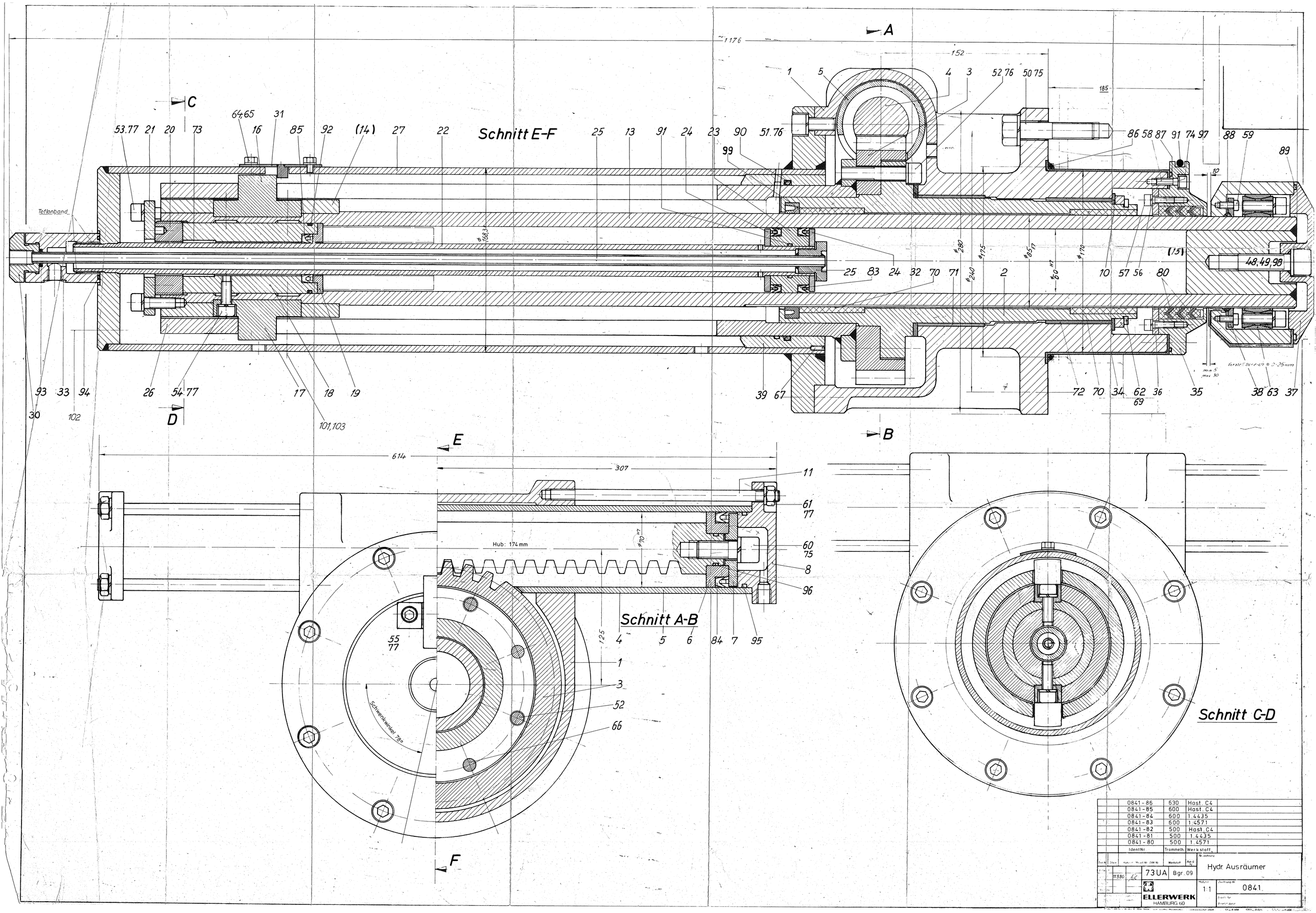
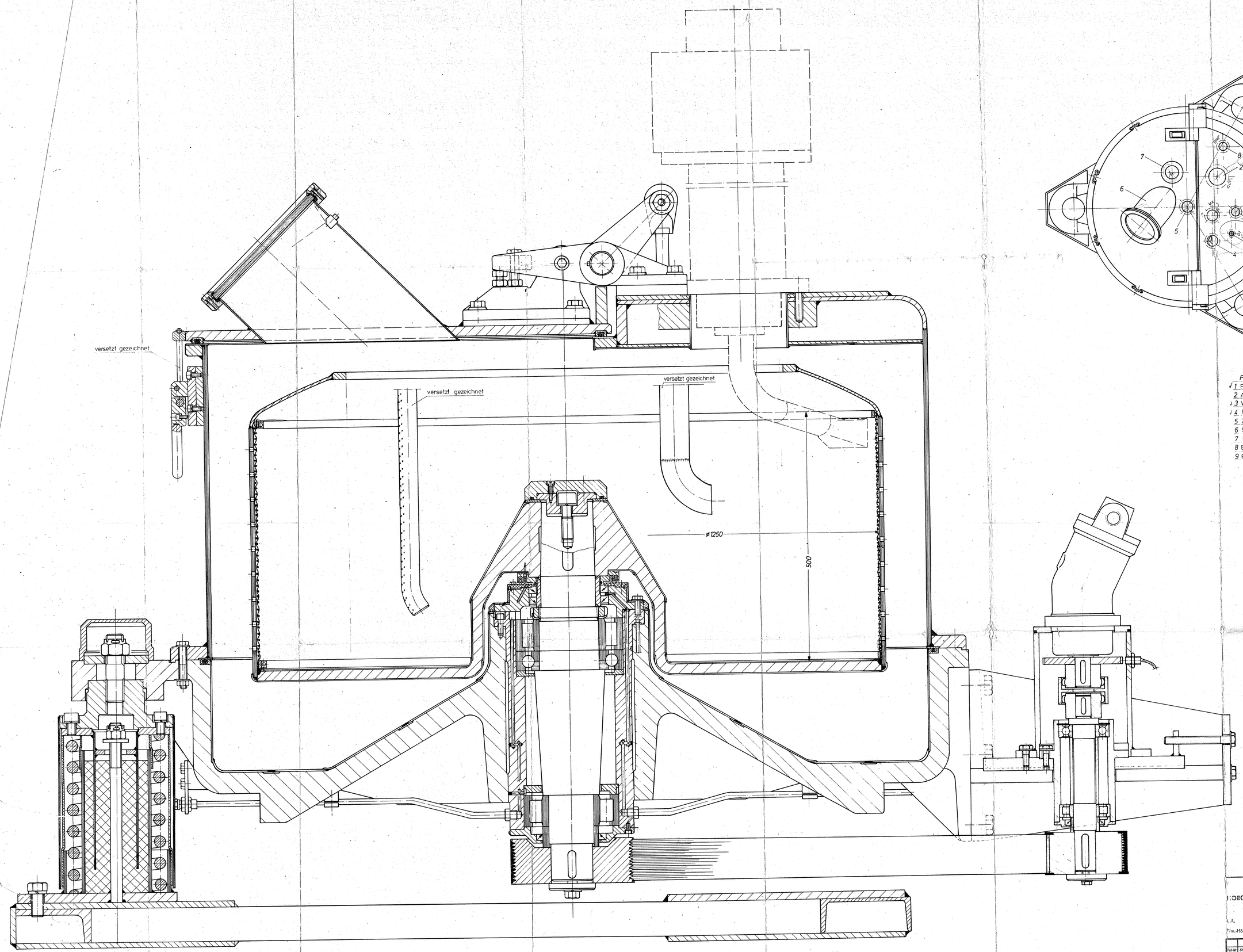
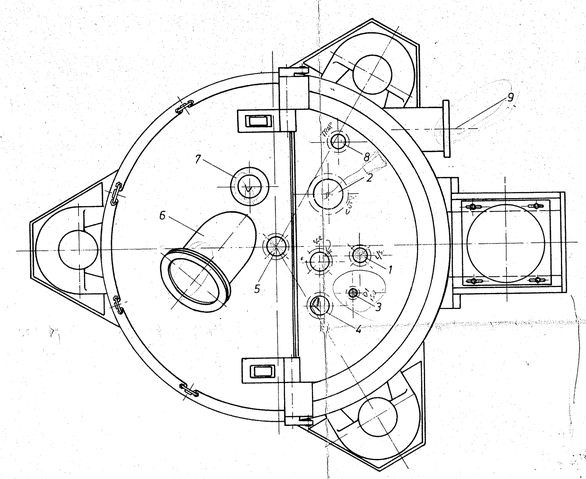


0841-86	630	Hast. C4	
0841-85	600	Hast. C4	
0841-84	600	1.4435	
0841-83	600	1.4571	
0841-82	500	Hast. C4	
0841-81	500	1.4435	
0841-80	500	1.4571	
IdentNr.	Trommelh.	Werkstoff	

11.9.80	73UA	Bgr. 09	Hydr. Ausräumer
ELLERWERK HAMBURG 60	1:1		0841





FLANSCHBEZEICHNUNGEN:

- √1 Füllstandskontrolle
- 2 Ausräumerflansch CUTTER
- √3 Waschrohrflansch W.Sh. pipe
- √4 Fullrohrflansch Fill. pipe
- 5 Zentralflansch
- 6 Schauglas
- 7 Lichtglas
- 8 Entgasungsflansch vent
- 9 Filtratablaß

Schutzanstrich:
Grundierung Bleimennige, Qualität:
Bundesbahn-Baustoff Nr 634-05
Mindestschichtdicke 40µ
Handentrostung Grad 1 AGJ Rost 2 211
Endanstrich: mehfach, Epoxidharzbasis, RAL 6011
Mindestschichtdicke 80µ

01100-05378 -7

Produktberührte Flächen:
Werkstoff: HASTELLOY C-4 (entspr 2.4610)

Gesehen:
HOECHST AKTIENGESELLSCHAFT
Technische Auslandsplanung
i.A.
Bim.-Höchst, 27.3.80 Hr. Hf

114269

Das Urheberrecht an dieser Zeichnung geht aus Vertrag, Mitteilung bei Ausführung, Zahlung oder Zeichnungsübersendung auf uns über. Sie darf ohne unsere Zustimmung weder selbst benutzt noch Dritten zugänglich gemacht werden, es sei denn, daß dieses bereits durch Veröffentlichung erfolgt ist. Wir behalten uns die Verfolgung von Verletzungen vor. Hamburg

