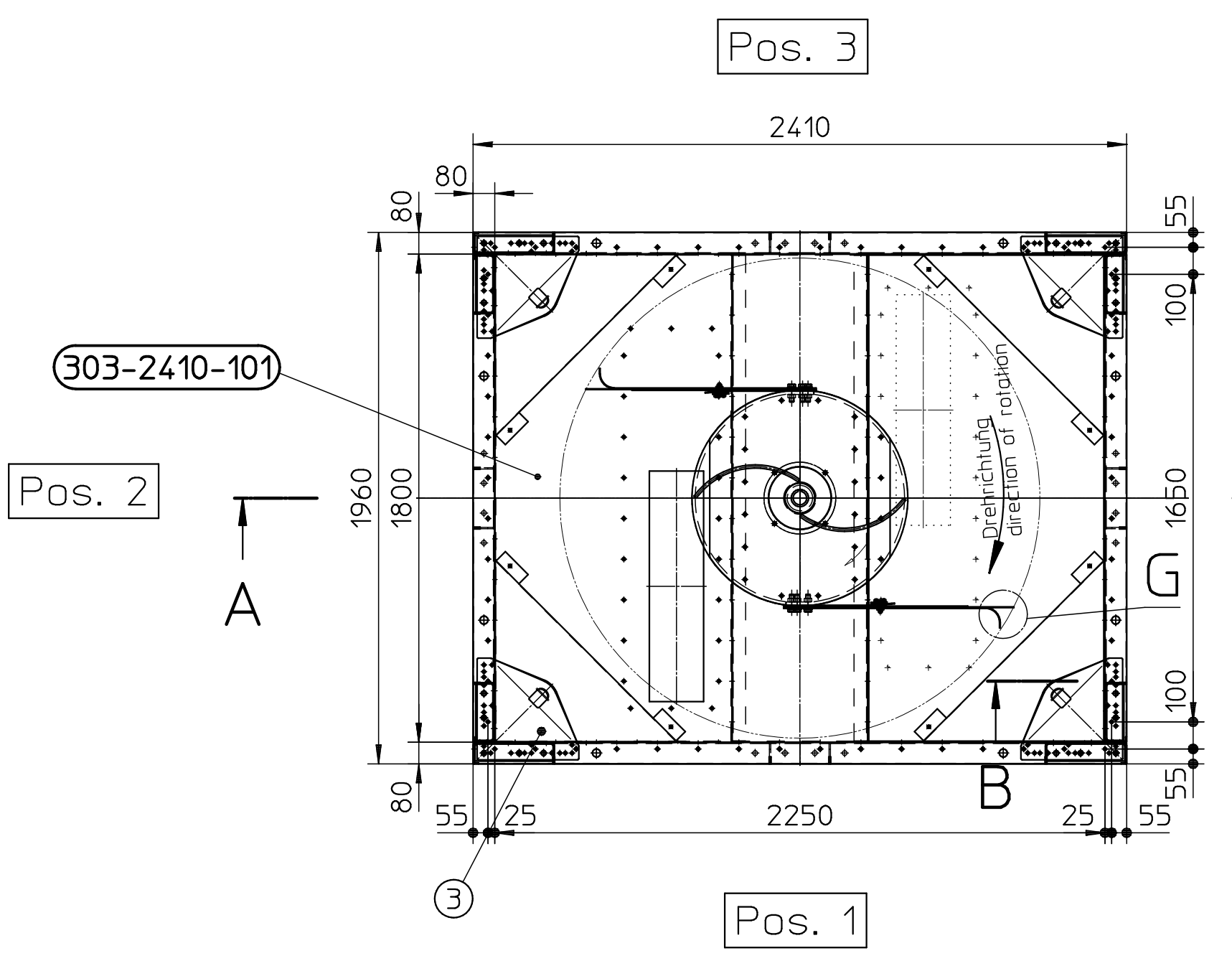
