Kugelmach Zeichn. Nr: 5A58494.

Ansicht von außen!

Schuß I
Schuß II
Schuß III
Schuß IV
Schuß V
Schuß VI
Schuß VII
Schuß VIII
Schuß IX

Zeitz
540042

500 NW (Ansicht von vorn)

Rohr bei Generator Nr. II.

500 NW (Ansicht von oben)

Rohr bei Generator Nr. I & III.

Außer den beiden eingeschriebenen Seitenmaßen ist das Rohr genau wie bei Generator Nr. II

Auf Montage anzuschweißen

20 Löcher Ø 23

O.K. Gelände = O.K. Schiene = 149,67 m.
Probedruck: 4500 m. Wassersäule.
Betriebsdruck: 3000 " " "

Stückliste 1 x ausführen.

Achtung: Bei allen Rund- und Längsschweißnähten J.G. Leuna-Richtlinien beachten! (Dicht u. fest schweissen).

1	Verstärkungsblech 714,7 x 500 x 12		54	St 37		15
8	Rohrschweißflansche 500 x 40	DIN 2632	53	St 37.11		960
20	" " " 46 x 40	" "	52	"		185
20	" " " 46 x 50	" "	51	"		34
1	Halbrundnute 22 x 90	DIN 123	50	St 37.11		15
540	" 22 x 60	" "	49	"		178
18	" 22 x 90	" "	48	"		6
18	" 19 x 80	" "	47	"		44
10	" 19 x 75	" "	46	"		24
920	" 19 x 62	" "	45	"		1839
65	" 19 x 68	" "	44	"		15
50	" 19 x 60	" "	43	"		10
2594	" 19 x 58	" "	42	"		506
60	" 19 x 30	" "	41	"		8
16	" 13 x 50	" "	40	"		2
24	Vorschweißflanschen 400	DIN 2632	39	St 37.11		120
5	" " " 300	" "	38	"		10
5	" " " 250	" "	37	"		80
5	" " " 500	" "	36	"		10
10	" " " 600	" "	35	"		180
	Schweißnaht-Nr. 1906		34	St 37.12		
1	Schmiedestück Dampfhahn 18° 60° 2 kg		33	NiCrMo 4	St 37.12	14
24	" " " 45° 45° "		32	" "	St 37	48
12	L 80-12 (Knaggen) a 260 kg		31	St 37	"	23
2	" 100-15 " 354 "		30	"	"	7
2	" 200-12 " 320 "		29	"	"	6
4	L-Halb-Ringe 400-200-14	1794 kg	28		St 37.11	
4	L- " " " " "	1225 kg	27		"	456
2	L- " " " " "	1225 kg	26		"	
2	L-Halb-Ringe 400-200-14	1225 kg	25		"	456
2	Deckelbleche 595 ø, 15 ø Bloch		24		"	72
5	Rundeisen ø 450 ø, 12 "		23		"	85
1	Rundeisen ø 595 ø, 40 " Bloch		22		"	408
8	Konsolbleche 4-385 x 288 - 12		20		"	64
5	Rohr-Stutzen 550/4 mm, 1/2 Bloch		19		"	44
1	" " " " " 1/2 "		18		"	22
1	" - " 500 NW, m. Zeile 10 Bloch		17		"	37
1	" - " " " " " 10 "		16		"	307
1	Mantel Bloch 3669 x 1864 x 10		15	St 37.11		543
1	" " 3685 x 1864 x 10		14	"		1696
1	" " 3669 x 1864 x 10		13	"		2189
1	" " 3685 x 1864 x 10		12	"		543
1	" " 3669 x 1864 x 10		11	"		1646
1	" " 3685 x 1864 x 10		10	"		543
1	" " 3669 x 1864 x 10		9	"		2189
1	" " 3685 x 1864 x 10		8	"		543
1	" " 3669 x 1864 x 10		7	"		1696
1	" " 3685 x 1864 x 10		6	"		543
1	" " 3669 x 1864 x 10		5	"		2189
1	" " 3685 x 1864 x 10		4	"		543
1	" " 3669 x 1864 x 10		3	"		1696
1	" " 3685 x 1864 x 10		2	"		543
1	" " 3669 x 1864 x 10		1	"		2189
						44877

Mantel zum Wi-Generator Nr.: I

Treibstoff-Anlage Zeitz

5A58520

Kegelschuß Zeichn. Nr.: 5A58529

Mantelschuß IX ist dem Kegelschuß in der Werkstatt sorgfältig anzupassen

Die Schenkel der L-eisen müssen nach dem Walzen genaue rechtwinklige Lage haben!

Alle Stutzen und Mannlöcher sind lose mit zu liefern. Werden erst nachträglich elektrisch eingeschweißt.

Lageplan. M. 1:100

Wi-Generator Nr. I
Wi-Generator Nr. II
Wi-Generator Nr. III
Bunker
Hauptachse
Grube-Bunker Nr. I
Grube-Bunker Nr. II
Grube-Bunker Nr. III

Probestutzen 250/40 NW.

Mannloch mit Deckel.

Düsenstutzen

12 Gerüsthaken.

Zylinder-R = 2300

Übergang, wo die senkrechte Nietnaht über die L-Ringe geht, werden die Nieten innen versenkt. (Ecken nicht durch die L-Schenkel)

" normale Niet fällt fort!

Siehe auch Zeichnung der Tragkonsole 5A58595

Die Stöße der L-eisen-Ringe werden auf Montage elektrisch verschweißt. Je 2 Nieten links und rechts vom Stoß sind nach dem Schweißen zu schlagen.

RTA-Entwurfsanfertigung 27.10.1937
Bauabteilung Zeitz