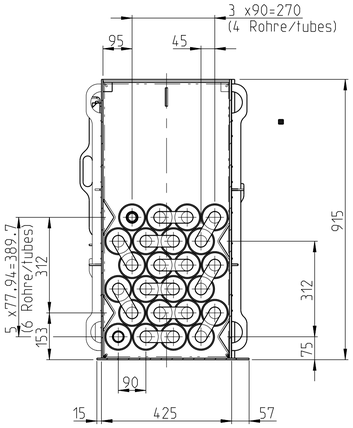
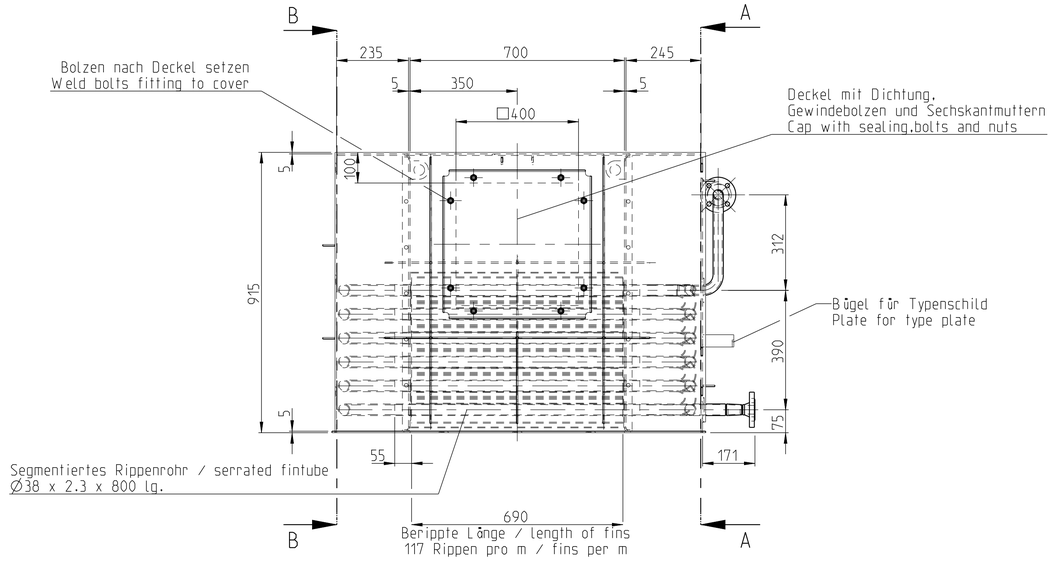
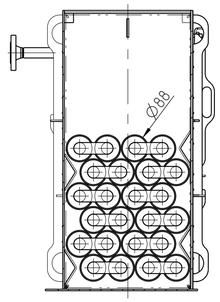
Schnitt / section A-A





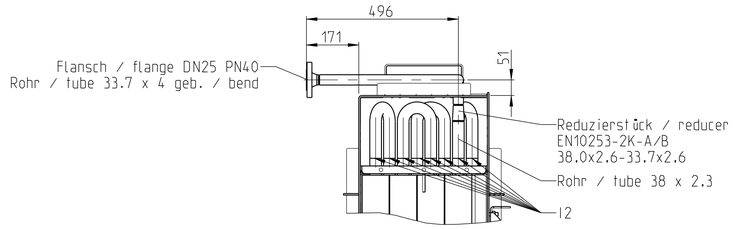
Schnitt / section B-B

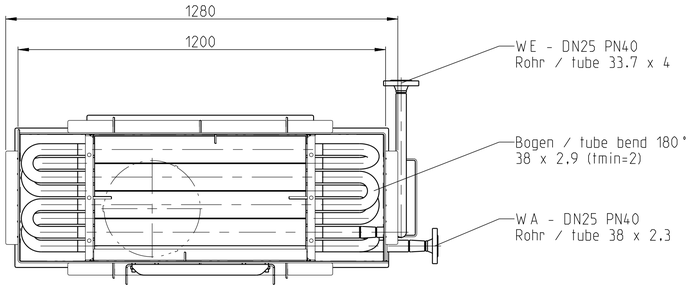
Leitbleche mit Rohrplatten verschweißen a3 !
Weld baffles with tube plate a3 !



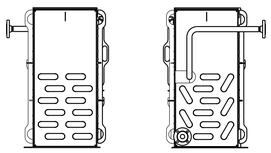
Rohrplatten jeweils mit Grundplatte verschweißen!
Weld each tube plate with base plate!

