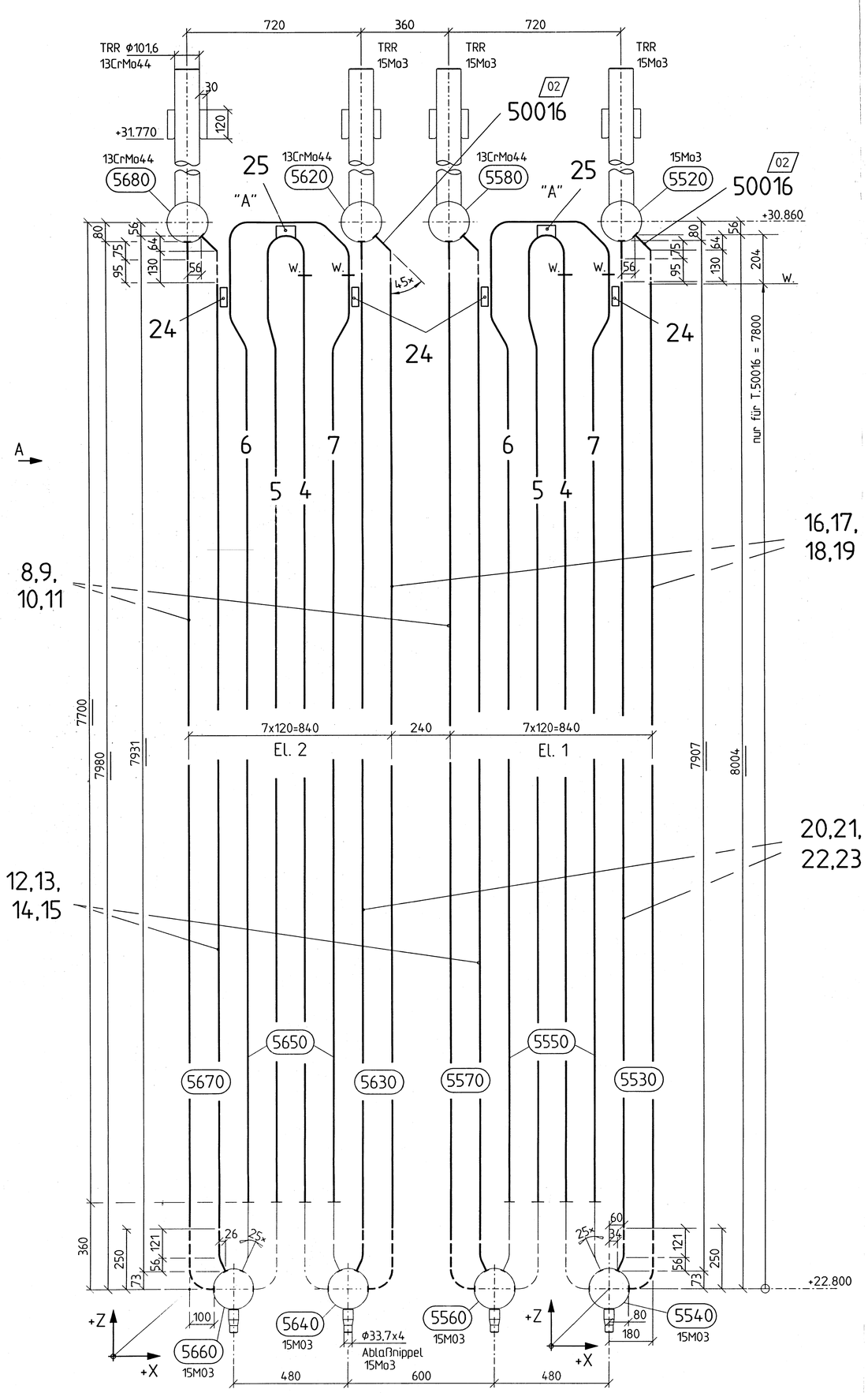
