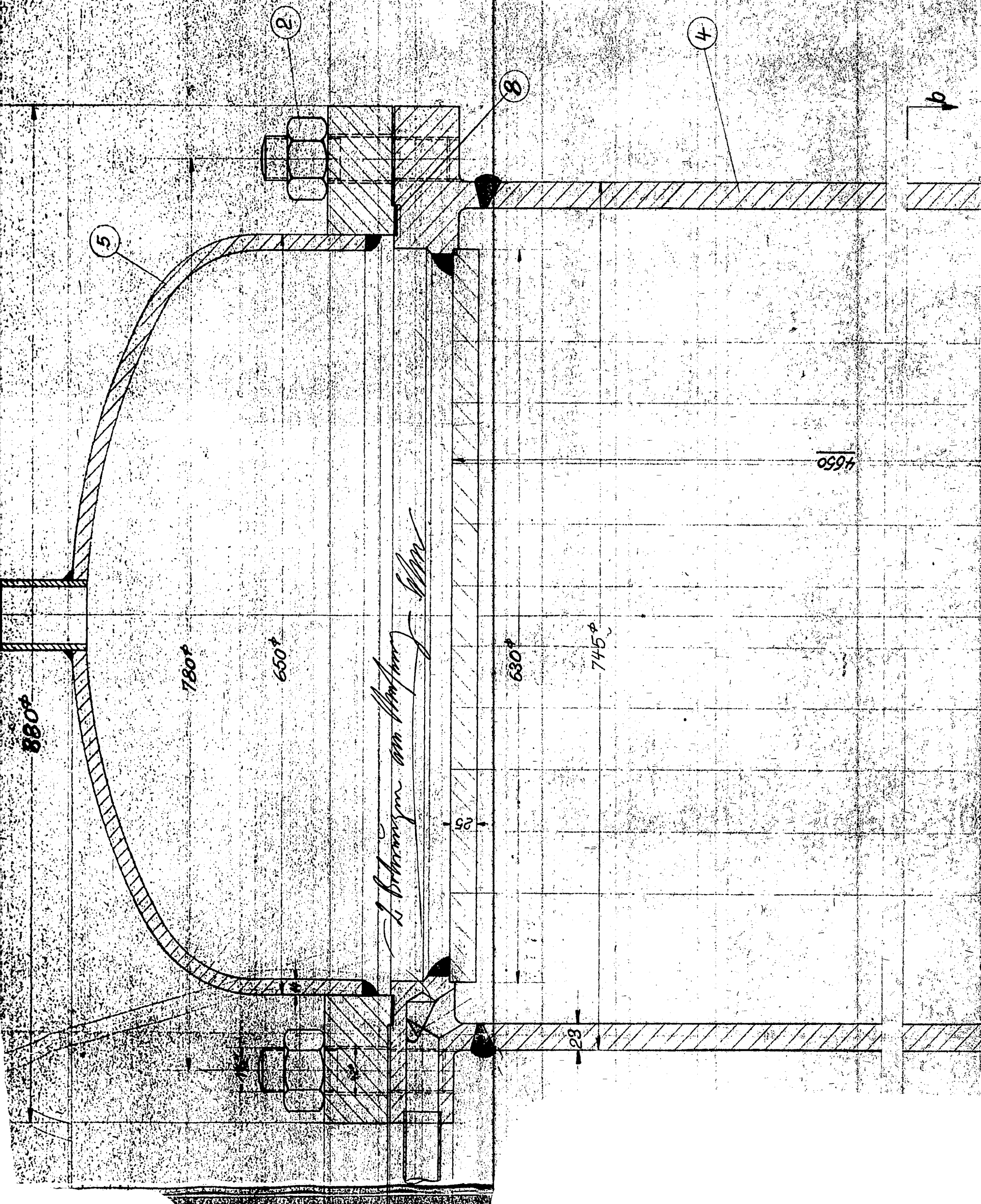






Stück	Benennung			Teil	Zchn. Nr.	Werkstoff	
Änderungen:						~ kratzen	
						▽ grobschliffen, schrappen	
						▽▽ feinschliffen	
	Datum	Name	Anschlußzeichnung	RUHRBENZIN AKTIENGESELLSCHAFT Oberhausen-Holten.			
Entworfen	16.2.40	H. M.					
Gepust							
Geprüft							
Maßstab	<i>Eintrittsrohre für Ofen 3 zum Anbringen von Heizelementen</i>			Nr. ZM. 103/ 96			
1:10				Ersatz für:			
				Ersetzt durch:			

NW 50 107 2550

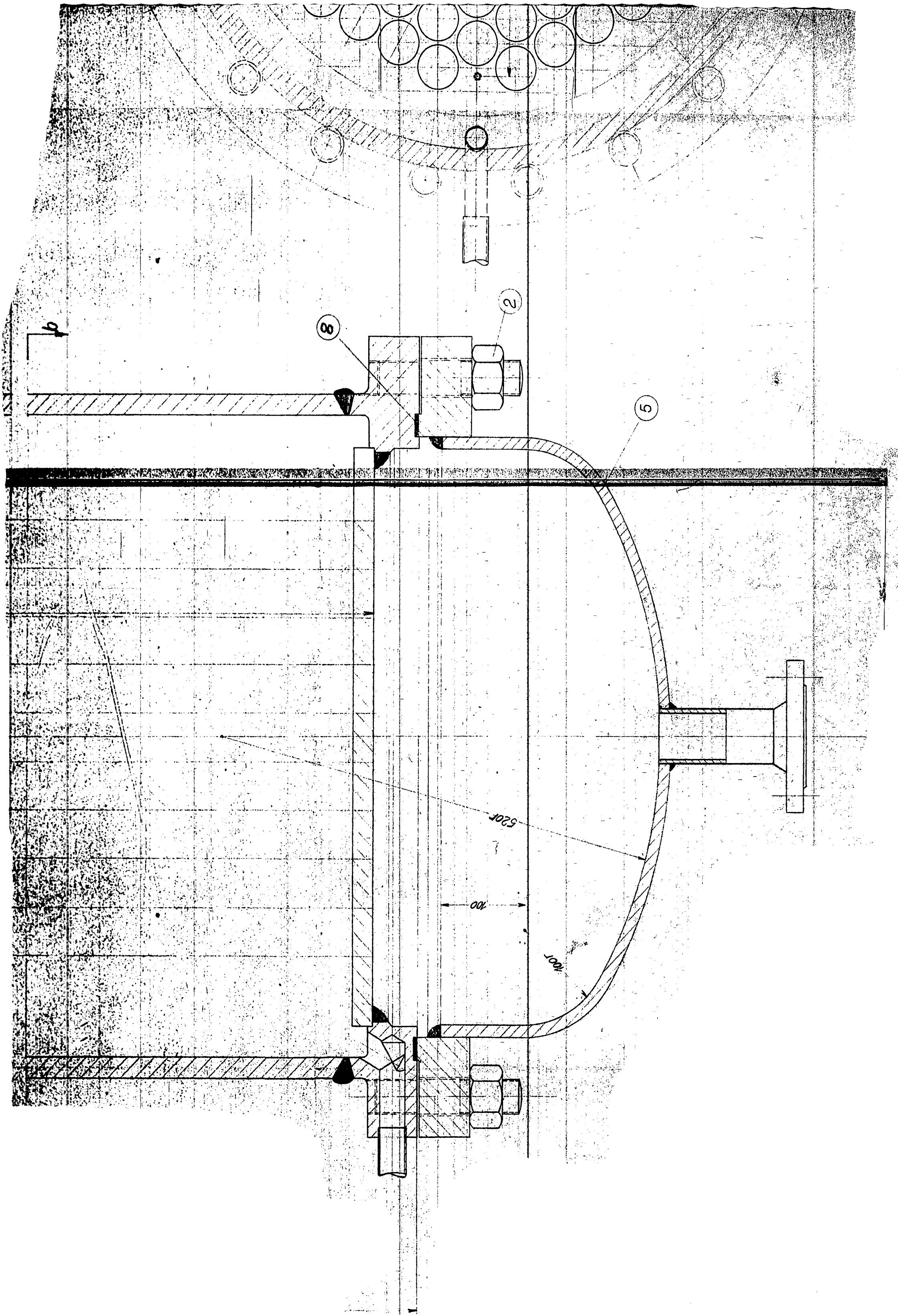


2. Bohrung am Kopf von 10mm

298

60

60

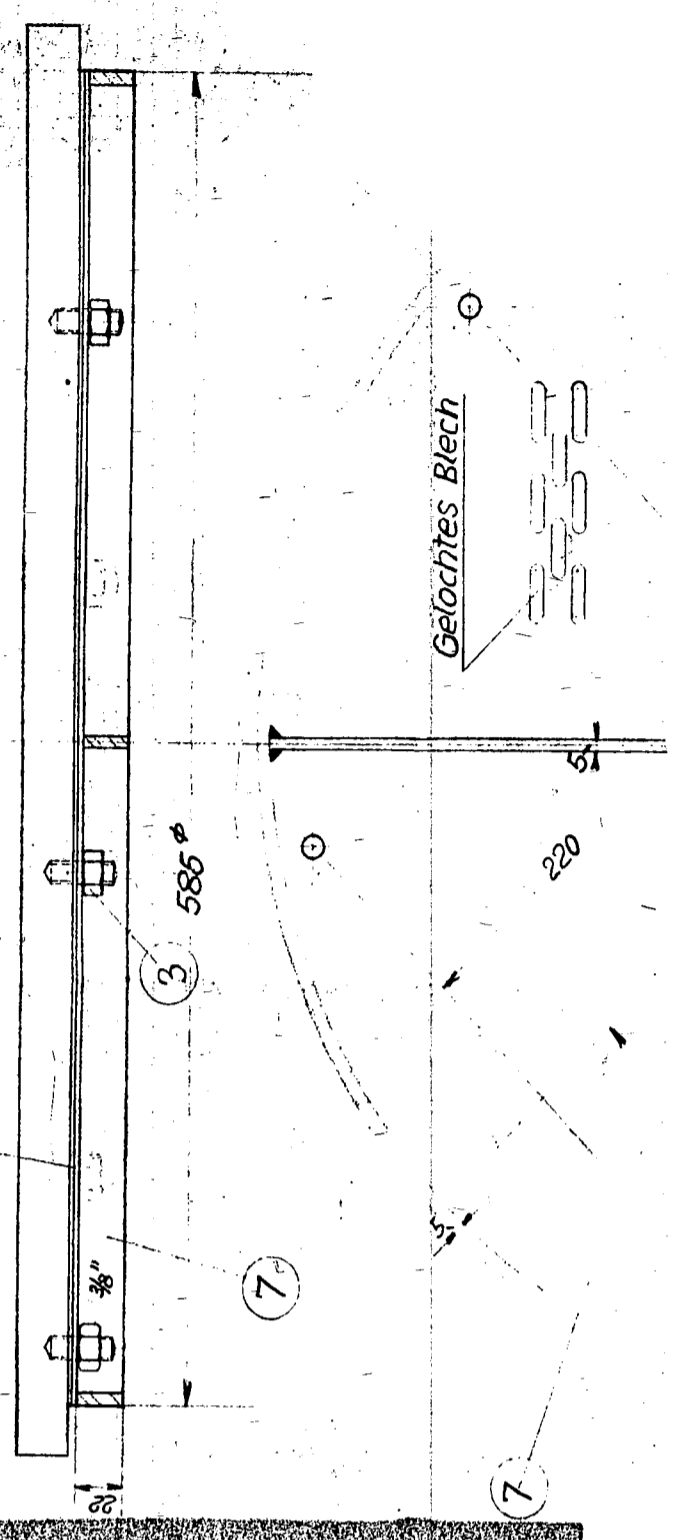
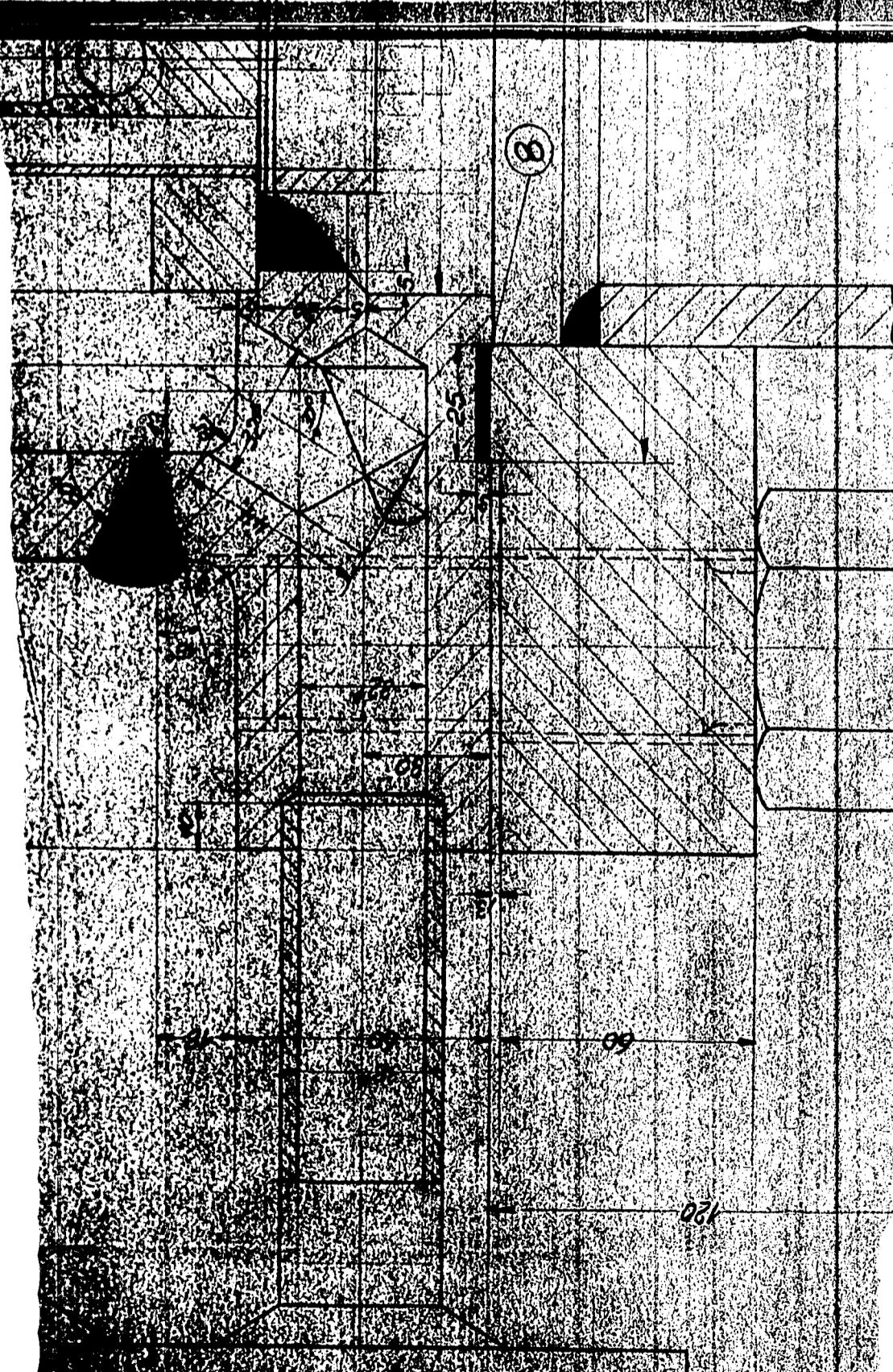
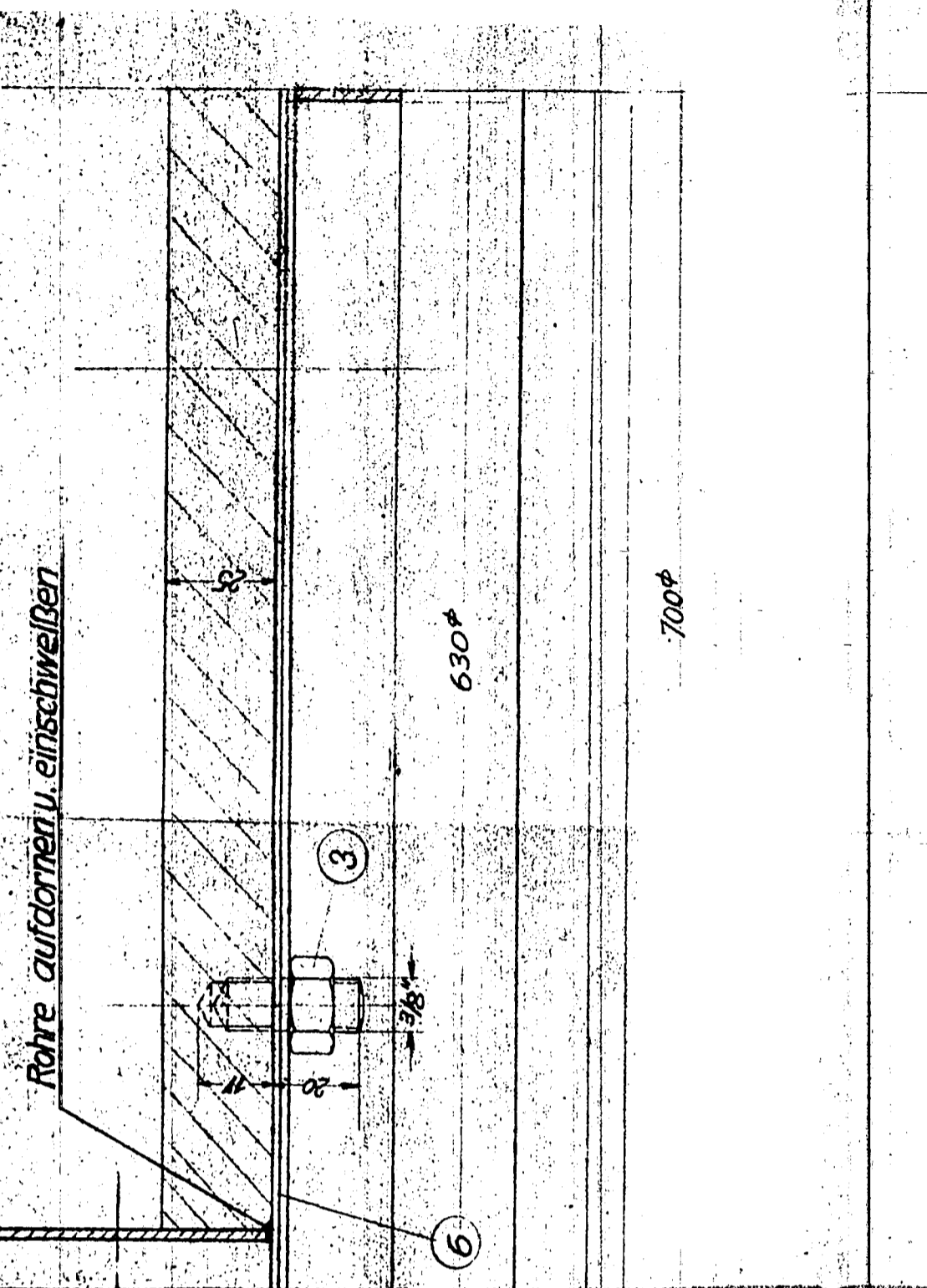


