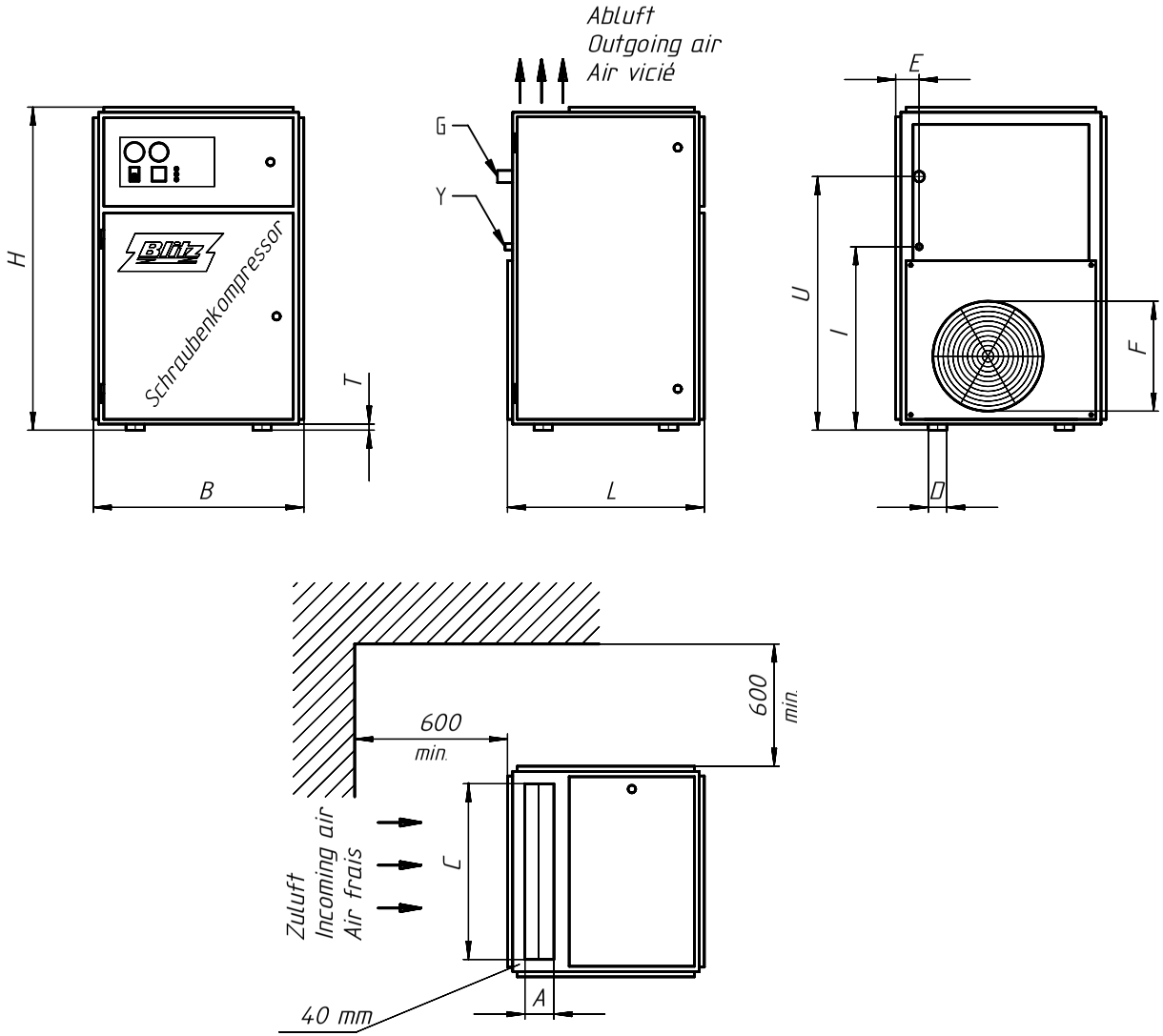


Abmessungen / Measurement / Dimension

schallgedämpfte Abmessungen / Noise protected Measurement / Dimension d'isolation acoustique

Type	L mm	B mm	H mm	A mm	C mm	F mm	D mm	T mm	U mm	E mm	I mm	G	Y Pg
Monsun 4	650	695	1060	95	575	360	60	15	830	80	600	1/2"	16
Monsun 5,5													
Monsun 7,5													

G=Druckluftanschluß
Outlet compressed air
Raccordement d'air comprimé

Y=Netzanschluß
Cable inlet
Raccordement au secteur

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570

für Längenmaße Δ l in mm Genauigkeitsgrad	Nennbereich l bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000	Winkelmaße bis 315	α in ° und ' / Δ Schenkellänge über 315 bis 1000	über 1000
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±30'	±20'
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1°	±45'	±30'

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt, noch dritten Personen, insbesondere Konkurenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Zerspanende Fertigung Zulässige Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 2768

Genauigkeitsgrad	Nennbereiche l mm der Freimaße über 0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000
fein	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	—
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2
grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4
sehr grob	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8

Werkstoff / Halbzeug / DIN

Modell Nr. / Werkzeug Nr.

