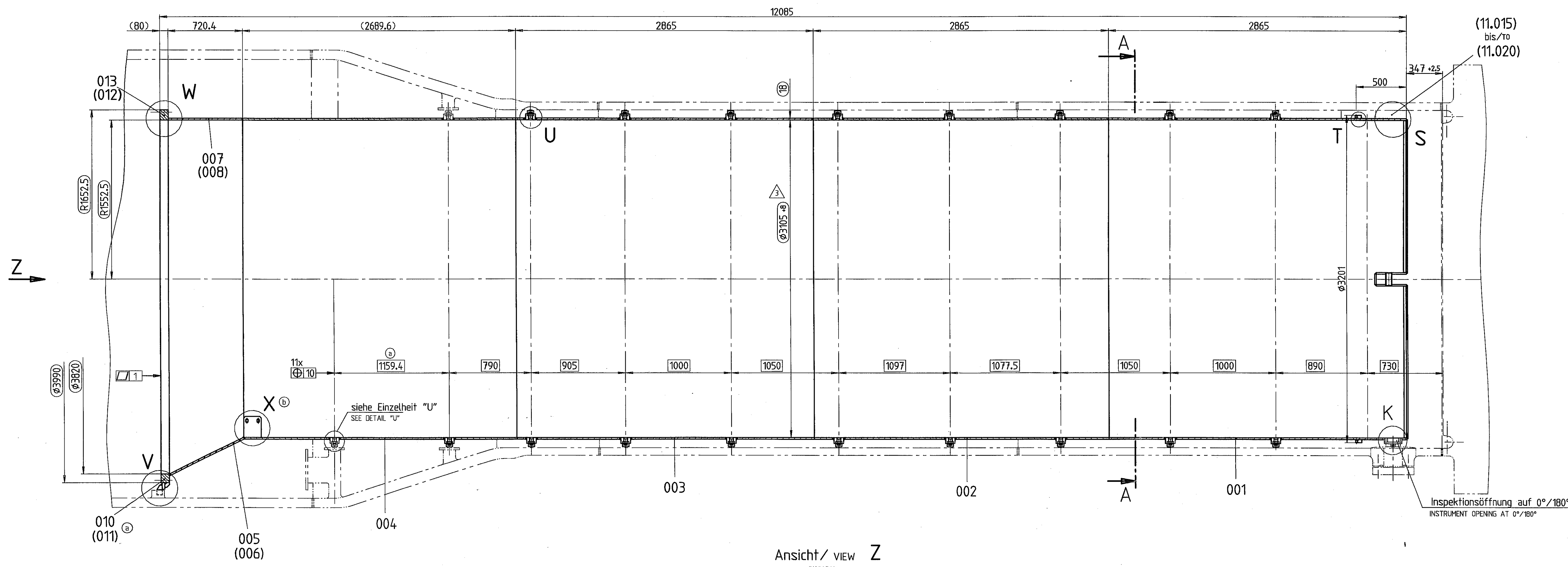


Längsschnitt/ LONGITUDINAL SECTION (A1-A1) Δ

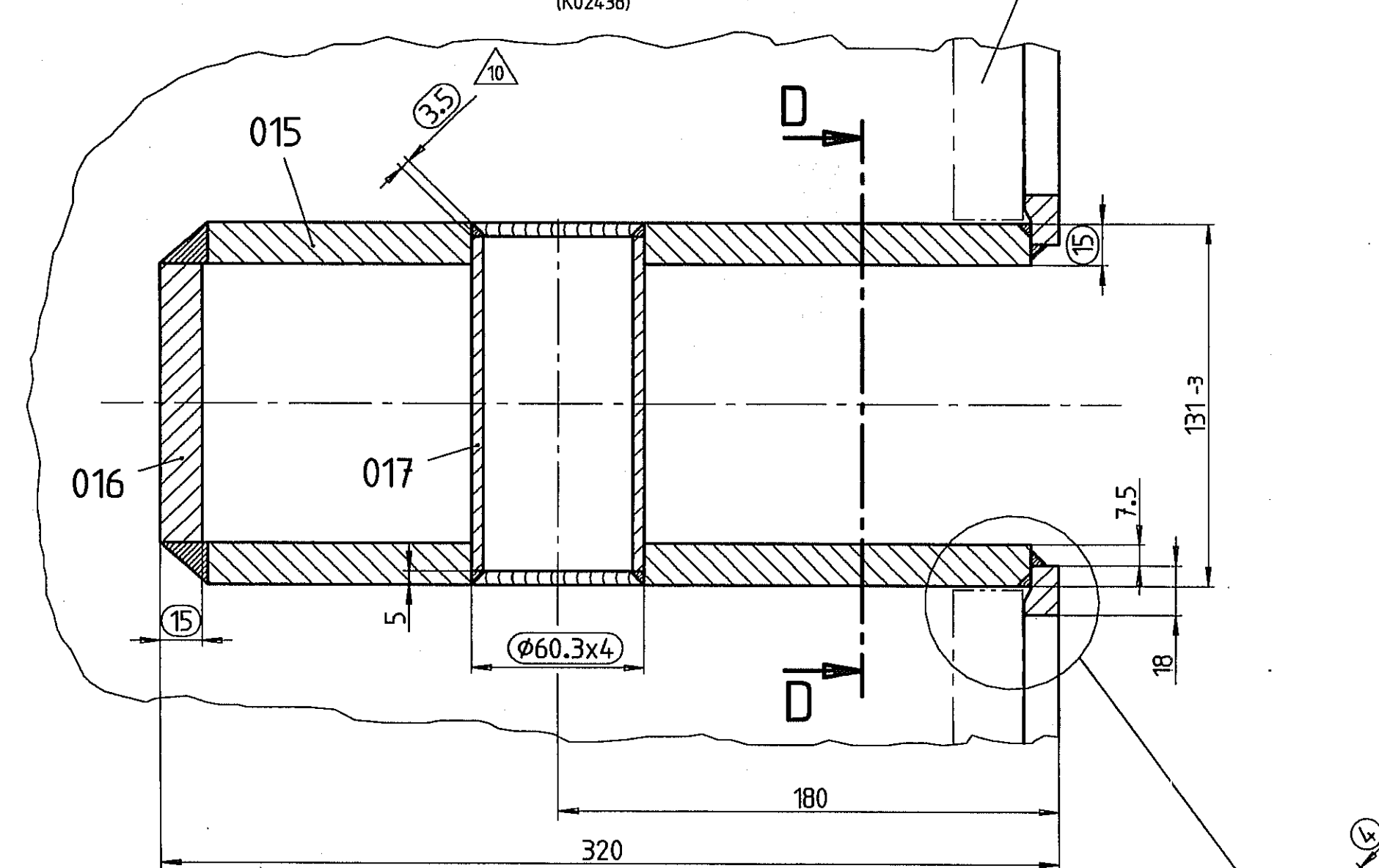
gedreht gezeichnet/ TURNED DRAWN
(K02430)



Ansicht/ view Z
(K02434)

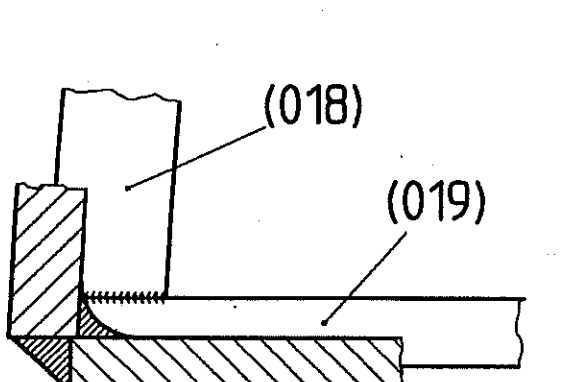
Schnitt/ SECTION C-C

1:2
gedreht gezeichnet/ TURNED DRAWN
(K02438)



