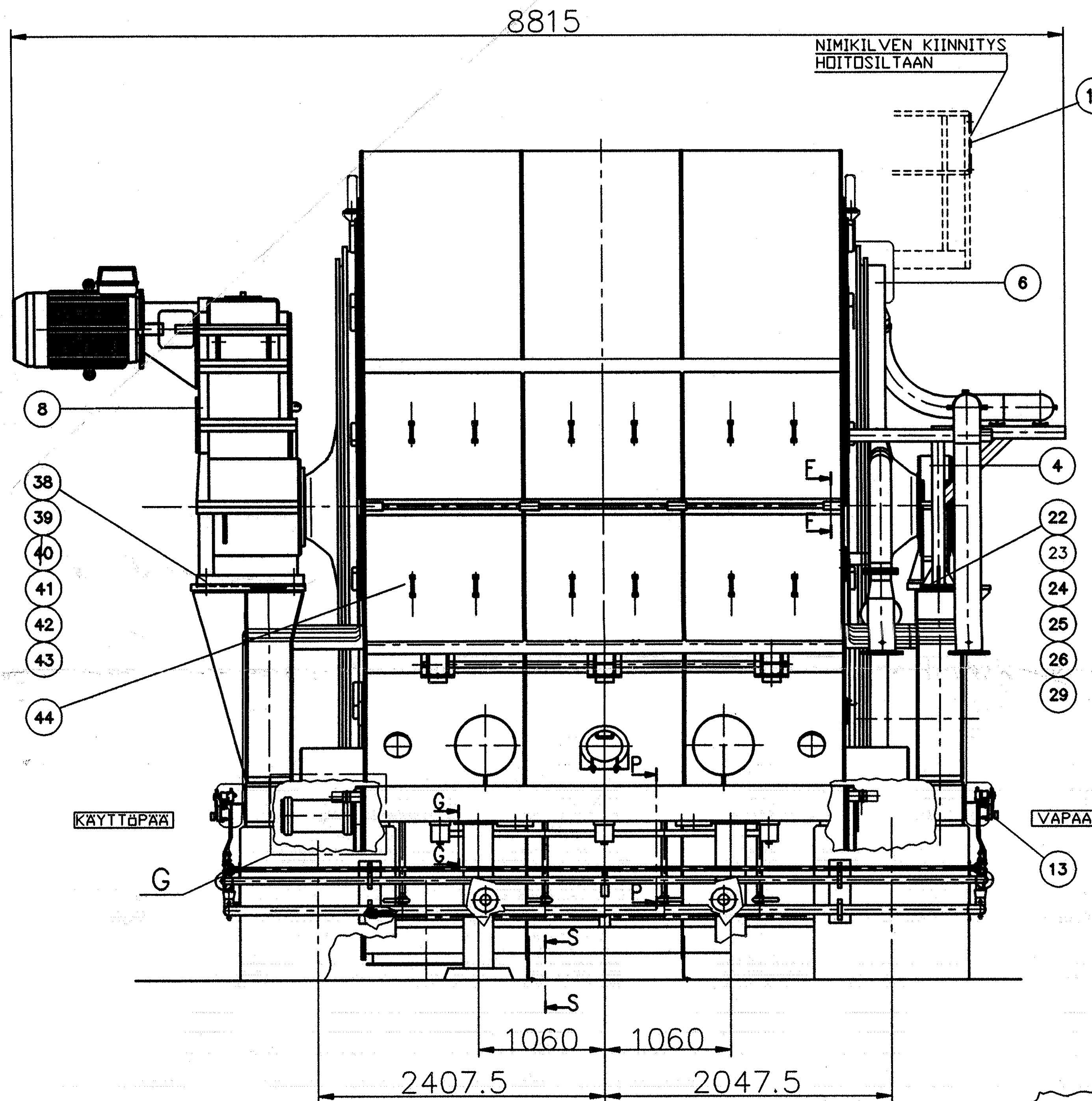
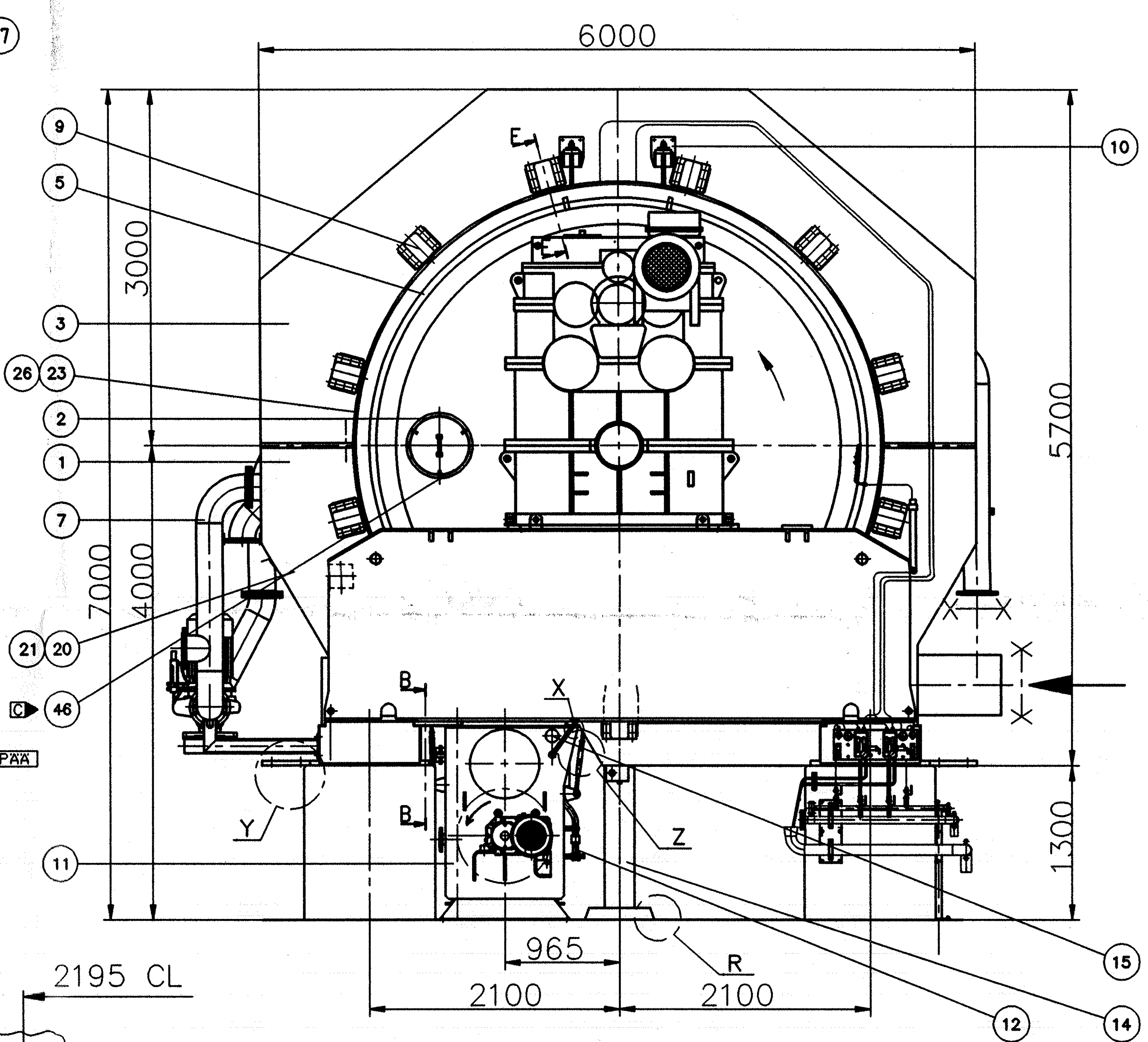
Hitsauslisäaine	2 ,AES-54
Perusaineet	S355J2G3
Hitsiluokka	C ,AES-214