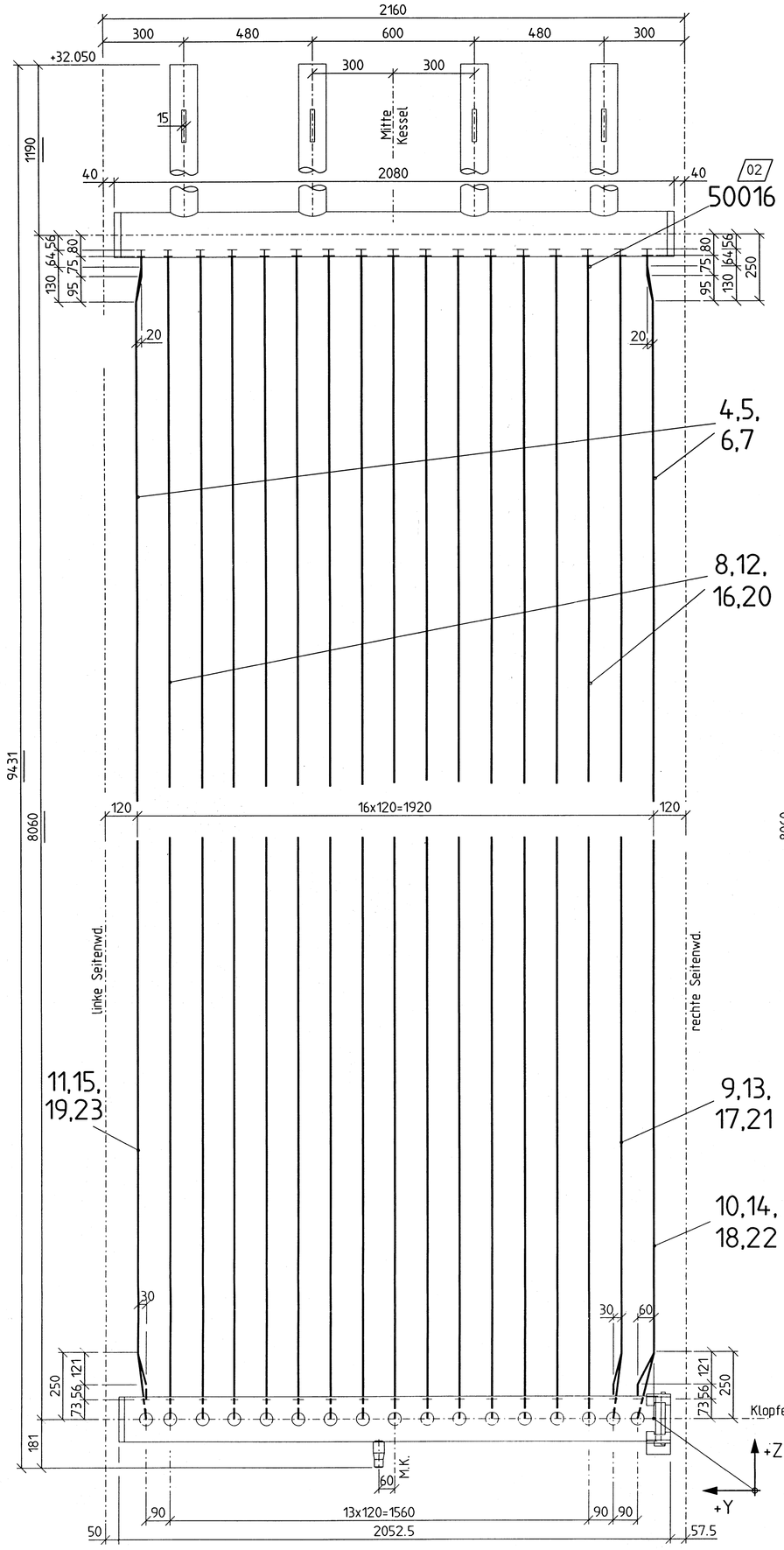
Überhitzerschotten Ü.1.3