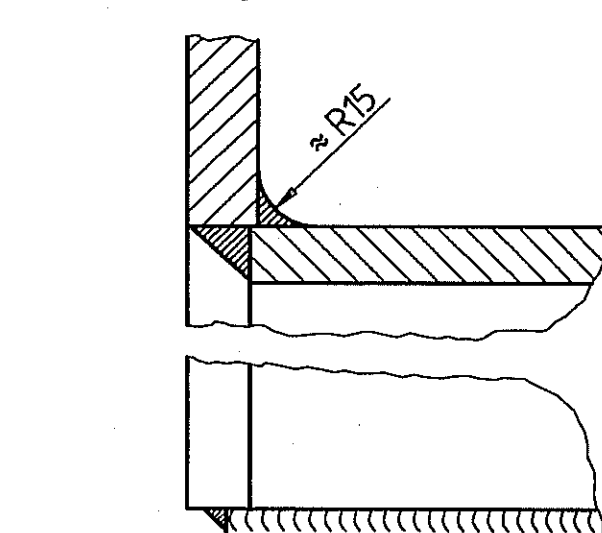
Schnitt/ SECTION D-D

1:2



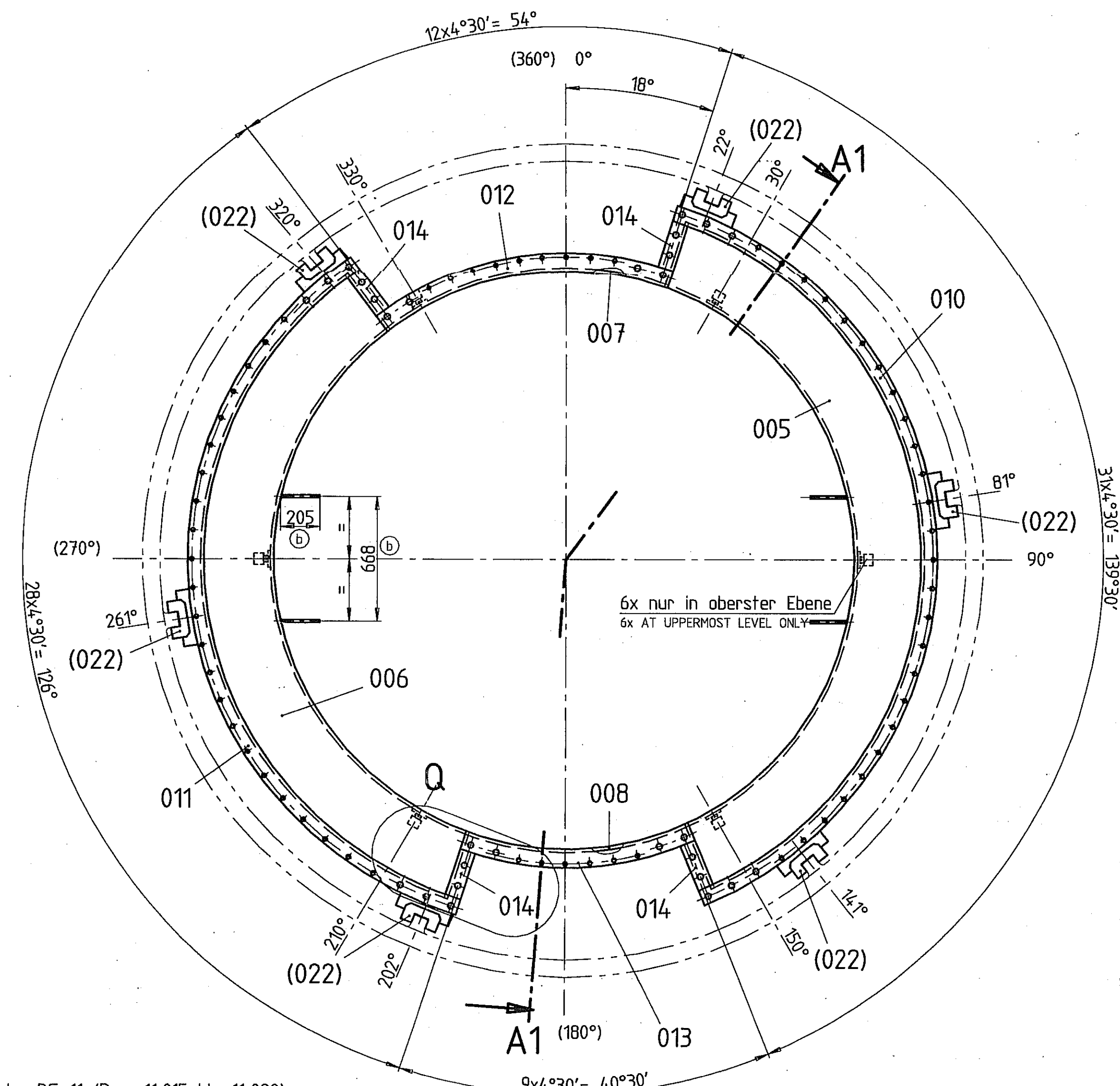
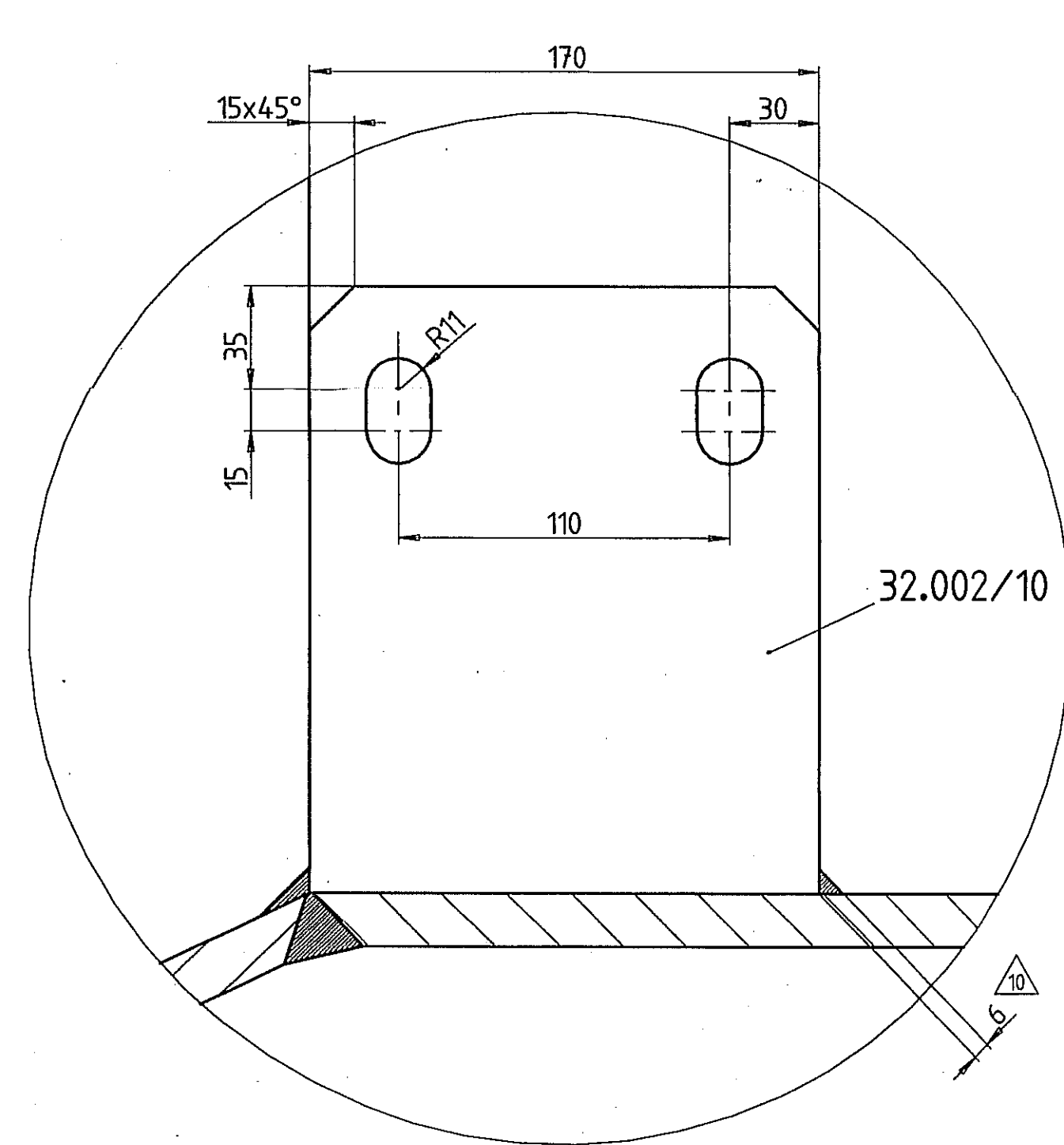
Schnitt/ SECTION B-B