Teil-Nr	Stück	Rohmat, Modell-Nr, DIN Nr.	Werkstoff	Roh-G kg
Entwurf			736 CT	
Gezeichn.	19.3.80	Stockfleth		
Geprüft				
Herrnger.				
Auf Bearbeitung geprüft!				
Hauptf		Fremdfabr		

Bezeichnung: Dreisäulen-Zentrifuge

Maßstab: 1:2,5

Zeichnung-Nr.: 0704

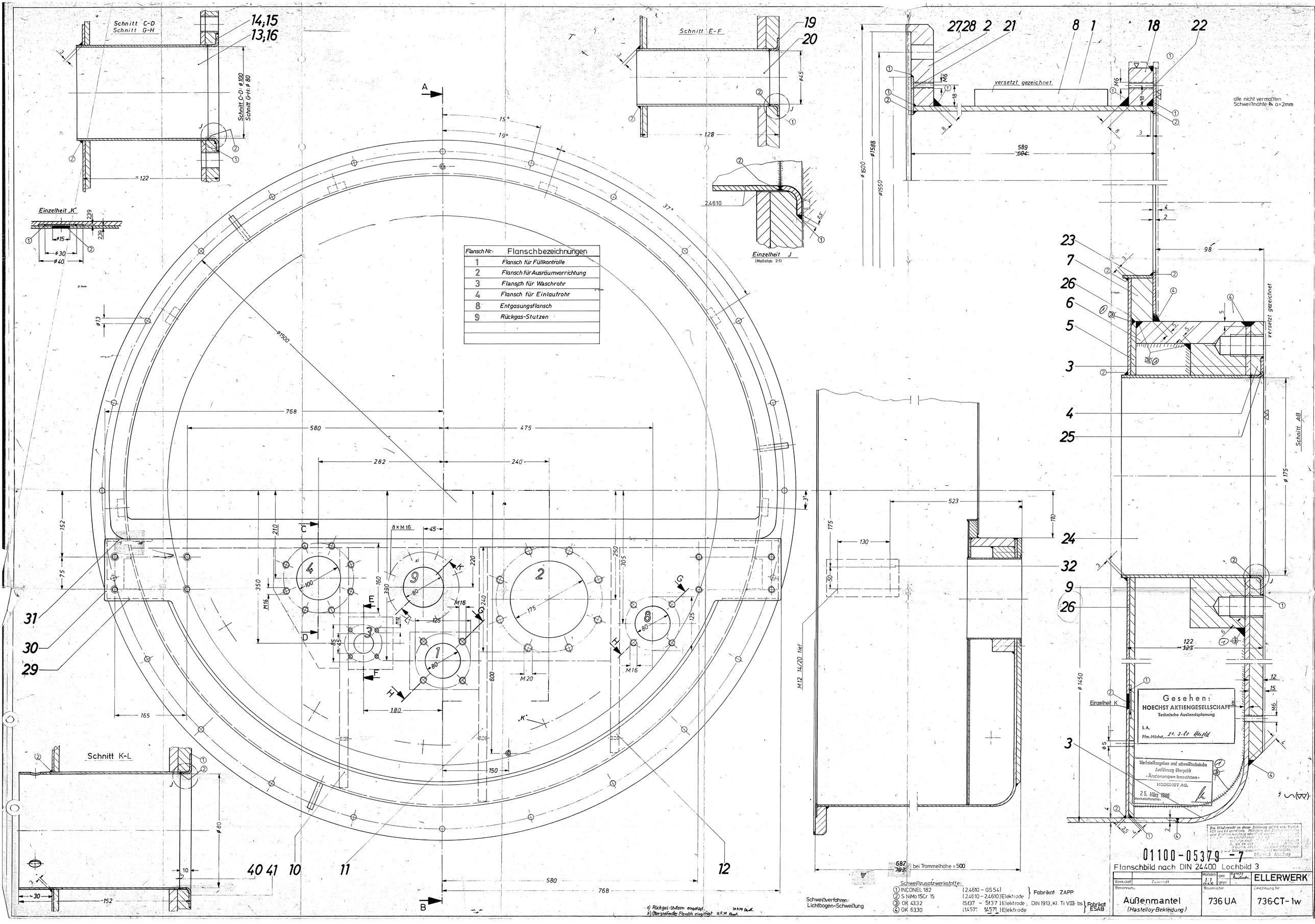
Ersatz für

Ersetzt durch

ELLERWERK HAMBURG 60

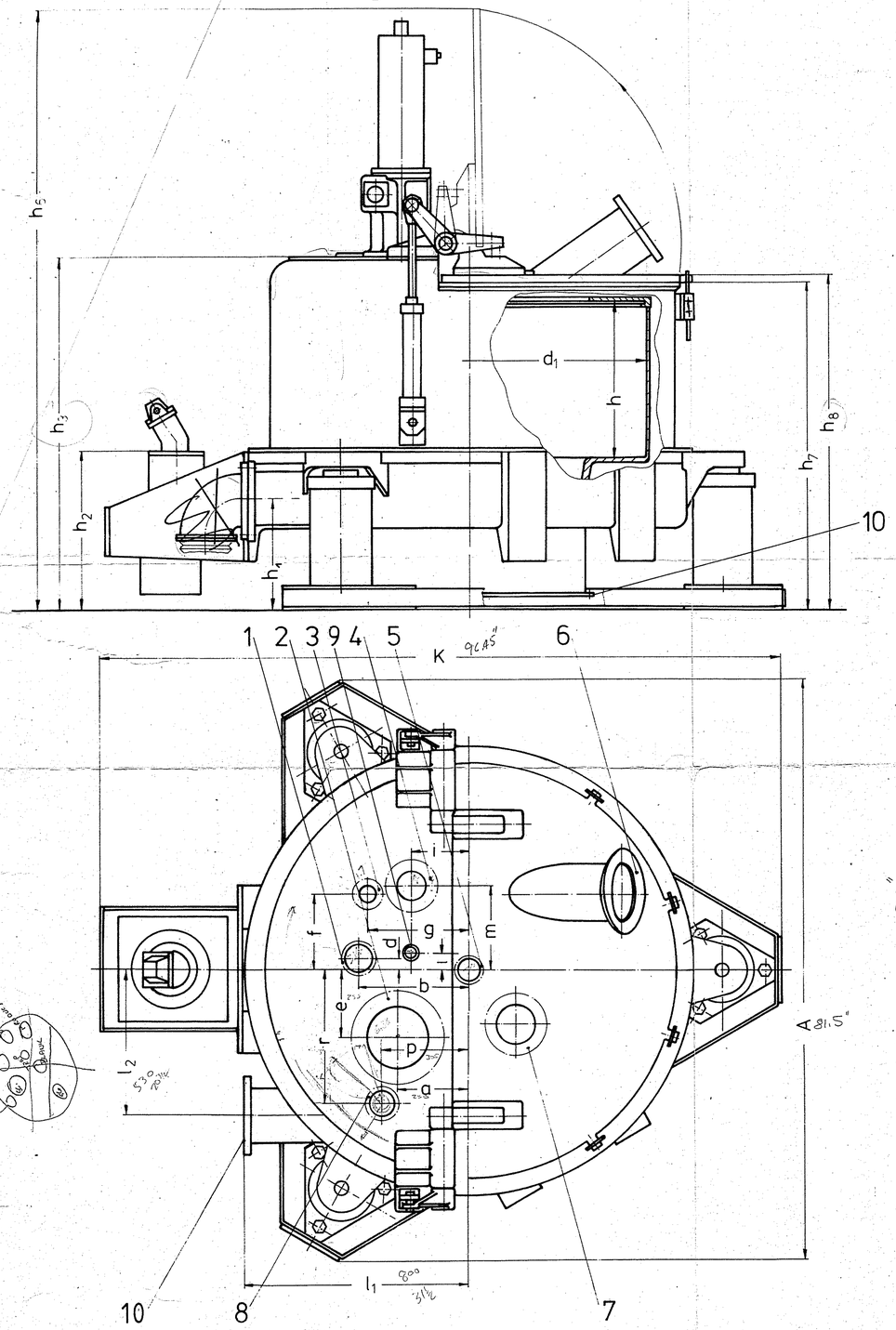
31

Diese Zeichnung ist nach DIN 7162 und DIN 7163 gefaltet

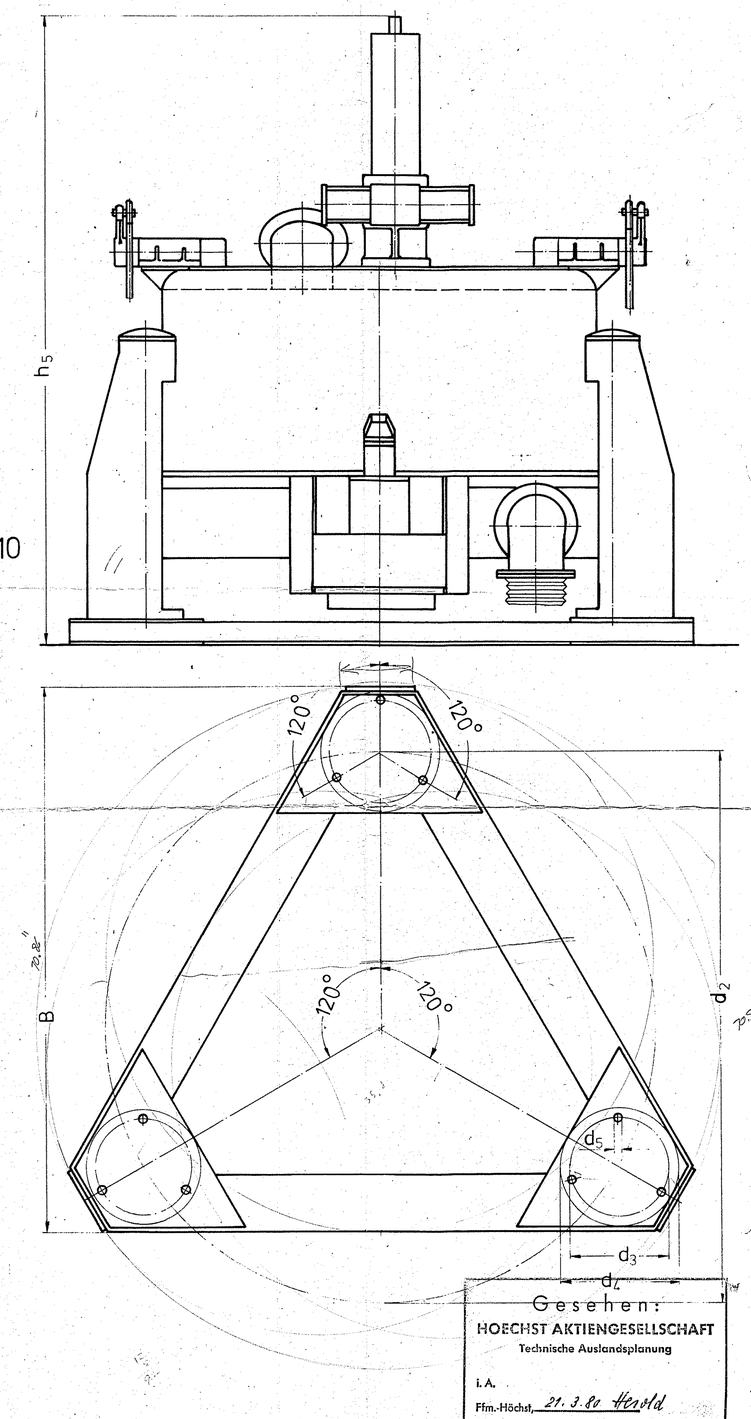


Flansch Nr:	Flanschbezeichnungen
1	Flansch für Füllkontrolle
2	Flansch für Ausräumvorrichtung
3	Flansch für Waschrohr
4	Flansch für Einlaufrohr
8	Entgasungsflansch
9	Rückgas-Stutzen