M. 1:10

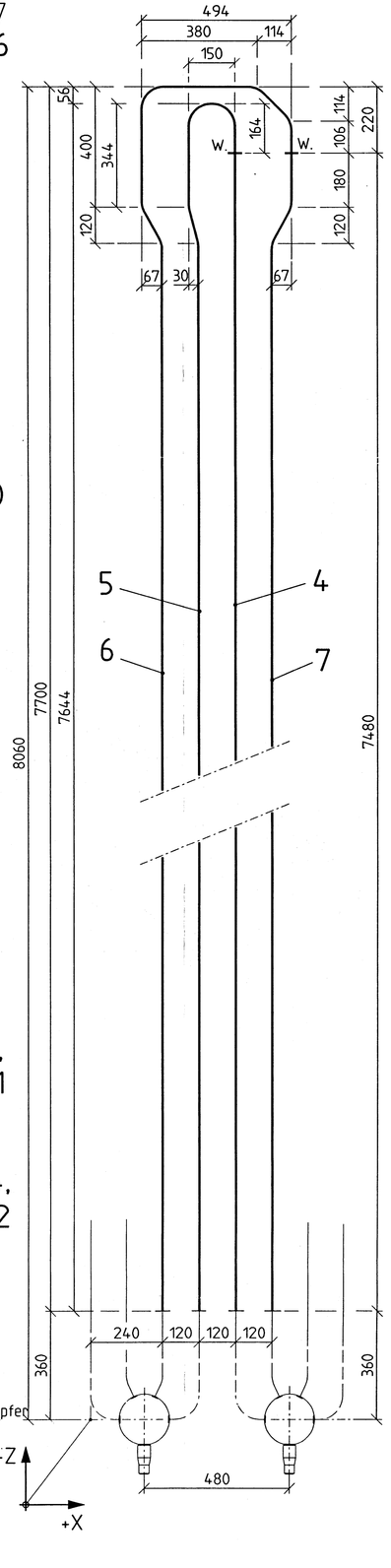


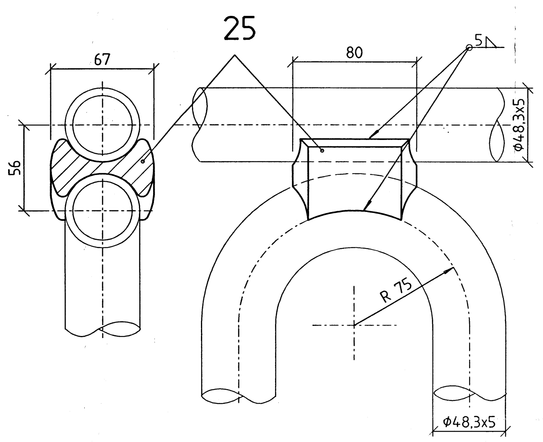
Ansicht A

M. 1:10



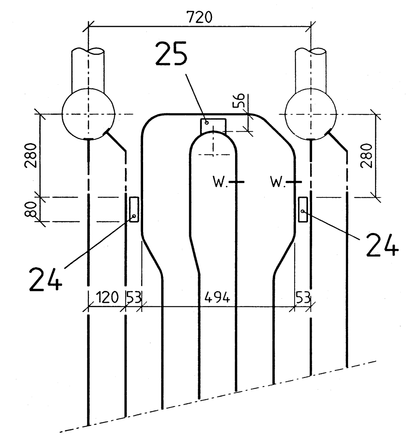
02	28	R.Φ48,3x5 gestr. Lg.= 248	500%	15Mo3	Berechng. Blatt
	Stück	Benennung	Teil	Werkstoff	Bemerkung

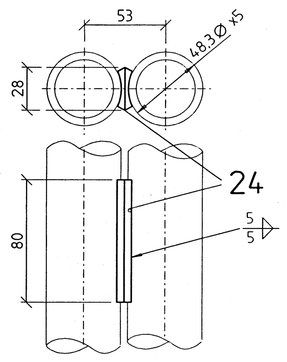




Detail "A"

