Die Kegelbleche sind in den äußeren Maßen alle gleich, es ändert sich nur jedesmal die Stutzenstellung!

Kegelbleche von innen gesehen gezeichnet!

Alle Maße Mitte Blech gemessen.

Nach Stückliste 2X anfertigen!

Die Stutzen sind vor dem Nieten dicht einzuschweißen!

Diese drei 450 ⌀ Stutzen sind genau ausgerichtet nach Wegg und Lot in der Werkstatt an die betreffenden Kegelbleche anzunieten!

Die Bleche Teil 6 u. 7 sind in der Werkstatt zusammenzunieten!

Stemmkante an den Kegelblechen nur außen anarbeiten!

4	Rechteck-Flansch		242 La	26	St 37	40
7	Vorschweißflansch	200	DIN 2632	25	St 34 II	80
3	"	450	DIN 2632	24	"	90
1	Ringspaltdichtung			23	Ringspalt	} 3
2	"			22	"	
2	Blech-Laschen	660	200-12	21	St 37	25
2	Laschen	60	12 La 740 Lg	20	"	8
2	Ring-Segmente			19	"	542
2	Ring-Segmente			18	"	396
2	Ring-Segmente			17	St 37	468
2	Laschen	200	400-14	16	St 37	44
2	Mehrlochrundpfropfen	1¼"	DIN 2849	15	St 2039	3
7	Nahtloses Rohr	216x12,5	DIN 2458	14	St 37 37	95
2	Versteifungsbleche		52 Bl.	13	St 37	1
1	Mannlochstutzen		402 Blech	12	"	107
2	Rohrstutzen	450	14	11	"	126
1	Rohrstutzen	350	14	10	"	33
1	Blinddeckel	340	24	9	"	44
1	Mannlochdeckel	290	24	8	"	8
1	Kegelbleche		10 dick	7	"	224
1	"	"	"	6	"	249
2	"	"	"	5	"	242
2	"	"	"	4	"	238
2	"	"	"	3	"	238
1	"	"	"	2	"	238
1	"	"	"	1	"	238

Kegelschuß zum Generator

5A 57510