1:2
gedreht gezeichnet/ TURNED DRAWN



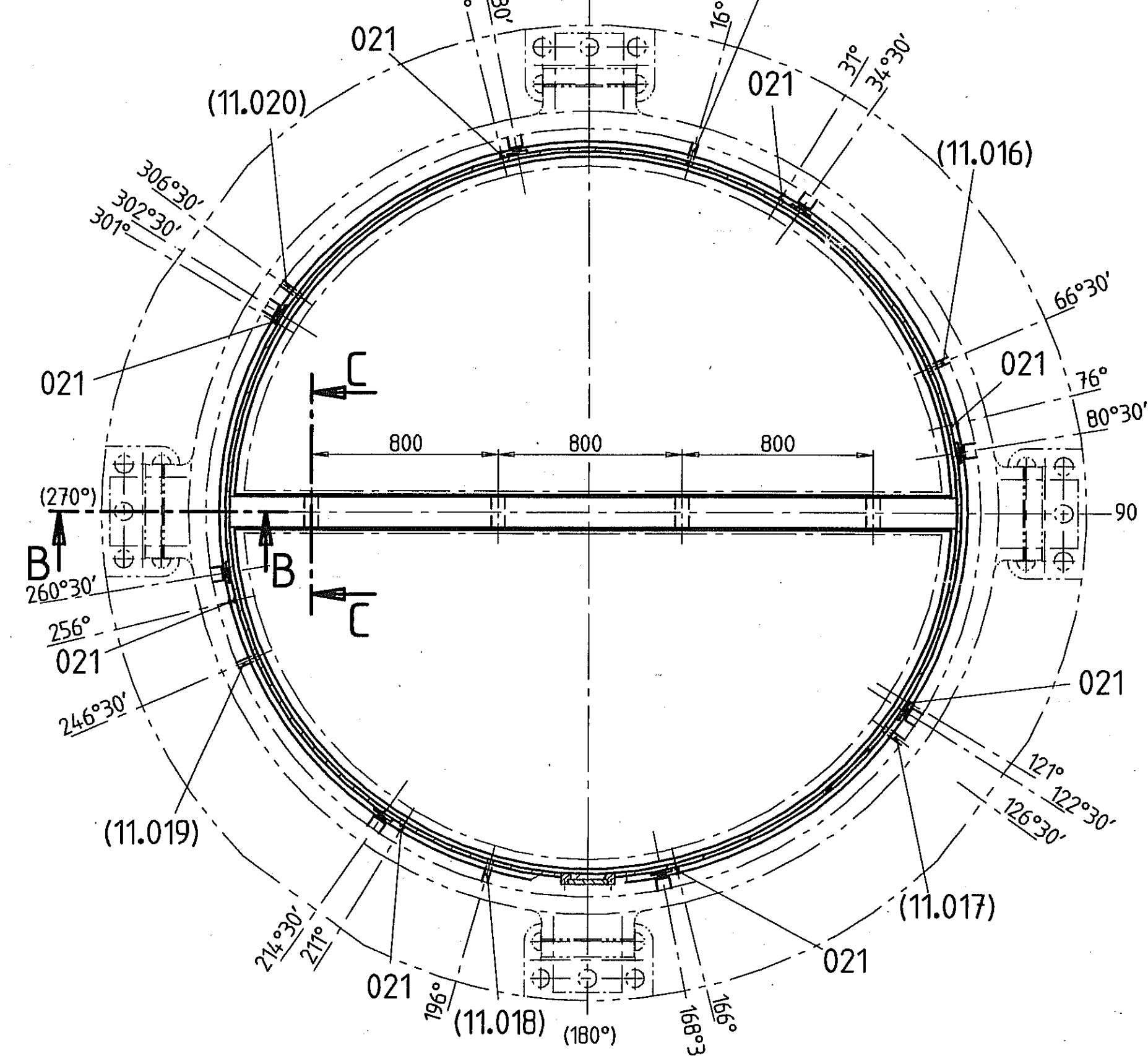
Einzelheit/ DETAIL X

1:2
(K02459)



