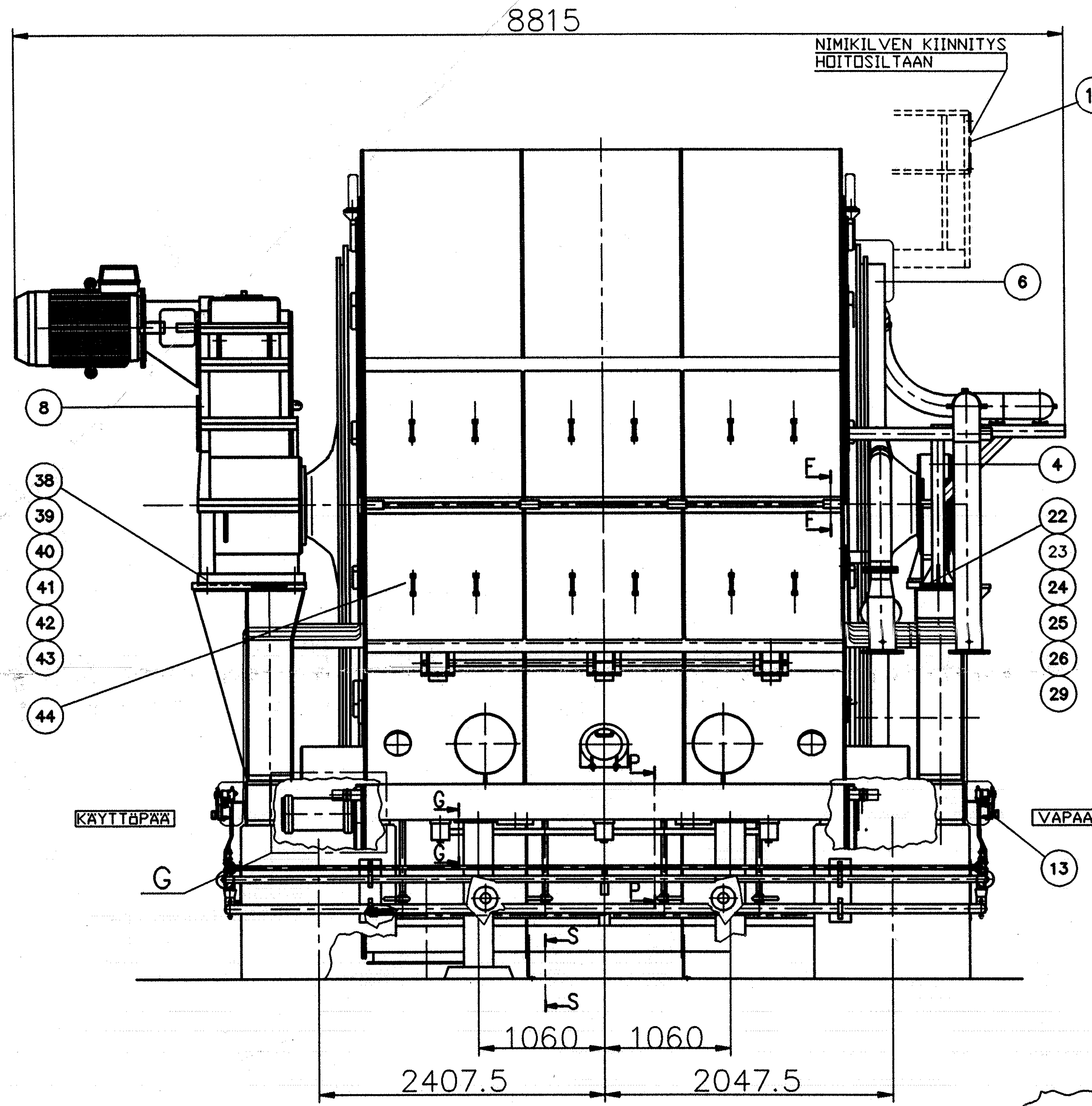
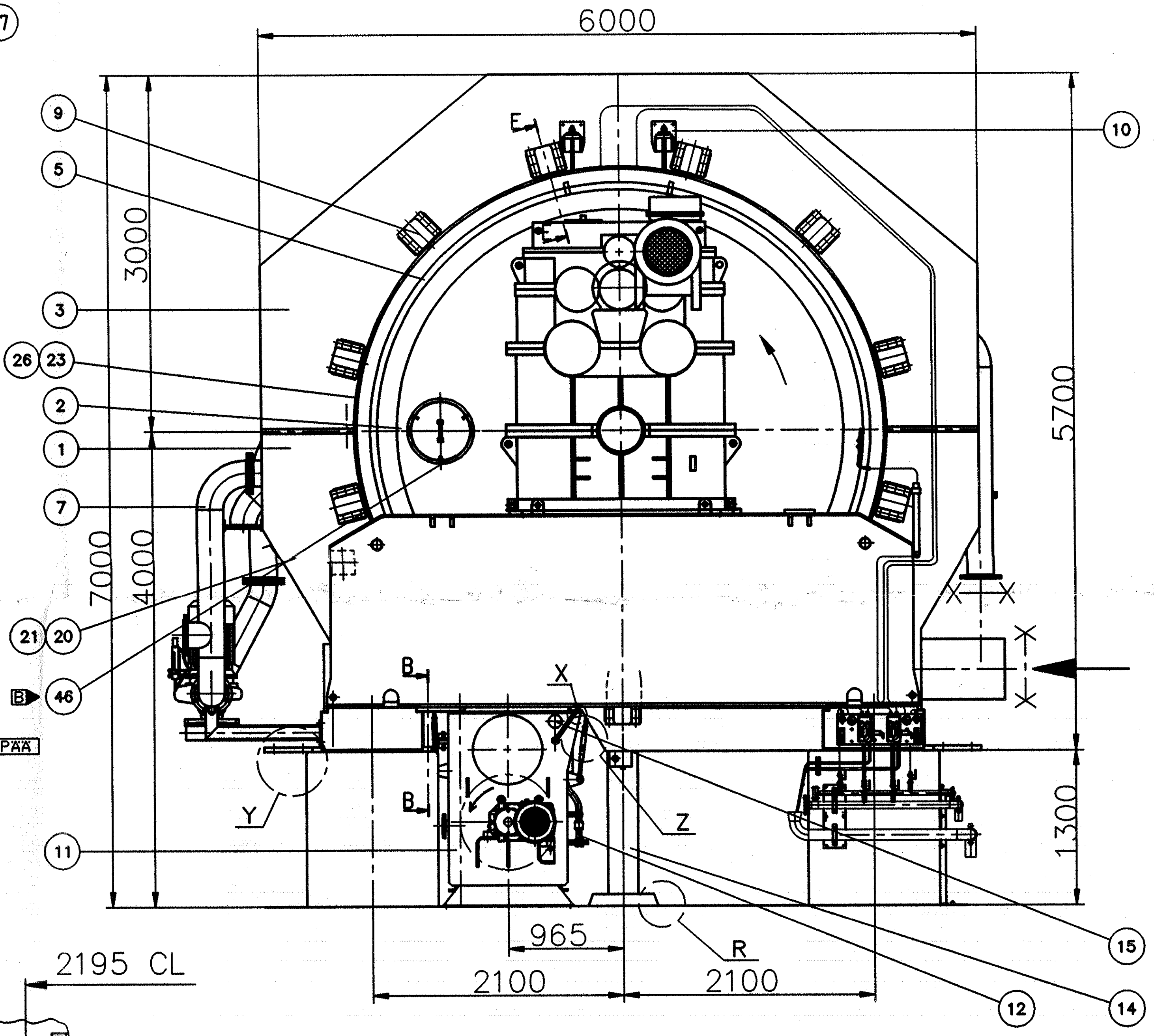
Hitsauslisäaine	2 ,AES-54
Perusaineet	S355J2G3
Hitsiluokka	C ,AES-214