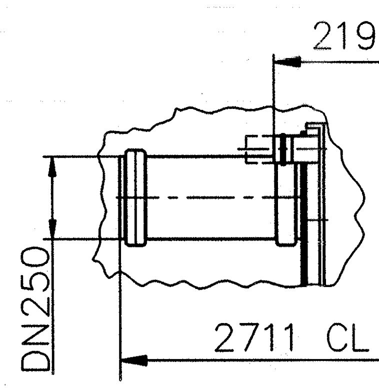
Hitsauslisäaine	8 ,AES-54
Perusaineet	SS 2378
Hitsiluokka	C ,AES-214

DATE D/M/Y	DES'D	APP'D	DESCRIPTION	NO.	REV.
08.11.97	AJL	TAN	LISÄTTY OSA 45, KORJATTU KUVAA	2	A
26.01.98	AJL	TAN	KORJATTU OSALUETTELOA (OSA 35)		B
17.04.98	AJL	TAN	LISÄTTY OSA 46		C

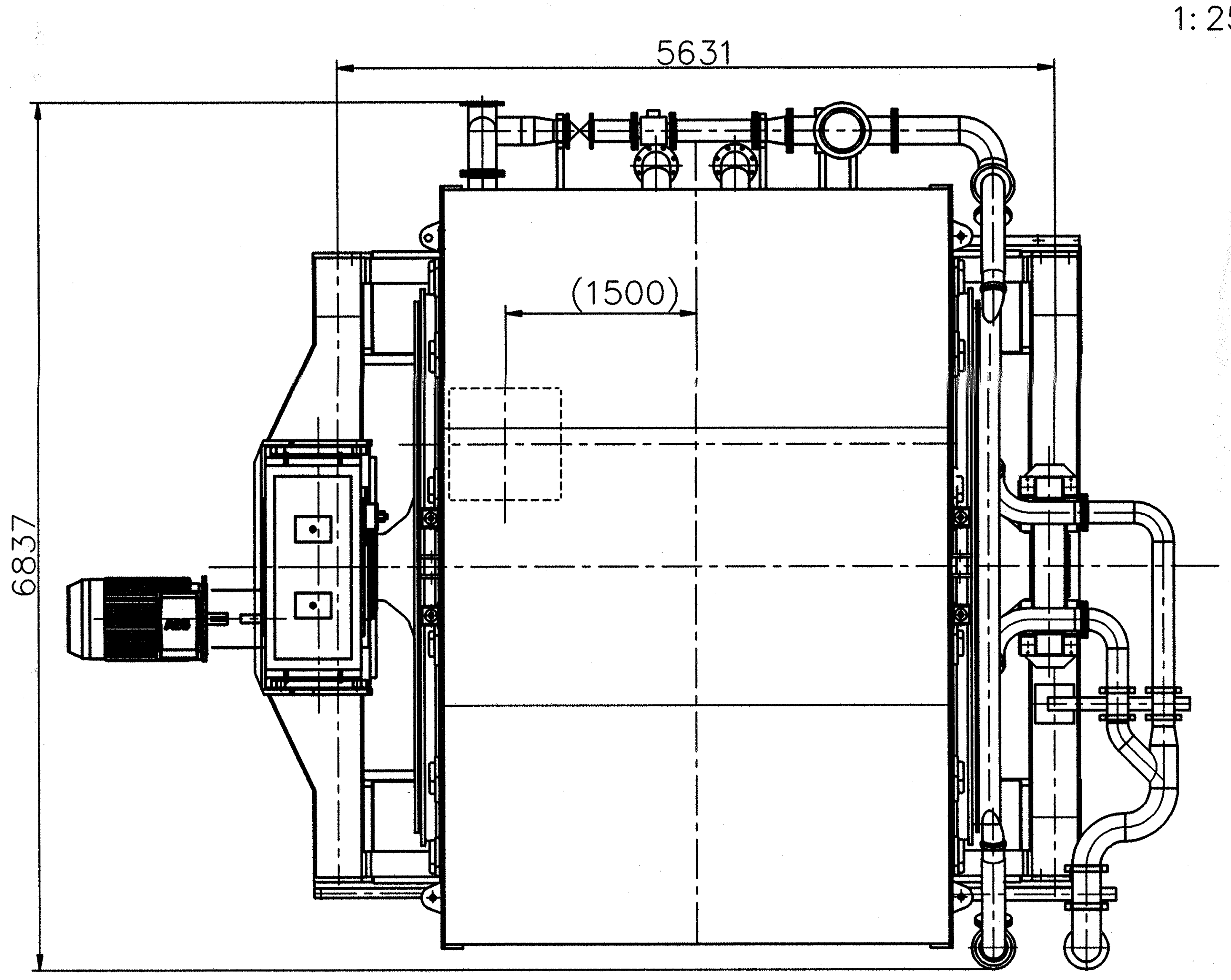
VARIANT DESCRIPTION	MATERIAL	NET WGT. KG	VAR.
	SS2378	92500	K1







KOHTA G
1:25



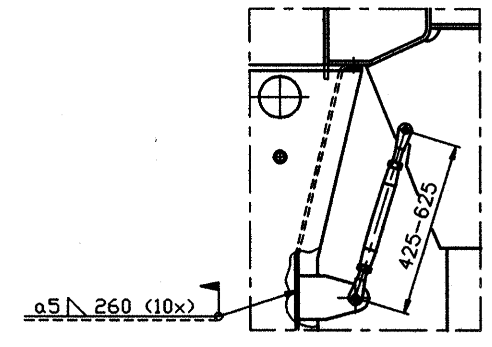