Rohre aufformen u. einschweißen

630 ϕ

630 ϕ

700 ϕ



Gelochtes Blech

Schnitt a-b

6

3

7

7

2

8

112 ϕ

220

5

120

60

50

25

25

25

25

25

25

25

25

25

25

25

25

25

25

25

25

25

25

25

25

25

25

25

25

25

25

25

25

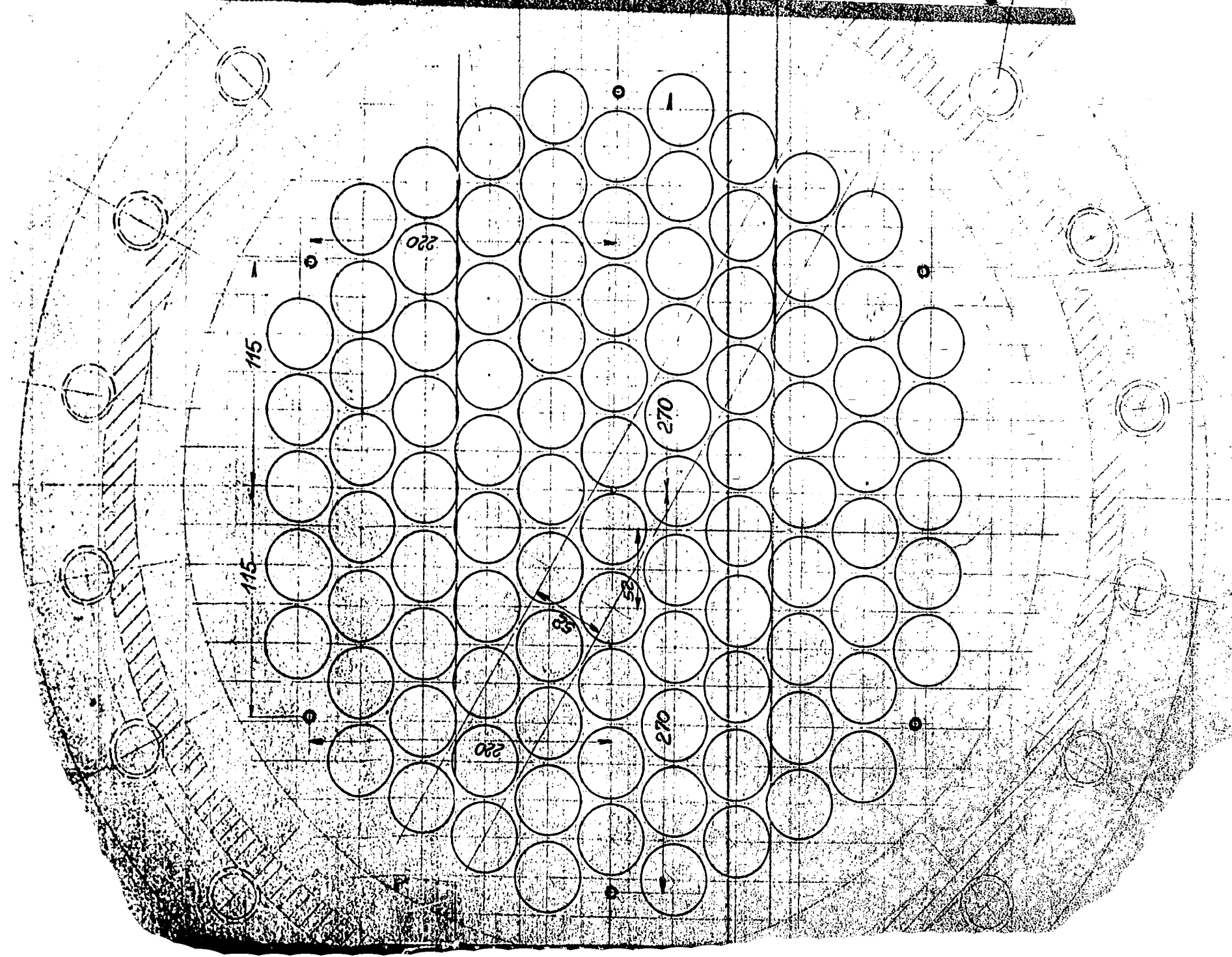
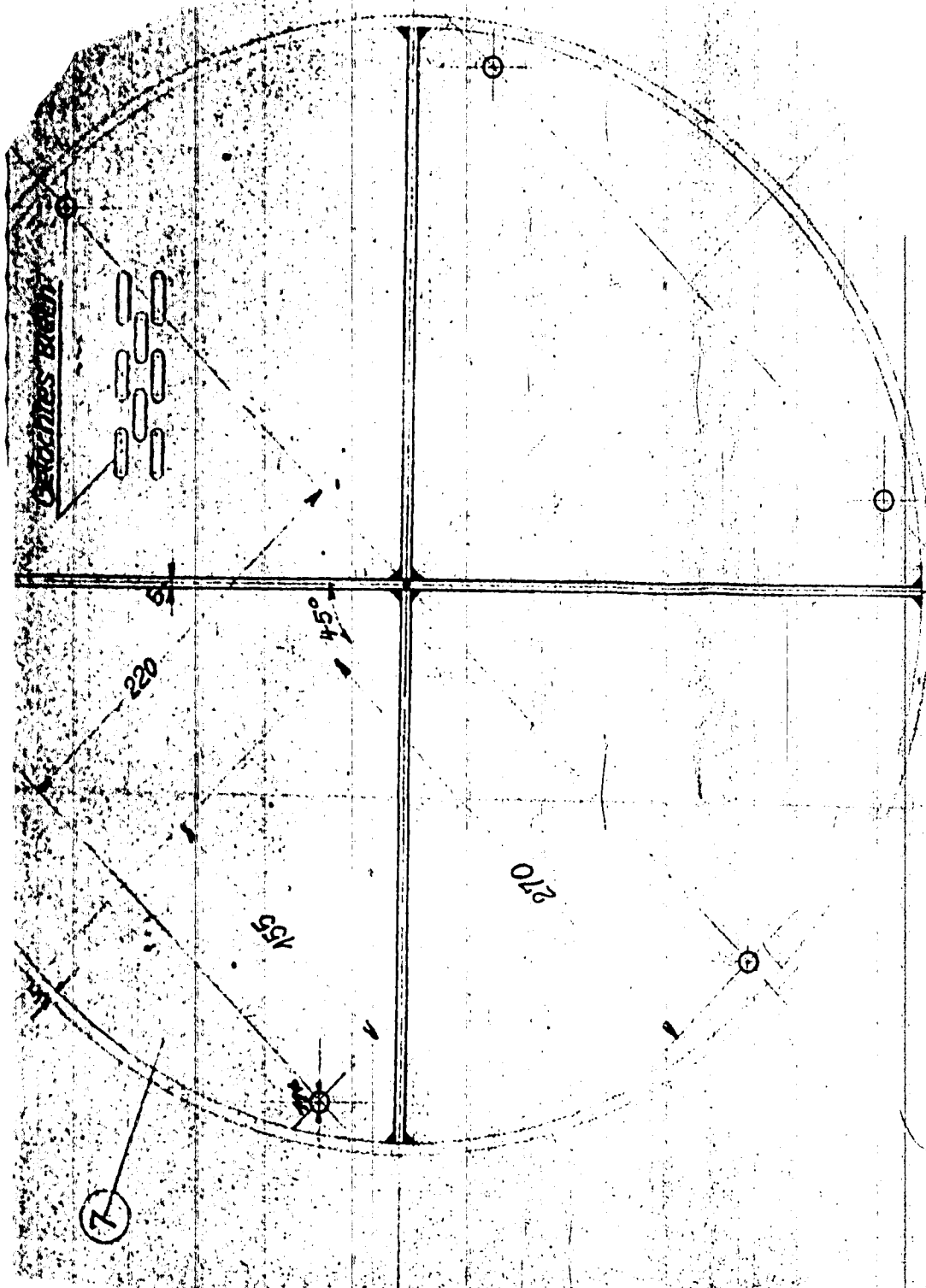
25

25

25

25

25

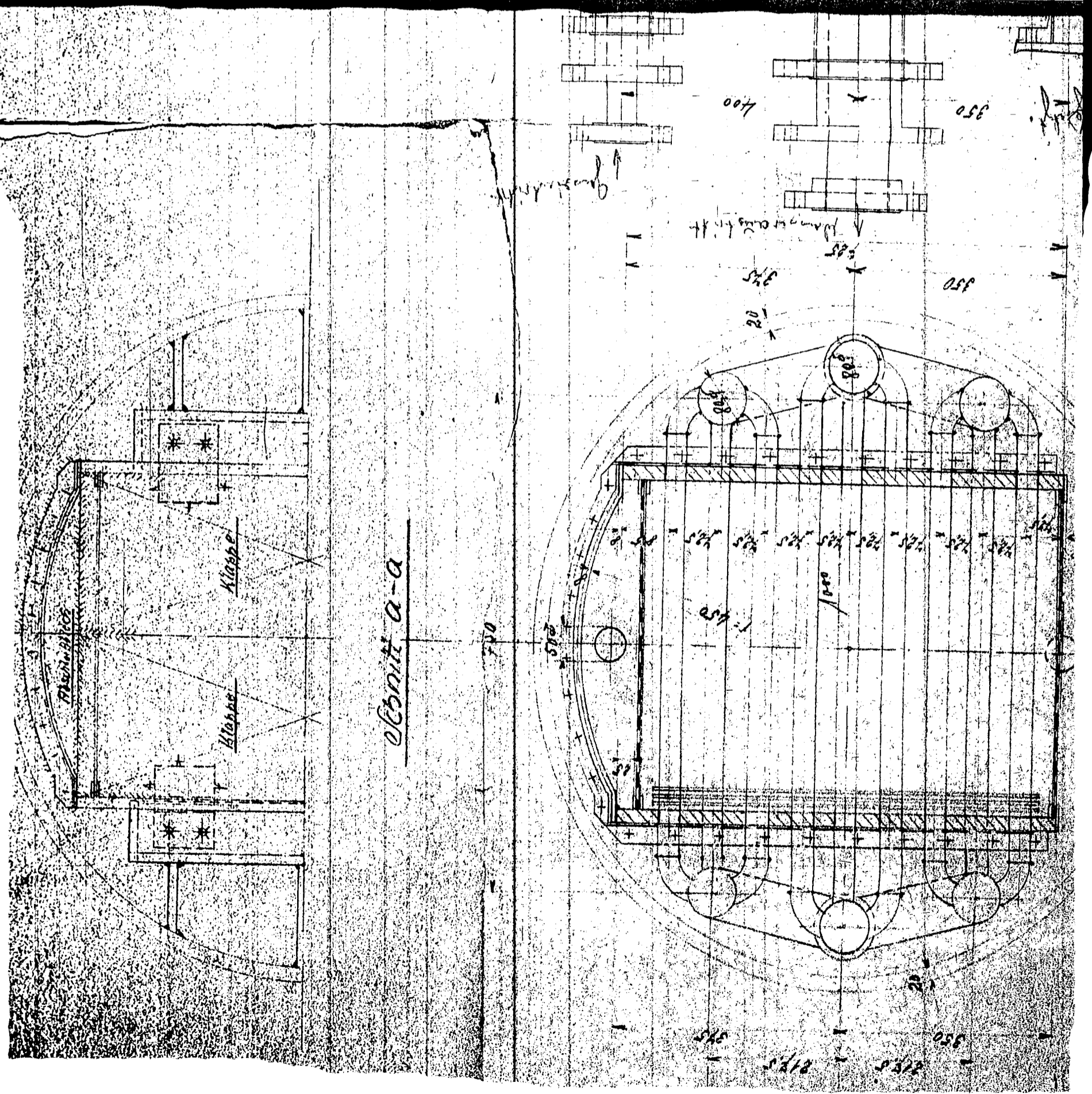
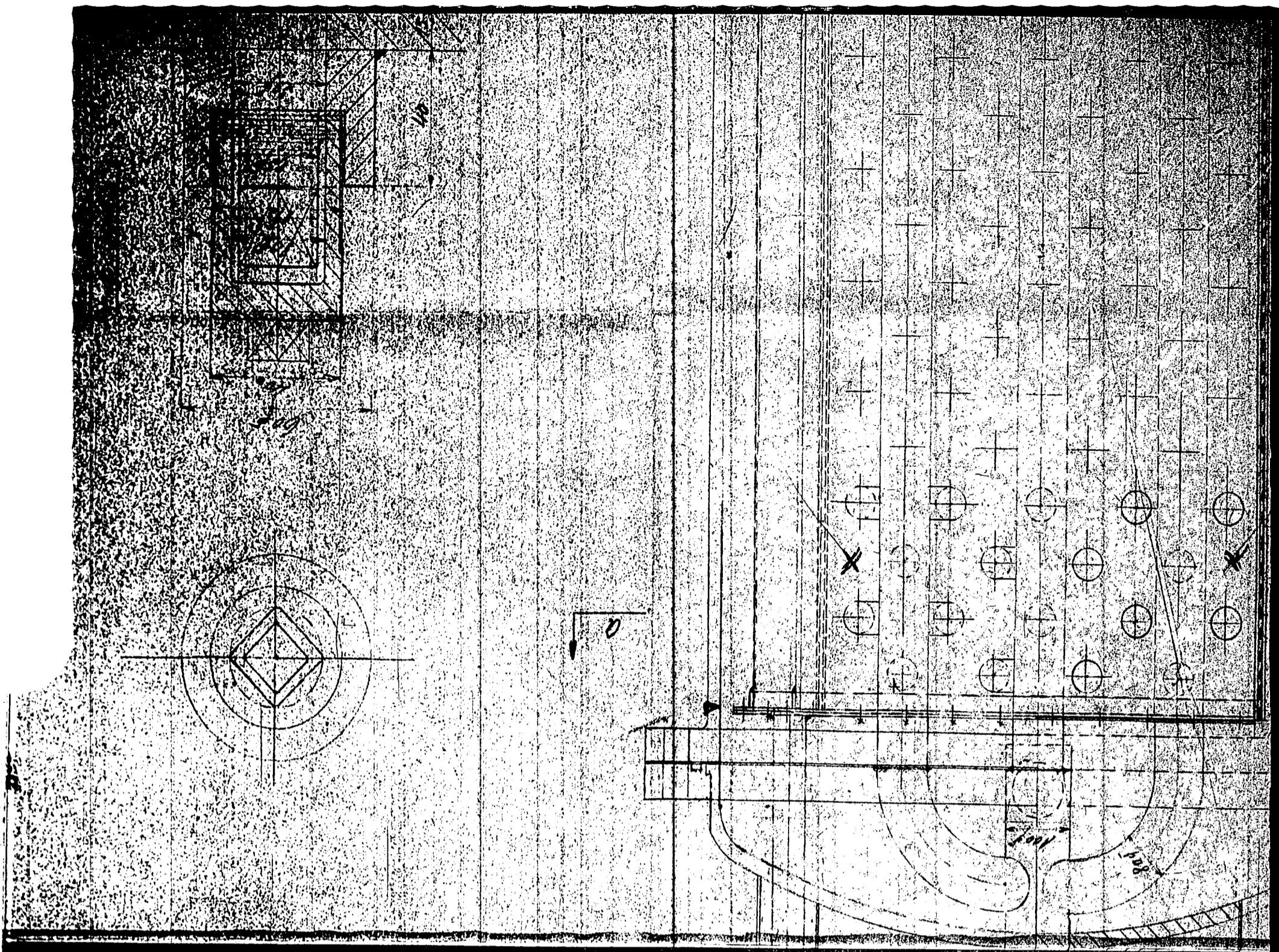


