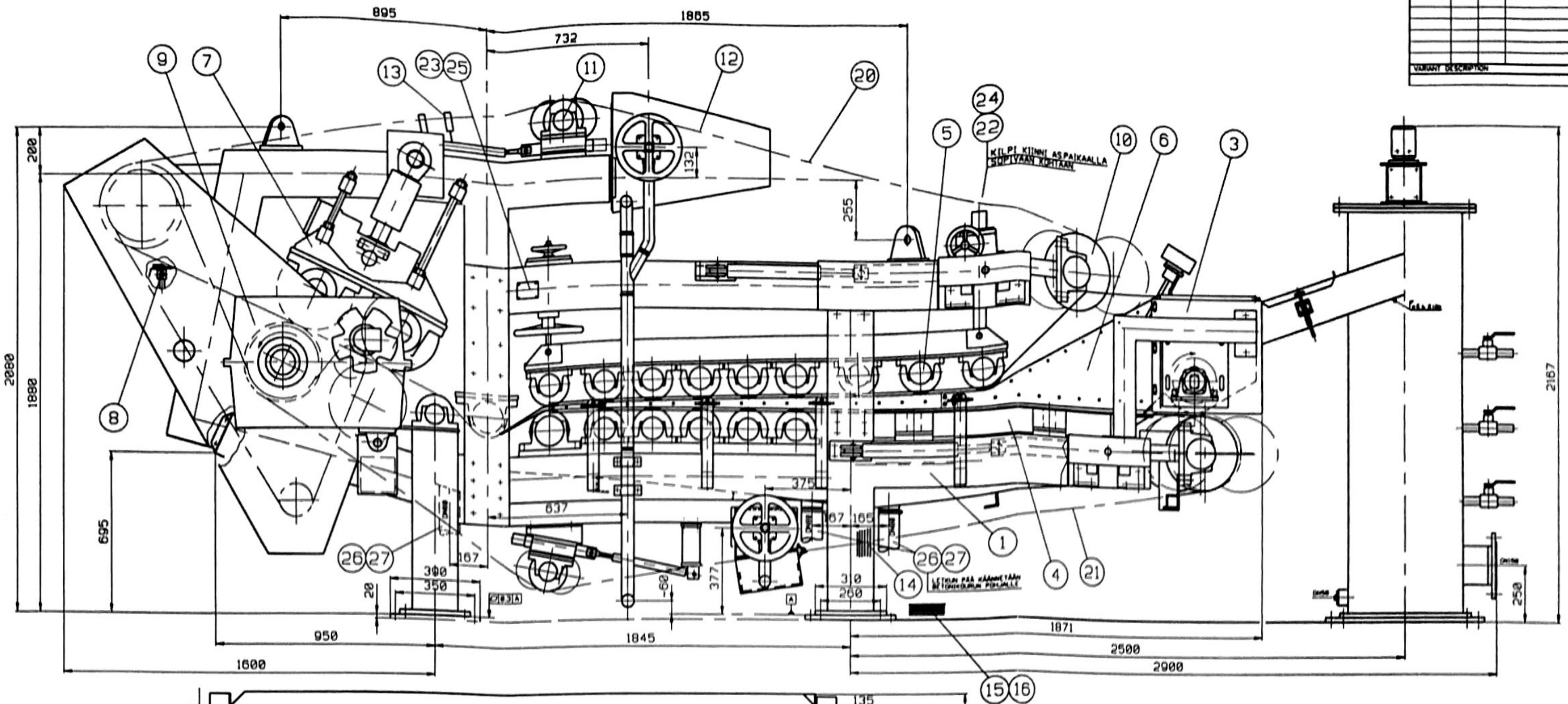

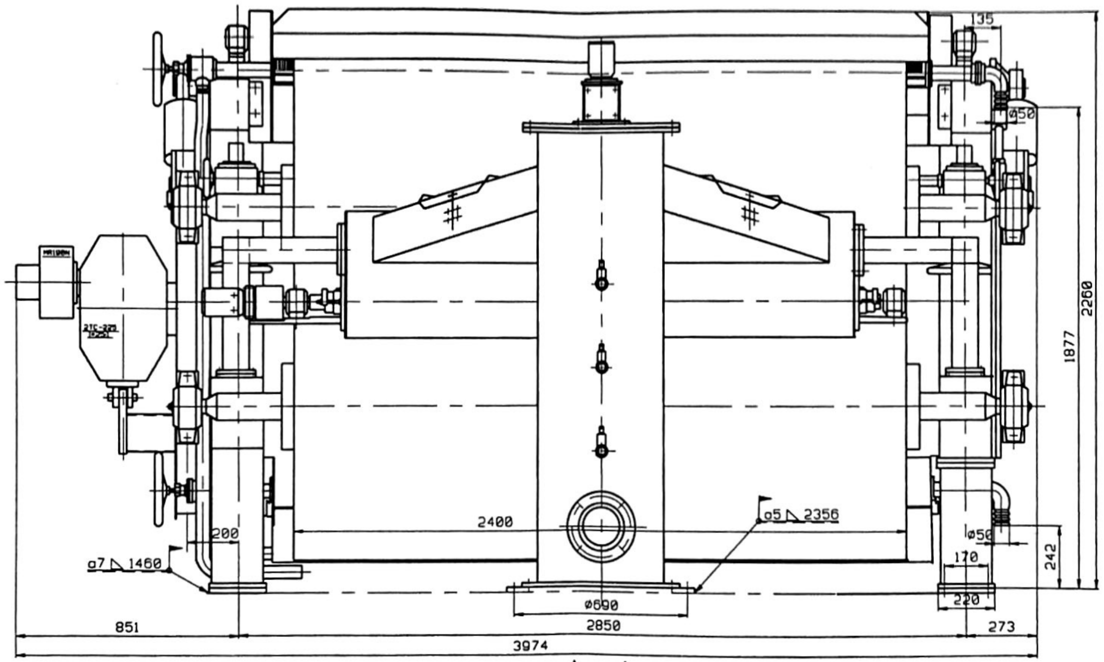

A – A

MATERIAL	NET WT KG	VAR
FE/S52343	11580	K1

PURISTIMEN ASENNUS

PERUSLEVYT (4 KPL) KIINNITETÄÄN PURISTIMEN JALKAPALKKEIHIN. PURISTIN NOSTETAAN TASOLLE JA ASENNETAAN OIKEALLE PAIKALLEEN SIVU- JA PITUUSSUUNNASSA. TÄMÄN JÄLKEEN VAAKITETAAN PURISTIN PERUSLEVYISSÄ OLEVILLA SÄÄTÖRUUVEILLA (4 KPL / PERUSLEVY). TASOMAISUUSVAATIMUS, 0,5 MM JOKAINEN JALKA. TASOMAISUUS TODETAAN PERUSLEVYJEN KONEISTETUISTA YLÄPINNOISTA. KUN PURISTIN ON VAAKITETTU, SILLOITETAAN PERUSLEVYT SÄÄTÖRUUVIEN KOHDALTA. SILLOITUKSEN JÄLKEEN TARKISTETAAN TASOMAISUUS JA HITSATAAN PERUSLEVYT YMPÄRIINSÄ TASOON. HITSAUKSEN JÄLKEEN TARKISTETAAN TASOMAISUUS JA MIKÄLI VAATIMUKSIA EI SAAVUTETTU (HITSIT VETELIVÄT), KORJATAAN VIRHEET PERUSLEVYN JA JALKAPALKKIEN VÄLIIN ASETITTAVILLA LEVYILLÄ.

VALMISTUS NO: ESPI 20N 158

Hitsauslisäaine
Weld. filler mat. Stand. AES-54
Hitsausluokka