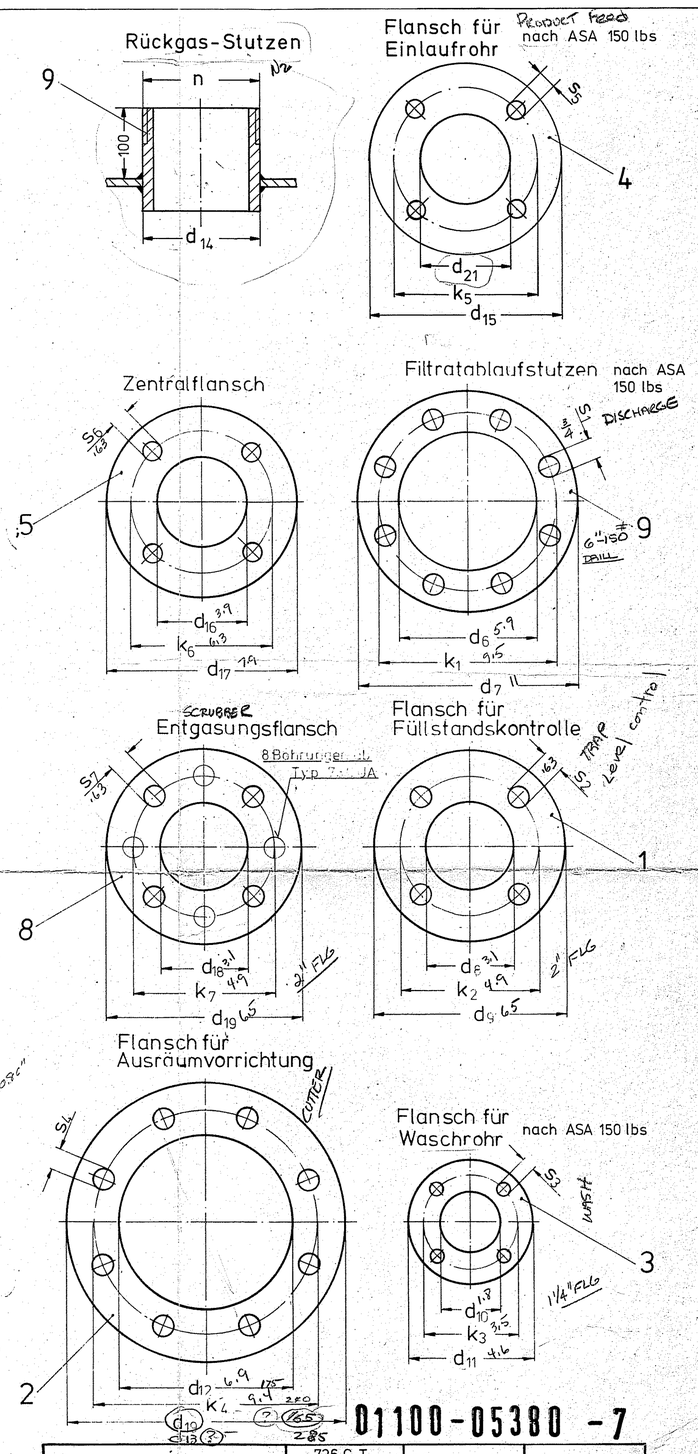
Ausführung mit Federsäulen



Ausführung mit Pendelsäulen



Gesehen:
HOECHST AKTIENGESELLSCHAFT
Technische Auslandsplanung
i. A.
Ffm.-Höchst, 21.3.80 Harold



01100-05380 -7

	736 C-T
Gesamtgewicht der Zentrifuge	3500 kg
Belastung pro Säule	
P vertikal statisch	12000 N
P vertikal dynamisch	6200 N
P horizontal dynamisch	3600 N
(umlaufende Kraft)	

Das Urheberrecht an dieser Zeichnung erlischt nicht durch Übergabe oder Zweckbestimmung erlischt nicht durch Übergabe an Dritte. Dritte Personen ist nicht gestattet, diese Zeichnung oder andere Zeichnungen, die sie in Verbindung mit dieser Zeichnung erhalten, für nicht bereits vorher bekannte Konstruktionen und Vorschläge zu verwenden oder Gebrauchsmustersperre und Vorschläge erteilung oder Gebrauchsmusterschutz zu verhindern. Ellerwerk AG Hamburg

Typ	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z	d1	d2	d3	d4	d5	d6	d7	d8	d9	d10	d11	d12	d13	d14	d15	d16	d17	d18	d19	d20	l1	l2	d21
736 C-T	2070	1800									2450															1250	1800	315	400	28	150	279.4	80	165	45	117.5	175	285	114.3	190.5	100	200	80	165		800	530	100
																										49.2	70.8	12.4	15.75	1.1	6.9	11	3.1	6.5	1.8	4.6	6.9	11.2	4.5	7.5	3.9	7.9	3.1	6.5		31.5	20.9	3.9

Typ	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j	k	l	m	n	o	p	r	s	t	u	v	w	x	y	z	h1	h2	h3	h4	h5	h6	h7	h8	k1	k2	k3	k4	k5	k6	k7	S1	S2	S3	S4	S5	S6	S7	S8
736 C-T	250	390		45	240	180	350	500	210			52	282	R4"		305	475									380	560	1308		2229	2178	1225	1243	241,3	125	88,9	240	1524	160	125	3/4"	M16	1/2"	M20	5/8"	M16	M16
																										14,9	22	51,5		87,1	85,7	49,2	48,9	9,5	4,9	3,5	9,4	6	6,3	4,9		1,6		1,9		1,6	1,6	

Teil-Nr.	Stück	Rohmaß, Modell-Nr., DIN Nr.	Werkstoff	Roh-G kg

Entwurf: Gezeichn. 18.3.80 Ehrhardt
Geprüft
Normgeor.
Auf Bearbeitung geprüft! Hausteil / Fremdteil
Maßstab

73 C

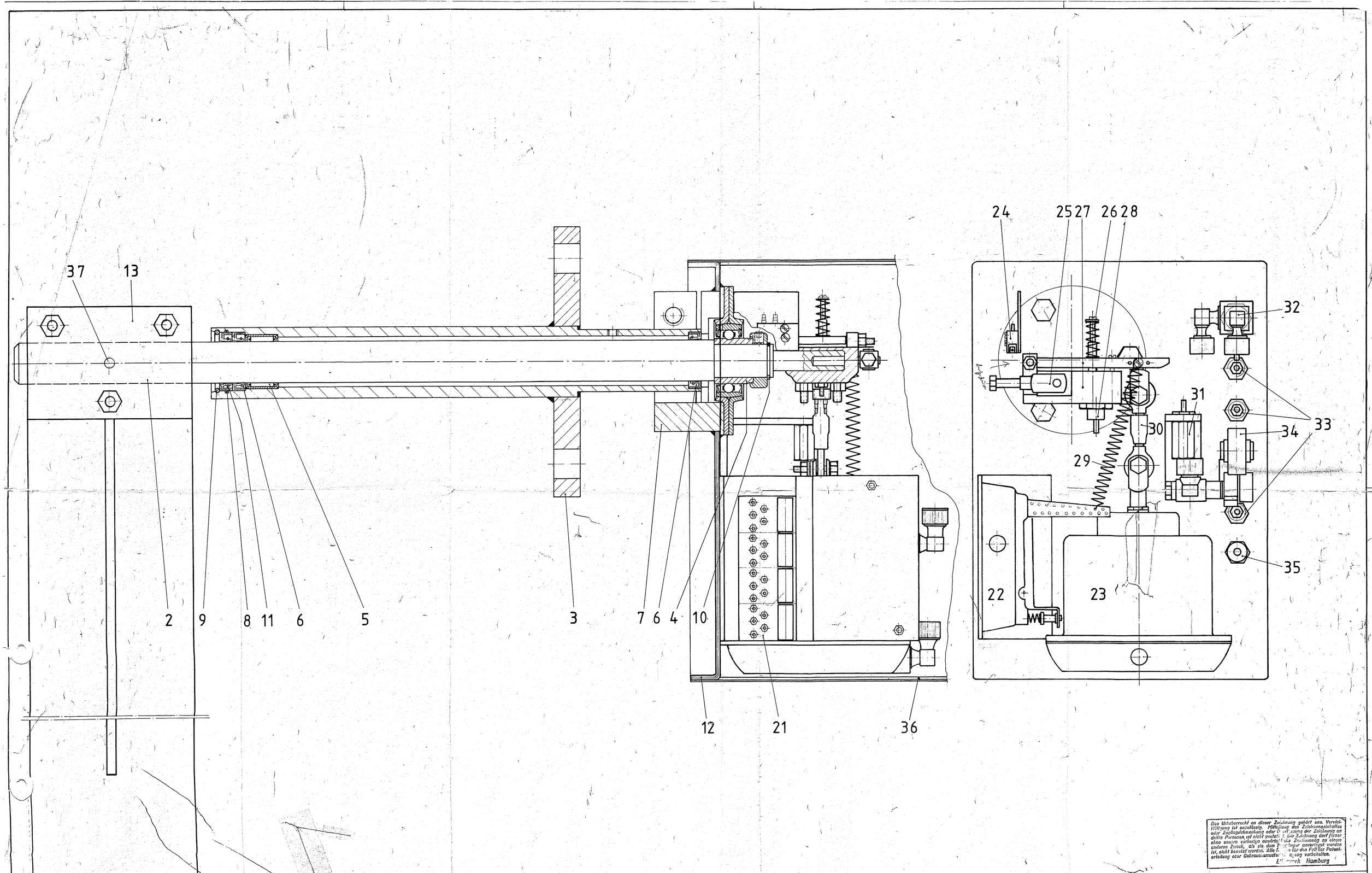
ELLERWERK
HAMBURG 60

Bezeichnung: Fundamentplan Komm.Nr. 80.11.010

Zeichnung-Nr.: 0705

Ersatz für
Ersetzt durch

Oberflächen Reihe 2 DIN 3141 zul. größte Rauhtiefe ... unbearbeitet glatt ... 0,100 ... 0,025 ... 0,006