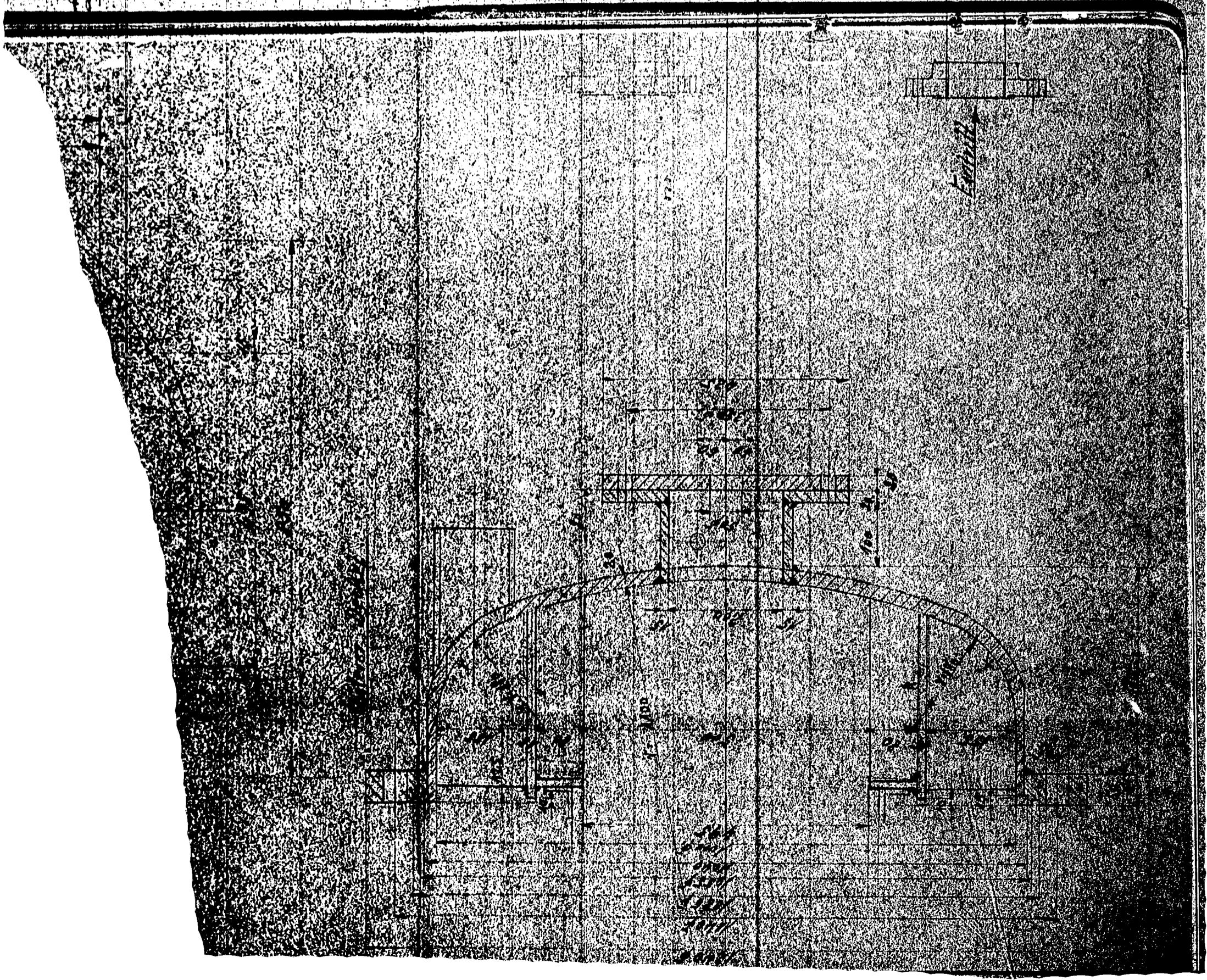
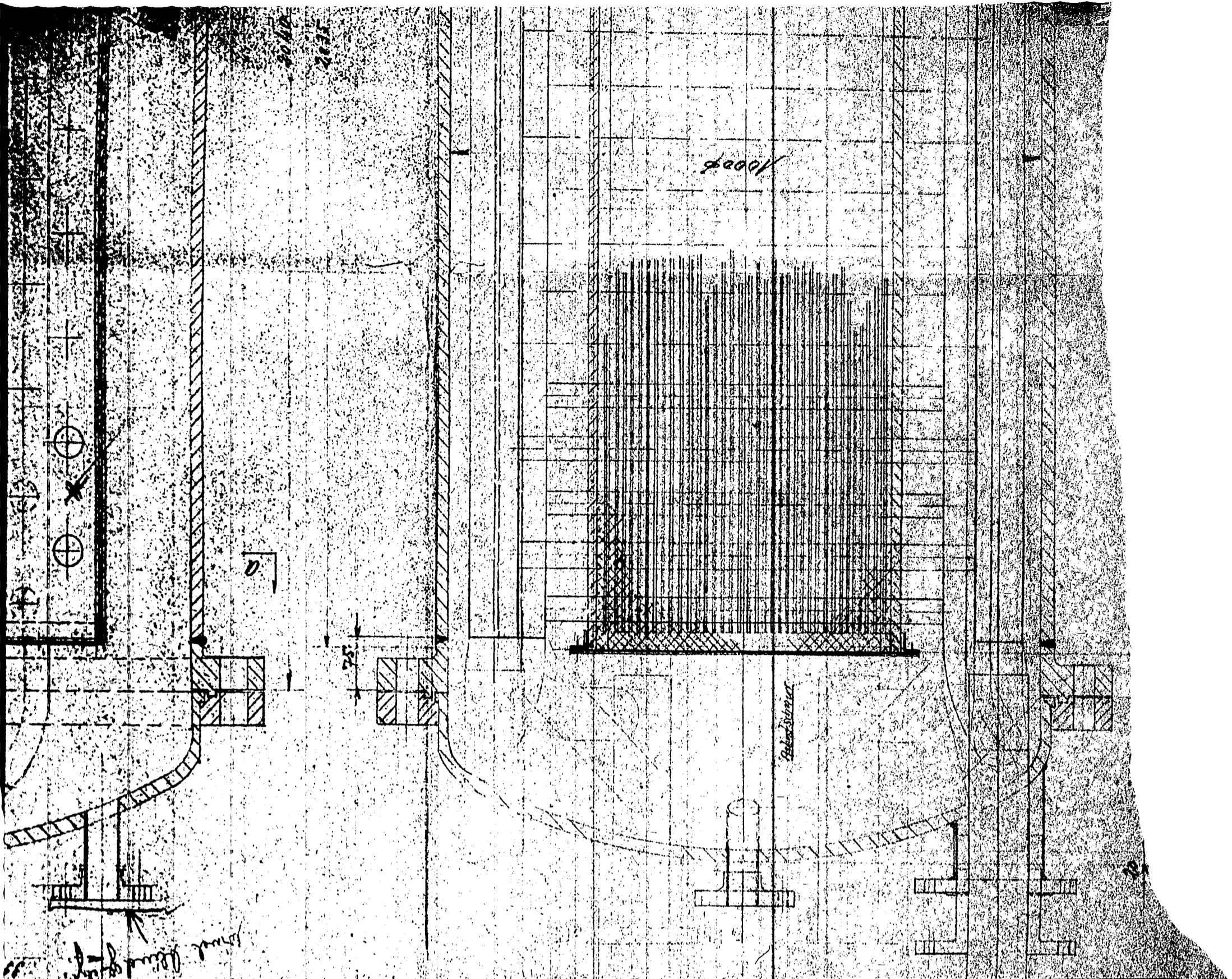
96 Rohre 480^φ

20 Gewindelöcher 1 1/2" a. d. Umfang

2	Dichtungen	650 ^φ 700 ^φ 3mm	8
1	Tragsieb		7
2	Siebe	1mm stark, 2mm Maschenweite	6
2	Deckel	(Oben/Unten)	5
1	Ofenkörper		4
6		30"	3
40	Stiftschr. m. Muttern	1 1/2"	2
96	Rohre	480 ^φ 4550l	1
1	Teil	Zöng. Nr. Werkstoff	
Änderungen:			

Datum	Name	Anschlusszeichnung
17.5.41	Z. G. R. 10	
Entworfen		
Geprüft		
14.9.41	S. P. P. 107	
Maßstab	Ofen 15	
1:1		
1:2,5		
Ruhrchemie A-G. Oberhausen-Holten.		
Nr. DVA 89		
Ersatz für: DVA 62 u. 63		
Ersatz durch:		





Ansicht von A'

Austritt

A

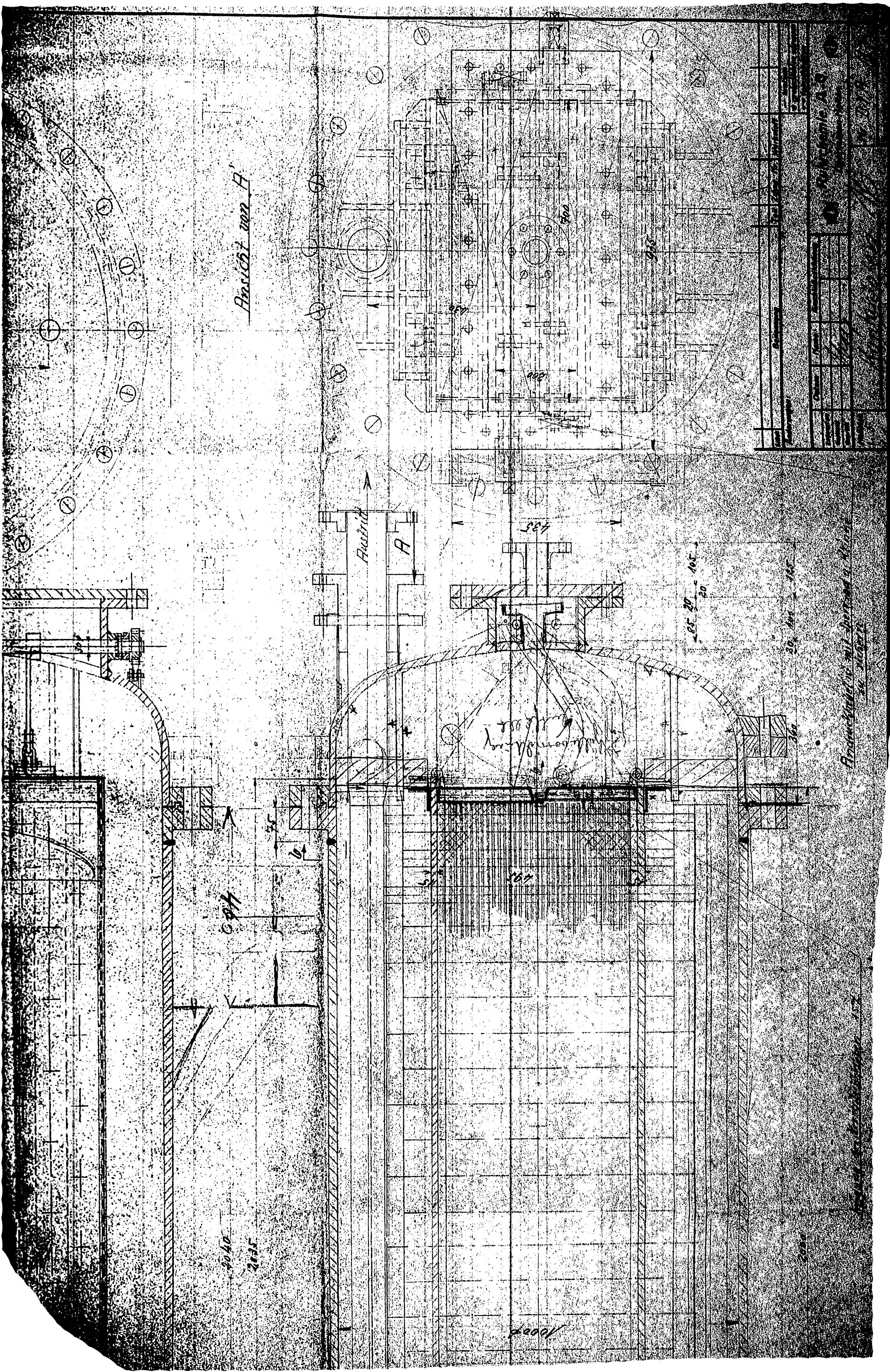
604

2045

Handwritten note in the center of the drawing

Reichsdruckerei A.G.

Anschluß an die ...



Ansicht von A'

Austritt

A

Stromerzeugung

CPH

4040
2735

1000

25 20 105
20

20 100 165

Arbeitsblätter mit dem Namen des
zu verfertigen

Polyschemie A 9

Mr. Dr. A.