Buchstabe	Änderung	Datum	Name
a	Zuluftöffnung F von Φ280 in Φ360 geändert	11/97	Küster

BLITZ M. Schneider
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH
78199 Bräunlingen

Maßstab

	Datum	Name
Gez.	13.07.98	Hall
Gepr.		

Zeichn.Nr. 6970000

Paßmaß | Abmaß

Oberflächenbehandlung

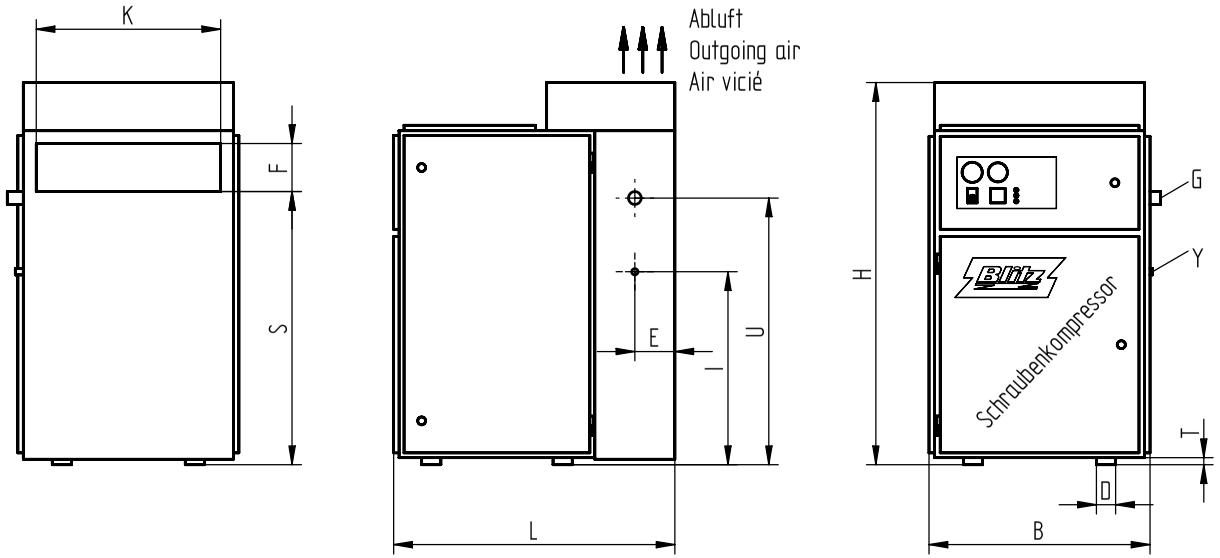
Die ⬭ Maße werden besonders geprüft

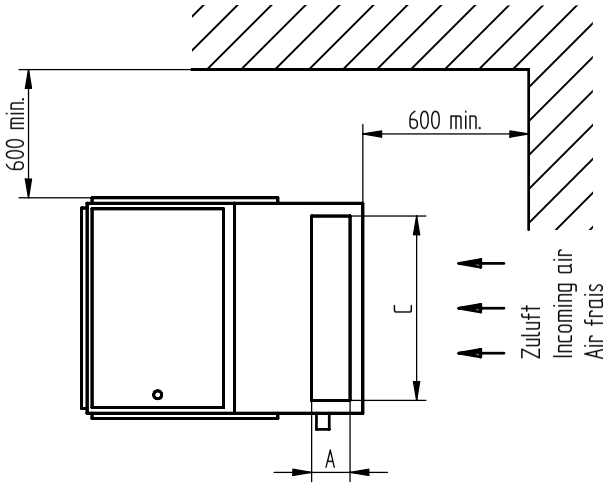
Ersatz für

Benennung

Aufstellungsplan

Monsun 4/5,5/7,5





G=Druckluftanschluß
Outlet compressed air
Raccordement d'air comprimé
Y=Netzanschluß
Cable inlet
Raccordement au secteur

Abmessungen / Measurement / Dimensions

Top-schallgedämpfte Abmessungen / Top-noise protected Measurement / Dimension d'hyper-isolation acoustique

Type	L mm	B mm	H mm	A mm	C mm	F mm	K mm	D mm	S	T mm	U mm	E mm	I mm	G	Y Pg
Monsun 4	900	695	1200	120	575	150	575	60	850	15	830	125	600	1/2"	16
Monsun 5,5															
Monsun 7,5															

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570

Genauigkeitsgrad	für Längenmaße L in mm: bis 30	Nennbereich L: über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000	Winkelmaße α in ° und ' △ Schenkellänge: bis 315	über 315 bis 1000	über 1000
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±30'	±20'
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1°	±45'	±30'

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt, noch dritten Personen, insbesondere Konkurenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Zerspanende Fertigung Zulässige Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 2768

Genauigkeitsgrad	Nennbereiche Innen der Freimaße: über 0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000
fein	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	—
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2
grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4
sehr grob	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8

Werkstoff / Halbzeug / DIN

Modell Nr. / Werkzeug Nr.