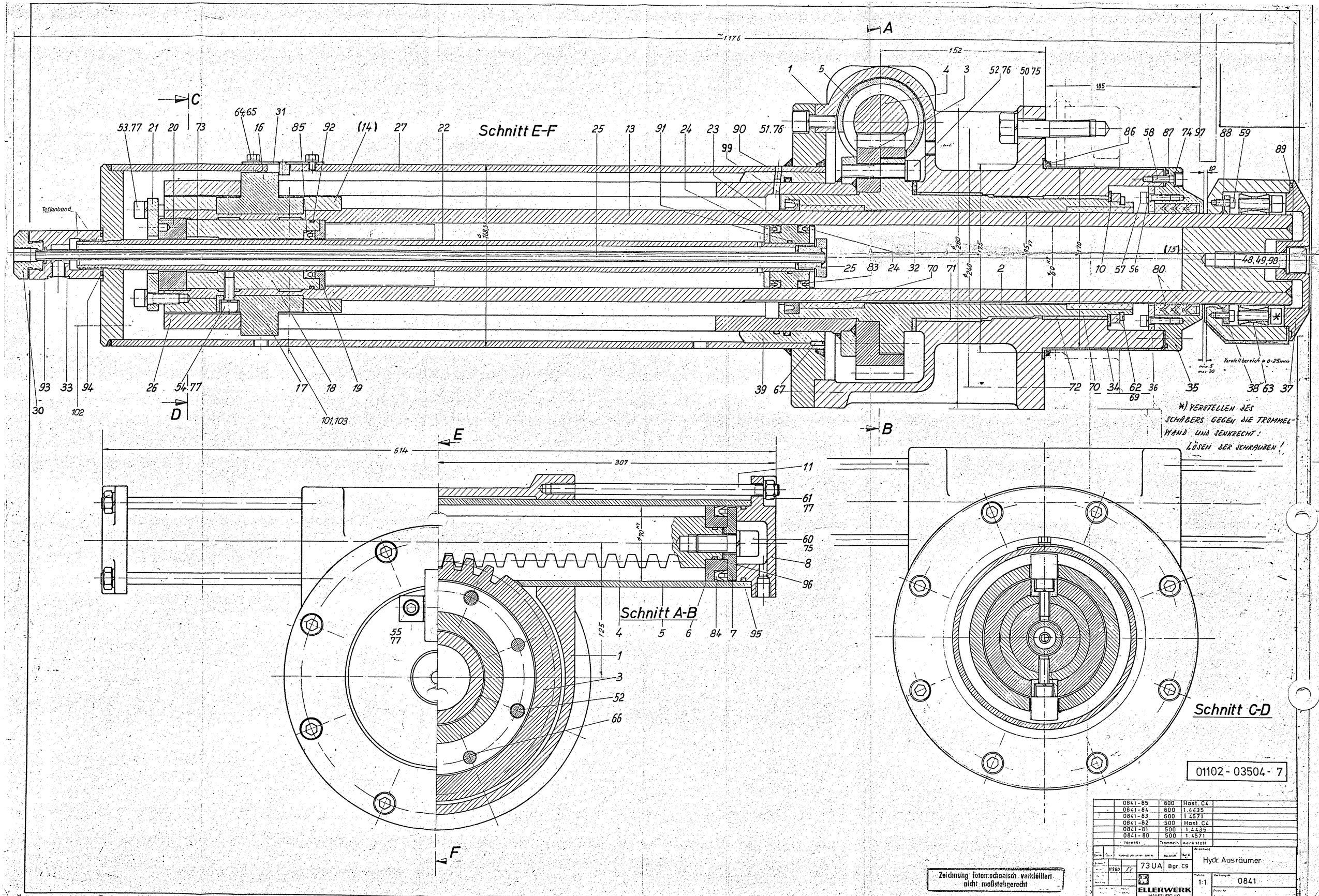


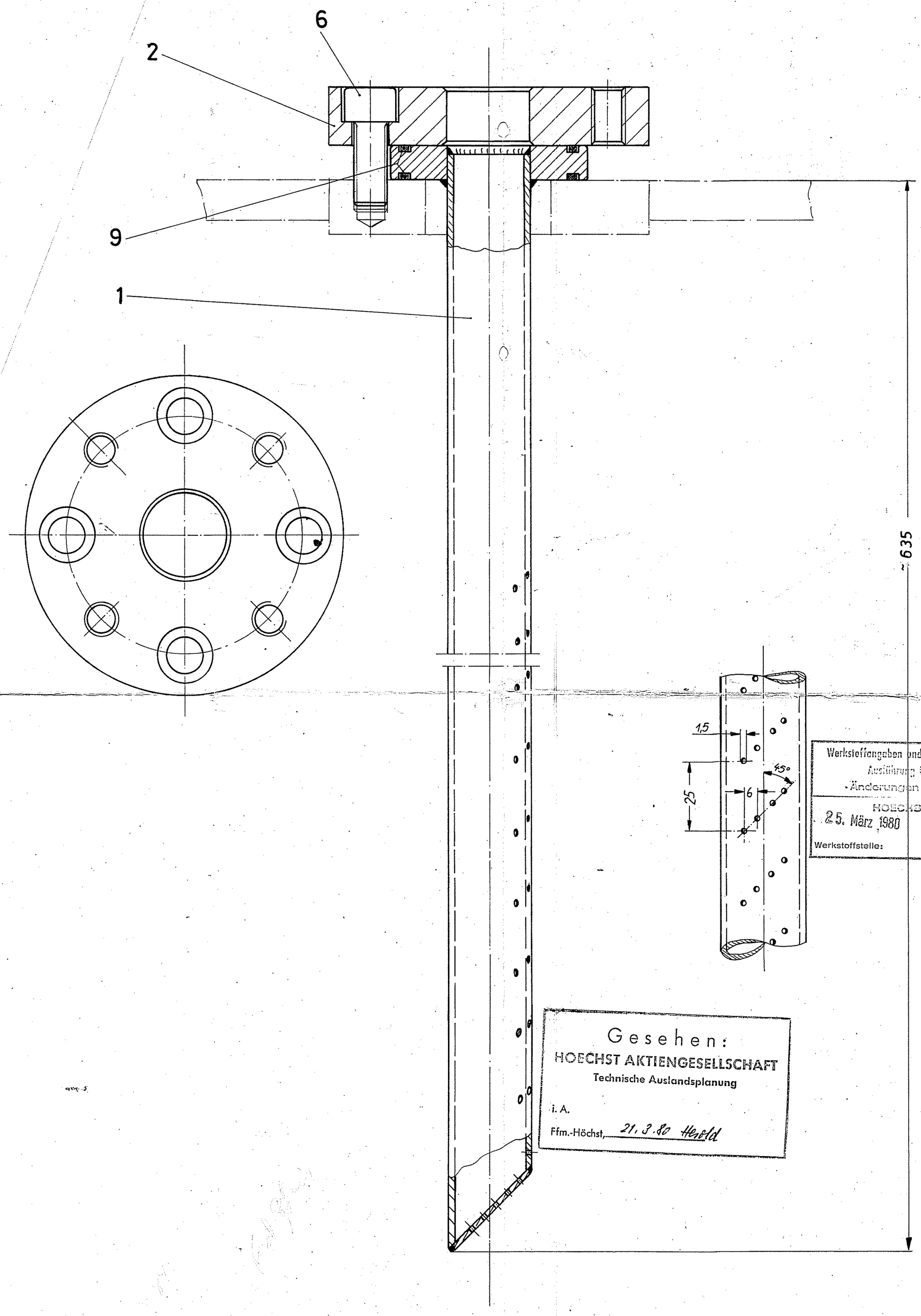
Das Urheberrecht an dieser Zeichnung gehört uns. Vervielfältigung ist unzulässig. Mitteilung des Zeichnungsinhaltes oder Zeichnungsübersendung oder Überlassung der Zeichnung an dritte Personen ist nicht gestattet. Die Zeichnung darf ferner ohne unsere vorherige ausdrückliche Zustimmung zu einem anderen Zweck, als sie dem Empfänger anvertraut worden ist, nicht benutzt werden. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung vorbehalten.
Ellerwerk Hamburg

0051-80			1.4571		
Teil-Nr.	Stück	Reimaß, Modell-Nr., DIN Nr.	Werkstoff	Roh-G. kg	Bezeichnung: Füllsteuerung
Entwurf					System: BENTHIEN-ELLERWERK
Gezeichn.	7.6.79		93H		
Geprüft					
Normgepr.			ELLERWERK HAMBURG 60	Maßstab:	Zeichnung-Nr.: 0051
Auf Bearbeitung geprüft!					Ersatz für
Hausteil		Fremdteil			Ersetzt durch

Oberflächen Reihe 2 DIN 3141 - zul. größte Rauhtiefe: ~ unbearbeitet glatt ▽ – 0,100 ▽▽ – 0,025 ▽▽▽ – 0,006

Gab. Hillebrand


Schnitt E-F
Schnitt A-B
Schnitt C-D
Teflonband
~1176
152
185
614
307
*) VERSTELLEN DES SCHÄBERS GEGEN DIE TROMMEL-WAND UND SENKRECHT: LÖSEN DER SCHRAUBEN!
Verstellbereich ≈ 0-25mm
min 5
max 30
01102 - 03504 - 7
0841-85 600 Hast. C4
0841-84 600 1.4435
0841-83 600 1.4571
0841-82 500 Hast. C4
0841-81 500 1.4435
0841-80 500 1.4571
Ident Nr. Trommel: Werkstoff
73UA Bgr C9
Hydr. Ausräumer
ELLERWERK
HAMBURG 60
1:1
0841
Zeichnung fotomechanisch verkleinert nicht maßstabgerecht