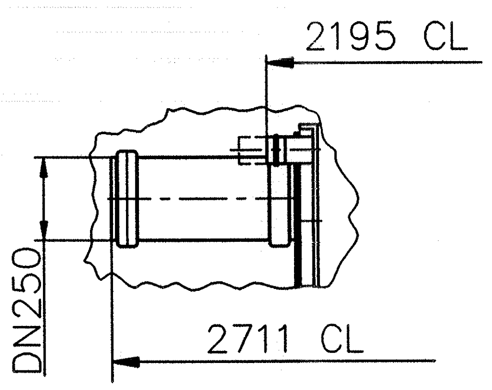
Hitsauslisäaine	8 ,AES-54
Perusaineet	SS 2343
Hitsiluokka	C ,AES-214

DATE D/M/Y	DES'D	APP'D	DESCRIPTION	NO.	REV.
08.11.97	AJL	TAN	LISÄTTY (OSA 45) JA KORJATTU KUVAA		A
17.04.98	AJL	TAN	LISÄTTY OSA 46	1	B

VARIANT DESCRIPTION	MATERIAL	NET WGT. KG	VAR.
	SS2343	92500	K1

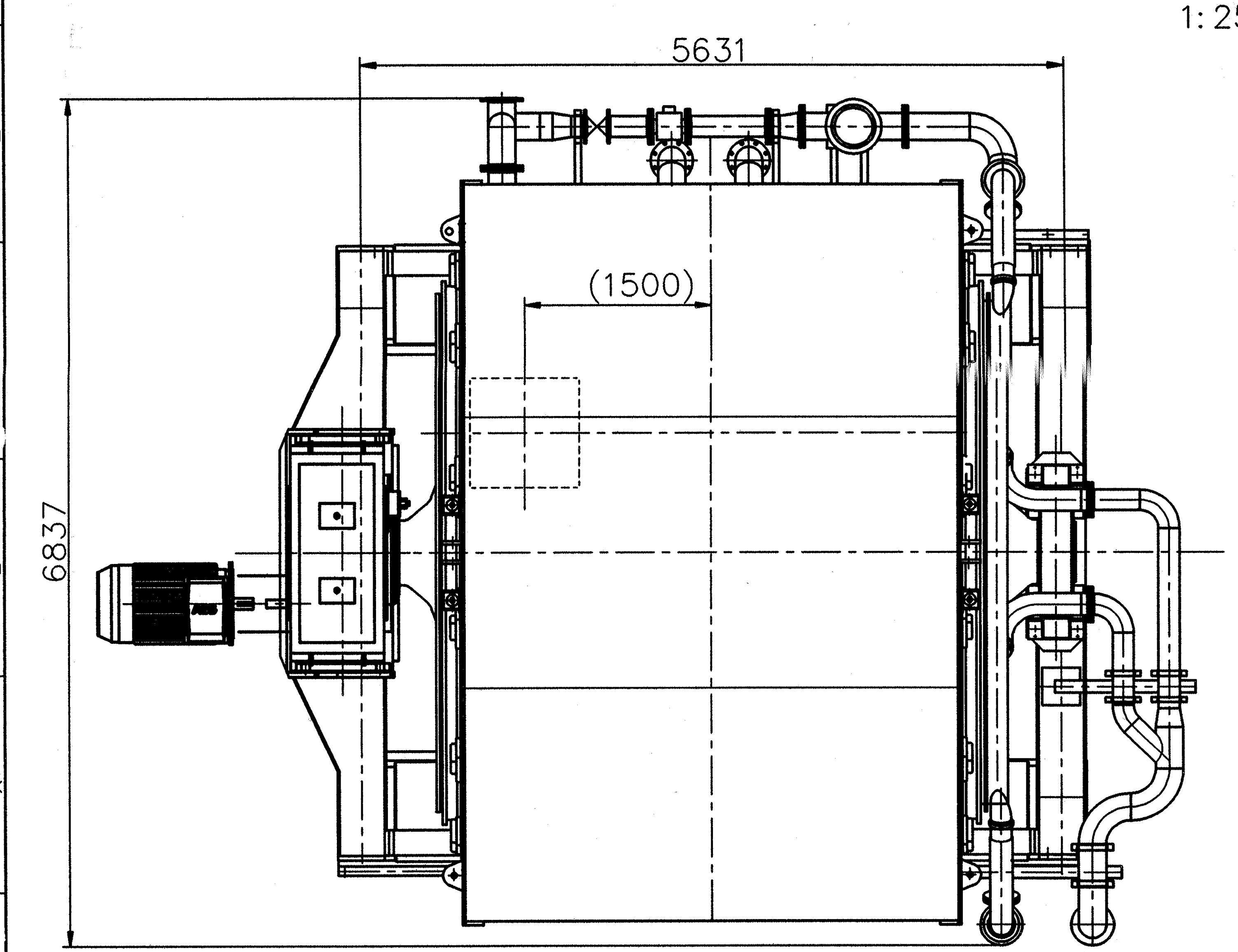






KOHTA G

1:25



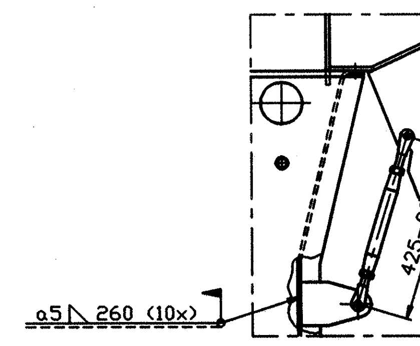
VENTTIILIT PUJOTETAAN RUMMULLE. ULOIMMAN POKSIKEHÄN ALLE LAITETAAN 2mm TASOTIIVISTELIUSKA TIIVISTEPINTOJEN KOLHIINTUMISEN ESTÄMISEKSI !