1911

1911

1911

1911

1911

1911

1911

1911

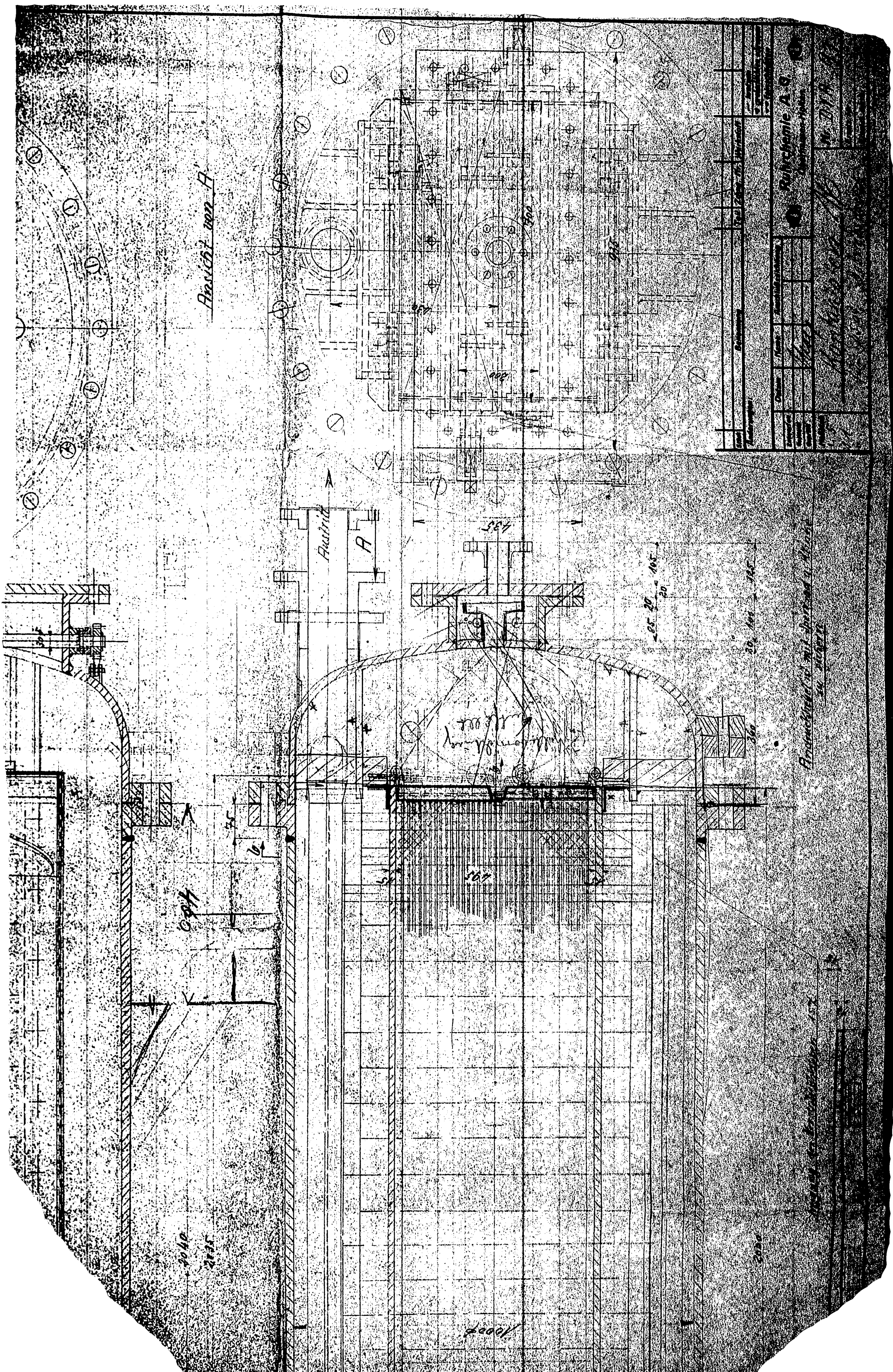
1911

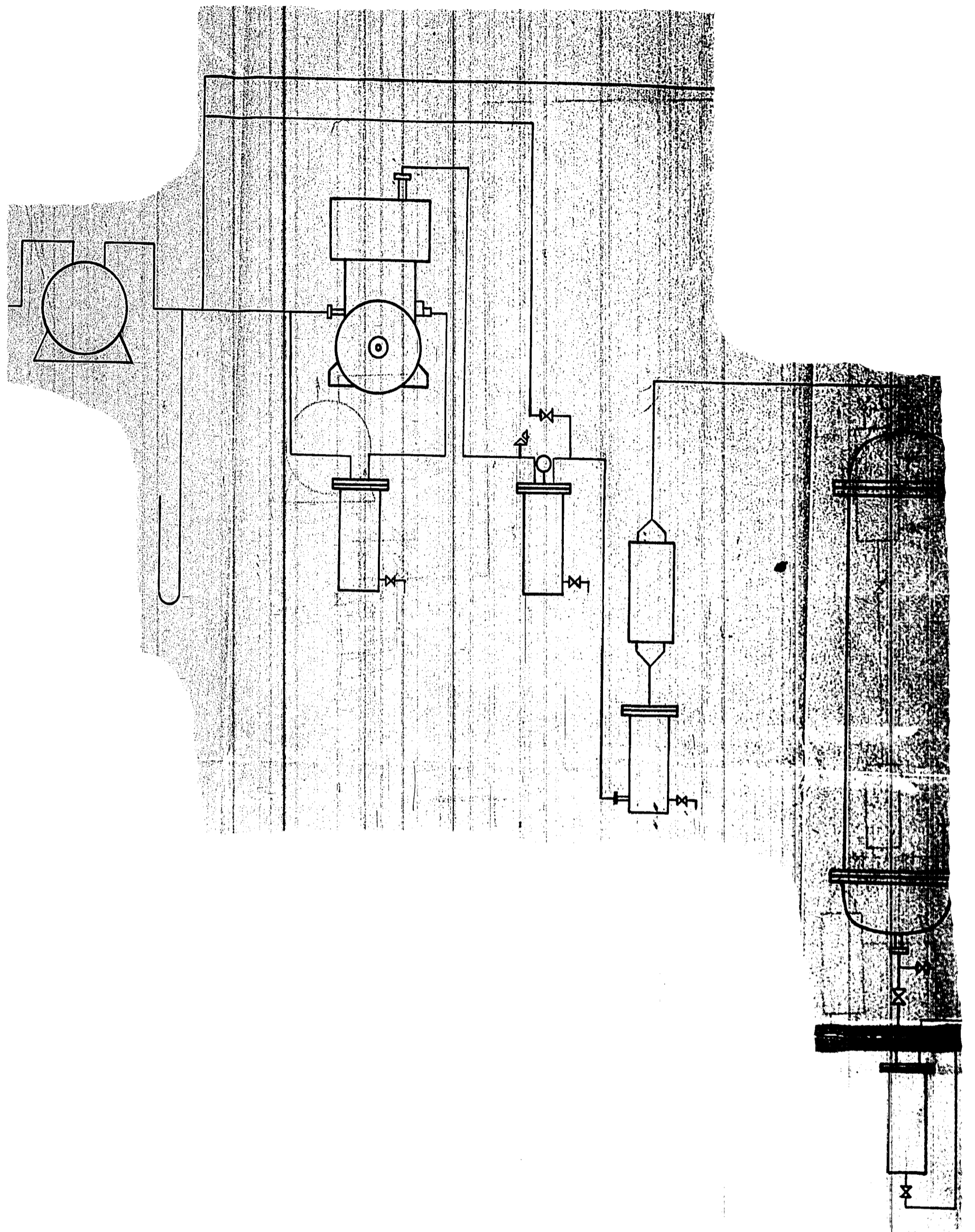
1911

1911

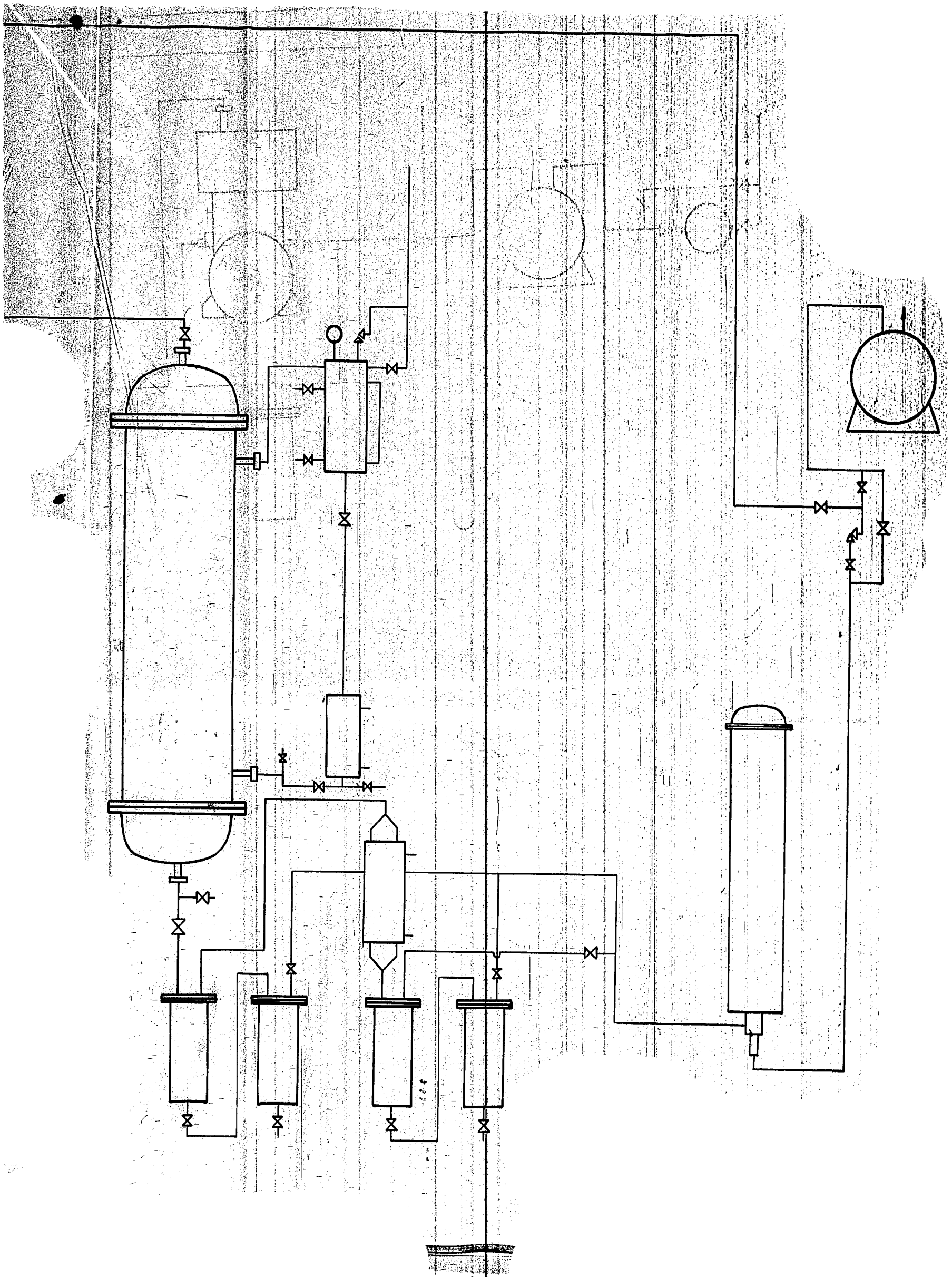
1911

1911



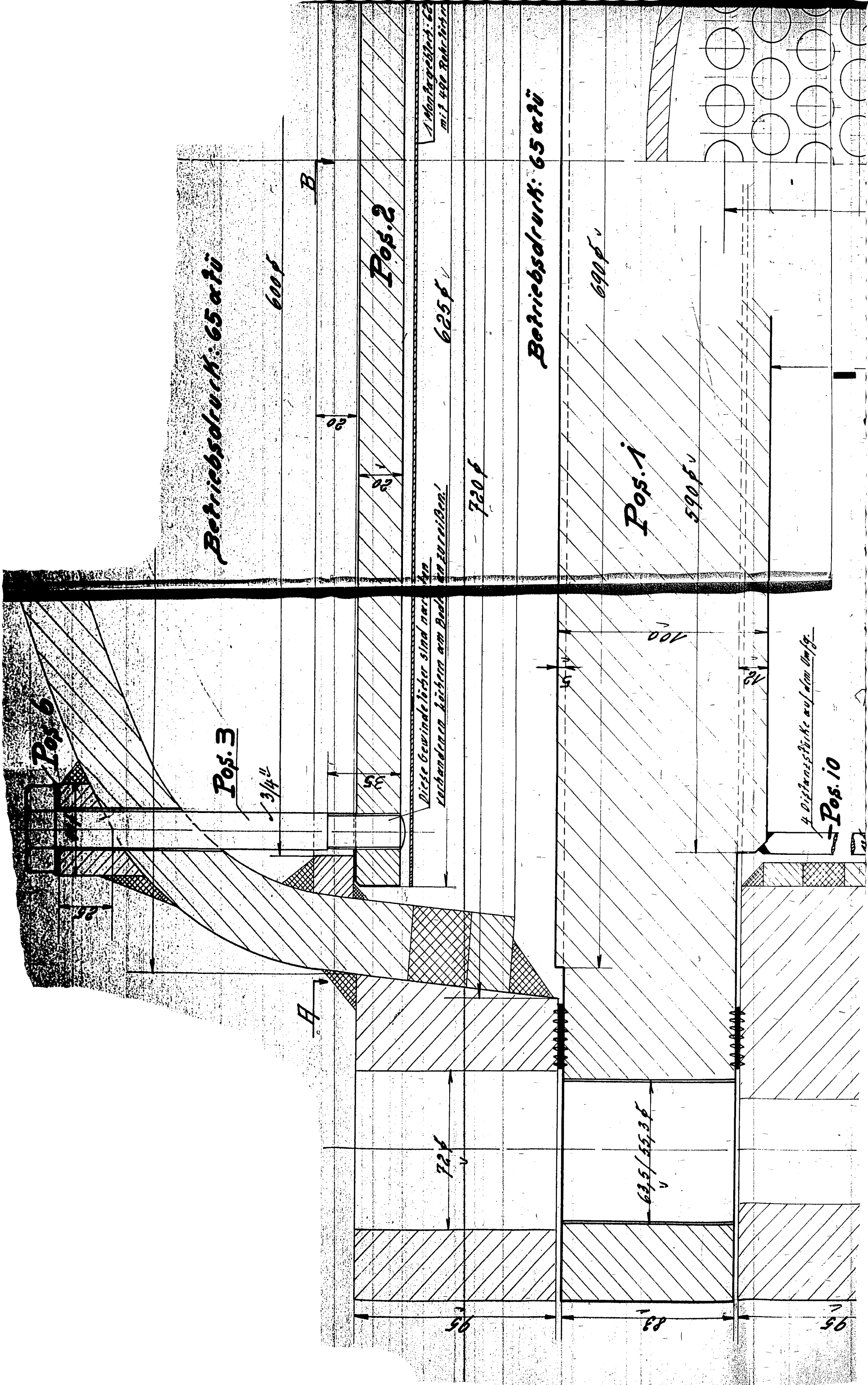


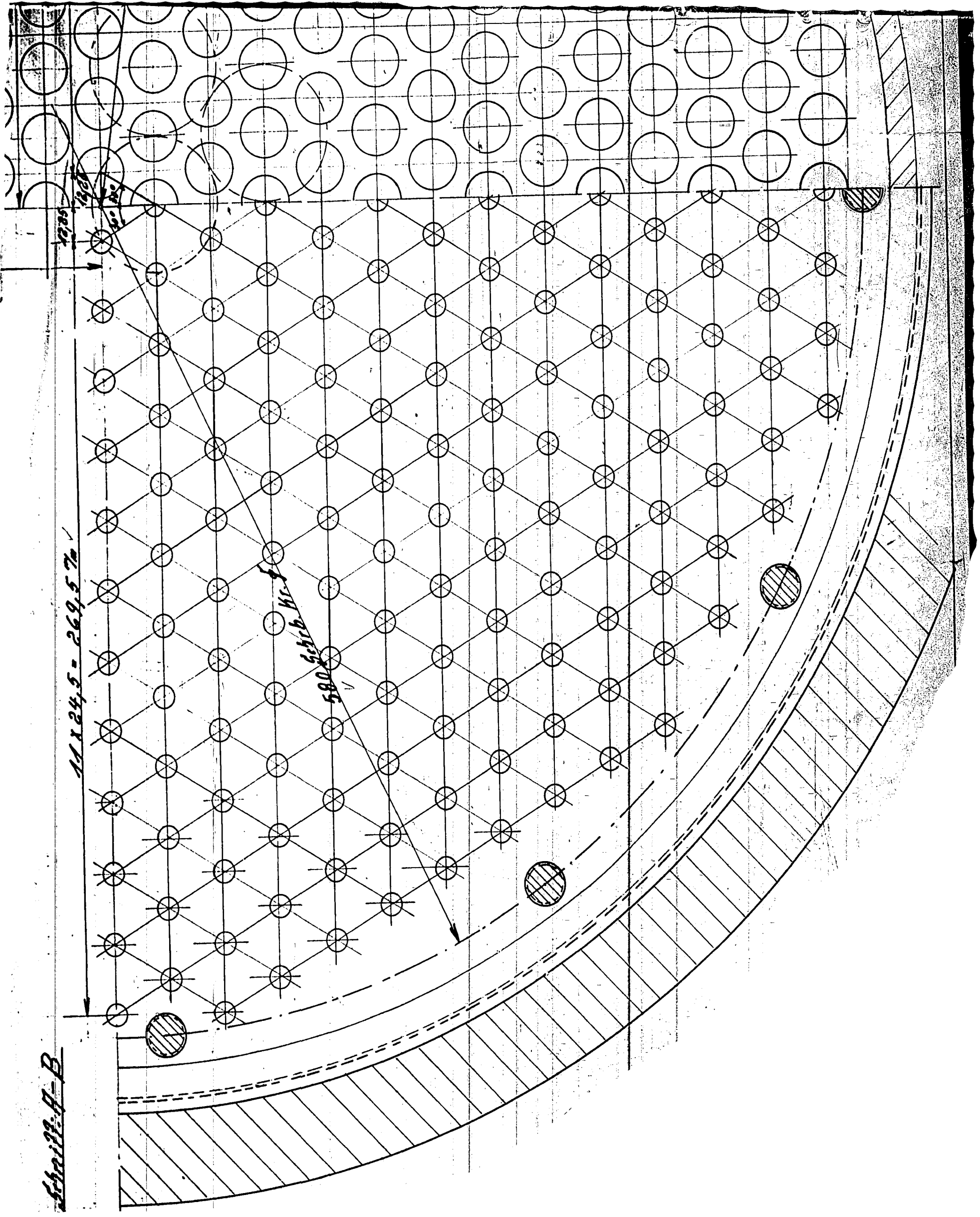
Schematische



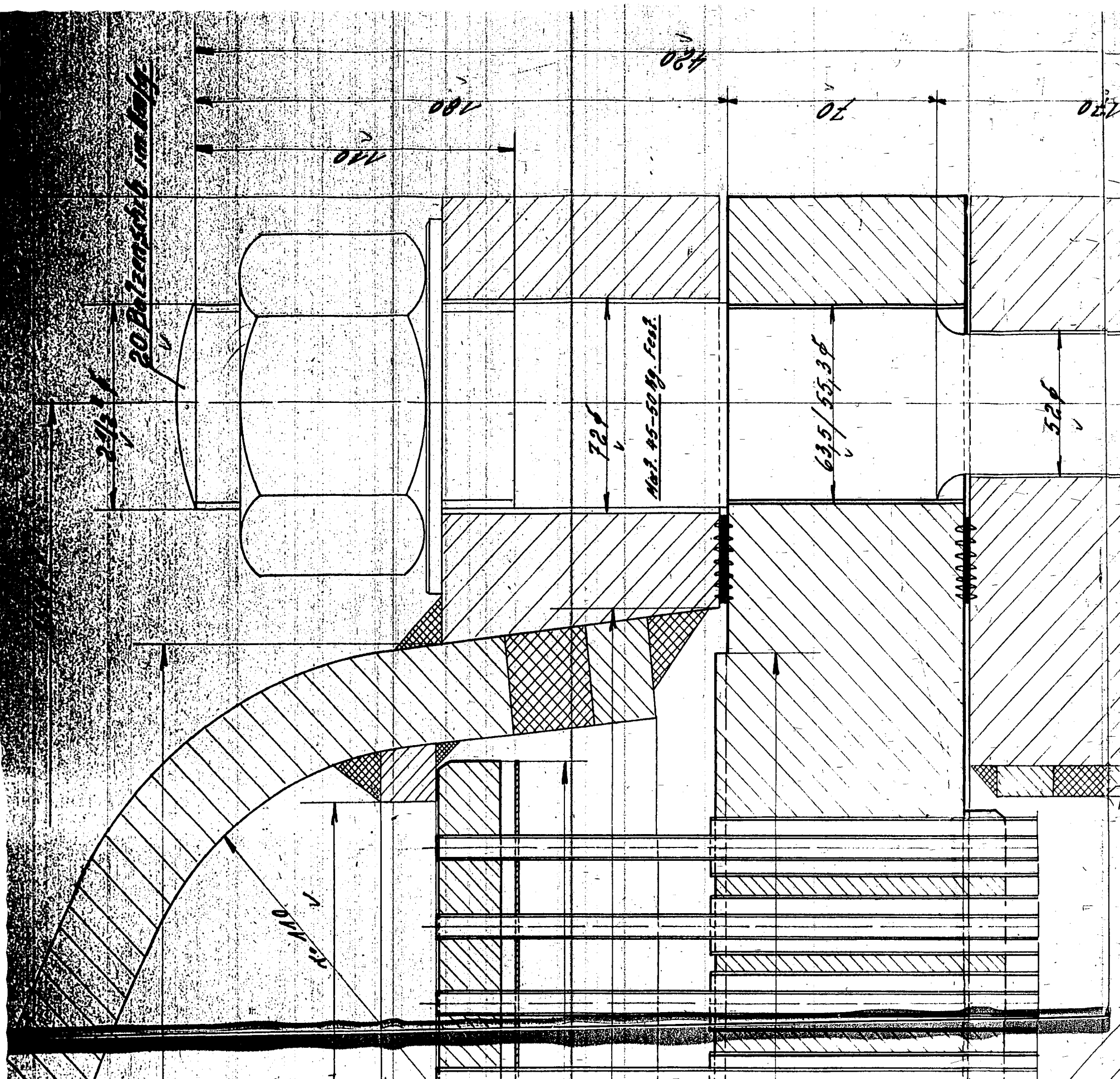