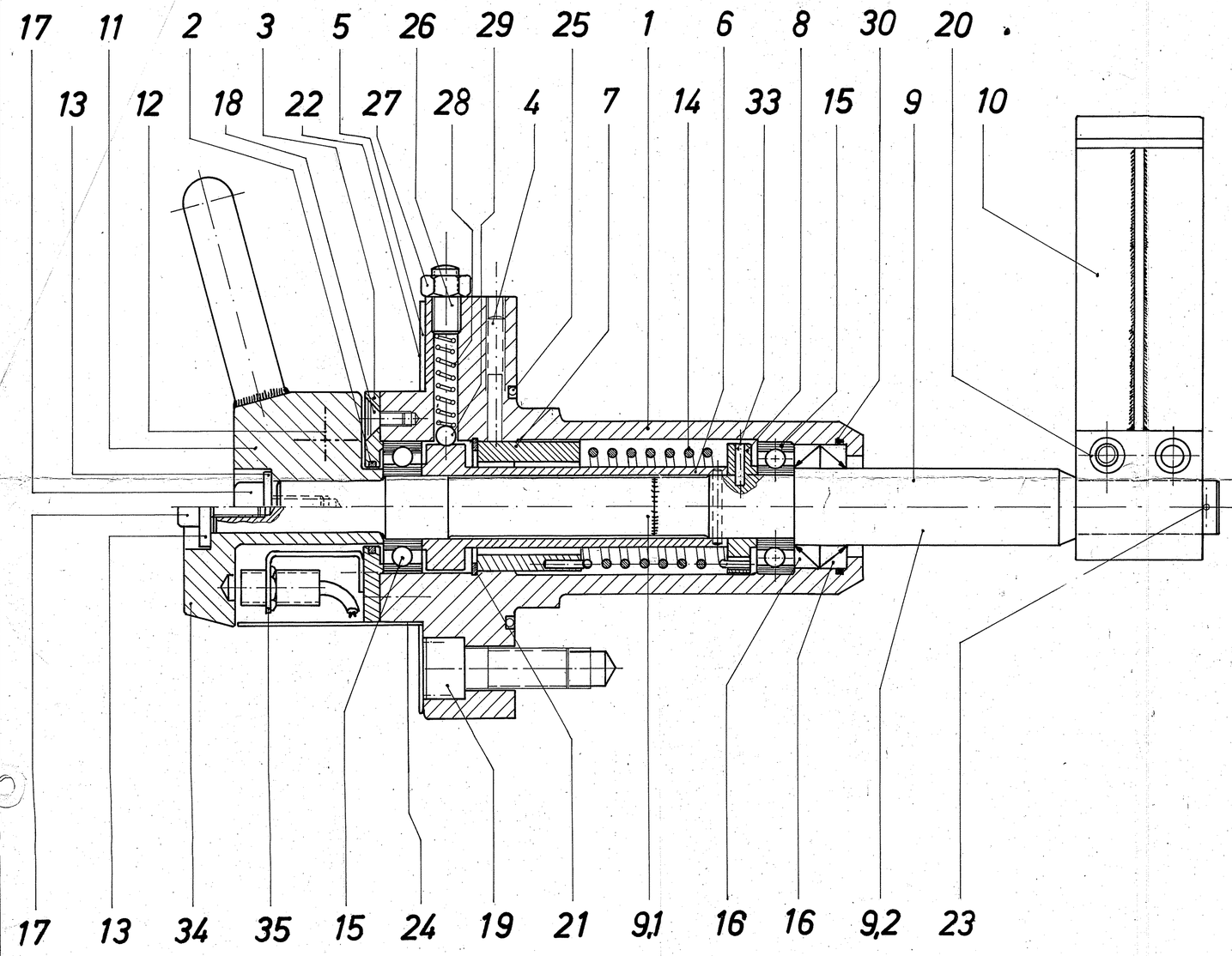
Werkstoffangaben und schweißtechnische Ausführung überprüft
- Änderungen beachten -
HOECHST AG.
25. März 1980
Werkstoffstelle:

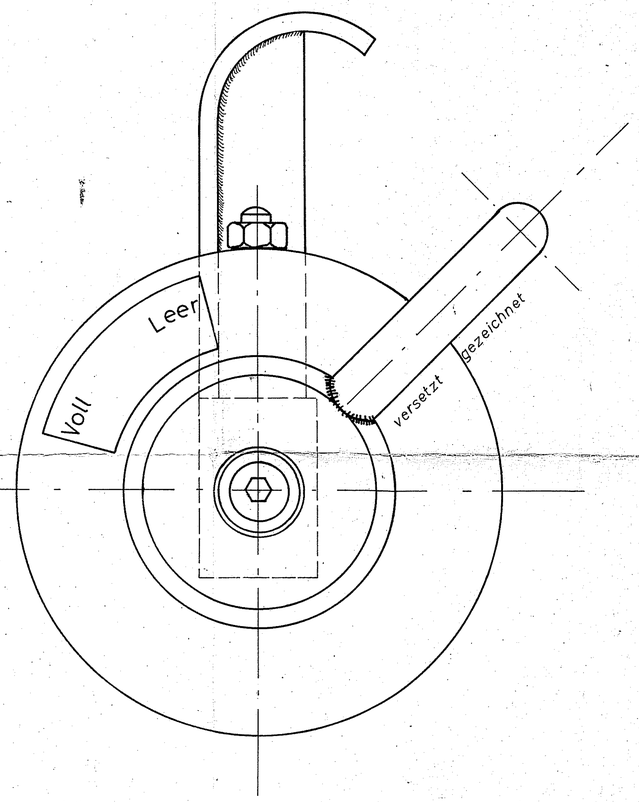
Gesehen:
HOECHST AKTIENGESELLSCHAFT
Technische Auslandsplanung
i. A.
Ffm.-Höchst, 21.3.80 Herold

01101-05647 -7

Das Urheberrecht an dieser Zeichnung gehört uns. Vervielfältigung ist unzulässig. Mitteilung des Zeichnungsinhaltes oder Zeichnungsinhaltes oder [illegible] ist nicht [illegible] vorhandene [illegible] als sie [illegible] ist verboten. Auch [illegible] Erteilung oder Gebrauchsmusterschutz [illegible] vorbehalten.
Ellerwerk Hamburg

Material	Zuschnitt	Maßstab 1:1	gezeichnet 15.8.77 Renck	ELLERWERK HAMBURG 60	
			geprüft		
Bezeichnung Waschrohr, kompl		Baumuster 736 C		Zeichnung-Nr. 736 C-22w-1	



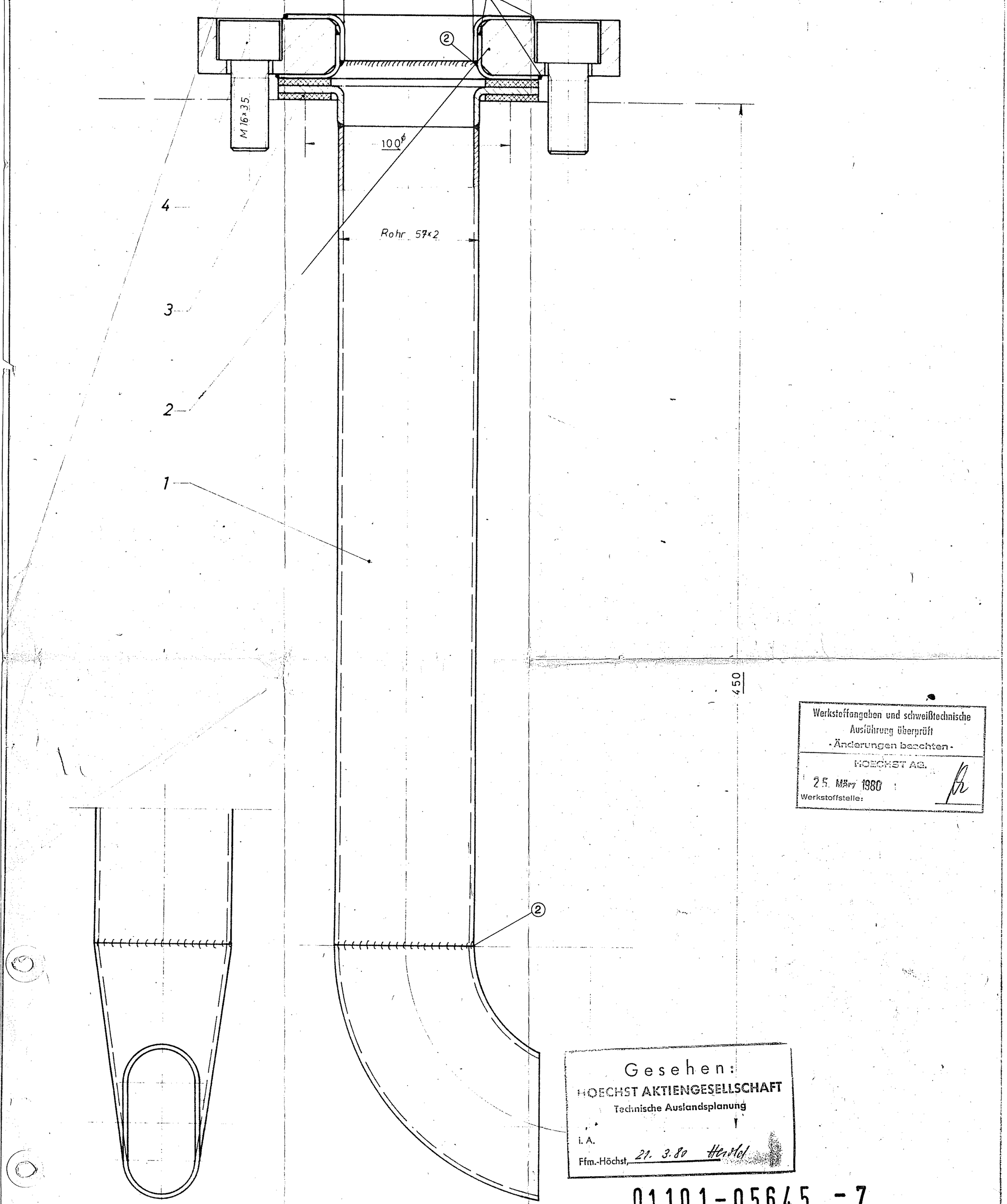


Gesehen:
HOECHST AKTIENGESELLSCHAFT
Technische Auslandsplanung
i. A.
Ffm.-Höchst, 21.3.80 Hertel