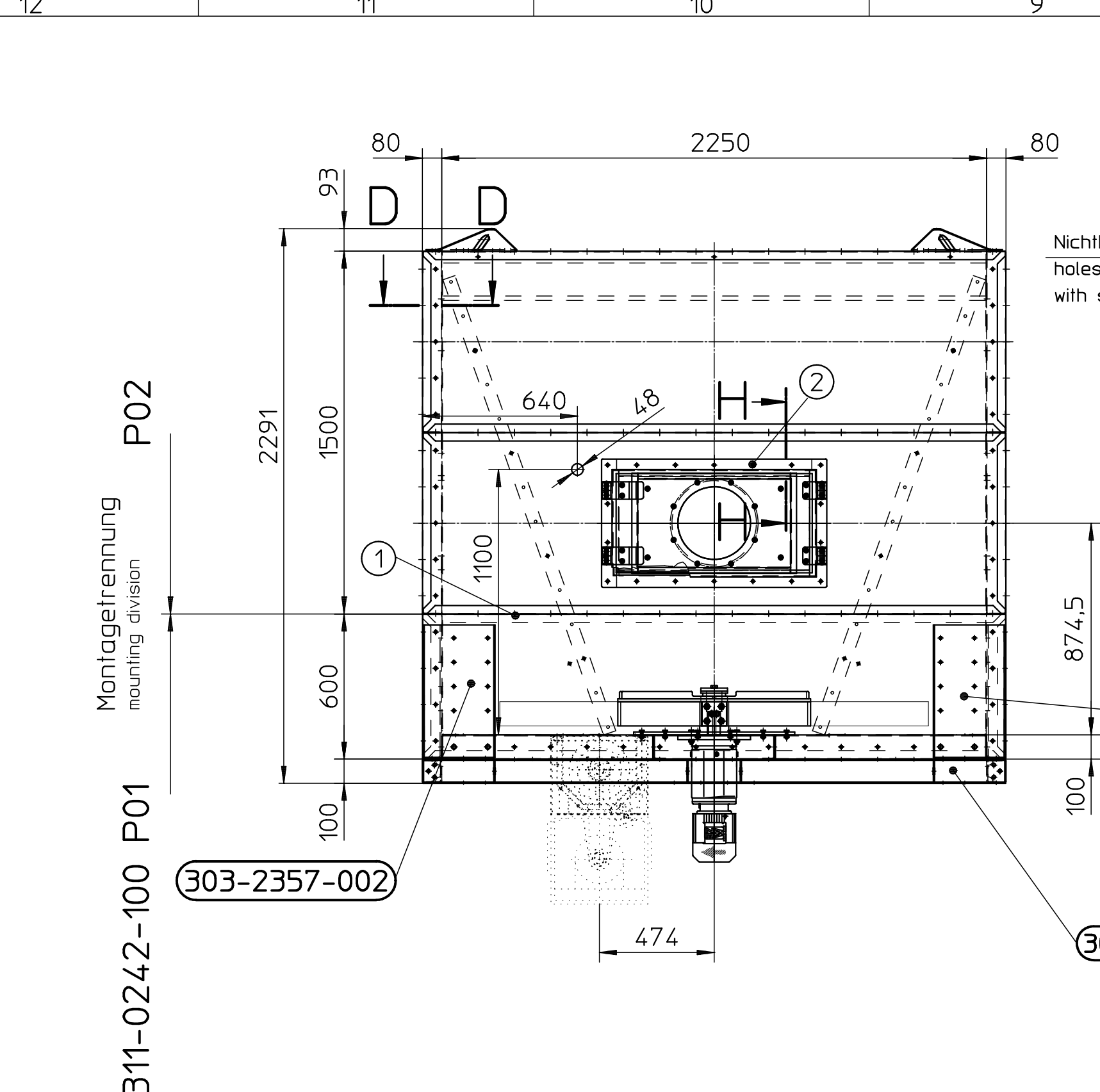
