

2719 - 30/5.02 — 2

000713

Drawing of Krupp

Medium-Pressure Oven

000714

Krupp Essen
has drawings
of fins

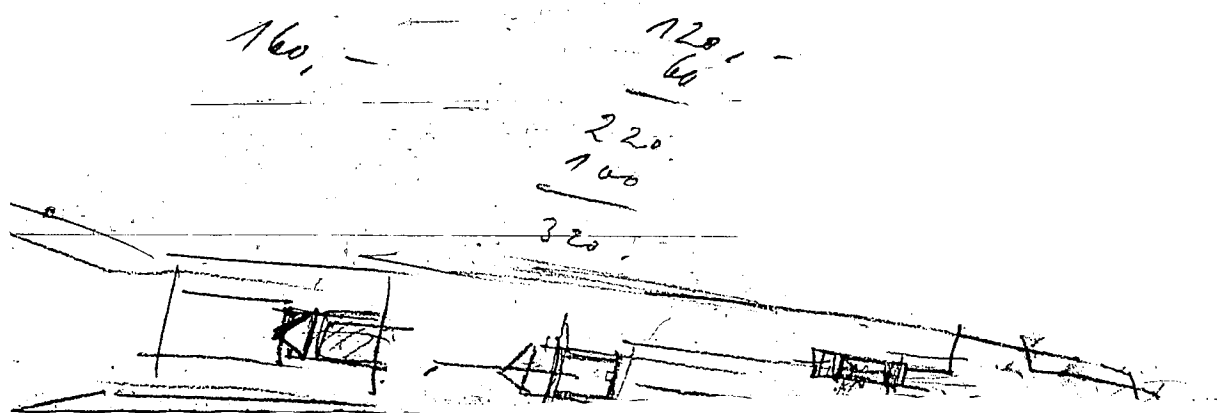


Steinmetz

Apparatebau

Einsatz
in Rotire
für Druckcontact
öfen

also check
on Junkermann



000714

2940 φ

2820 φ 64 Löhner 55°

2700 φ Deckel φ gepreßt

4 Rippen als Kranösen um 90° versetzt 21

32 Stk Rippe

64 Stk Schraube

64 Stk Rippe

100 Nr 605

45

39

52

58/64

56/57/50/44

P.S.

35

▽+7165

Dampfaustritt 100 NW

34

9

125

R = 2160

22/23/24/11

2750 φ

80 Wärmeschicht

Rohrpaket siehe Zeichn. 0 Jz 530/1d

~6990

4175

51

2696 φ

1525

000714

1500

9

34

26

17

16

25

▽+2990

Massekennlinie 100 NW

570 A.S.

Verteilerrohr

Kreuzrippen

7

1000

22/23/24/11

2500

~6890

4175

4550

2750 ϕ

90 Wärmeschutz

Rohrpaket siehe Zeichg. 0 J: 530/8d

51

2696 ϕ

27

1525

150

000714

1500

600 ϕ

450 ϕ

670 ϕ

9

125

26

17

16

25

34

$\nabla + 2990$

Verteilerrohr

Kreuzrippen

50/44

7

44, 50, 56, 57

27

$r=400$

50°

2 Rohrbodenstützen 30mm stark

180

180

450

1670

Gewindestutzen R1" Prüfstützen

G.A.

150 NW

Klappe u. Betät.

Nach dem Gl.

$\nabla + 1760$

$\nabla + 1520$

500

240

200

140

40

140

320 ϕ

1520

1200

1380 ϕ

1500 ϕ

1600 ϕ

7

100 ϕ

20

45°

$R=1720$

$r=215$

276 ϕ

P 26

33

10

40/47

5

60

54

30

29

P 26

2820

Nach dem Gl. darf nicht überschritten werden.