VENTTIILIN JAKO- JA PAININRENGAS VEDETÄÄN ULOS JA TUETAAN RUNKOON !

VENTTIILINKANNATIN KIINNITETÄÄN, SOKITETAAN JA JOUSIPAKETTIA KIRISTETÄÄN NIIN PALJON, ETTÄ VENTTIILI ASETTUU KESKEISESTI ! TIIVISTELEVY OTETAAN POIS !

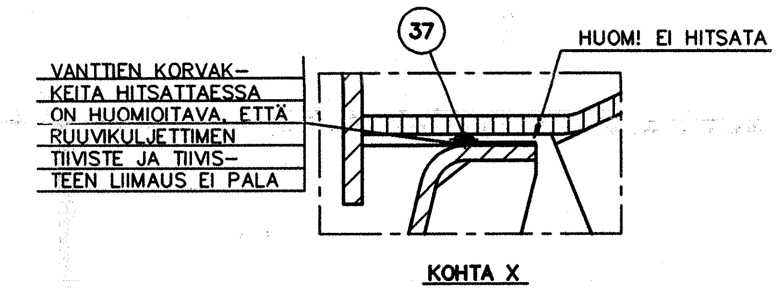
LUTIKAT KIINNITETÄÄN JA SOKITETAAN, SEKÄ MERKATAAN. JOUSIPAKETTIA KIRISTÄVÄÄ RUUVIA KIERRETÄÄN SISÄÄNPÄIN SITEN, ETTÄ VÄLYKSET SAADAAN POIS. EI KIRISTETÄÄ!

TARKISTETAAN VENTTIILIN KESKEISYYS JA TARVITTAESSA SÄÄDETÄÄN LIIKEVARA LEIKKAUKSEN E--E MUKAAN (0.5mm) !



KOHTA Z

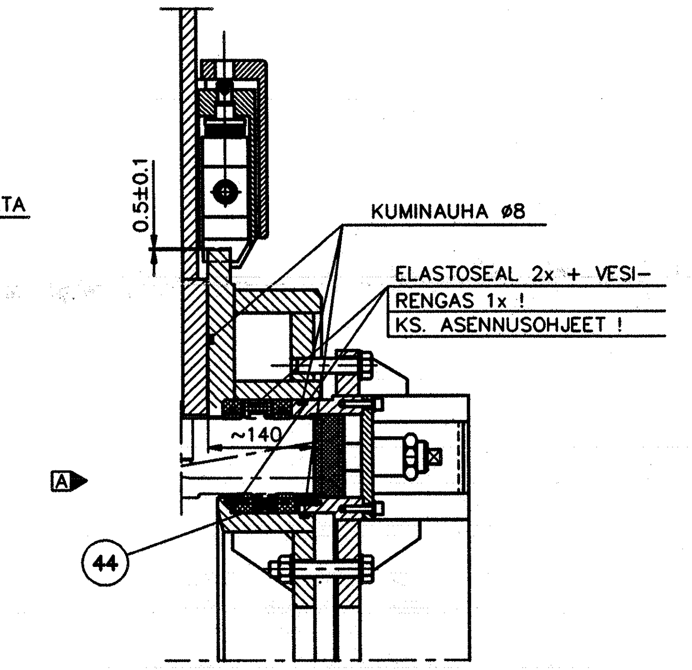
1:10



KOHTA X

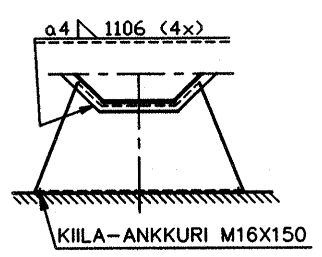
1:2

RUUVIKULJ. TUNKATAAN TUKIRIVAN VIERESTÄ VANTTIRUUVEJA APUNA KÄYTTÄEN PAIKALLEEN SITEN, ETTÄ LOHKOJEN JA RUUVIN JAKOTASON VÄLIIN JÄÄ NOIN 5:mm VÄLYS. TÄMÄN JÄLKEEN TUKIJALAT PULTATAAN LATTIAAN JA HITSATAAN YLÄREUNASTAAN RUUVIN TUKIRIPAAN KIINNI.