VENTTIILIT PUJOTETAAN RUMMULLE. ULOIMMAN POKSIKEHÄN ALLE LAITETAAN 2mm TASOTIIVISTELIUSKA TIIVISTEPINTOJEN KOLHIINTUMISEN ESTÄMISEKSI !

VENTTIILIN JAKO- JA PAININRENGAS VEDETÄÄN ULOS JA TUETAAN RUNKOON !

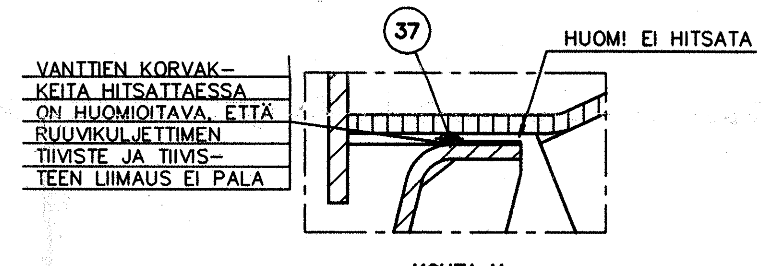
VENTTIILINKANNATIN KIINNITETÄÄN, SOKITETAAN JA JOUSIPAKETTIA KIRISTETÄÄN NIIN PALJON, ETTÄ VENTTIILI ASETTUU KESKEISESTI ! TIIVISTELEVY OTETAAN POIS !

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) !