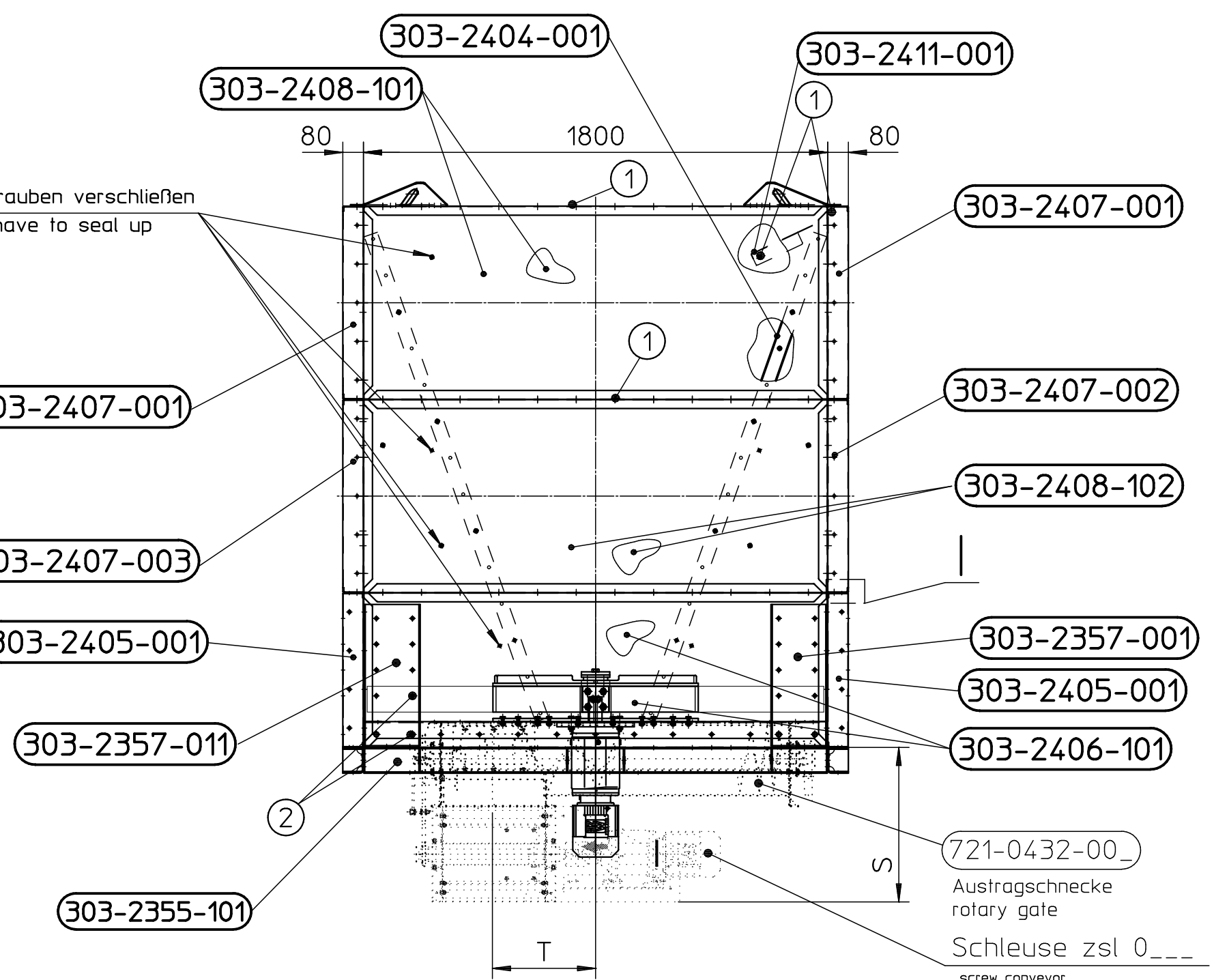