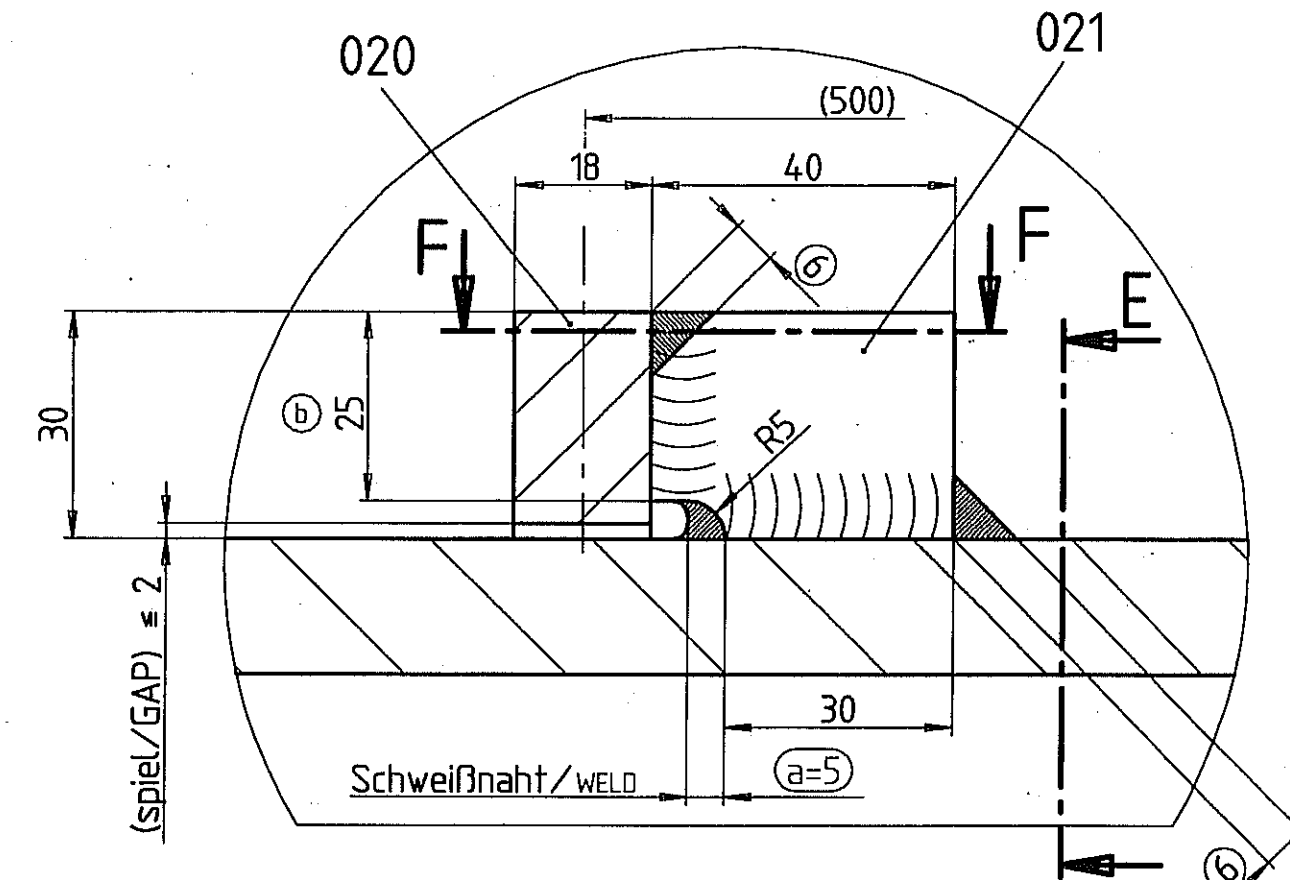
Schnitt/ SECTION A-A

1:2
(K02453)



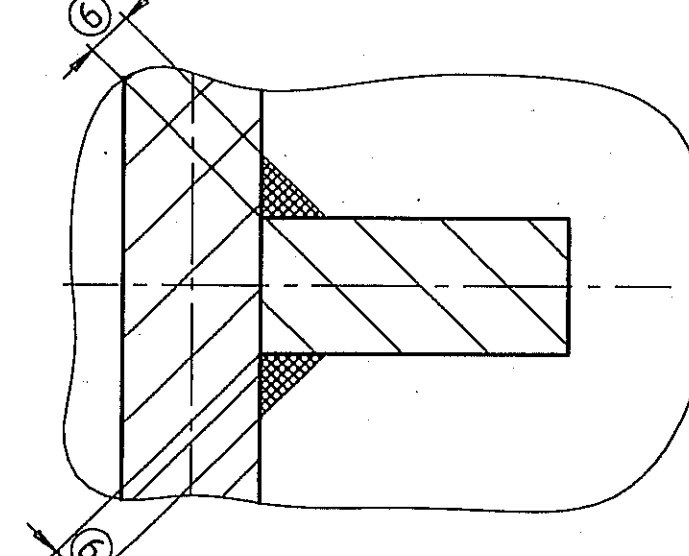
Einzelheit/ DETAIL T

1:1
(K02450)