Schematische Darstellung der Hochdruck-Anlage 3FT.

D.V.A. Nr. 62.





XI 15740
 IV



20 Pulzenschub im Aufg.

240

110

180

420

70

120

72

Mod. 45-50 kg Feat.

63.5/55.3

52

R-560

Pos. 9

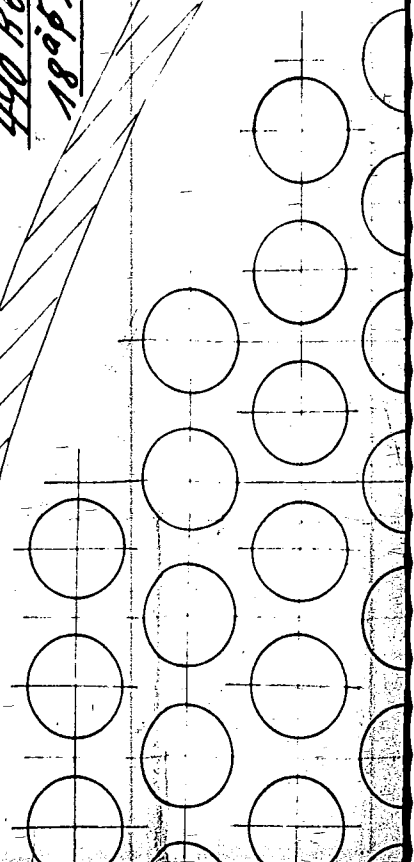
Montagebuch: 625p 172-2mm Stahl
 1 490 Rohr-Nischen: hoch 812 mm

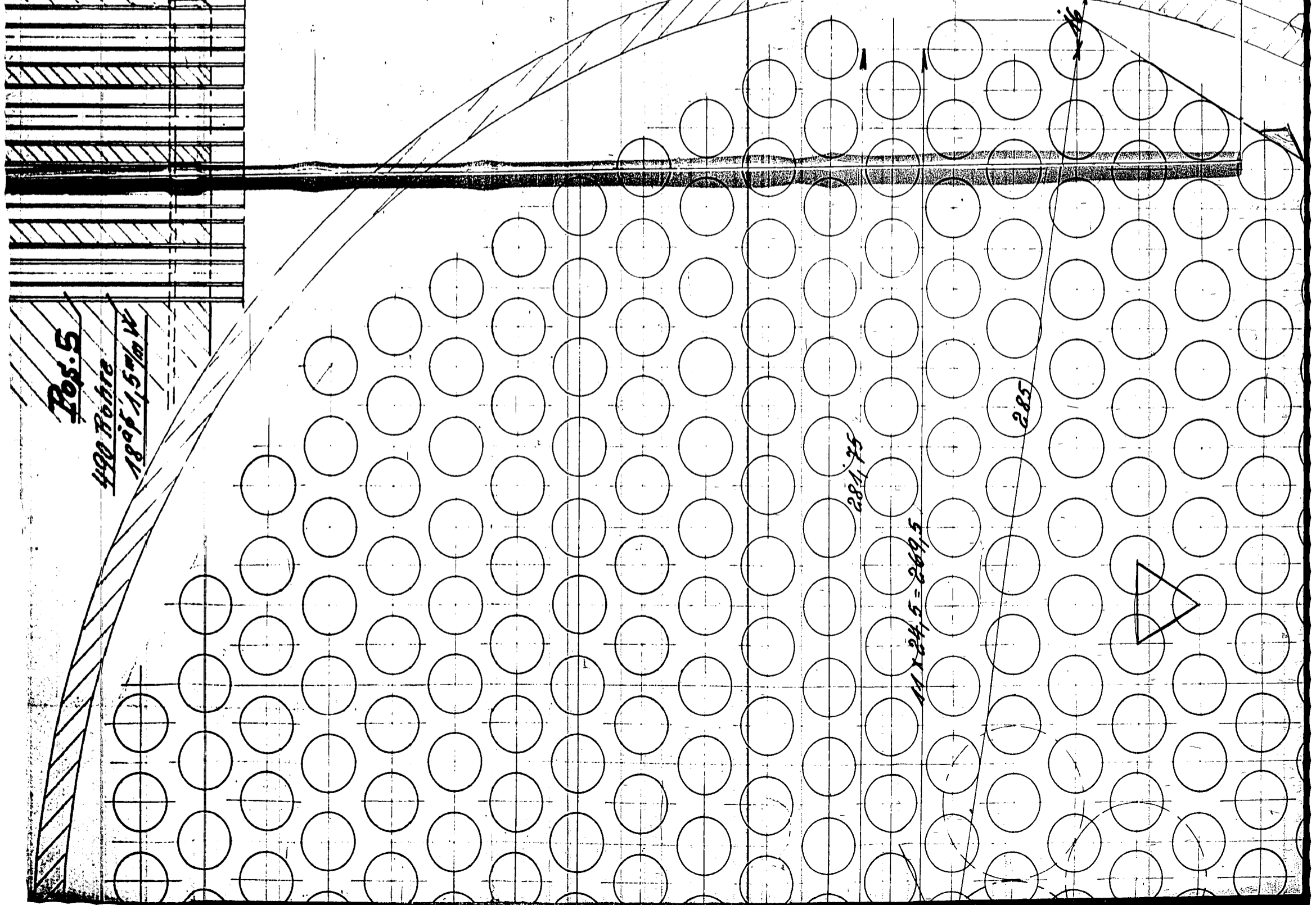
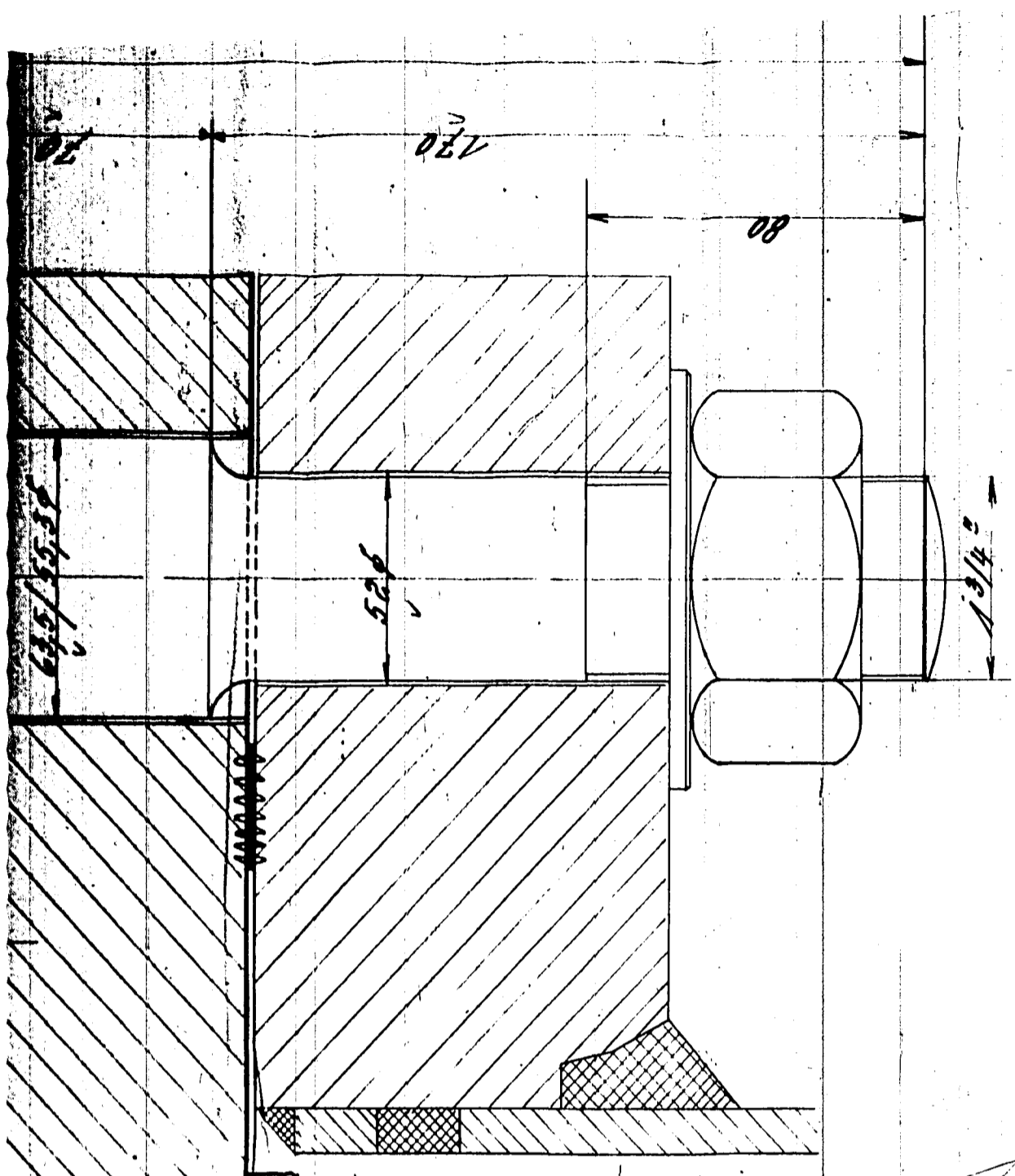
Pos. 4