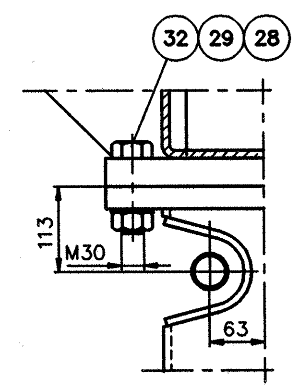
E--E

1:5



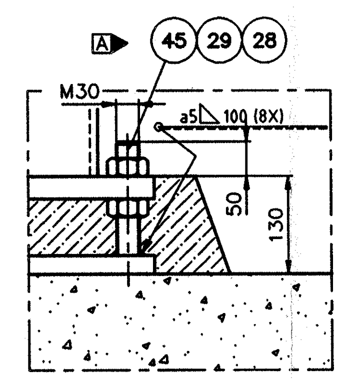
S--S

1:20



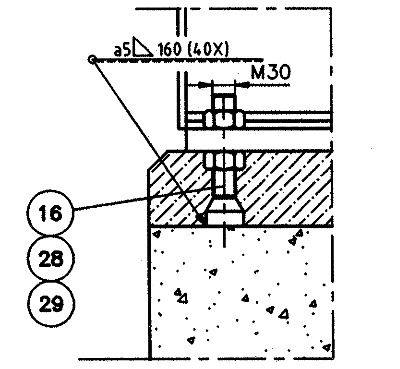
G--G

1:5



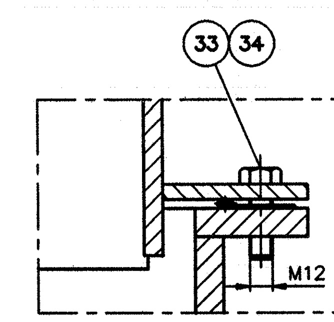
KOHTA R

1:5



KOHTA Y

1:5



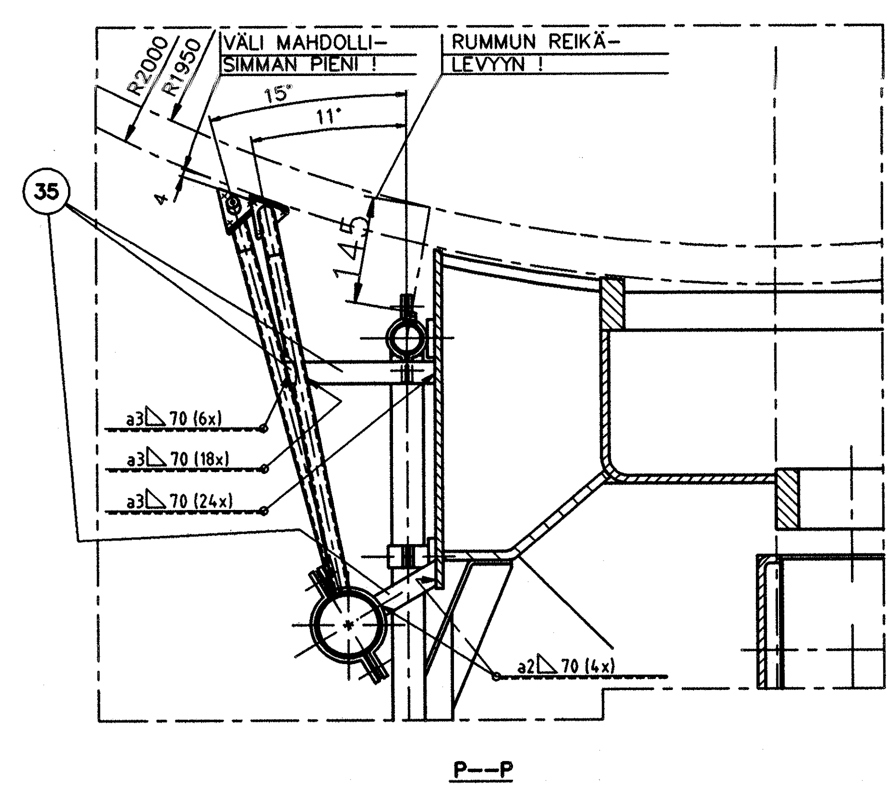
B--B

1:2

RUUVIKULJ. TIIV. LIIMAUSOHJE

1. MOLEMPIEN PINTOJEN KARHENNUS
2. PUHDISTUS LIUOTTIMELLA (TRIKOONI ETAANI)
3. LIIMA (MEGA-FIRM) LEVITETÄÄN METALLIPINTAAN.
4. TIIVISTETTÄ PURISTETAAN LIIMAN KUIVUMISEN AJAN (20s)