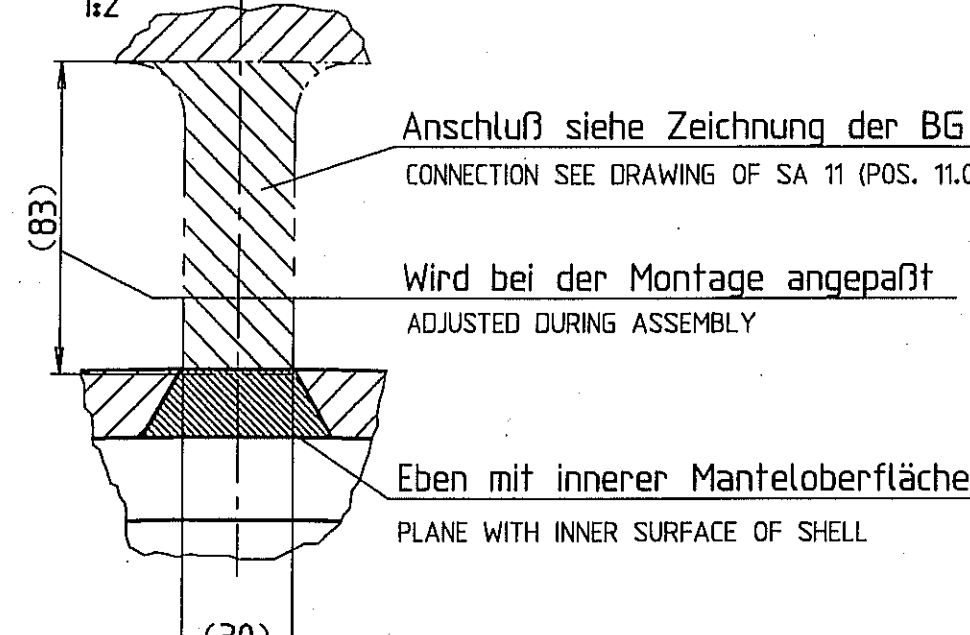
Schnitt/ SECTION F-F

1:1



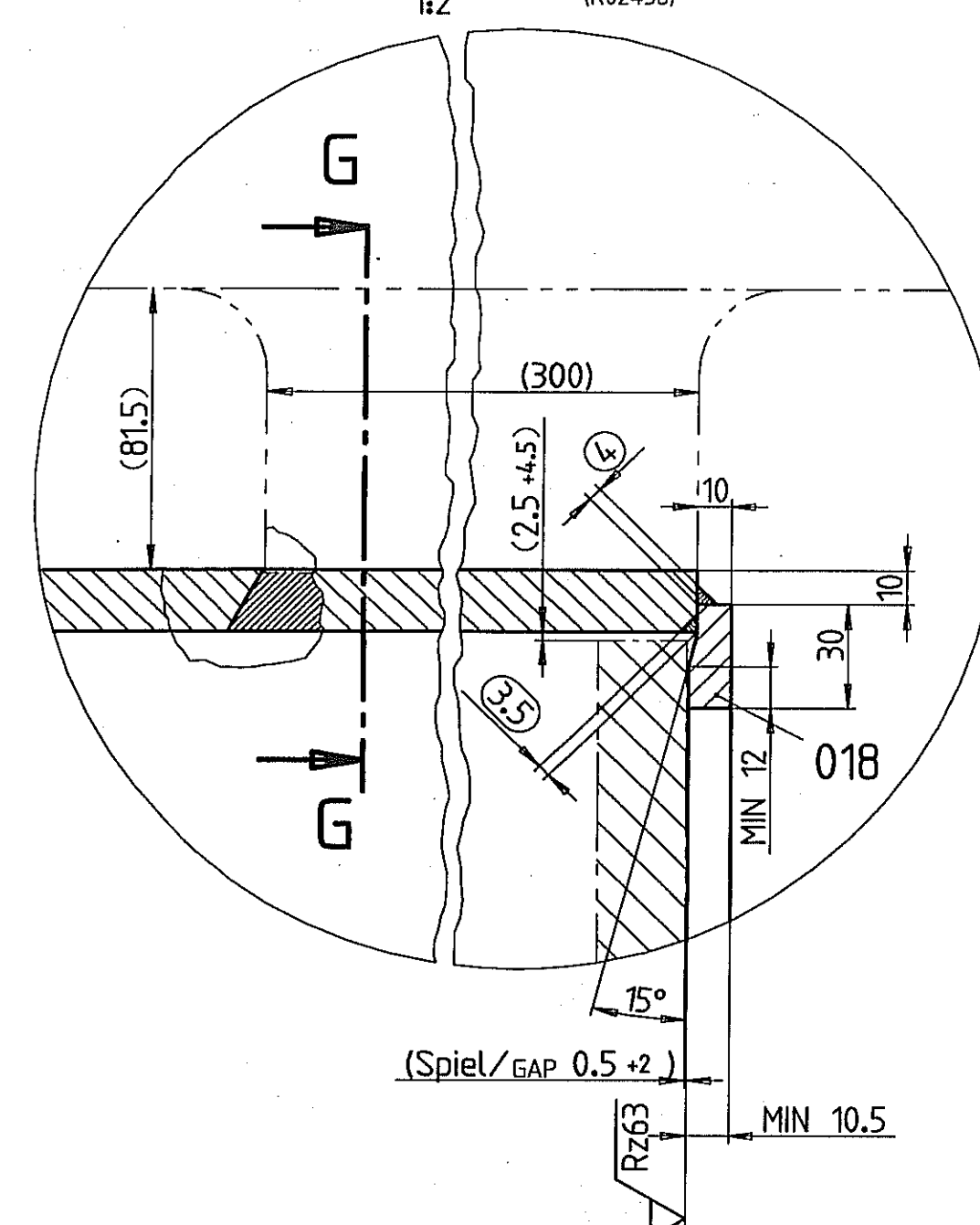
Schnitt/ SECTION G-G

1:2



Einzelheit/ DETAIL S

1:2
(K02436)