$\nabla = 0$

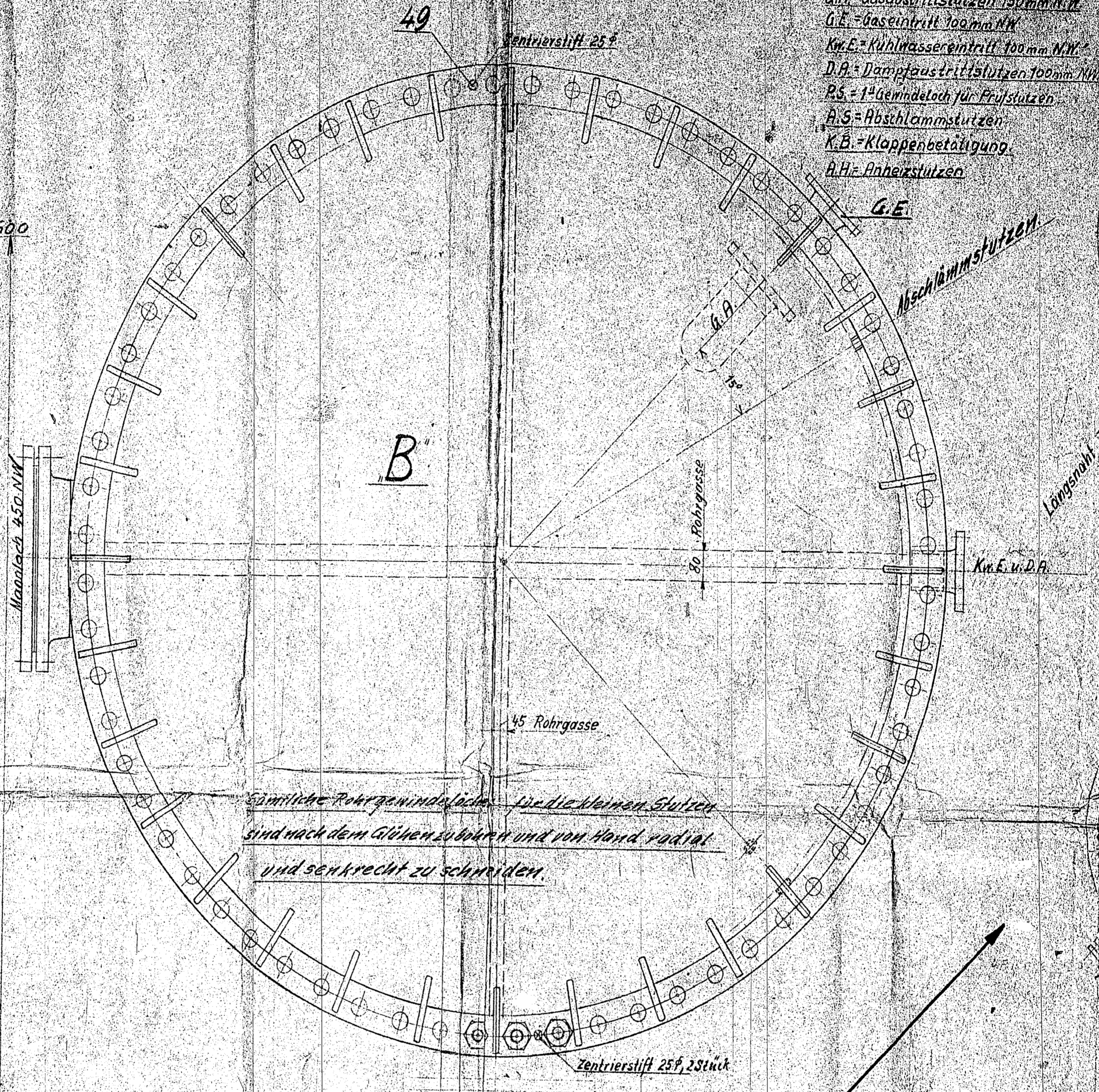
000714

Ansicht von oben

Stützenbezeichnung

- ML = Mannloch 450 mm NW
- G.A. = Gasaustrittsstutzen 150 mm NW
- G.E. = Gaseintritt 100 mm NW
- Kw.E. = Kühlwassereintritt 100 mm NW
- D.A. = Dampfaustrittsstutzen 100 mm NW
- P.S. = 1^{te} Gemmeloch für Frühlstutzen
- A.S. = Abschlammsutzen
- K.B. = Klappenbetätigung
- A.H. = Anheizstutzen

- Rippen 18
- Schrauben 2^e 27
- 28 $\nabla +7600$
- Rippen 19
- Gaseintritt $\nabla +7300$