M. 1:10





34	Parallelbacke B 51x51x8 , 80 lg. SN48	25	15Mo3																				
68	Parallelbacke A 57x5 , 80 lg. SN48	24	15Mo3																				
2	R.Φ48,3x5 gestr. Lg.= 7967	23	15Mo3	Berechng. Blatt																			
2	R.Φ48,3x5 gestr. Lg.= 7981	22	15Mo3	"																			
2	R.Φ48,3x5 gestr. Lg.= 7953	21	15Mo3	"																			
28	R.Φ48,3x5 gestr. Lg.= 7947	20	15Mo3	"																			
2	R.Φ48,3x5 gestr. Lg.= 8196	19	15Mo3	"																			
2	R.Φ48,3x5 gestr. Lg.= 8201	18	15Mo3	"																			
2	R.Φ48,3x5 gestr. Lg.= 8195	17	15Mo3	"																			
28	R.Φ48,3x5 gestr. Lg.= ~~8193~~	16	15Mo3	"																			
2	R.Φ48,3x5 gestr. Lg.= 8022	15	15Mo3	"																			
2	R.Φ48,3x5 gestr. Lg.= 8037	14	15Mo3	"																			
2	R.Φ48,3x5 gestr. Lg.= 8021	13	15Mo3	"																			
28	R.Φ48,3x5 gestr. Lg.= 8015	12	15Mo3	"																			
2	R.Φ48,3x5 gestr. Lg.= 8119	11	15Mo3	"																			
2	R.Φ48,3x5 gestr. Lg.= 8125	10	15Mo3	"																			
2	R.Φ48,3x5 gestr. Lg.= 8105	9	15Mo3	"																			
28	R.Φ48,3x5 gestr. Lg.= 8103	8	15Mo3	"																			
34	R.Φ48,3x5 gestr. Lg.= 7496	7	15Mo3	"																			
34	R.Φ48,3x5 gestr. Lg.= 8329	6	15Mo3	"																			
34	R.Φ48,3x5 gestr. Lg.= 7898	5	15Mo3	Berechng. Blatt																			
34	R.Φ48,3x5 7480 lg.	4	15Mo3																				
	frei	3																					
1	Element 2 9431x2026x2052	2	15Mo3																				
1	Element 1 9431x2026x2052	1	15Mo3																				
Stück	Benennung	Teil	Werkstoff	Bemerkung																			

Rev.	Art der Änderung	Fert.	Mont.	Datum	Gez.	Gepr.	Fest.
03	AS BUN T			04.09.98	Staryk	Hoffmann	
02	T.50016 u. Decklage beim Klopfersg.	x		12.11.97	Staryk		
01	Druckteiltabelle ergänzt	x		09.09.97	Nasbauer		

Änderung

Rohr	Φ48,3x5				
Werkstoff	15Mo3				
Gesamtlänge m	2158				
Anzahl der Bogen	624				
Biegeradius	75				
Schaltschemapos.	5530,5550,5570 5630,5650,5670				
Baugruppe	570				

Herstellanweisung: Das Stempelfeld muß nach dem Einbau ohne Spiegel lesbar sein!

Schweißnahtvorbereitung nach SN 2019/1

▶ = Montageschweiße

Messungen / Bohrkerne / Ringproben

Prüfung:
1. vorgez. Bauprüfung (Maßkontrolle) — TÜV ⊗ Intern ○
2. vorgez. Bauprüfung (Wasserdruckprüfung) — TÜV ⊗ Intern ○
3. Bauüberwachung nach durch

Techn. Daten /01

KKS						
Schaltschemapos.	5530	5550	5570	5630	5650	5670
Berechn.-Überdruck N/mm²	5,3	5,3	5,3	5,3	5,3	5,3
Betriebsüberdruck N/mm²	4,38	4,36	4,35	4,33	4,31	4,30
Berechn.-Temp. C°	416	434	443	453	471	481
Bezugstemp. C°	381	399	408	418	436	446

Festigkeitstechnisch geprüft: 1997-09-05 Weiss — REV. 01, DATE 97-09-05, CHECKED Weiss

KKS - Nr.:

Herstell- Nr.: 8112 / 8113

Überhitzerschotten Ü1.3 erhalten eine. vorgezogene Druckprobe von 63,6 bar.

Stückzahl -u. Schweißangaben für 1 Kessel.

Abnutzungszuschlag $C_{2\ (außen)}$ = 2,5 mm /01

Rev.	Datum	Änderung	gez.	gepr.	Verteiler
5					
4					
3					
2					
1					

Zweckverband Restmüllheizkraftwerk Böblingen
Parkstrasse 16, 71034 Böblingen

RBB

RESTMÜLLHEIZKRAFTWERK BÖBLINGEN
"2-Linien"

Sachbearbeiter: GOEPFERT, REIMER & PARTNER INGENIEURGESELLSCHAFT MBH
Prof. Dr.-Ing. GÜNTER SEIMER (Hauptsachverst.) Dipl.-Ing. WOLFGANG WARNECKE
Brandteicher Straße 70, 22305 Hamburg, Postfach 60 08 40, 22208 Hamburg, Telefon (040) 6 92 00-0, Telefax 6 92 00-1 90

GRP

STEINMÜLLER GUMMERSBACH

	Datum	Name	Ryf
Gez.	97.07.02	Staryk	3166
Gepr.	97.07.07	Hoffmann	2549
Fest.			
Maßstab: 1:5			

Überhitzerschotten Ü.1.3

02 · 3760 570 003 03 0

Entstand aus

Das Urheberrecht dieser Zeichnung verbleibt uns. Sie darf ohne unsere Einwilligung weder kopiert, verwertet/ausgenutzt noch dritten Personen zugänglich gemacht werden. Jeder Mißbrauch wird zivil- und strafrechtlich verfolgt.