Die unbenutzte bzw. bestimmungswidrige Gestaltung ist nicht zulässig und wird gesondert vergütet.
(c) Copyright by Scheuch GmbH

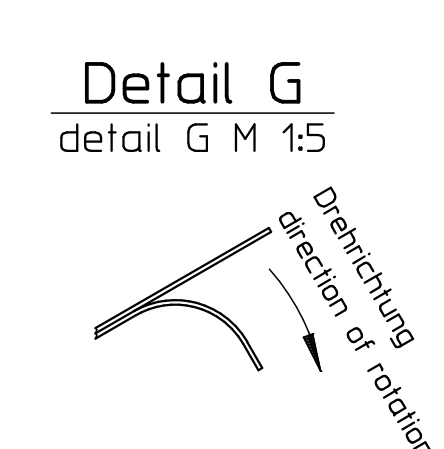
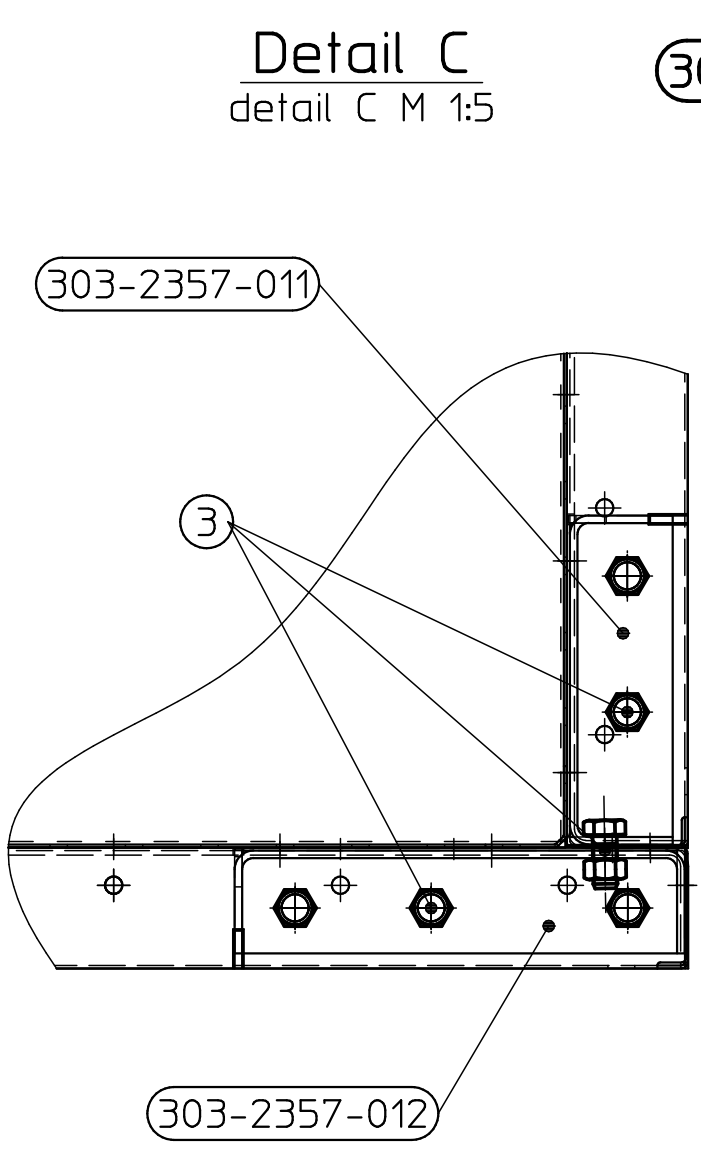