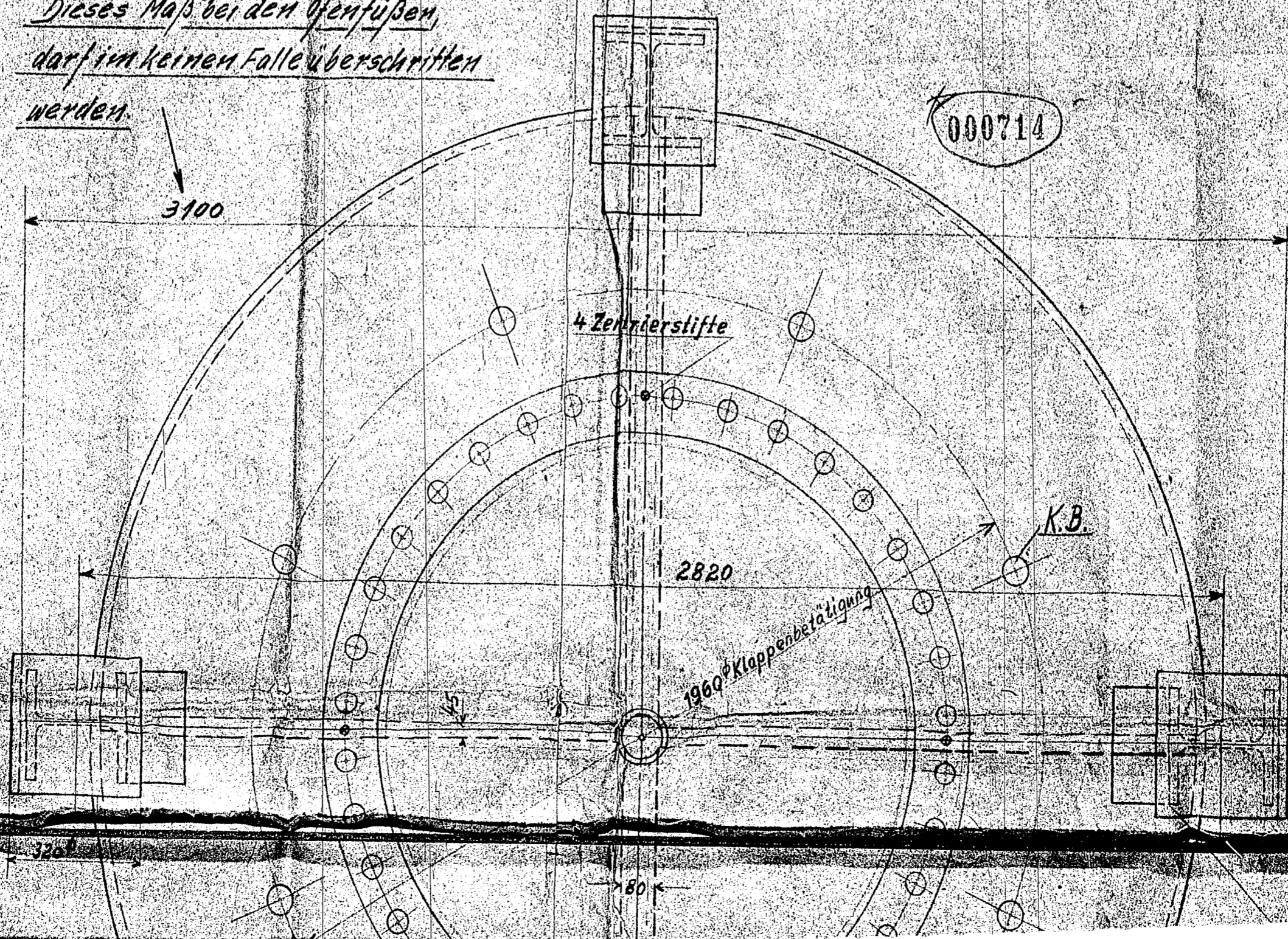
- 34
- 9
- 6
- 1

Achtung: Lage der Stützen siehe Stützenanordnung

Beider Bestellung von 8 Öfen je 4 nach Ausführung Plan B

Ansicht gegen den Boden

Dieses Maß bei den Ofenfüßen darf im keinem Falle überschritten werden.



- 2
- 14
- 32
- 13
- 42
- 55
- 48
- 36

Abnahme

Glühen, röntgen

Inhalt u. Gewichte

Anstrich

Versand

000714

sind nach dem Glühen zu bohren und von Hand radial und senkrecht zu schneiden.