- Δ umlaufend/ CIRCUMFERENTIAL
- Δ Anzugsmoment $M_A = 42 \text{ Nm}$ bei einem Reibungskoeffizienten von $\mu \approx 0.14$
TIGHTENING TORQUE: $M_A = 42 \text{ Nm}$ FOR COEFFICIENT OF FRICTION OF $\mu \approx 0.14$
- Δ Nach dem Zusammenbau mit BG 25 gefertigt
TO BE FINISHED AFTER ASSEMBLY WITH SA 25
- Δ Technische Lieferbedingungen nach DIN 267, Teil 13
TECHNICAL SPECIFICATIONS FOR DELIVERY ACCORDING TO DIN 267, PART 13
- Δ Über Flanschbreite
OVER FLANGE WIDTH
- Δ Beim Einbau des Leitmantels geschweißt
TO BE WELDED DURING INSTALLATION OF SHROUD
- Δ Nach dem Schweißen Schraubenkopf abschneiden und planschleifen
THE BOLT WILL BE CUT AFTER WELDING AND WILL BE SURFACE GROUND
- Δ Radiusabweichung von der optischen Mittellinie $\pm 4 \text{ mm}$
RADIUS OFF SIZE FROM THE OPTICAL AXIS $\pm 4 \text{ mm}$
- Δ Betroffene Teile in Schnittebene gedreht
RELATED PARTS TURNED INTO SECTIONAL PLANE
- Δ Mindestens an drei Kanten
AT LEAST AT THREE EDGES
- Einzelheiten K, O, U, V und W siehe Zeichnung NDM2E-00-112751
DETAILS K, O, U, V AND W SEE DRAWING NDM2E-00-112751
- Fehlende Angaben nach Wahl des Herstellers in Abstimmung mit Siemens Bereich Energieerzeugung (KWU)
MISSING DATA BY SELECTION OF THE MANUFACTURER IN ACCORDANCE WITH SIEMENS POWER GENERATION GROUP (KWU)
- Form- und Lage toleranzen nach DIN ISO 1101
TOLERANCES ON FORMED SHAPES AND POSITION LOCATIONS ACCORDING TO DIN ISO 1101
- \square Für die Maßkontrolle ist eine Maßanweisung zu erstellen
Das Messergebnis ist zu protokollieren
MEASURING INSTRUCTION SHEET TO BE PREPARED FOR DIMENSIONAL CHECK
RESULT OF DIMENSIONAL CHECK SHALL BE RECORDED
- Hierzu / IN ADDITION TO THIS:
Stückliste / PARTS LIST NDM2E-44-112752
Zeichnung / DRAWING NDM2E-00-112751

Nähe Name Elektrische Kraftwerke
MASTER DOCUMENT
Date Released: 03.04.1999
Logo Number: 226.993
Revision: 6
NEK Leiter: des 18.05.99

(LIECKEN/KRSKO-24-25-26/BG24/ZK24)
The recipient of this document is obliged to treat it in strict confidence. Reproduction of this document and/or transmission thereof to third parties, as well as alteration or disclosure of the contents thereof, in whole or in part, are not permitted unless express authorisation is given in writing. All rights reserved, especially in case of a patent grant or registered invention (patent pending). Unless permission is granted, this document shall be irretrievably destroyed when it is no longer needed.
Der Empfänger dieser Unterlage ist verpflichtet, diese vertraulich zu behandeln. Weitergabe sowie Veröffentlichung dieser Unterlage, Vervielfältigung und Weitergabe des Inhalts, ganz oder teilweise, sind ohne schriftliche Genehmigung nicht gestattet. Alle Rechte vorbehalten, insbesondere für den Fall der Patenterteilung oder -anmeldung. Nicht mehr benötigte Unterlagen sind unverzüglich zu vernichten, es sei denn, Empfänger hat Archivierungspflicht.

1. Ident. No.				Ursprung / Origin				Ursprung-Zeichnung-Nr. / Original drawing No.				Urspr.-Zust.-Nr. / Orig. PP. No.			
Project / Projekt				Project / Projekt				Project / Projekt				Project / Projekt			
Krsko Replacement Steam Generators				Krsko Replacement Steam Generators				Krsko Replacement Steam Generators				Krsko Replacement Steam Generators			
SLO 001				SLO 001				SLO 001				SLO 001			
JEA10, 20				JEA10, 20				JEA10, 20				JEA10, 20			
BC 001				BC 001				BC 001				BC 001			
Leitmantel, BG 24				Leitmantel, BG 24				Leitmantel, BG 24				Leitmantel, BG 24			
SHROUD, SA 24				SHROUD, SA 24				SHROUD, SA 24				SHROUD, SA 24			
Type: SG 72 W/D4-2				Type: SG 72 W/D4-2				Type: SG 72 W/D4-2				Type: SG 72 W/D4-2			
Allg. Toleranzen				Allg. Toleranzen				Allg. Toleranzen				Allg. Toleranzen			
Spanen/turning				Spanen/turning				Spanen/turning				Spanen/turning			
ISO 2768-m				ISO 2768-m				ISO 2768-m				ISO 2768-m			
Schweißen/welding				Schweißen/welding				Schweißen/welding				Schweißen/welding			
ISO 15220-BE (c)				ISO 15220-BE (c)				ISO 15220-BE (c)				ISO 15220-BE (c)			
7 488 092				7 488 092				7 488 092				7 488 092			