01101-05646 -7

Das Urheberrecht an dieser Zeichnung gehört uns. Vervielfältigung ist verboten. Mitteilung ... Verwendung oder Ausführung ... Ellerwerk Hamburg

Material	Zuschnitt	Maßstab 1:1	gezeichnet 7.10.71	ELLERWERK HAMBURG 60
			geprüft	
Bezeichnung		Baumuster		Zeichnung-Nr.
Füllstandskontrolle		93 H		93 H - 19w



Werkstoffangaben und schweißtechnische Ausführung überprüft
·Änderungen beachten·
HOECHST AG.
25. März 1980
Werkstoffstelle:

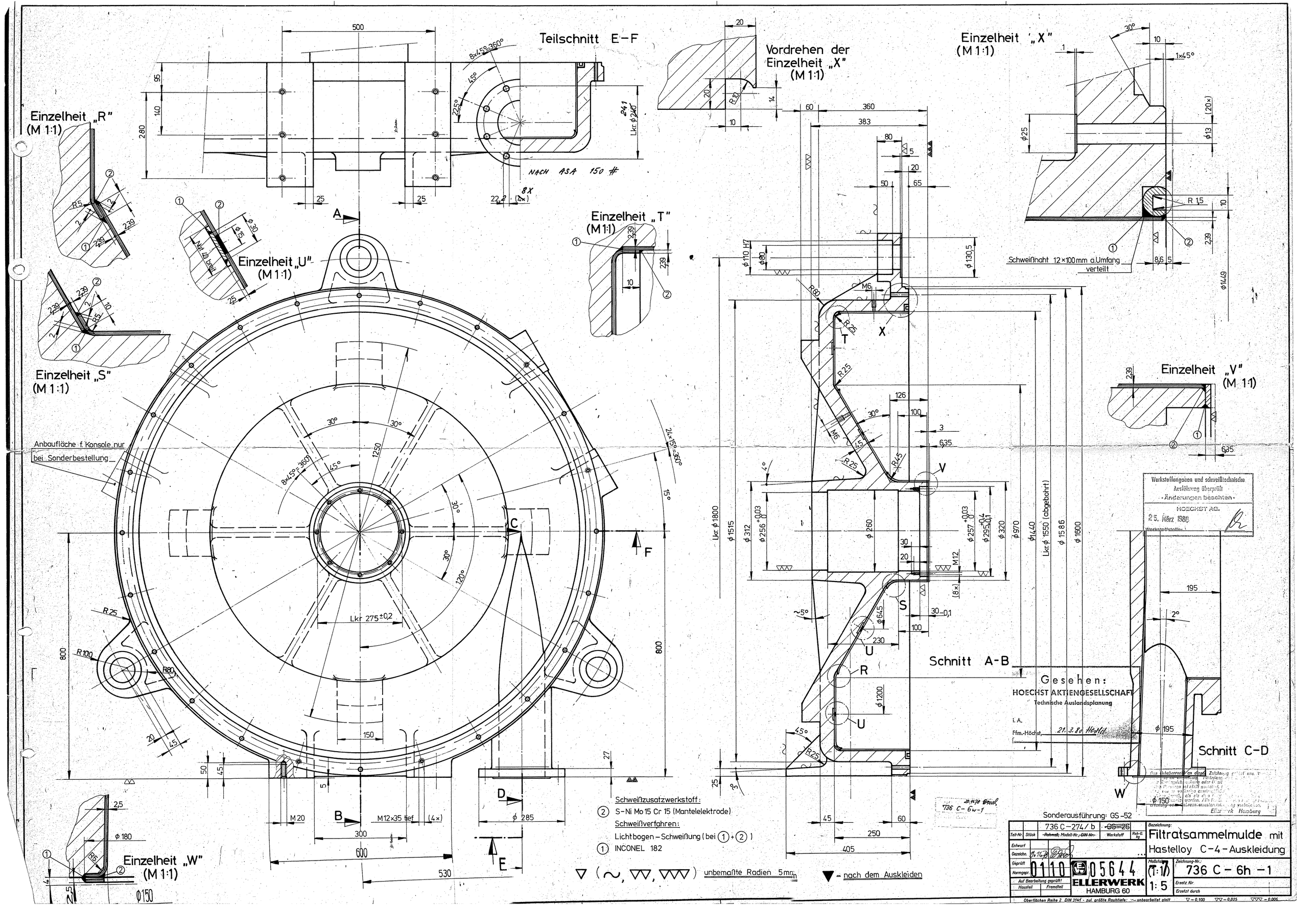
SCHWEISSZUSATZWERKSTOFF WELDING ELECTRODE		SCHWEISSVERBINDUNG WELDING JOINT		
① INCONEL 182	FABRIKAT MAKE	HASTELLOY-C4	MIT WITH	St 37, GS 52, 14571
② S-NiMo15Cr15	ZAPP	HASTELLOY-C4	MIT WITH	HASTELLOY-C4
③ OK 4332	FABRIKAT MAKE	St 37	MIT WITH	St 37
④ OK 6330	ESAB	14571	MIT WITH	14571
Schweißverfahren: Lichtbogenhandschweißung mit Mantelelektrode TYPE OF WELDING: MANUAL ARC WELDING WITH JACKED ELECTRODE				

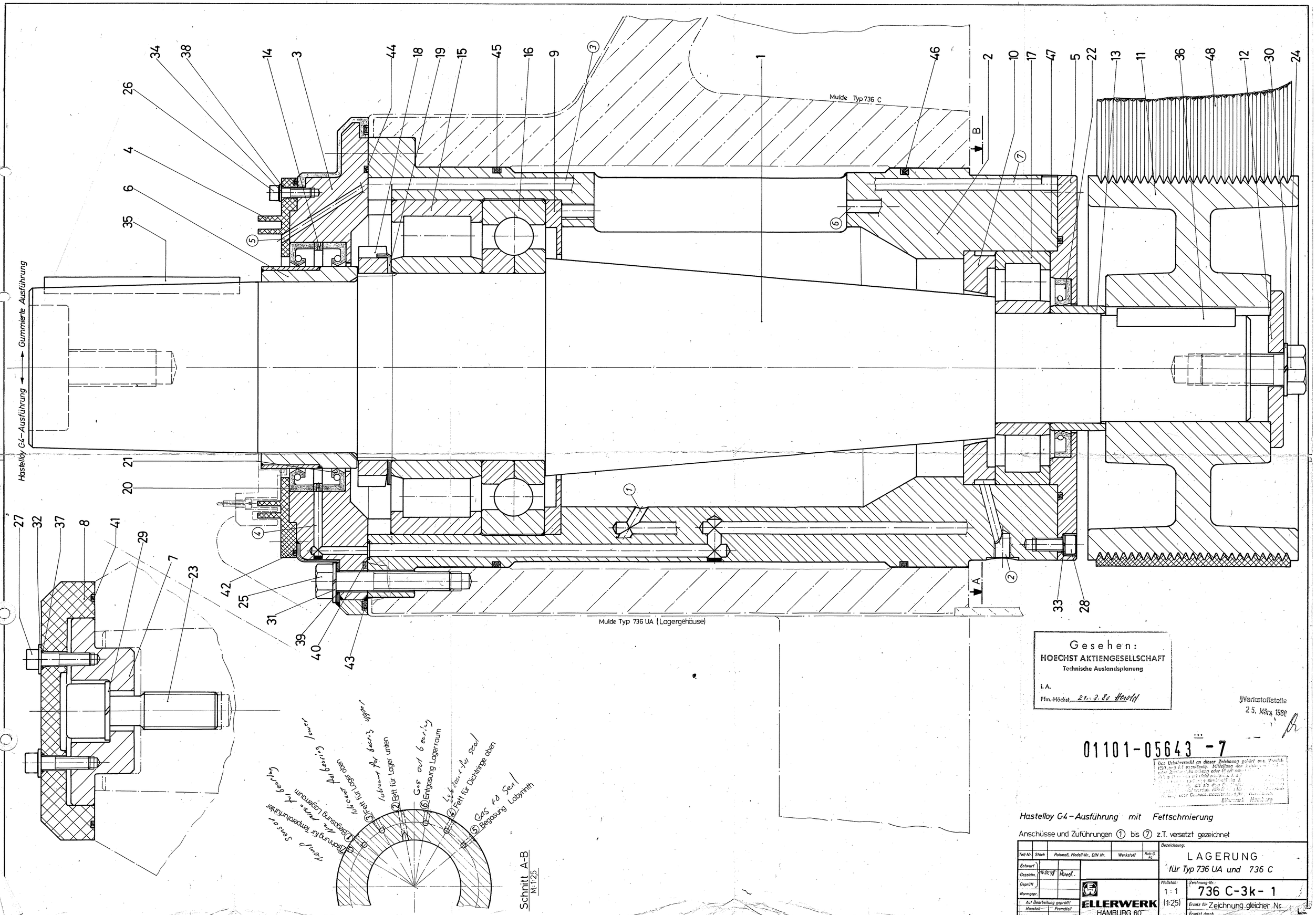
Gesehen:
HOECHST AKTIENGESELLSCHAFT
Technische Auslandsplanung
i. A.
Ffm.-Höchst, 21. 3. 80 Herdel

01101-05645 -7

Das Urheberrecht an dieser Zeichnung gehört uns. V[illegible] unzulässig. Mitteilung des Z[illegible] Bezeichnung oder Art [illegible] Fabrikat gestatten [illegible] Dritte ausgeführt [illegible] als sie dem [illegible] werden. Alle [illegible] Ausführung der Gebrauchsmuster [illegible] Hamburg

		Maßstab:	gezeichnet	20.4.77	ELLERWERK HAMBURG 33
Material	Zuschnitt		geprüft	Rowel	
Bezeichnung		Baumuster			Zeichnung-Nr.
Füllrohr NW 50		73 UA			736 UA-13w-1