490 Rohre: 8 1/2 in W.

Pos. 5

490 Rohre
 18 in 1.5 mm W





Pos. 5

490 Rohre
1898 1,5 mm W

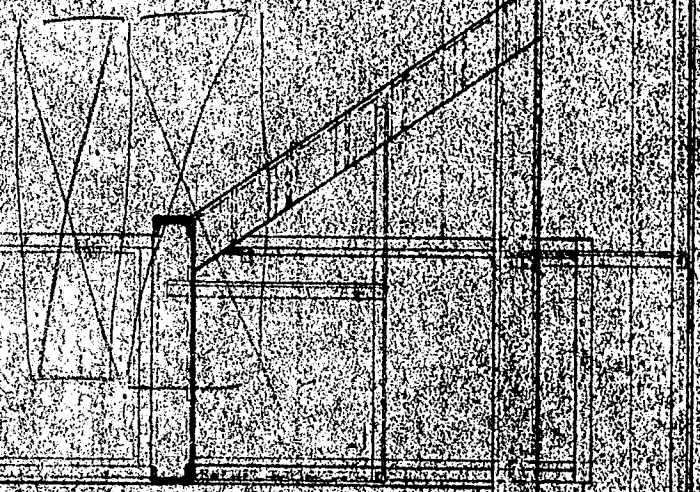
284.75

11 x 284.5 = 269.5

285

Feinreinger

1/3

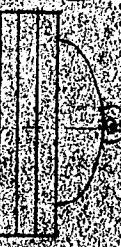


11/11/1900

1000

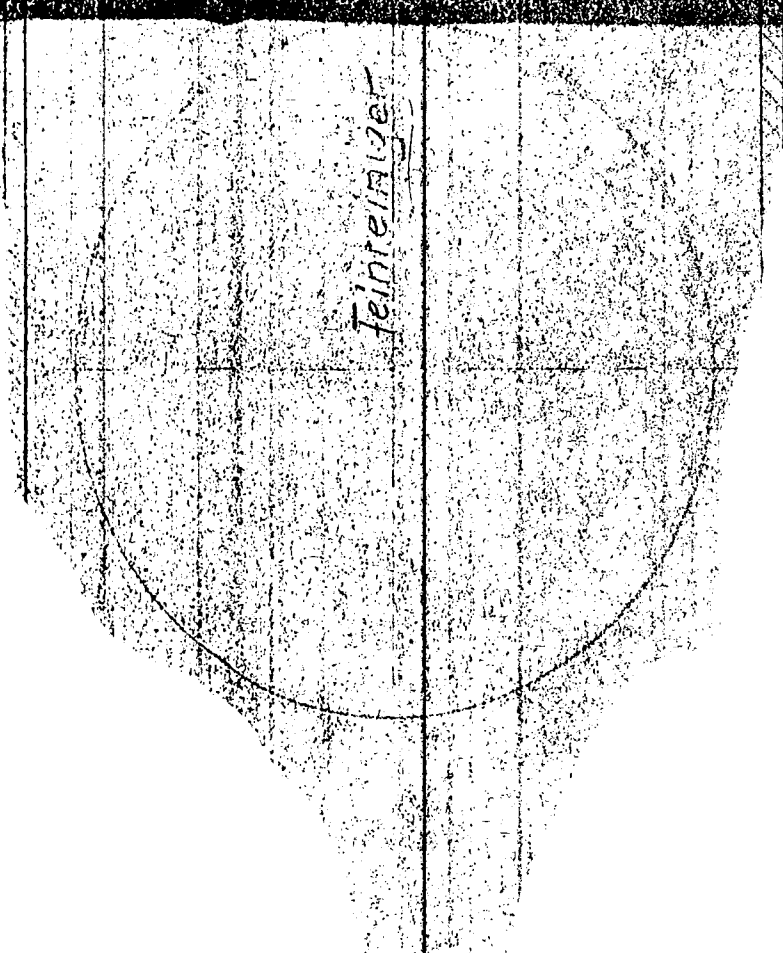
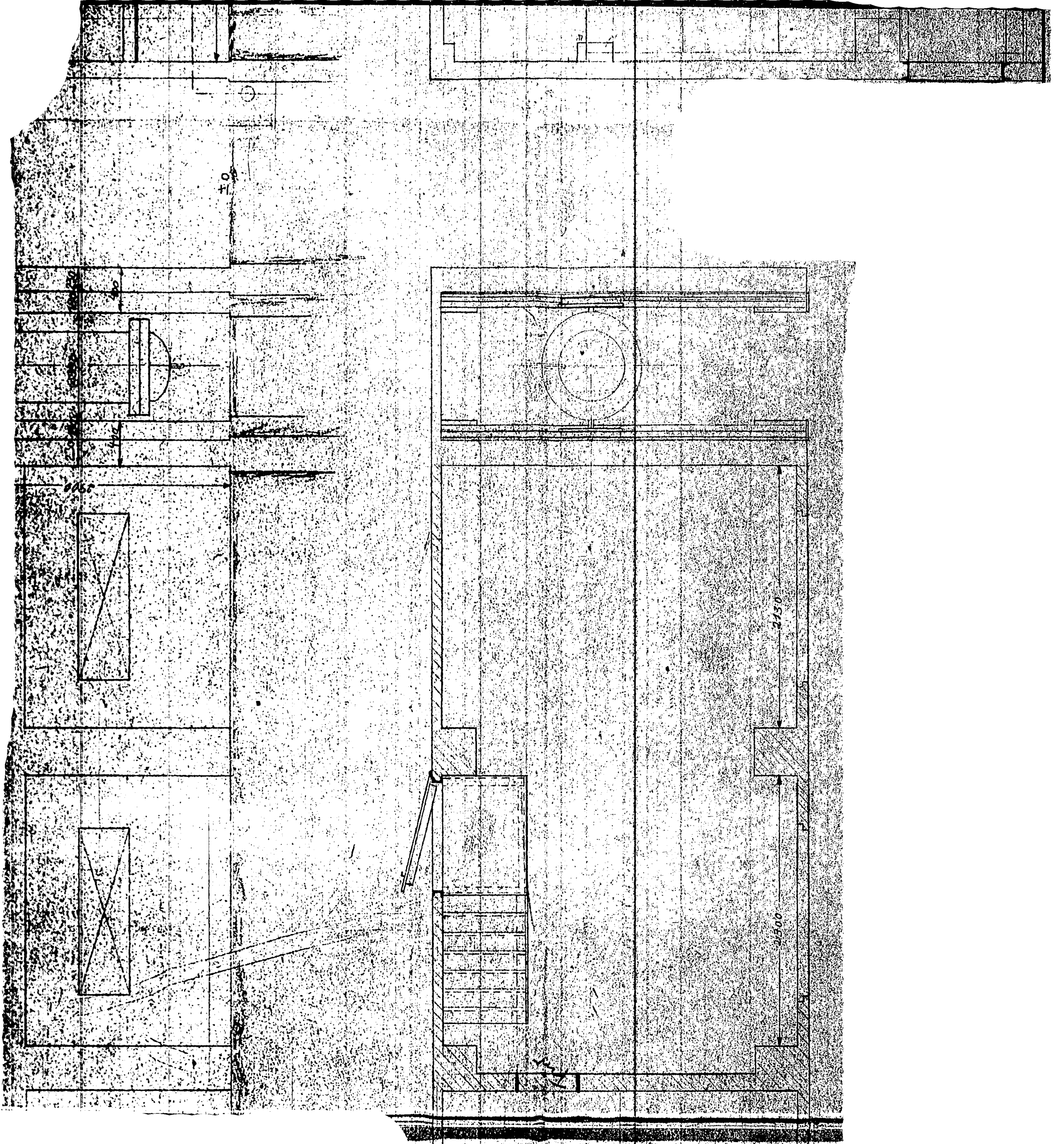
330
1260
1260
230

1800

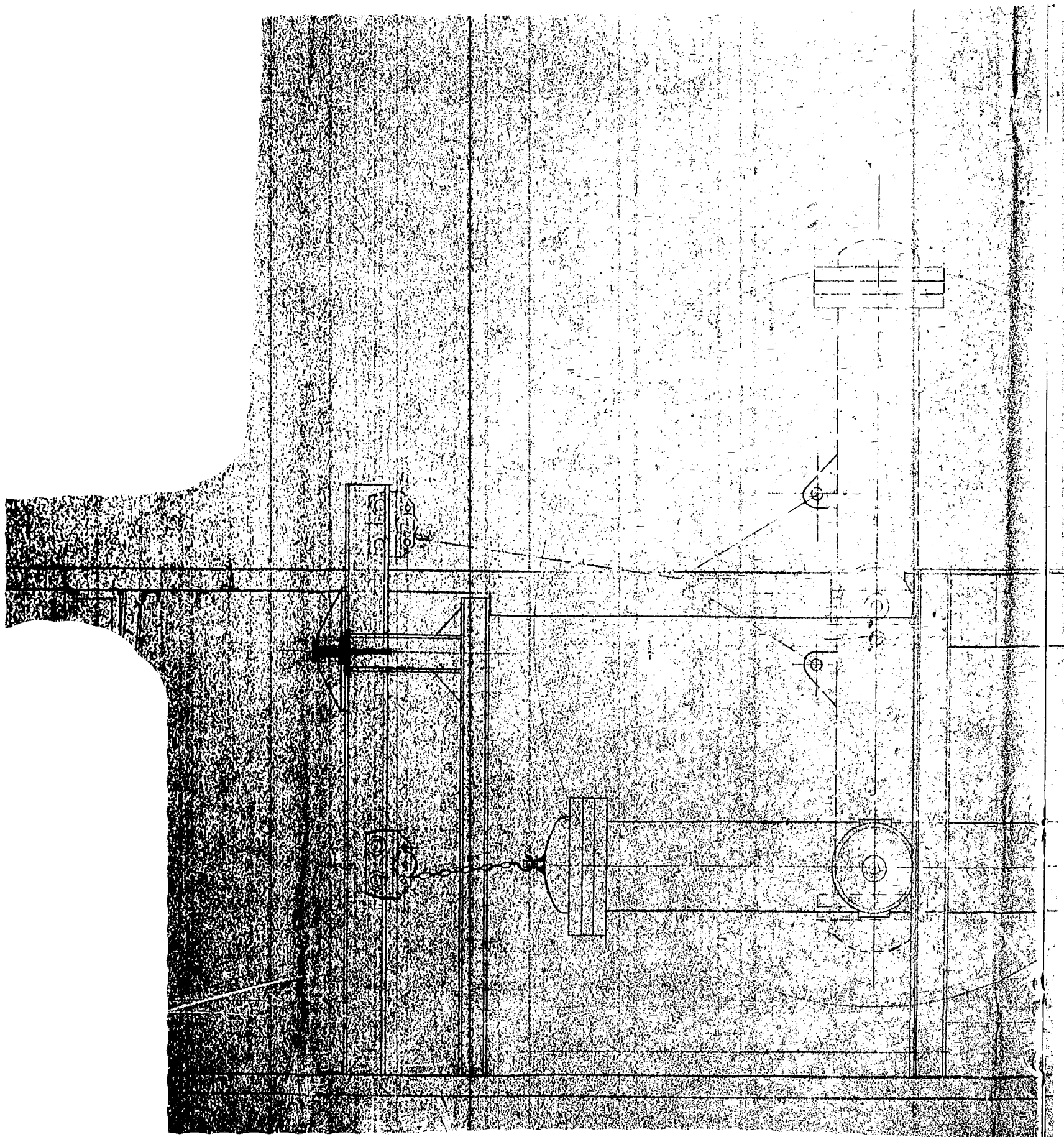


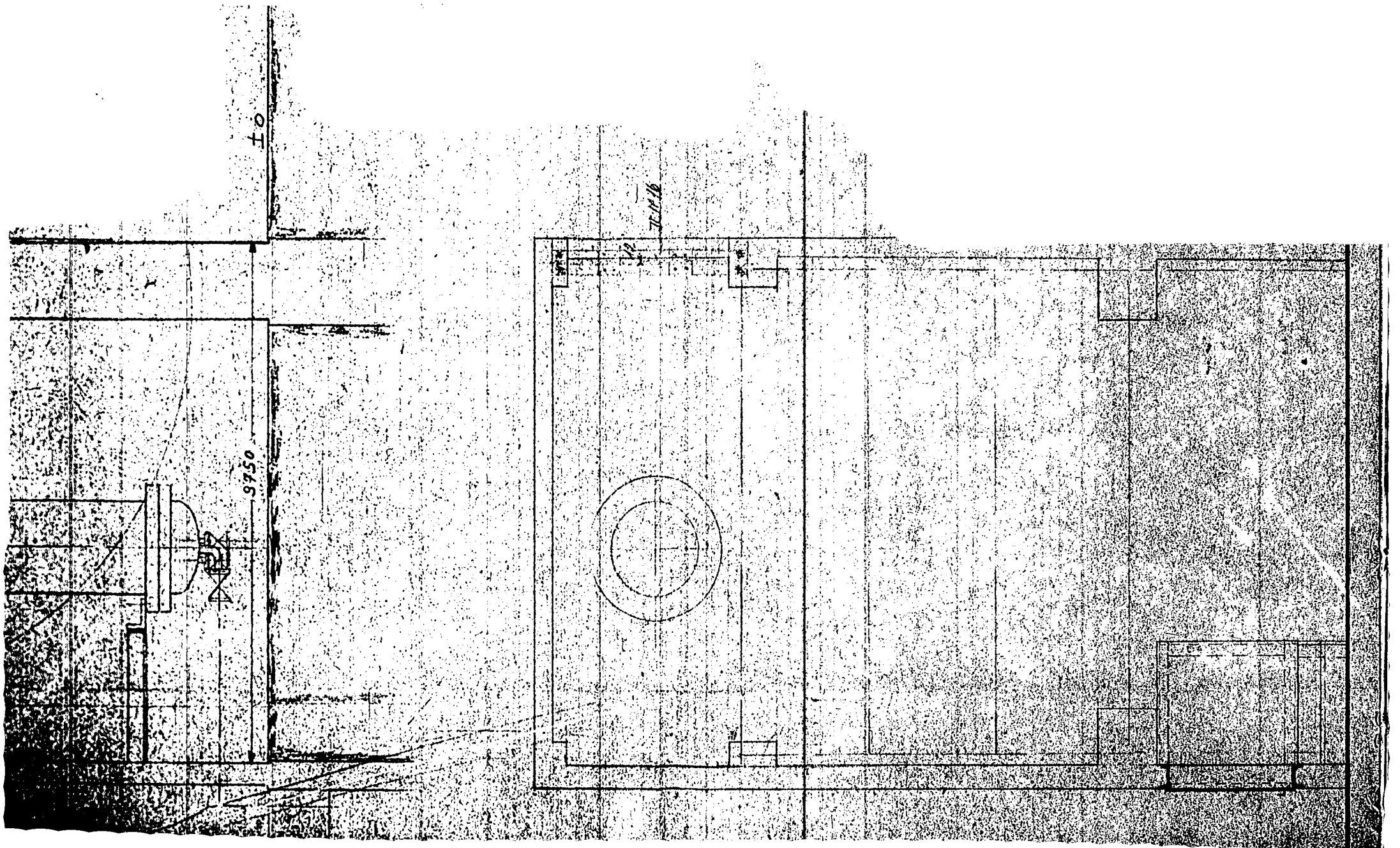
1250

11/11/1900
11/11/1900
11/11/1900



Feintrelief

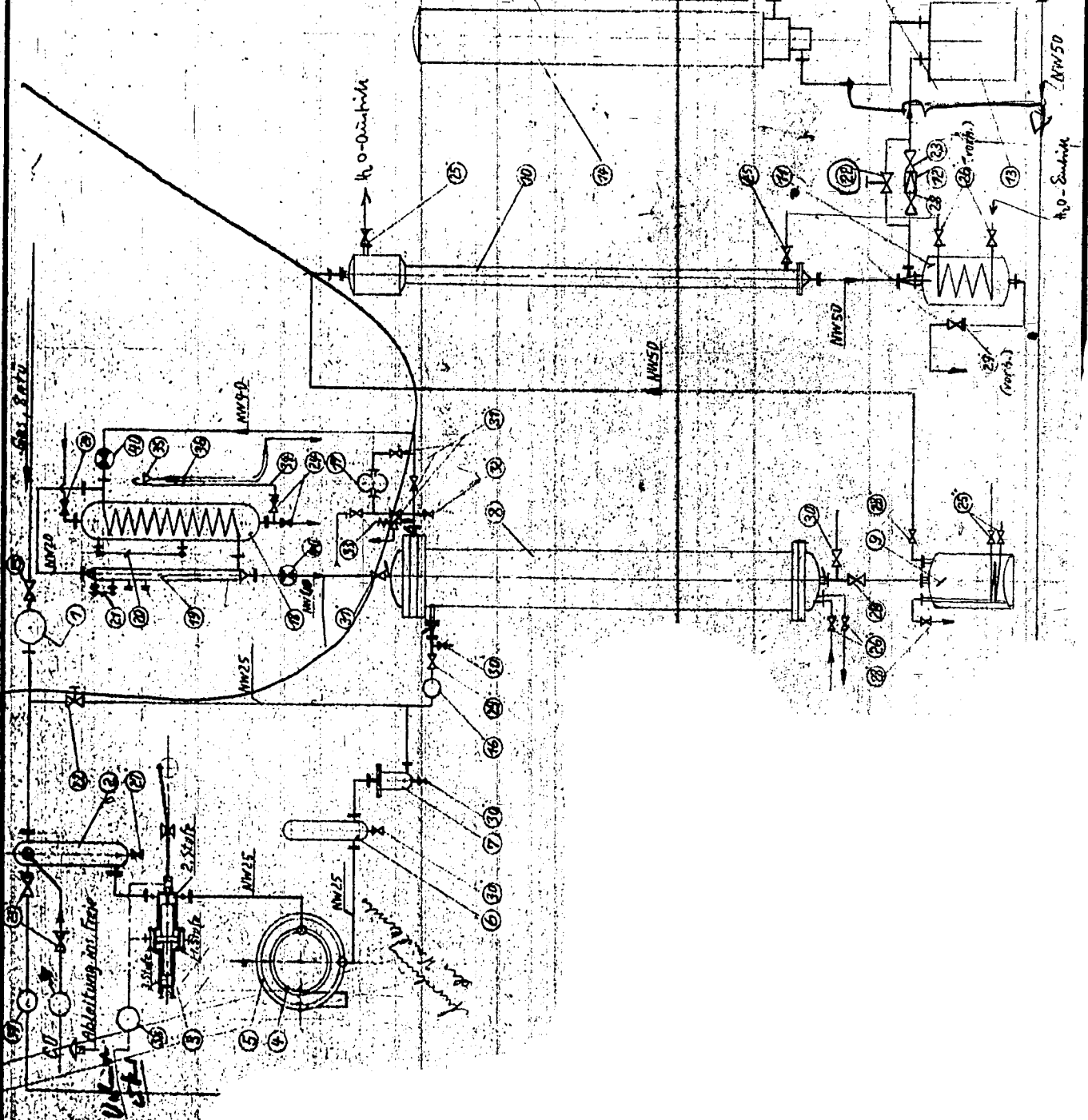




Titel		Benennung		Teil		Zwang		Nr.		Werkstoff	
Änderungen:											
Entworfen	Datum	Name	Anschlussschaltung								
Geprüft	18.2.59										
Gezeichnet											
Maßstab		1:25		Meißbau		Versuchsbofen		Ruhrchemie A.-G.		Oberhausen-Fabrik	
								Nr. 11175			
								Erstellt von			
								Erstellt am			