Zentrierstift 25 ϕ , 2Stück

Abnahme

Achtung: Lage der Stützen siehe Stützenanordnung

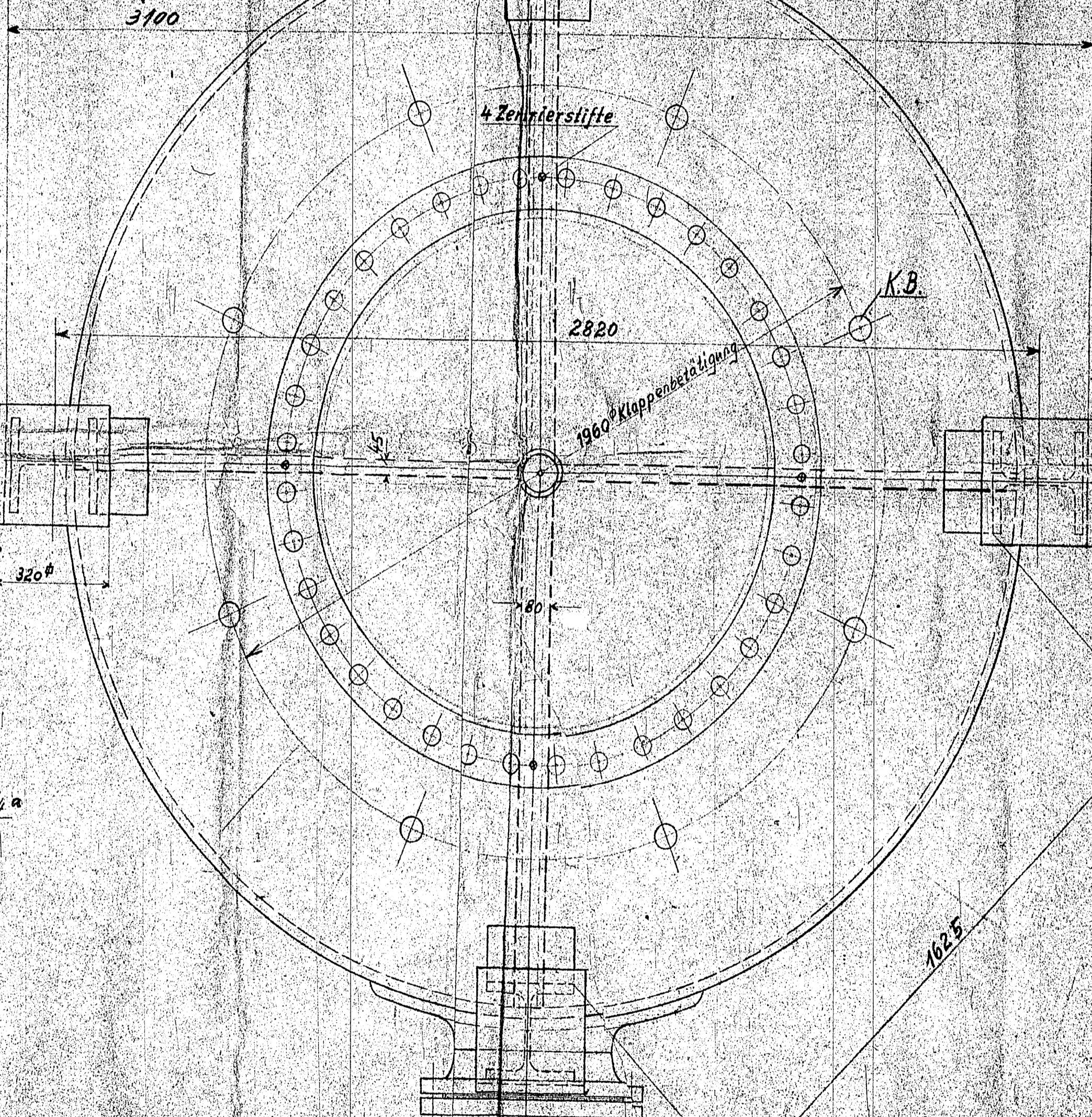
Bei der Bestellung von 8 Öfen je 4 nach Ausführung Rund B

Ansicht gegen den Boden

Dieses Maß bei den Ofenfüßen, darf in keinem Falle überschritten werden.

Glühen röntgen

000714



Inhalt u. Gewichte

Anstrich

Versand

u. Betätigung s. Zeichg. 0 Jz 530/4 a

am Glühen einschweißen.

Zugehörige Zeichg.