AN	IA	V	I	G	Z
R M H K W X K 0 2 =	0 H A H 1 0 A C 0 0 3				1 0 1

■ = Bei Bedarf Decklage mit Fox DMOTi

10																							
9																							
8																							
7																							
6																							
5																							
4	24/25	15Mo3	Rohr	15Mo3	◺	320x5	102		x	bzw.	x	SH Schwarz 3K bzw. DMO-IG											
3	Rohr	15Mo3	Rohr	15Mo3	V	Φ48,3x5	232			x		DMO-IG				3							2% Leg.Kontr. /02
2	Rohr	15Mo3	SQ Ve	15Mo3	◺	Φ48,3x5	170			FW		W-DMO-IG F-SH Schwarz 3K											
1	Rohr	15Mo3	SQ Ve	13CrMo44	◺	Φ48,3x5	102			FW		W-DMO-IG F-SH Schwarz 3K						225 ±25	Sp	610±10	15		■ vom Prüfumfang zus. 10% MP
R	Teil	Werkstoff	Teil	Werkstoff	Symbol	Abmessung	Betr. Anzahl	Mont.	UT	RT	MT	PT	Zusatzwerkstoff	Vorw.	Art	°C	Dauer Min.	Bemerkung					

Verfahren — Schweißpos. — Wärmebehandlung

Name: Bange
TP: 2908
Dat.: 97.7.15

Erläuterungen zur Schweißtabelle:
W = Wurzelschweiße; I = Innenschweiße; A = Außenschweiße; An = Anlassen; Sp = Spannungsarmglühen; RA = Abbrennstumpfschweißen; MSG = Metall-Schutzgas-Schweißen

Schweißpositionen:
PE = Überkopfposition; PF = Steigposition; PA = Wannenposition; PC = Querposition; PB = Horizontal-Vertikalposition

WPS / Bemerkung

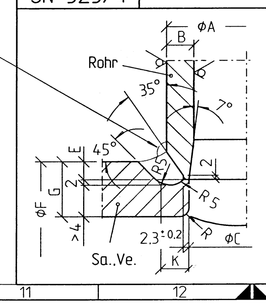
A	B	C	D	E	F	G	

Visuelle Schweißnahtprüfung: 100%
A= Vis. Kantenkontrolle; B= Farbeindringprüfung; C= Magnaflux-prüfung; D= Röntgenprüfung; E= US-Prüfung; F= Härteprüfung; G= Recalprüfung

Code: Bü-Plan
Abn. d.LCS: TÜV
Name: Wolff
TQW: 2715
Dat.: 18.7.97

/02 Decklage mit DMO-IG nur beim Sa.; Schaltp.: 5540,5560, 5640,5660

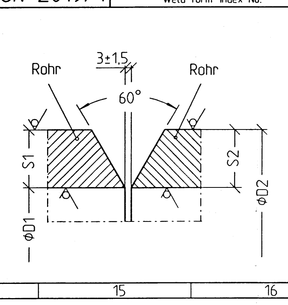
SN 525/4 Art A — Nippel von außen geschweißt mit Restspalt - 1,5



Teil		
Teil		
A	48,5	48,5
B	5	5
C	38,5	38,5
E	4	4
K	8	8
G	22,5	16
F	168,3	168,3
R	2-3	2-3

$\sqrt{R_z 63\,\mu m}$ (✓)

SN 2019/1 Fugenform Kennzahl / Weld form index No. 21



Schw.-Pos. / Weld Pos.		
Teil / Item		
Teil / Item		
D1	48,3	
S1	5	
D2	48,3	
S2	5	

$\sqrt{R_z 63\,\mu m}$ (✓)

Zeichnung Nr.	Benennung	Zugehörige Zeichnungen
02.3760.530.003	Verteiler Zwischensammler u. Sammler Ü1.3	