Schema der E-K-Versuchsanlage

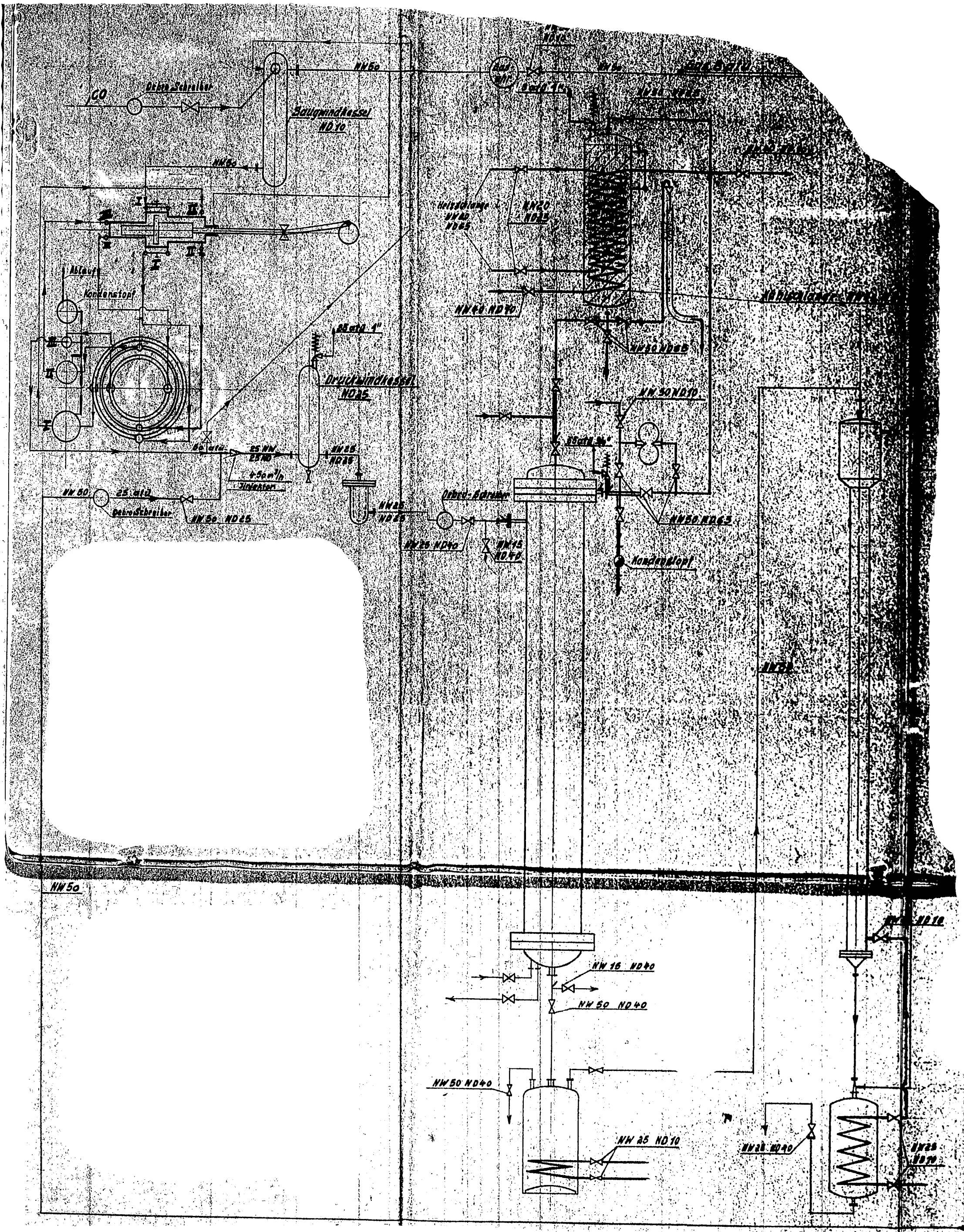
Pos	Gegenstand	Stk	Lieferant
1	Gasuhr	1	B. F. Labar
2	Saugwindkessel	1	Halbig
3	Kompressor	1	Sarrth. M.F.
4	Kühler 2. Stufe	1	"
5	Kühler 1. Stufe	1	Aslacy
6	Druckwindkessel	1	"
7	Gas-Ölfilter	1	"
8	E-K-Versuchsrohr	1	Berningh.
9	Paraffinverlage	1	B. F. Lab
10	Dehtichter	1	"
11	Ölverlage	1	"
12	Druckminderventil NW50	1	Schumann
13	Kondensatverlage	1	B. V. Lab
14	A-K-Geläß	1	Dabreck
15	Meßuhr	1	4auge
16	Debrö-Schreiber	1	Katerp
17	Umwälzpumpe	1	"
18	Thermosiphon	1	"
19	Preisgerätszufuhr	1	"
20	Wasserstandsanzeiger f. Pos 18	1	"
21	Dehtandanzeiger f. Pos 19	1	"
22	Maßelventil NW 15	2	"
23	Durchgangsventil NW50 NW 10	6	"
24	Durchgangsventil NW 40 NW 25	3	"
25	" NW 25 NW 10	4	"
26	" NW 20 "	2	"
27	" NW 15 "	1	"
28	" NW 50 NW 40	4	"
29	" NW 25 "	1	"
30	" NW 15 "	2	"
31	" NW 50 NW 64	4	"
32	" NW 15 "	1	"
33	Sicherheitsventil NW 15 NW 40	1	"
34	Schwenkbarer Überlauf NW 40	1	"
35	Trichter	1	"
36	Gummischlauch NW 50	1	"
37	Meßuhr m. Debrö-Schreiber	1	de Bruggne
38	Meßuhr m. Debrö-Schreiber	1	B. V. Labar
39	Maß-Analyseapparatur	1	M. Schals
40	Kondensatventil NW 40 NW 25	2	"

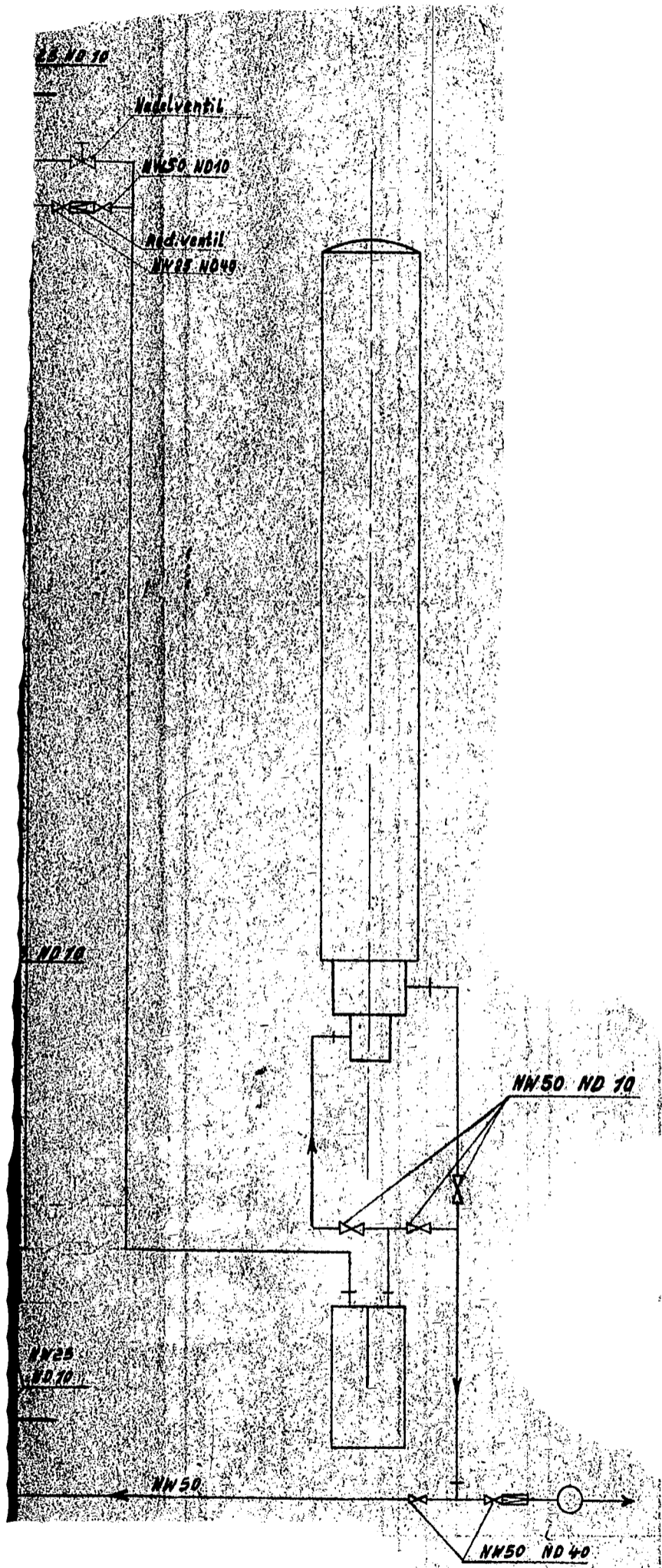


Stromkreislauf

de Bruggne

19.2.10





——— Synthesegas
 ——— Wasser
 ——— Dampf
 ——— Öl

Stück	Benennung	Teil Zeich. Nr. / Verwend.
Änderungen:		
Entworfen	Datum	Name
Geprüft	16. 46	Frank
Geprüft		J. Hoff
Maßstab	1:1	
Schema der Versuchsanlage		Ruhrchemie A. G. Oberhausen, Westfalen

Behrungsdrift: 25 orlö

*21. Spindelbohrung auf
einmal durch*

602 & φ

665 φ

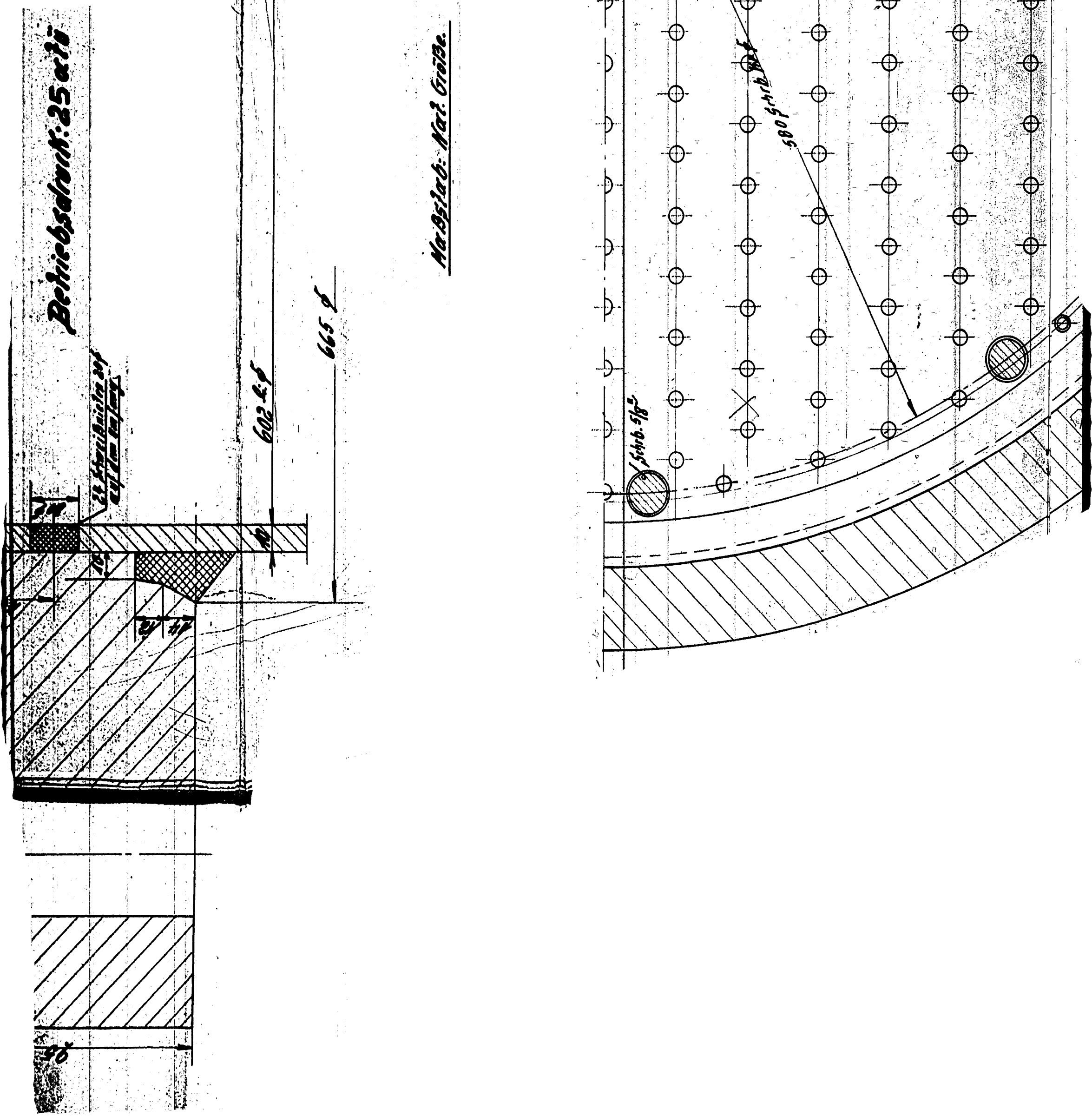
Na.Bs1arb: Nat. Größe.