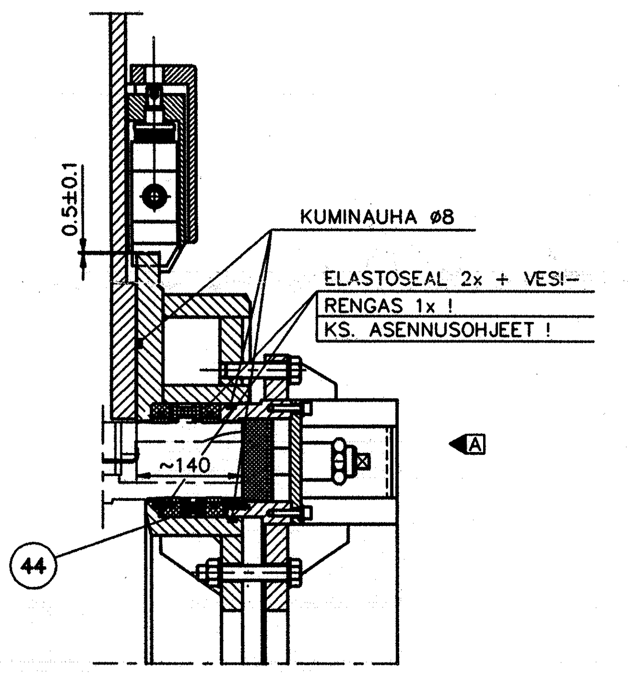


KOHTA Z
1:10

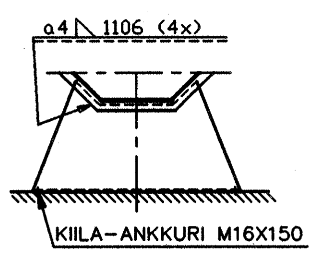


KOHTA X
1:2

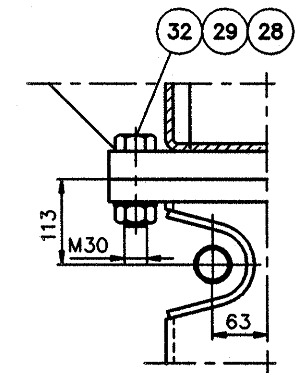
RUUVIKULJ. TUNKATAAN TUKIRIVAN VIERESTÄ VANTTIRUUVEJA APUNA KÄYTTÄEN PAIKALLEEN SITEN, ETTÄ LOHKOJEN JA RUUVIN JAKOTASON VÄLIIN JÄÄ NOIN 5:mm VÄLYS. TÄMÄN JÄLKEEN TUKIJALAT PULTATAAN LATTIAAN JA HITSATAAN YLÄREUNASTAAN RUUVIN TUKIRIPAAN KIINNI.