Teilschnitt E–F
NACH ASA 150 #
Einzelheit „R" (M 1:1)
Einzelheit „U" (M 1:1)
Einzelheit „T" (M 1:1)
Vordrehen der Einzelheit „X" (M 1:1)
Einzelheit „X" (M 1:1)
Einzelheit „S" (M 1:1)
Einzelheit „V" (M 1:1)
Einzelheit „W" (M 1:1)
Anbaufläche f. Konsole nur bei Sonderbestellung
Lkr 275 ±0,2
Schweißnaht 12×100 mm a. Umfang verteilt
Schnitt A-B
Schnitt C-D
Gesehen:
HOECHST AKTIENGESELLSCHAFT
Technische Auslandsplanung
Werkstoffangaben und schweißtechnische Ausführung überprüft
- Änderungen beachten -
HOECHST AG.
25. März 1980
Schweißzusatzwerkstoff:
② S-Ni Mo 15 Cr 15 (Mantelelektrode)
Schweißverfahren:
Lichtbogen-Schweißung (bei ① + ②)
① INCONEL 182
unbemaßte Radien 5mm
▼ = nach dem Auskleiden
Sonderausführung: GS-52
736 C-274/b
Filtratsammelmulde mit Hastelloy C-4-Auskleidung
ELLERWERK HAMBURG 60
05644
0110
736 C - 6h - 1
Maßstab (1:1) 1:5
Oberflächen Reihe 2 DIN 3141 - zul. größte Rauhtiefe: ~ unbearbeitet glatt ▽ = 0,100 ▽▽ = 0,025 ▽▽▽ = 0,006



Gesehen:
HOECHST AKTIENGESELLSCHAFT
Technische Auslandsplanung
i. A.
Ffm.-Höchst, 21. 3. 80 Herold

Werkstoffstelle
25. März 1980

01101-05643 -7

Das Urheberrecht an dieser Zeichnung gehört uns. Weitergabe und Mitteilung ihres Inhalts ohne unsere Zustimmung oder Weitergabe an Dritte ist nicht erlaubt. Ausführung nur gemäß Auftrag. Ersatz für beschädigte oder verlorengegangene Originalzeichnungen als Ersatz für Original. Ellerwerk Hamburg

Hastelloy G-4 – Ausführung mit Fettschmierung

Anschüsse und Zuführungen ① bis ⑦ z.T. versetzt gezeichnet

Teil-Nr.	Stück	Rohmaß, Modell-Nr., DIN Nr.	Werkstoff	Roh-G kg
Entwurf				
Gezeichn.	16.10.78	Rosegk.		
Geprüft				
Normgegr.				
Auf Bearbeitung geprüft!				
Hauptteil		Fremdteil		

Bezeichnung: LAGERUNG für Typ 736 UA und 736 C

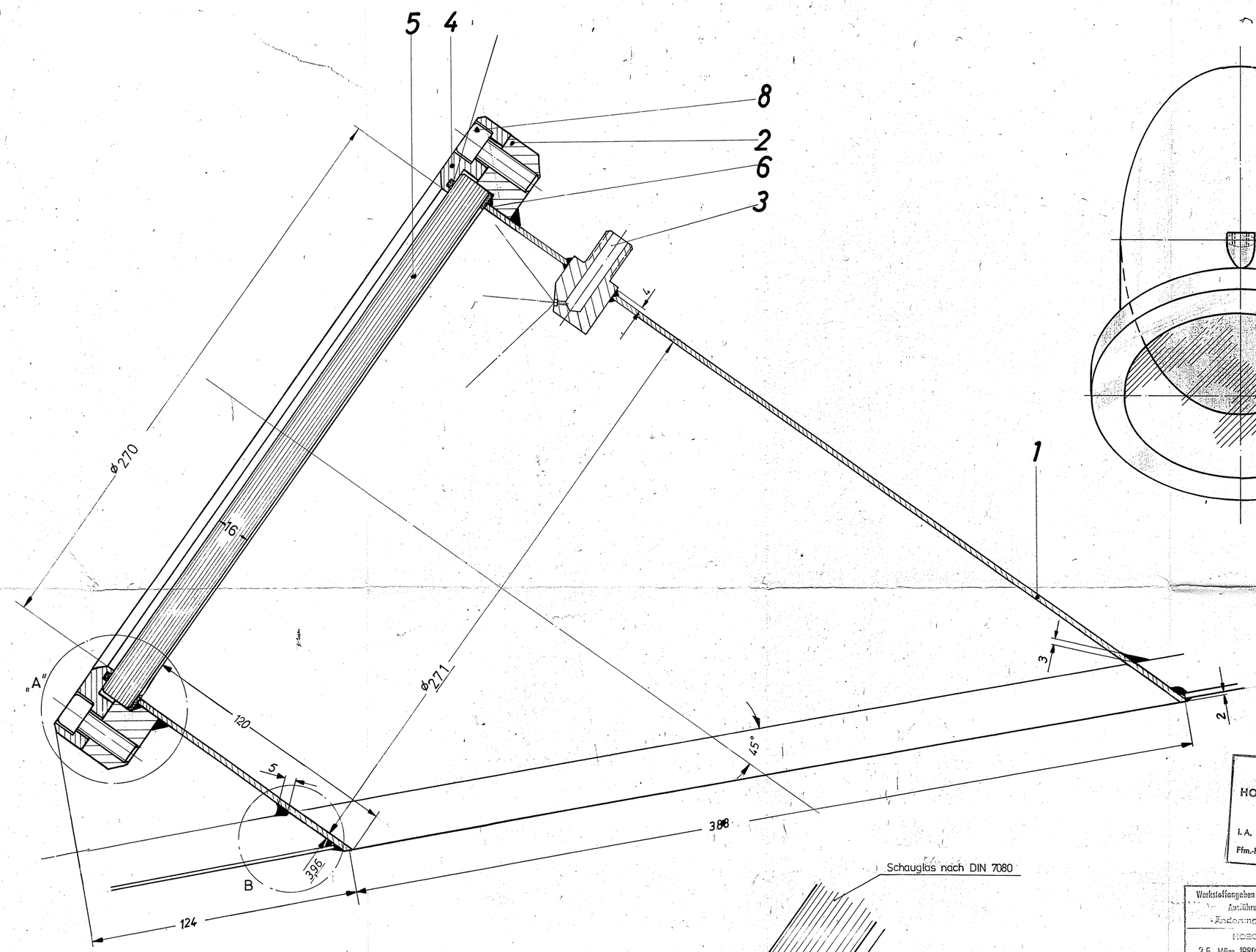
ELLERWERK HAMBURG 60

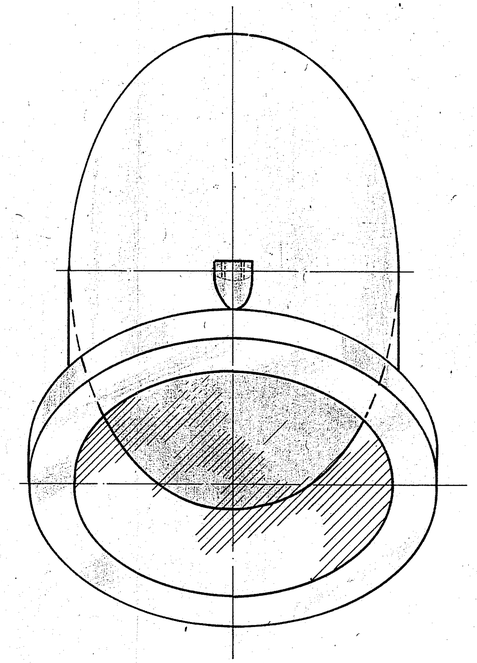
Maßstab: 1 : 1 (1:25)

Zeichnung-Nr.: 736 C-3k- 1

Ersatz für Zeichnung gleicher Nr.

Ersetzt durch

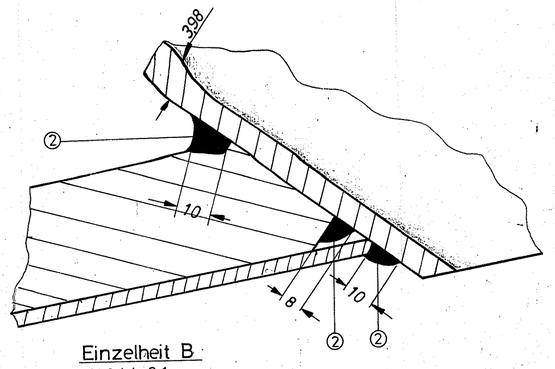




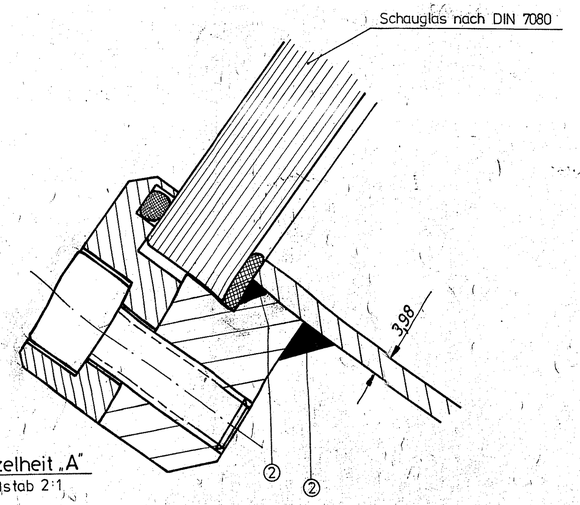
Draufsicht auf Schauglas mit Schräge = 45° M. 1:2,5

Gesehen:
HOECHST AKTIENGESELLSCHAFT
Technische Auslandsplanung
i. A.
Ffm.-Höchst, 21. 3. 80 Herold

Werkstoffangaben und schweißtechnische Ausführung überprüft
-Änderungen beachten-
HOECHST AG.
25. März 1980
Werkstoffstelle:



Einzelheit B
Maßstab 2:1



Einzelheit „A"
Maßstab 2:1

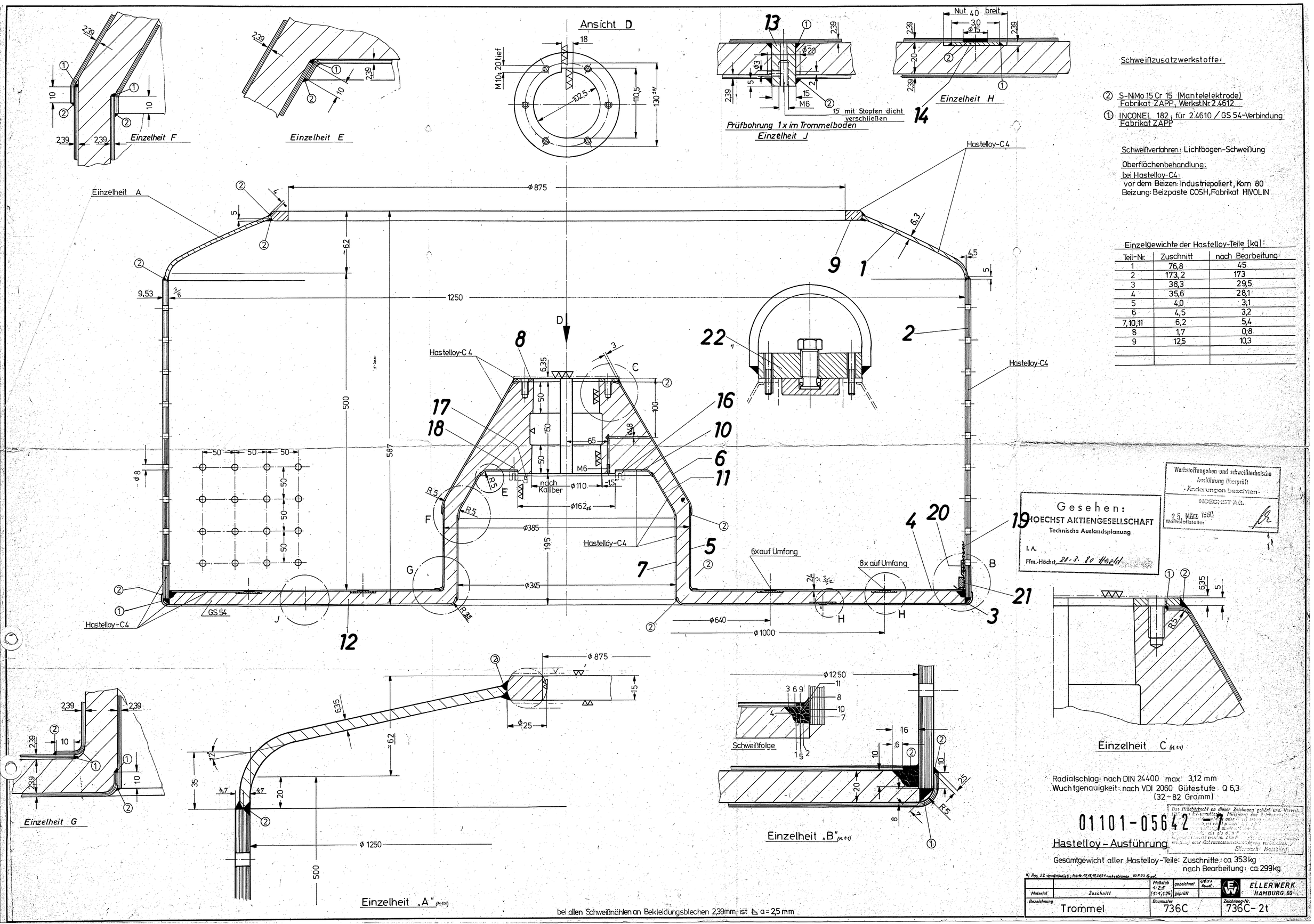
② Schweißzusatzwerkstoff: S-Ni Mo15 Cr 15
Fabrikat ZAPP (Werkstoff-Nr. 2.4612)
Schweißverfahren: Lichtbogen-Schweißung

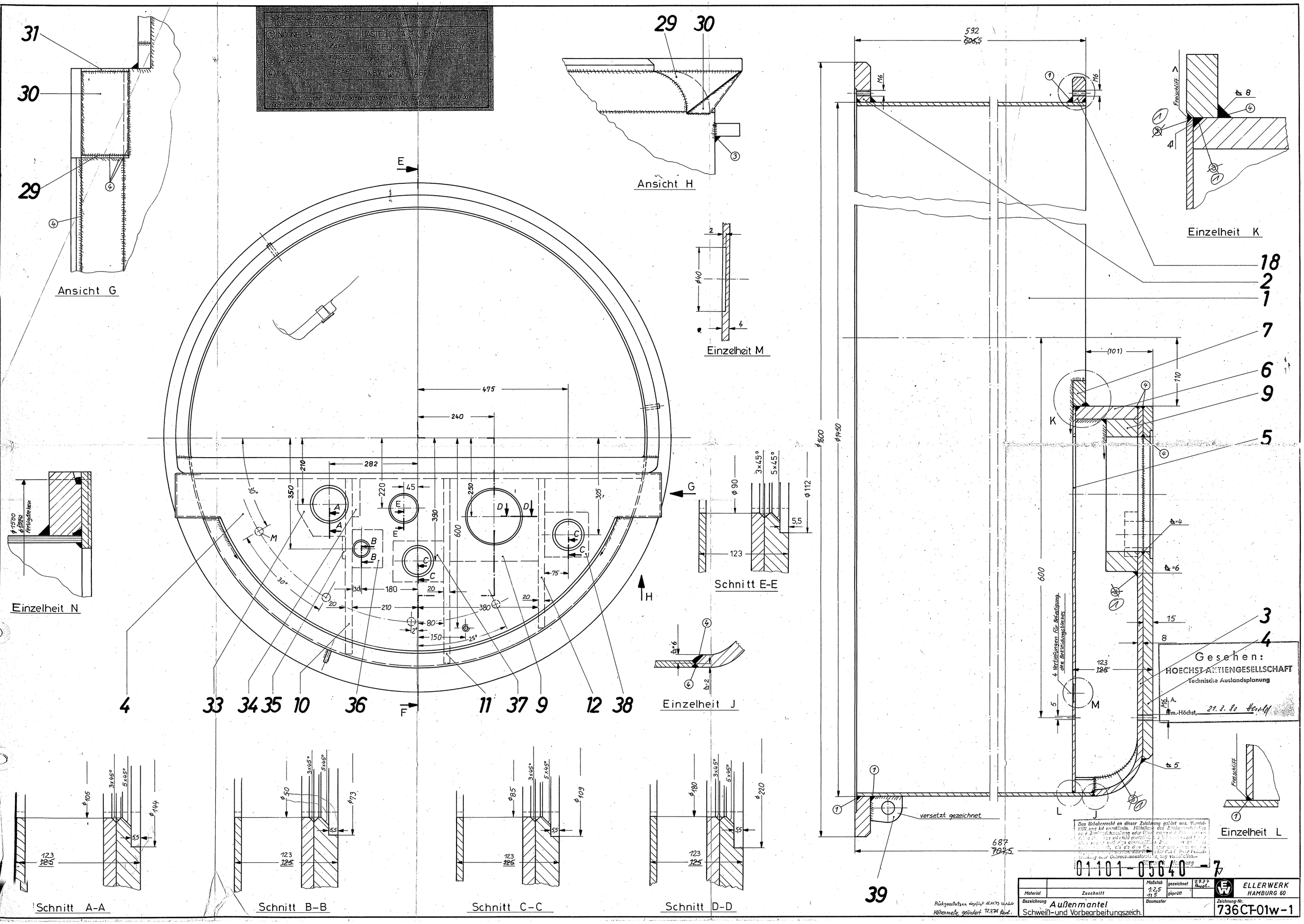
zul. Betriebstemperatur-Bereich:
-5°C bis +80°C

Das Urheberrecht an dieser Zeichnung geht ... Vervielfältigung ist unzulässig. Mitteilung ... Zeichnung oder Zeichnungsinhalt ... an Dritte ... ohne ... Patentanmeldung oder Gebrauchsmustereintragung ... Verletzung ... verfolgt.

01101-05641-7

Material	Zuschnitt	Maßstab: 1:1 / 2:1	gezeichnet 11.3.79 / geprüft	ELLERWERK HAMBURG 33
Bezeichnung		Baumuster		Zeichnung-Nr.
Schauglas - LW270 (Hastelloy-Ausführung)		73		73-1w-1


Einzelheit F
Einzelheit E
Ansicht D
M10; 20 tief
Prüfbohrung 1x im Trommelboden
15 mit Stopfen dicht verschließen
Einzelheit J
Nut 40 breit
Einzelheit H
Einzelheit A
Hastelloy-C4
GS 54
6x auf Umfang
8x auf Umfang
nach Kaliber
Einzelheit G
Einzelheit „A"
Einzelheit „B"
Schweißfolge
Einzelheit C
Schweißzusatzwerkstoffe:
② S-NiMo 15 Cr 15 (Mantelelektrode) Fabrikat ZAPP, Werkst.Nr. 2.4612
① INCONEL 182, für 2.4610 / GS 54-Verbindung Fabrikat ZAPP
Schweißverfahren: Lichtbogen-Schweißung
Oberflächenbehandlung:
bei Hastelloy-C4:
vor dem Beizen: Industriepoliert, Korn 80
Beizung: Beizpaste COSH, Fabrikat HIVOLIN
Einzelgewichte der Hastelloy-Teile [kg]:
Teil-Nr. | Zuschnitt | nach Bearbeitung
1 | 76,8 | 45
2 | 173,2 | 173
3 | 38,3 | 29,5
4 | 35,6 | 28,1
5 | 4,0 | 3,1
6 | 4,5 | 3,2
7,10,11 | 6,2 | 5,4
8 | 1,7 | 0,8
9 | 12,5 | 10,3
Gesehen: HOECHST AKTIENGESELLSCHAFT Technische Auslandsplanung
Werkstoffangaben und schweißtechnische Ausführung überprüft - Änderungen beachten -
HOECHST AG.
25. März 1980
Radialschlag: nach DIN 24400 max. 3,12 mm
Wuchtgenauigkeit: nach VDI 2060 Gütestufe Q 6,3 (32 – 82 Gramm)
01101-05642 -7
Hastelloy-Ausführung
Gesamtgewicht aller Hastelloy-Teile: Zuschnitte: ca. 353 kg
nach Bearbeitung: ca. 299 kg
bei allen Schweißnähten an Bekleidungsblechen 2,39 mm ist a = 2,5 mm
Material: Zuschnitt
Bezeichnung: Trommel
Maßstab 1:2,5 (1:1,25)
Baumuster 736C
ELLERWERK HAMBURG 60
Zeichnung-Nr. 736C-2t

SCHWEISZUSATZWERKSTOFF WELDING ELECTRODE		SCHWEISSVERBINDUNG WELDING JOINT
① INCONEL 182	FERRIT WERT	HASTELLOY-C4 W.Nr. 5187.65.52 / 14571
② S.N.Mo 150 FB	ZAEF	HASTELLOY-C4 W.Nr. HASTELLOY-C4
③ OK 48.32	FERRIT WERT	St 37 W.Nr. St 37
④ OK 68.80	ESAB	14571 W.Nr. 14571

Schweißverfahren: Handlichtbogenhandschweißung mit Mantelelektrode
WELDING: MANUAL ARC WELDING WITH JACKED ELECTRODE