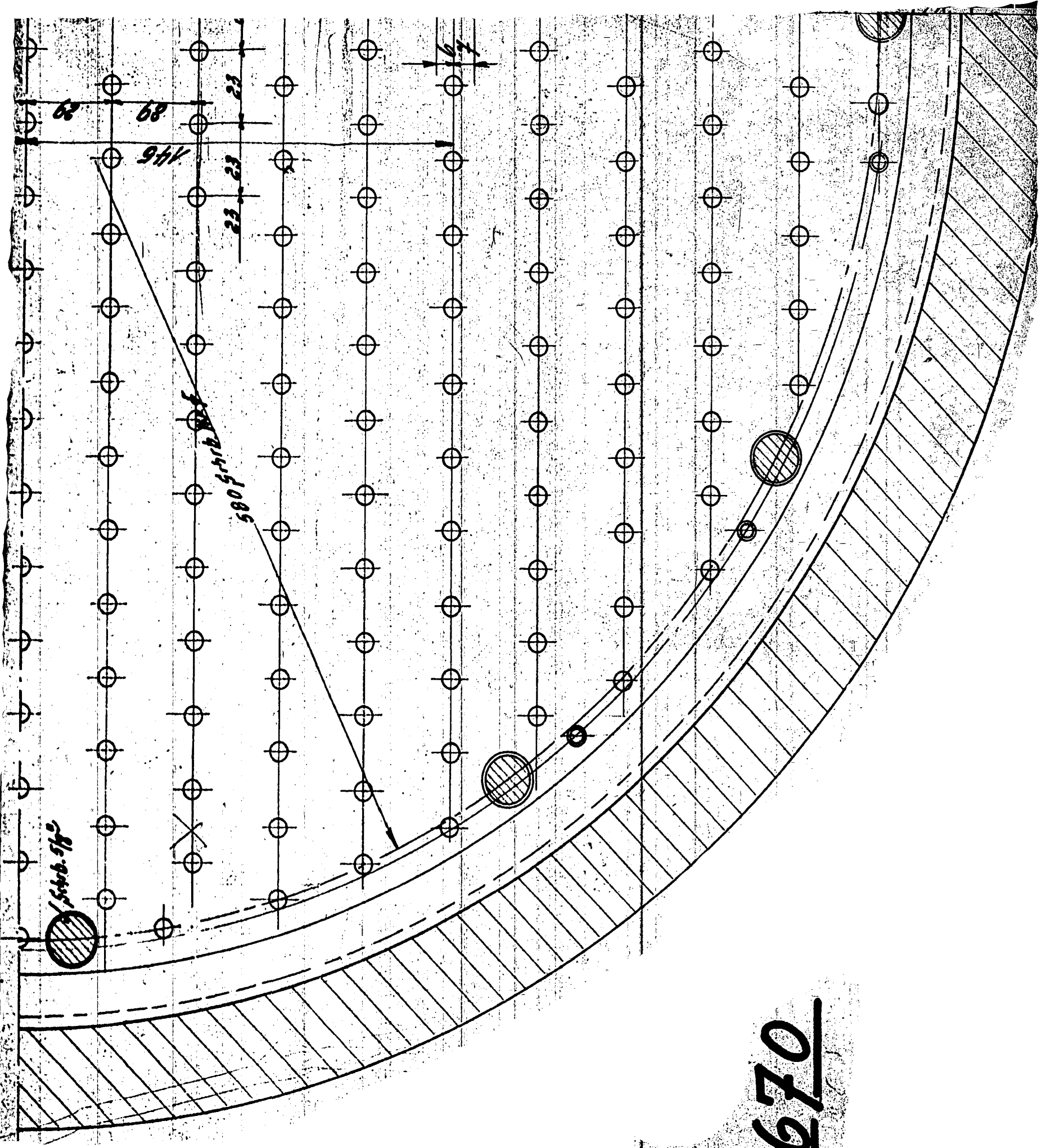
145

146

500 φhrb

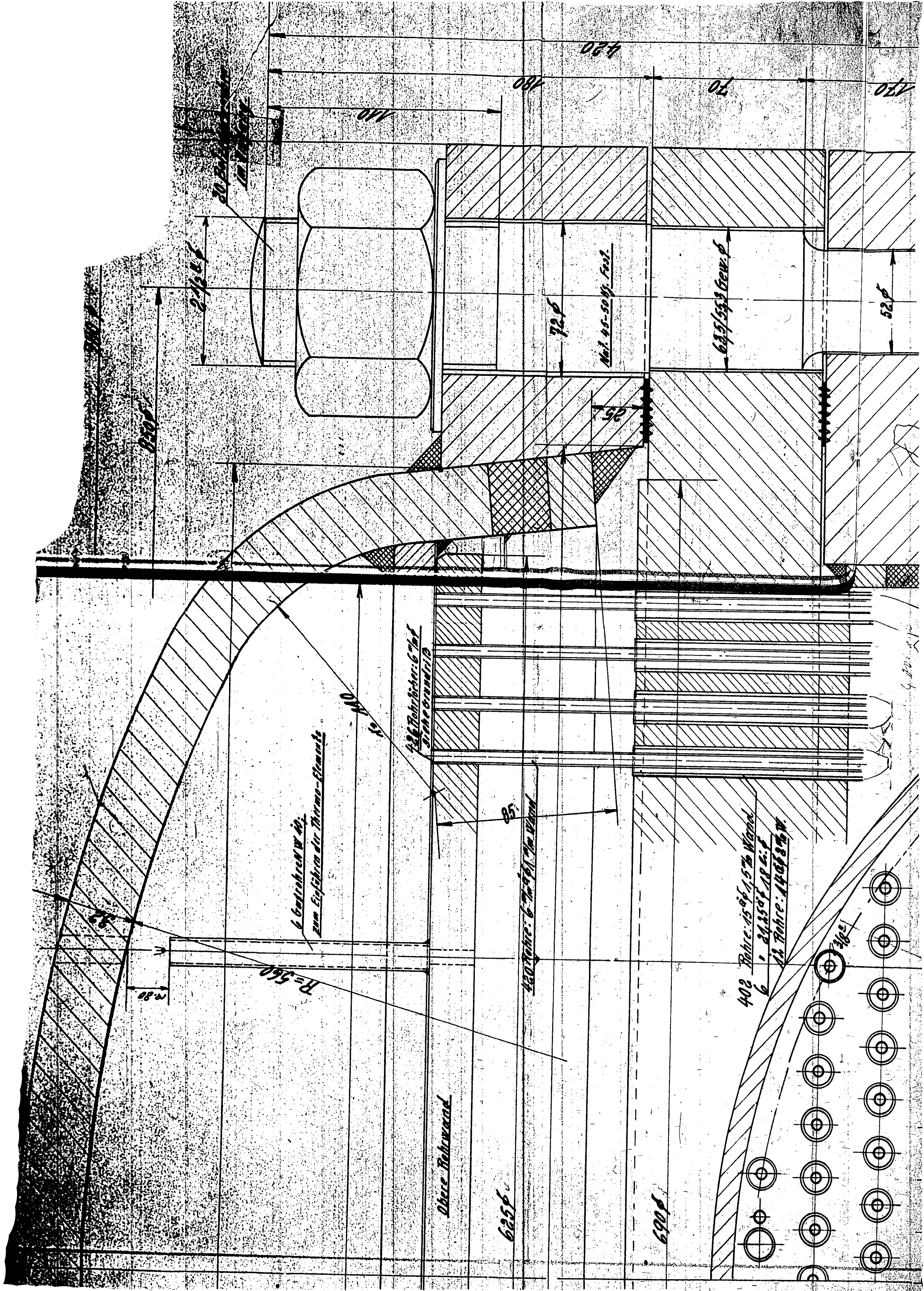
815 φhrb





VI

15670



270φ

272φ

110

110

110

110

110

110

110

110

110

110

110

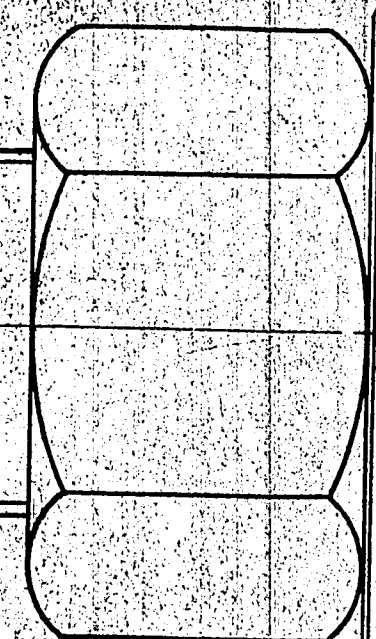
110

110

110

110

20 Bohrungen



72φ

Mat. 45-50% Fest.

625/529 Gew.φ

52φ

6 Bohrungen W. 40.
zum Einströmen der Thermo-Elemente

42 Bohrbohrer: 6 mm
siehe Grundriß

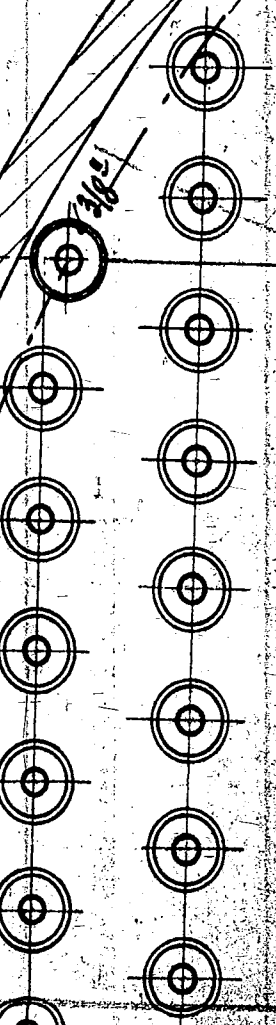
420 Rohre: 6 mm φ 1 mm Wand

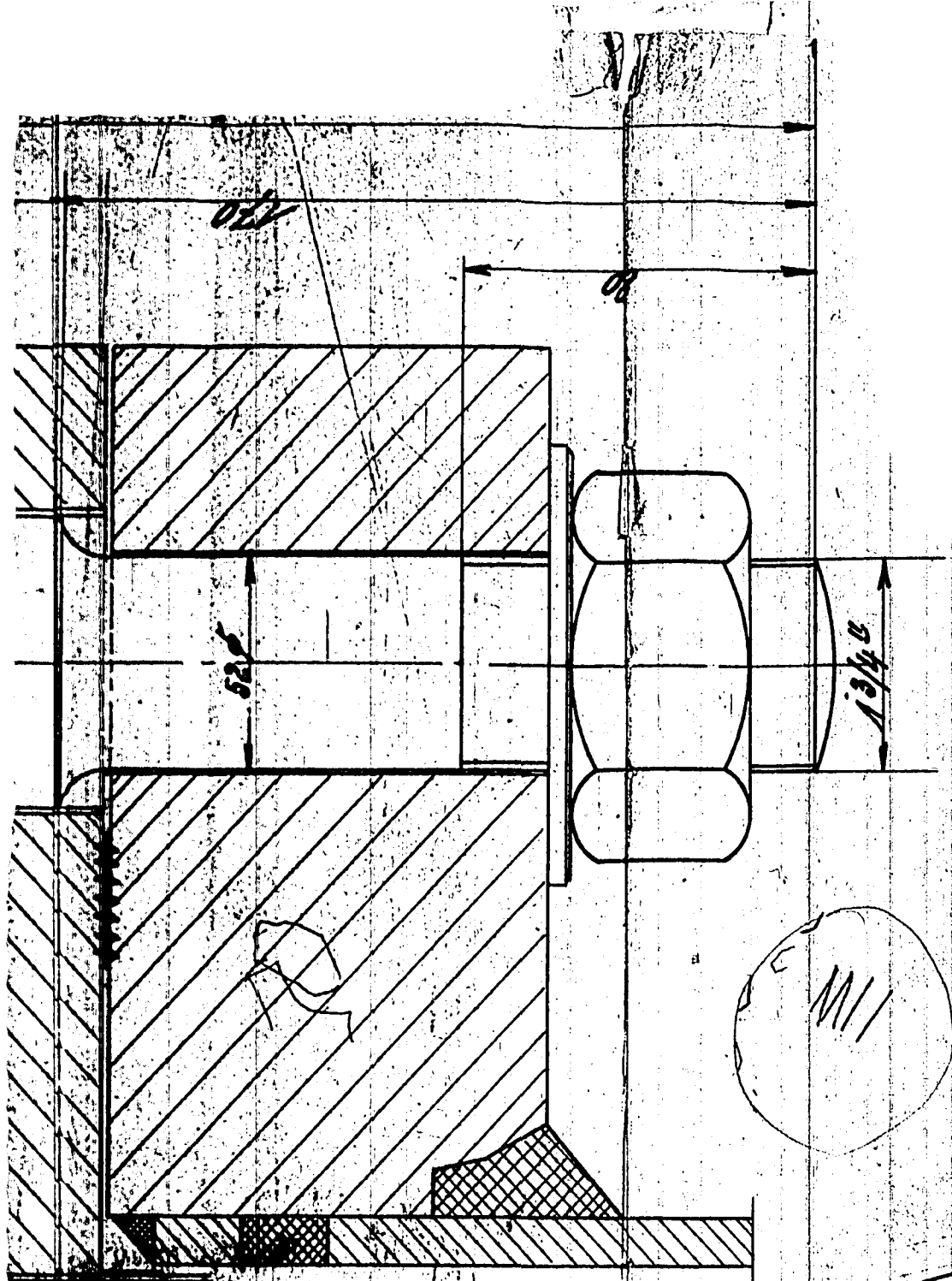
402 Rohre: 15 φ 1,5 mm Wand
6 " 24,25 φ 1,8 mm φ
13 Rohre: 14 φ 1,8 mm φ

Obere Rohrwand

625φ

625φ

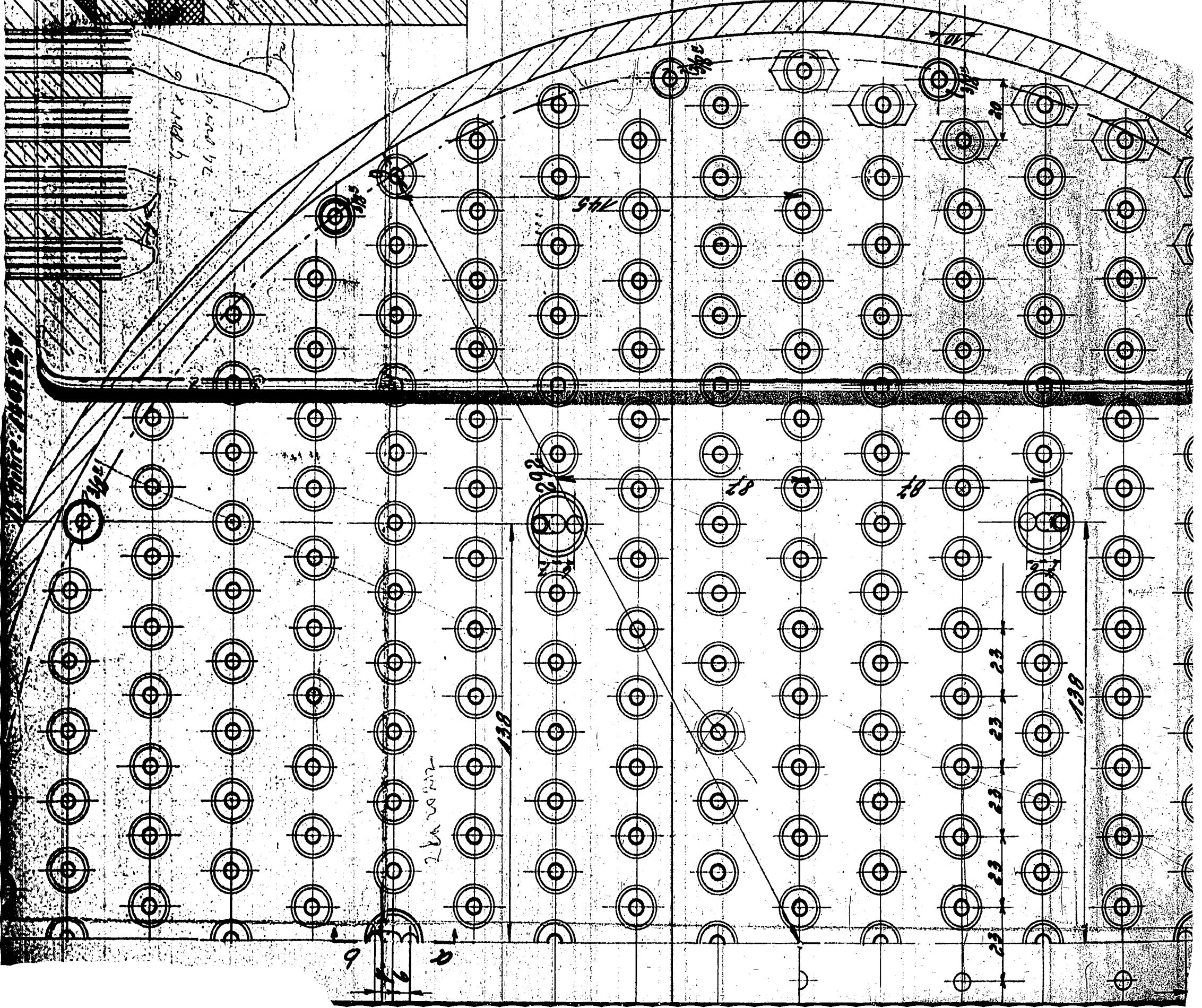
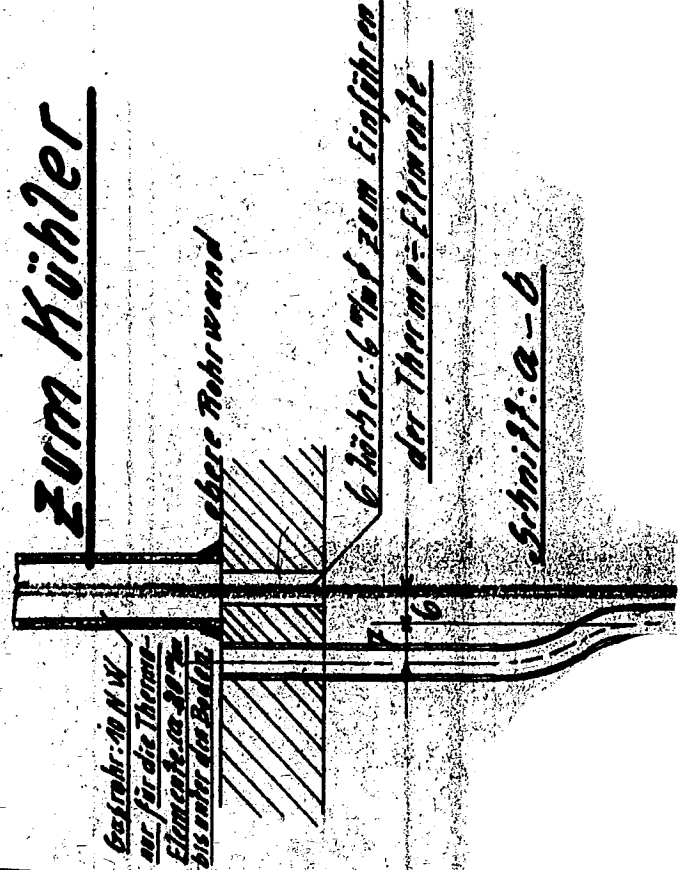




Com. N 9169a

Obere Verschraubung

Zum Kühler



Obere Verschraubung

Zum Kühler

Gezeichnet: W. W.
zur. für die Zeichnung
Eingetragen: W. W.
überprüft: W. W.

Obere Rohrwand
6 Kühler: 6 Teil zum Einführen
der Thermo-Elemente

Schnitt: a - b

Rehrboden

6 Rohrstücke ca. 350 mm lang
an die vorhandene Rohre
anschweißen.

Gültig
Ruh Chemie - Aktiengesellschaft
Techn. Büro, den 17. 11. 19

DVA 27
1. 11. 1940
Schulz

Schweißnaht
Rohr aufstecken