Anzugsdrehmoment für	
Sk-Schraube M10-8.8 ...	27-32 Nm
Sk-Schraube M12-8.8 ...	46-55 Nm
Sk-Schraube M16-8.8 ...	99-118 Nm
tightening moment for	
hexagon screw M10-8.8 ...	27-32 Nm
hexagon screw M12-8.8 ...	46-55 Nm
hexagon screw M16-8.8 ...	99-118 Nm

Masse Bunker*: 912kg
*ohne Stützfüße
ohne Zellenradschleuse
und Austragsschnecke
weight bunker*: 912kg
*without support frame
without screw conveyor
and rotary gate



Schleuse / rotary valve	S	T
zsl315	599	400
zsl400	759	347



Freimaßtoleranzen DIN ISO 2768 c
General tolerances acc. DIN ISO 2768 c

Kranösen nach Montage entfernen!
Remove crane eye after assembly!

Schraubentiste: list of screws

①	041-1001-305-02 041-2001-010-02	Sechskantschraube ISO 4017 M10x16 8.8 IZn o Sechskantmutter ISO 4032 M10 8 IZn o	hexagonal screw ISO 4017 M10x16 8.8 IZn o hexagonal nut ISO 4032 M10 8 IZn o
②	041-1001-306-02 041-2001-010-02	Sechskantschraube ISO 4017 M10x20 8.8 IZn o Sechskantmutter ISO 4032 M10 8 IZn o	hexagonal screw ISO 4017 M10x20 8.8 IZn o hexagonal nut ISO 4032 M10 8 IZn o
③	041-1001-608-02 041-2001-016-02	Sechskantschraube ISO 4017 M16x30 8.8 IZn o Sechskantmutter ISO 10511 M16 8 IZn o	hexagonal screw ISO 4017 M16x30 8.8 IZn o hexagonal nut ISO 10511 M16 8 IZn o
④	041-1001-307-02 041-3013-010-02 041-2001-010-02	Sechskantschraube ISO 4017 M10x25 8.8 IZn o Scheibe DIN 440 R11 IZn o Sechskantmutter ISO 4032 M10 8 IZn o	hexagonal screw ISO 4017 M10x25 8.8 IZn o washer DIN 440 R11 IZn o hexagonal nut ISO 4032 M10 8 IZn o
⑤	041-1001-308-02 041-3012-014-02 041-2001-010-02	Sechskantschraube ISO 4017 M10x30 8.8 IZn o Scheibe ISO 7090 M10 IZn o Sechskantmutter ISO 4032 M10 8 IZn o	hexagonal screw ISO 4017 M10x30 8.8 IZn o washer ISO 7090 M10 IZn o hexagonal nut ISO 4032 M10 8 IZn o
⑥	041-1001-407-02 041-2001-012-02	Sechskantschraube ISO 4017 M12x25 8.8 IZn o Sechskantmutter ISO 4032 M12 8 IZn o	hexagonal screw ISO 4017 M12x25 8.8 IZn o hexagonal nut ISO 4032 M12 8 IZn o

DICHTUNGSANLEITUNG

Beim Zusammenbau des Gehäuses ist vor allem auf äußersit gute Abdichtung der einzelnen Blechelemente zu achten. Die Dichtmasse ist in zwei Reihen beiderseits der Schraubenlöcher aufzutragen, siehe Abb.1 (Blechelemente müssen fett- und staubfrei sein). Alle Einzelteile werden zunächst lose verbunden, erst wenn das gesamte Filter montiert ist, werden die Schrauben fest angezogen. Nach der Montage Blechteile bei den Verbindungsstellen nachdichten. (siehe Abb.2)

Beim Heißgasfilter mit Betriebstemperaturen über 80°C ist eine hitzebeständige Dichtmasse (Siliconbasis) zu verwenden. Dabei sind alle Schrauben der eingedichteten Paneele am gleichen Tag festzuziehen, da die Silikon-dichtmasse nach wenigen Stunden aushärtet.