Wassereintritt / water inlet

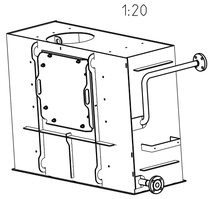




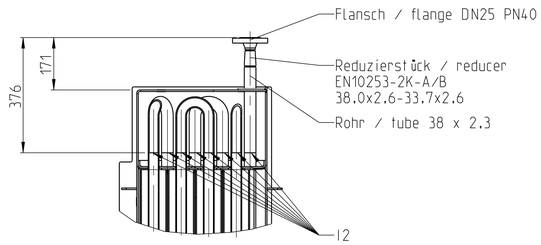
Bogenanordnung
1:20



1:20



Wasseraustritt / water outlet



Schweißzusatzwerkstoffe: Geeignet und TÜV-zugelassen, nach EN / ISO Normen.	Welding material: Suitable and approved by TÜV, acc. to EN / ISO standards.
Herstellung: Vollständig geschweißt, nicht geglüht. Schweißfaktor v=0.7. Ohne ZFP	Manufacturing: Fully welded, not annealed. welding factor v=0.7. without NDT

Pos. items	Teile parts	Werkstoff material	Mass-Norm standard of dimensions	Werkstoff-Norm standard of materials	Abnahmezeugnis certificate
div.	Rohre tubes	P235GHTC1	EN 10216-2 EN 10217-2	EN 10216-2 EN 10217-2	EN 10204-3.1
div.	Flansche PN40 flanges PN40	Gruppe/group 3E0 Var.1+2 8E3 Var.3	EN 1092-1 Typ11	EN 1092-1	EN 10204-3.1
div.	Klöpperböden torispherical heads	P265GH	DIN 28011	EN 10028-2	EN 10204-3.1
div.	Bögen bends	P235GHTC1	EN 10253-2	EN 10216-2 EN 10217-2	EN 10204-3.1
div.	Reduzierungen reducer	P235GHTC1	EN 10253-2	EN 10216-2 EN 10217-2	EN 10204-3.1

Leistung: _ _ _ kW Heizfläche 27 m² Wasserinhalt: _ _ _ Liter Herstell-Nr.: _ _ _ _ _ _ _ _ Herstell-Jahr: _ _ _ _ _ _ _ _	efficiency: _ _ _ kW heating surface: 27 m² water contents: _ _ _ Liter fabrication no.: _ _ _ _ _ _ _ _ year of manufacturing: _ _ _ _ _ _ _ _

EN 12953	Max. zul. Druck: 2.0 MPa/20.0 bar Prüfdruck: 5.6 MPa/56.0 bar Max. zul. Temperatur: 215 °C		Max. allowable pressure: 2.0 MPa/20.0 bar Test pressure: 5.6 MPa/56.0 bar Max. allowable temperature: 215 °C		
☐ TÜV-Abnahme Modul G	☐ TÜV-Abnahme Modul B+F	☐ TÜV-Abnahme ohne CE	☐ Werks-Abnahme Modul B+D	☐ Werks-Abnahme ohne CE	

Gemäß Zeichnung 128330 (Var.1) der EU-Baumusterprüfung / appropriate drawing 128330 (Var.1) to EU-type examination
Schweißnahtausführung nach Zeichnung 076283.2 / Welding execution acc. to drawing 076283.2

Alle Schweissverbindungen Rohr/Flansch/Fitting V2. Alternativ I2 oder HV10 bis s kleiner/gleich 3.2 mm.
All connection welding seam tube/flange/fitting V2. Alternatively I2 or HV10 up to s less/equal 3.2 mm.
Sämtliche Schweißnähte gasdicht ausführen D1(a3)!
All welding seams to be executed gas tight D1(a3)!
Schweißnähte für Versteifungen D10(a3)!
Welding seams for bracing D10(a3)!
Gesteckte Verbindungen und Lochschweißungen L1!
Plug-in connections and plug welds L1!
WE = Wassereintritt / water inlet
WA = Wasseraustritt / water outlet
Wandstärken sind Mindest-Nennwandstärken!
Wall thicknesses are minimum nominal wall thicknesses!

Ind.	Change/Aend.	YYYYMMDD	Drawn/Gez.	Checked/Gepr.	Releas./Freig.	BWN	Resp. dept./Verantw. Abt.	Add. info./Zus. info.
00	8701G00576	20190612	SLB1GUH	SLB1GUH	GND2GUH	32B	TT-CH/EIB22	

Treatment/Behandlung | Missed details/Fehlende Angaben | Size/Gst.
Mat./Stoff | From/Aus
Lang./Spr. en/de | Wght./Gew. 420 kg | BOSCH | EC01 690/ 4/ 6 -S- CSB 2000 EC01 690/ 4/ 6 -S- CSB 2000 | Sheet/Bl. 1/1
Crit. P. | Scale/M.stab 1:10 | Mat.meets/Stoffe s N2580-1 | Syst. PE | Doc.type DRW | 8733609851 | DP/TD 000 | Ind. 00 | Format A1
MNR 8-738-645-134 | Repl. for | Repl. by

© Robert Bosch GmbH. Alle Rechte vorbehalten, auch bzgl. jeder Verfügung, Verwertung, Reproduktion, Bearbeitung, Weitergabe sowie für den Fall von Schutzrechtsanmeldungen.
© Robert Bosch GmbH. All rights reserved, also regarding any disposal, exploitation, reproduction, processing, distribution, as well as in the event of applications for industrial property rights.