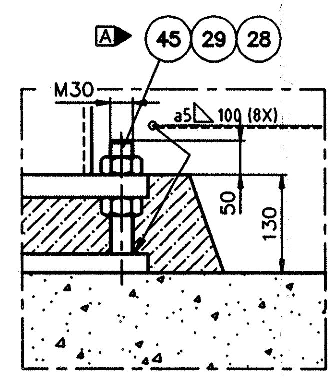
E--E
1:5



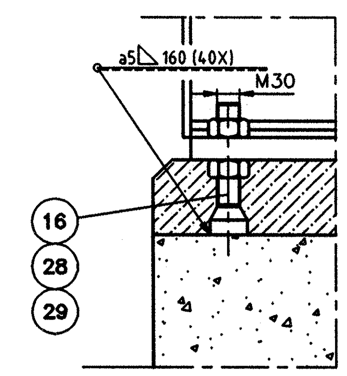
S--S
1:20



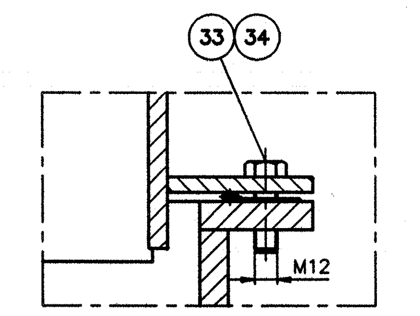
G--G
1:5



KOHTA R
1:5



KOHTA Y
1:5

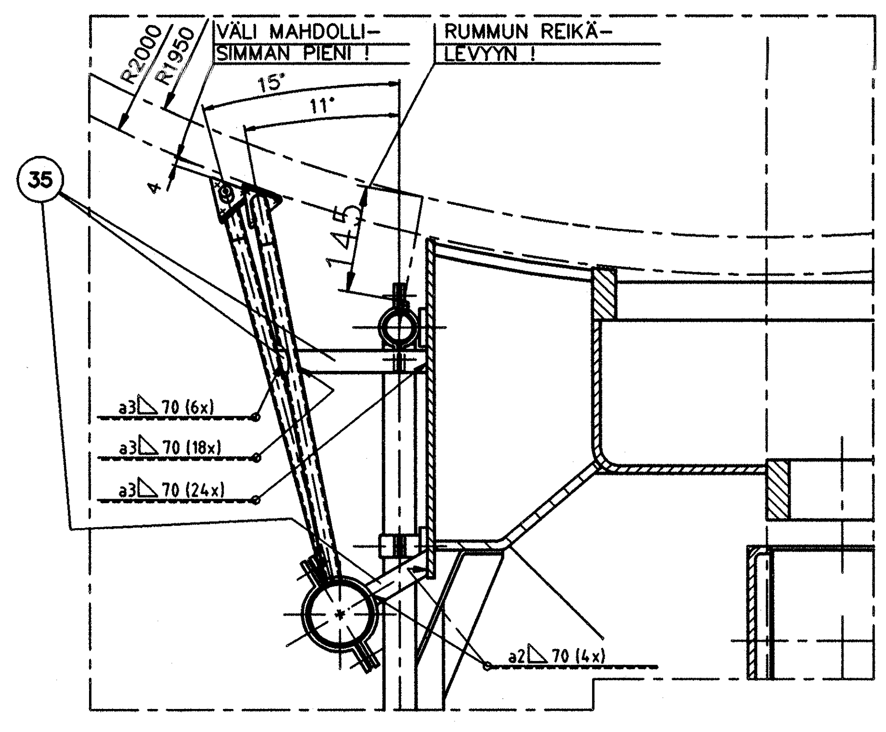


B--B
1:2

RUUVIKULJ. TIIV. LIIMAUSOHJE

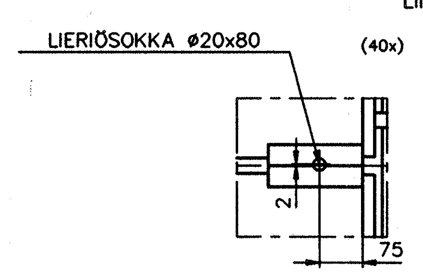
1. MOLEMPIEN PINTOJEN KARHENNUS
2. PUHDISTUS LIUOTTIMELLA (TRIKOONI ETAANI)
3. LIIMA (MEGA-FIRM) LEVITETÄÄN METALLIPINTAAN.
4. TIIVISTETTÄ PURISTETAAN LIIMAN KUIVUMISEN AJAN (20s)

HUOM ! KATSO KO. KEMIKAALIEN KÄYTTÖTURVALLISUUSTIEDOTE



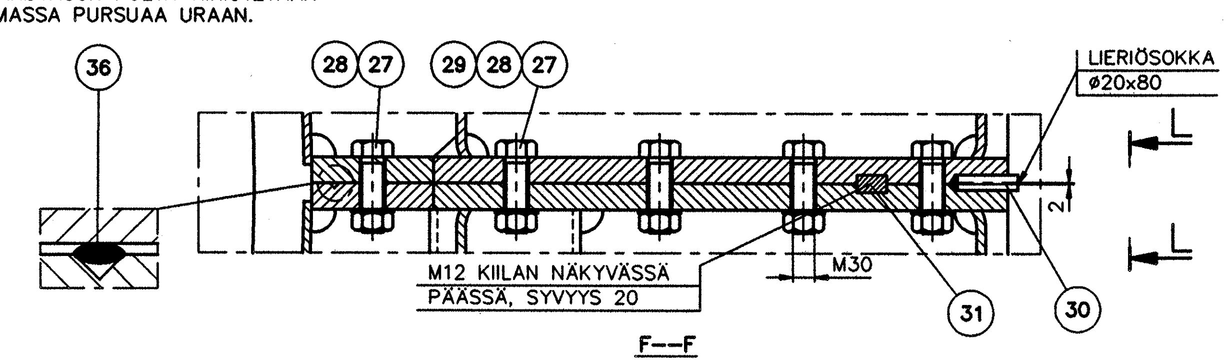
P--P
1:5

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 DD067

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	-

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

AHLSTROM
FIBER PROCESSES
SAVONLINNA FINLAND

SUNILA
DRUM DISPLACER
KOKOONPANOPIIRUSTUS
DD4040L 1.5MCV

DESIGNED	DATE D/M/Y	SCALE	GROUP NO.	SORT	CHECKED	APPROVED	DRAWING NO.	REV.
AJL	03.10.97	1:25	24500	41	TANI	TAN	SF001943	c