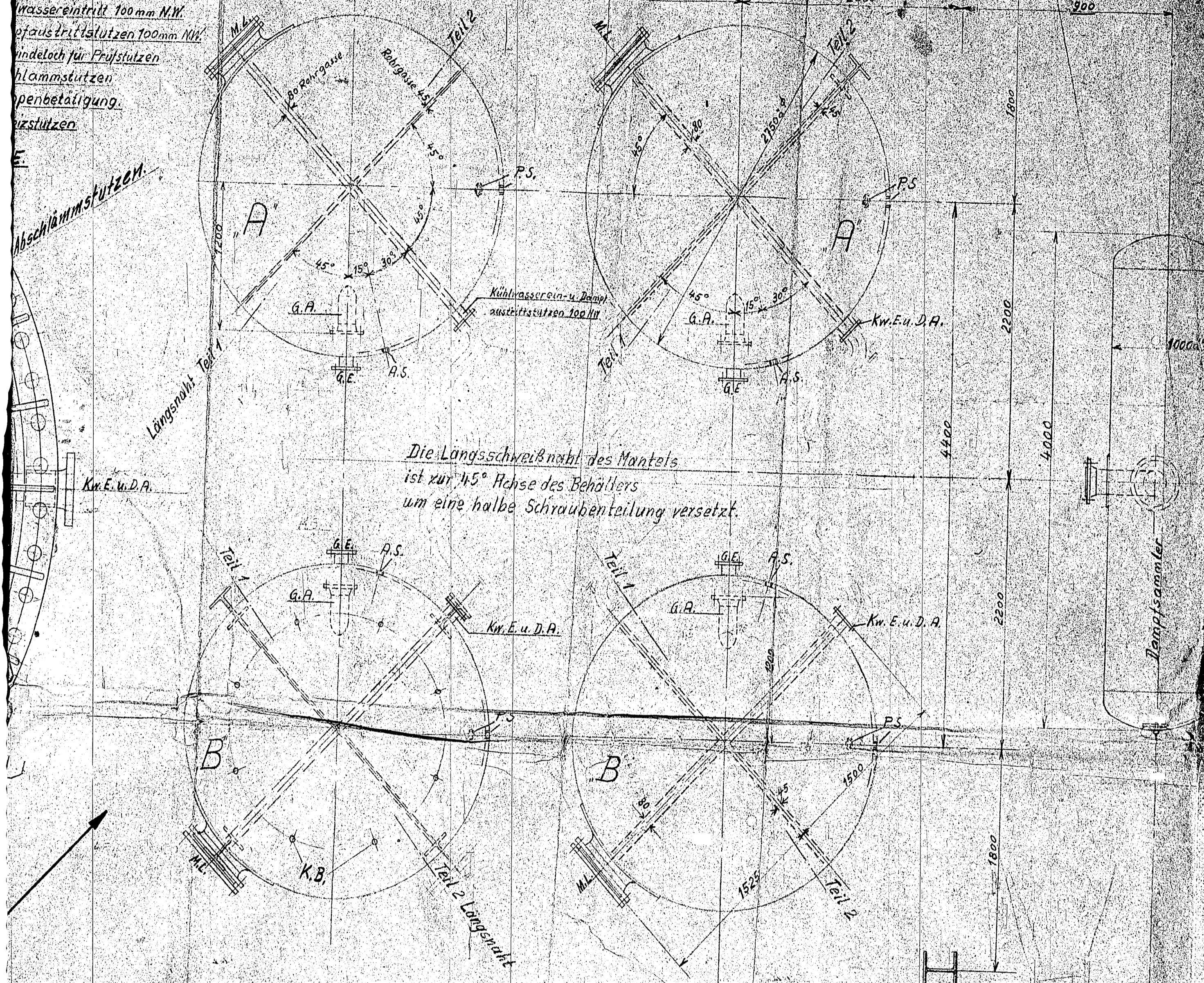
0 Jz 530/12 Rohrbü.
0 Jz 580/2a Einzel
1 Jz 580/3 Flansch
0 Jz 530/4a Klappe
0 Jz 530/5 Klappe
3 Jz 530/6 Klappe
Sk. Nr. 3242/1 u. 2

Zeichnung

- Loch 450 mm N.W.
- Austrittslutzen 150 mm N.W.
- Eintritt 100 mm N.W.
- Wassereintritt 100 mm N.W.
- Eintrittslutzen 100 mm N.W.
- Einloch für Prüfslutzen
- Flammstützen
- Stützenbetätigung
- Stützen

000714

Stützenanordnung Draufsicht



Die Längsschweißnaht des Mantels ist zur 45° Achse des Behälters um eine halbe Schraubenteilung versetzt.