SEALING-INSTRUCTION

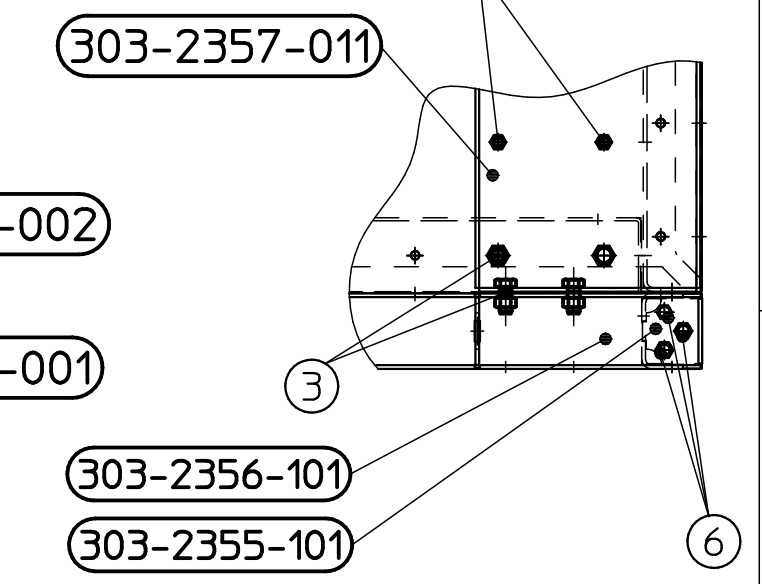
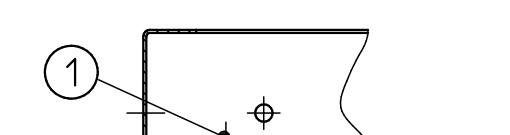
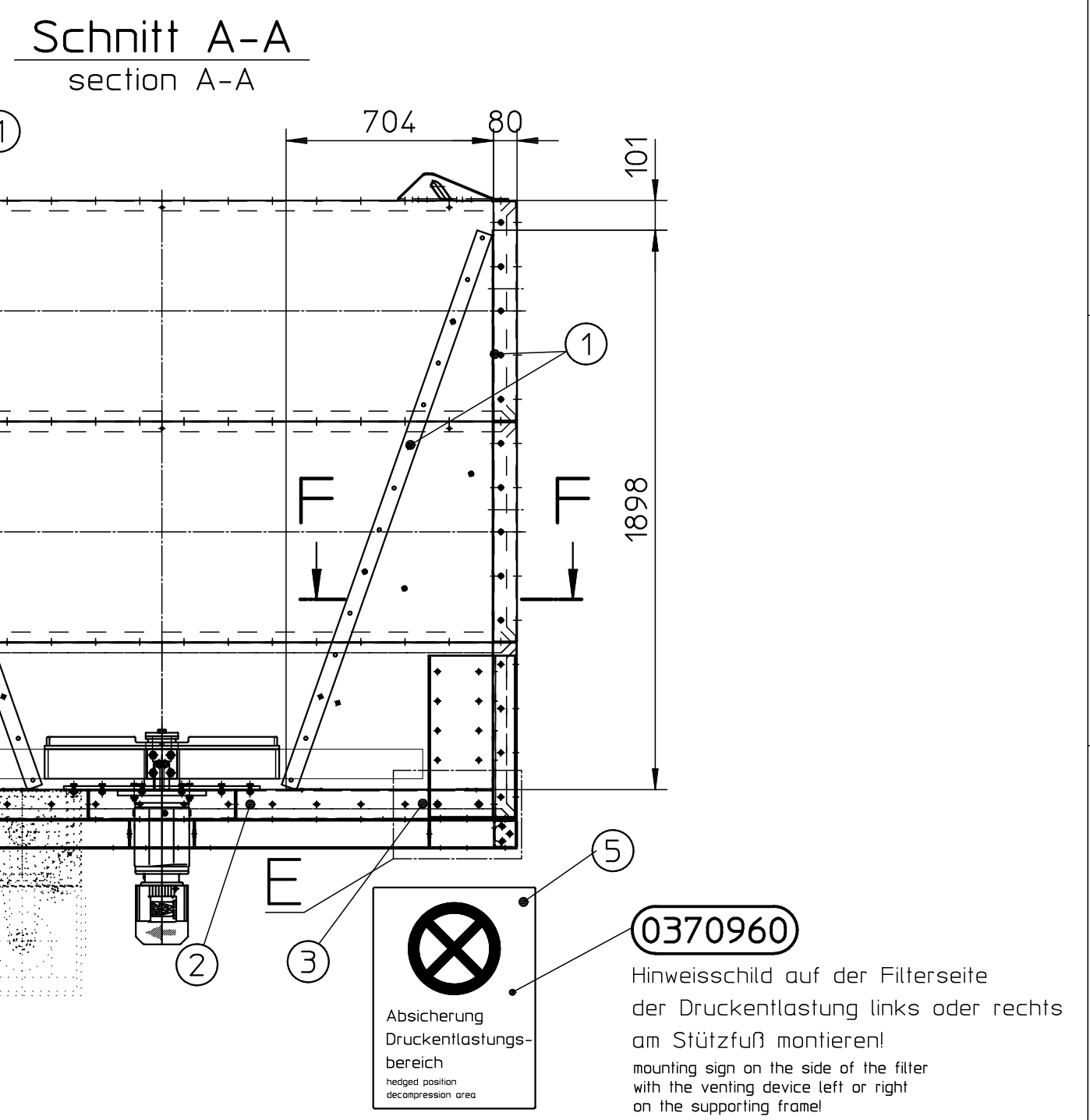
At assembling the filter-casing it is especially taken care of a good sealing between the single panels. The sealing must be applied in two lines on both sides of the screw-holes, see illustration 1 (Panels must be free of grease and dust). First all parts are connected loose, after mounting the whole filter the screws are tightened. Afterwards seal once more the connections of the panels. (see illustration 2)