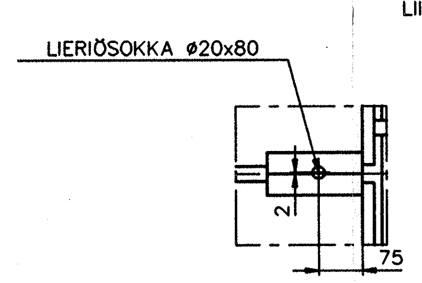
HUOM ! KATSO KO. KEMIKAALIEN KÄYTTÖTURVALLISUUSTIEDOTE



P--P

1:5

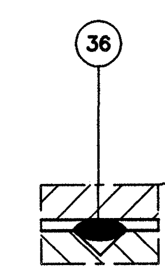
SILIKONIMASSA PURSOTETAAN LOHKOSSA OLEVAN URAN REUNAAN, EI SUORAAN URAAN. KUN JAKOTASON PULTIT KIRISTETÄÄN LIIKA MASSA PURSUAA URAAN.

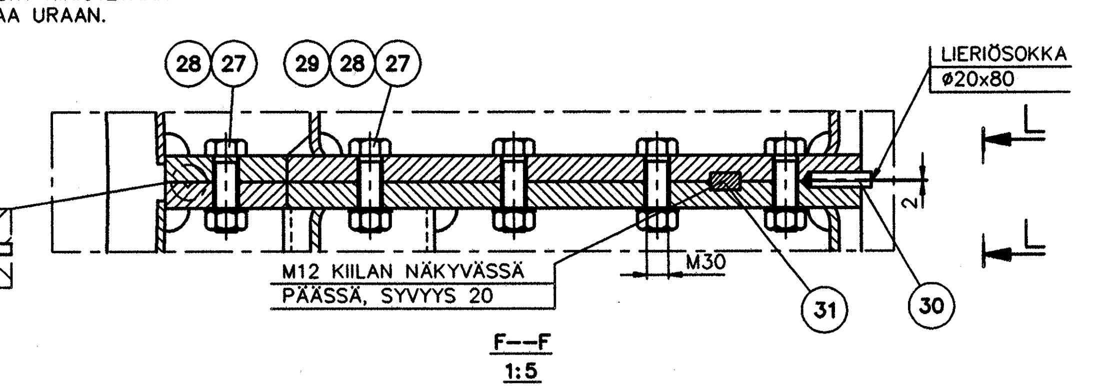


YLÄ JA ALAOSAN VÄLINEN PITUUSERO PUOLITETAAN !

L--L

1:5





F--F

1:5

VALM. N:o DD064

Surface roughness	ISO 1302-Ra	General tolerances:
Welding symbols	ISO 2553	- Machining ISO 2768-mK
Tolerancing	ISO 8015	- Welded constr. EN ISO 13920-B
Geom. tolerances	ISO 1101	- Flame cutting < ... - Castings ... - Forgings ...

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.	Precision class	B	±1	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±8	±10	±12	±14	±16
Machining	Linear dim.	Tolerance class	m	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4	±5	±6	-

THIS DOCUMENT AND ANY INFORMATION HEREIN CONTAINED ARE THE PROPERTY OF AHLSTROM CORPORATION. THE UNAUTHORIZED COPYING BY, USE BY, OR DISCLOSURE TO PERSONS WHO ARE NOT ENTITLED TO RECEIPT OF SUCH DISCLOSURE, OF THIS DOCUMENT OR INFORMATION, IS PROHIBITED. ANY BREACH AGAINST THE ABOVE PROHIBITION IS LIABLE TO ENFORCEMENT WITH DAMAGES PAYABLE TO THOSE AGGRIEVED AND OTHER REMEDIES AVAILABLE BY LAW OR EQUITY.

AHLSTROM

FIBER PROCESSES

SAVONLINNA FINLAND

SUNILA

DRUM DISPLACER

KOKOONPANOPIIRUSTUS

DD4040L,1,5MCV

DESIGNED	DATE D/M/Y		MAIN REF. DWG.	WEIGHT KG/LBS		
AJL	25.07.97			------		
CHECKED	SCALE		PROJECT NO	GROUP NO.	SORT	
TAN	1:25			24500	41	
APPROVED	DRAWING NO.				REV.	
PUHE	SF001914				B	