Welding class C Stand. AES-214

Surface roughness ISO 1302-Ra
Welding symbols ISO 2553
Tolerancing ISO 8015
Geom. tolerances ISO 1101

General tolerances:
- Welded constr. EN 33820-BF
- Machining ISO 2768-mK
- Flame cutting < SFS 4072-B / DIN 2310-B

General tolerances:
- Castings ISO 8062 CT10
- Forgings < SFS 3507 / DIN 7527

GENERAL TOLERANCES		Nominal measure		>0.5 ≤6	>6 ≤30	>30 ≤120	>120 ≤400	>400 ≤1000	>1000 ≤2000	>2000 ≤4000	>4000 ≤8000	>8000 ≤12000	>12000 ≤16000	>16000 ≤20000	>20000
Welded constr.	Linear dim. (EN 33820-1)	Precision class	B	±1	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±8	±10	±12	±14	±16
Machining	Linear dim. ISO 2768-1	Tolerance class	m	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5	±6	–

AHLSTROM
AQUAFLOW
SAVONLINNA FINLAND

SUODATUSPURISTIN

ESPI 20

DESIGNED	DATE D/M/Y	MAIN REF. DWG.	WEIGHT
PKu	12.06.97	70R11928	
CHECKED	SCALE	PROJECT NO	GROUP NO.
MPI	1:10		24100
APPROVED	DRAWING NO.		SORT
	AQ148085		41