In case of hot gas filter plants with an operating temperature exceeding 80°C a heatproof sealing material (silicon basis) must be used. All the screws of the sealed panels must be tightened at the same day, if the silicon-seal cured after some hours.

Abbildung 1
illustration 1

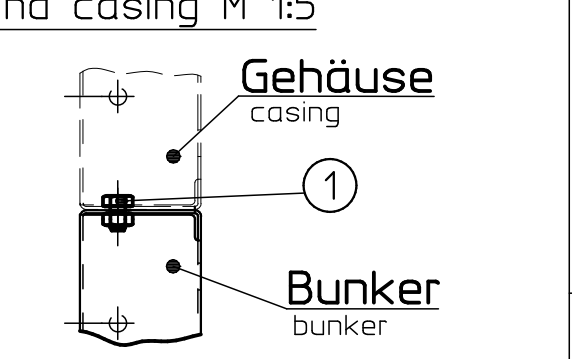
Abbildung 2
illustration 2

plastischer Dichtungskitt
plastic joint putty



Bundrahmen nur bei Unterstützungshöhe UH > 1300
Composite frame only at Support height UH > 1300

Verbindung von Bunker und Gehäuse
access from bunker and casing M 1:5



c	303-2410-101 ausgetauscht	05.07.2011	hav
a	Bohrungen für LKW - Transport eingefügt	04.10.2010	fch
Änderung Buch Rev. Itr.	Mitgl. Nr.	Änderung Revision	Datum Name
Firmenbezeichnung Manufacturer or supplier	Diese Zeichnung darf ohne unsere ausdrückliche Genehmigung weder vervielfältigt, noch Dritten Per-sonen oder Konkurrenzfirmen in Original oder als Kopie ausge-hängt werden. - Eigentums- und Urheberrechte vorbehalten.	Scheuch GmbH A-4971 Aulolzünster	Maßstab Scale 1:20 Masse Mass
Benennung Title	Montagezeichnung Assembly drawing	Werkstoff/Material 1.0226+Z275NA	Archiv/Archive CAD
Bezeichnet Designated	Datum Date	Name Name	Überguppe Mangroup
Geprüft Checked	Datum Date	Name Name	Gruppe Group
Geprüft Checked	Datum Date	Name Name	Gruppe Group
Firmen Zgs.Nr. Manufacturer Dwg.No.	Blatt Sheet	von of	Format Size
Firmen Zgs.Nr. Manufacturer Dwg.No.	Blatt Sheet	von of	Format Size

echeuch
Scheuch GmbH
A-4971 Aulolzünster

Maßstab Scale 1:20
Masse Mass

Werkstoff/Material 1.0226+Z275NA
Archiv/Archive CAD

Ersetzt durch/Replaced by

311-0242-101