Abnahme	Betriebsdruck	Gassseite	15 atü
	Probedruck	"	22,5 "
	Betriebsdruck	Dampfseite	15 atü
	Probedruck	"	22,5 "
	Betriebstemperatur		200 °C

Amtliche Abnahme durch den D.Ü.V. als Dampfkessel.
Gas- und Dampfraum sind unabhängig voneinander durch Kaltwasserprobedruck zu prüfen.
Abdrücken des Dampfraumes bei abgenommenen oberen Behälterdeckel.

Glühen, röntgen Der Behälter d. h. die beiden Mantelschüsse mit angeschweißtem Kegelboden Pos. 4 sowie dem Flansch Pos. 28 mit den zugehörigen Rippen Pos. 19 dem Flansch Pos. 29 und sämtlichen eingeschweißten Mantelstützen, außer den 1^{er} Gew. Stützen, wird spannungsfrei geglüht.
Der Behälterdeckel mit Flansch und Rippen wird nach Fertigschweißen ebenfalls spannungsfrei geglüht.
Die Schweißnähte für die eingesetzten Profilringe Pos. 35 u. 36 sowie für die Rohrböden Pos. 6 u. 7 bleiben ungeglüht.
Alle Kessellängsnähte sind ganz zu röntgen, die Rundnähte nur stichweise.
Alle Kesselnähte sowie die Schweißnähte für die Profilringe und die Rohrböden sind mit der Elektrode Zeus EV 52 zu schweißen.
Schweißnahtfaktor $\gamma = 0,7$
Für das Einschweißen der Rohre in die Rohrböden ist die Elektrode: Böhler B Elite HS zu verwenden.

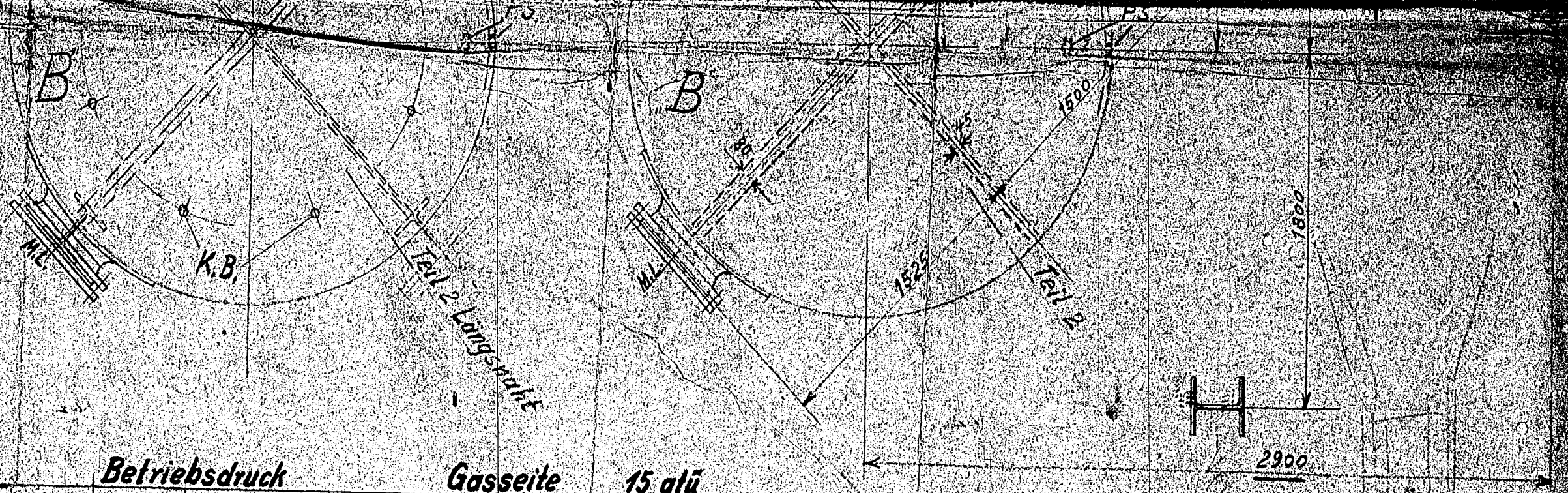
Inhalt u. Gewichte	Inhalt an Kontaktmasse	10 m ³
	Ges Kühlwasserinhalt	12,25 m ³

000714

Ofengewicht gefüllt ~ 72.500 Kg Gewichtsanteil für Dampfsammler und Rohrleitungen ~ 1000 Kg

Anstrich Der Ofen ist mit einem einmaligen äußeren Aluminiumanstrich zu versehen.

Versand Alle offenen Stellen...



Abnahme	Betriebsdruck	Gasseite	15 atü
	Probedruck	"	22,5 "
	Betriebsdruck	Dampfseite	15 atü
	Probedruck	"	22,5 "
	Betriebstemperatur		200°C

*Amtliche Abnahme durch den D.Ü.V. als Dampfkessel.
Gas- und Dampfraum sind unabhängig voneinander durch Kaltwasserprobedruck zu prüfen.
Abdrücken des Dampfraumes bei abgenommenen oberen Behälterdeckel.*

Glühen, röntgen *Der Behälter d.h. die beiden Mantelschüsse mit angeschweißtem Kegelboden Pos.4 sowie dem Flansch Pos.28 mit den zugehörigen Rippen Pos.19 dem Flansch Pos.29 und sämtlichen eingeschweißten Mantelstützen, außer den 1^{er} Gew.Stützen, wird spannungsfrei geglüht.
Der Behälterdeckel mit Flansch und Rippen wird nach Fertigschweißen ebenfalls spannungsfrei geglüht.
Die Schweißnähte für die eingesetzten Profiliringe Pos.35 u.36 sowie für die Rohrböden Pos.6 u.7 bleiben ungeglüht.
Alle Kessellängsnähte sind ganz zu röntgen, die Rundnähte nur stichweise.
Alle Kesselnähte sowie die Schweißnähte für die Profiliringe und die Rohrböden sind mit der Elektrode Zeus EV 52 zu schweißen.
Schweißnahtfaktor $\tau = 0,7$
Für das Einschweißen der Rohre in die Rohrböden ist die Elektrode: Böhler B Elite HS zu verwenden.*

Inhalt u. Gewichte	Inhalt an Kontaktmasse	10 m³	000714 Gewichtsanteil für Dampfsammler und Rohrleitungen $\approx 1000 \text{ kg}$
	Ges. Kühlwasserinhalt	12,25 m³	
	Ofengewicht leer	$\approx 50.000 \text{ kg}$	
	Ofengewicht gefüllt	$\approx 72.500 \text{ kg}$	

Anstrich *Der Ofen ist mit einem einmaligen äußeren Aluminiumanstrich zu versehen.*

Versand *Alle offenen Stützen müssen mit Holzdeckeln verschlossen werden.
Die 1^{er} Gewindestützen werden lose mitgeliefert und sind auf der Baustelle einzuschrauben und zu verschweißen. Die Bunddichtungen sind lose mitzuliefern. Beim Versand wird Asbestschnur eingelegt.*

Achtung! Zeichnung nur gültig für die ersten acht Ofen der Auflr. Nr. 129575

Büro-Original
M. T. A.

71-139

hier: 71-216

Appel

- Zeichg.**
- 0 Jz 530/1a Rohrbündel u. Rohrböden
 - 0 Jz 580/2a Einzelteile
 - 1 Jz 580/3 Flansche
 - 0 Jz 530/4a Klappen-Zusammenst.
 - 0 Jz 530/5 Klappen-Einzelteile
 - 3 Jz 530/6 Klappen-Siebbleche
 - Sk. Nr. 3252 Blatt 1 u. 2 Stückliste z. Konf.-Ofen

Drucksynthese-Kontaktofen

Mineralöl-Baugesellschaft m. b. H.	
Werk	Bau: 71
1	

Ohne Zeichen: nicht bearbeiten glatte Oberfläche nachglätten schließen	ohne Bearb. mit Feinschliff								
✓ schruppen	mit Bearbeitungszugabe								
✓ Feinschliffen									
Zeichn.	am	von	Fried. Krupp A.G., Essen			0 Jz 580/8			
Gepr.	am	von	Appk. 1						
Norm			Eingetragen unter:						
Maßstab	1:1								

8 Ofen für Krupp-Treibstoff G.m.b.H.

Auftr. Nr. 129575