Buchstabe	Änderung	Datum	Name
a	Druckluft-, u. Netzanschluß jetzt seitlich, vorher hinten	20.11.01	Küster

BLITZ M. SCHNEIDER
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH
78199 Bräunlingen

Maßstab

	Datum	Name
Gez.	13.01.00	KUESTER
Gepr.		

Zeichn.Nr. 6970000T

Benennung: Aufstellungsplan Topschall

Monsun 4/5,5/7,5

Paßmaß | Abmaß

Oberflächenbehandlung

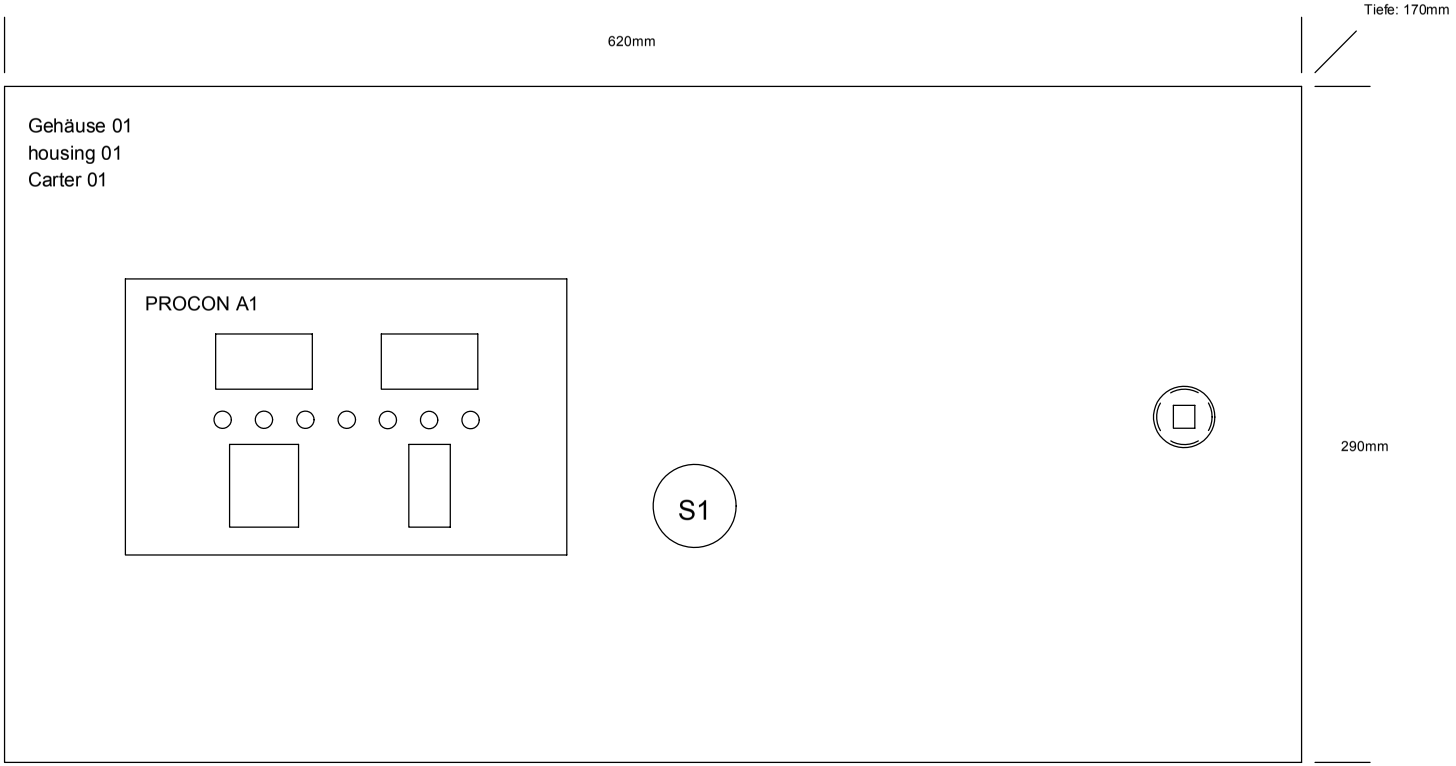
Die ⬭ Maße werden besonders geprüft

Ersatz für

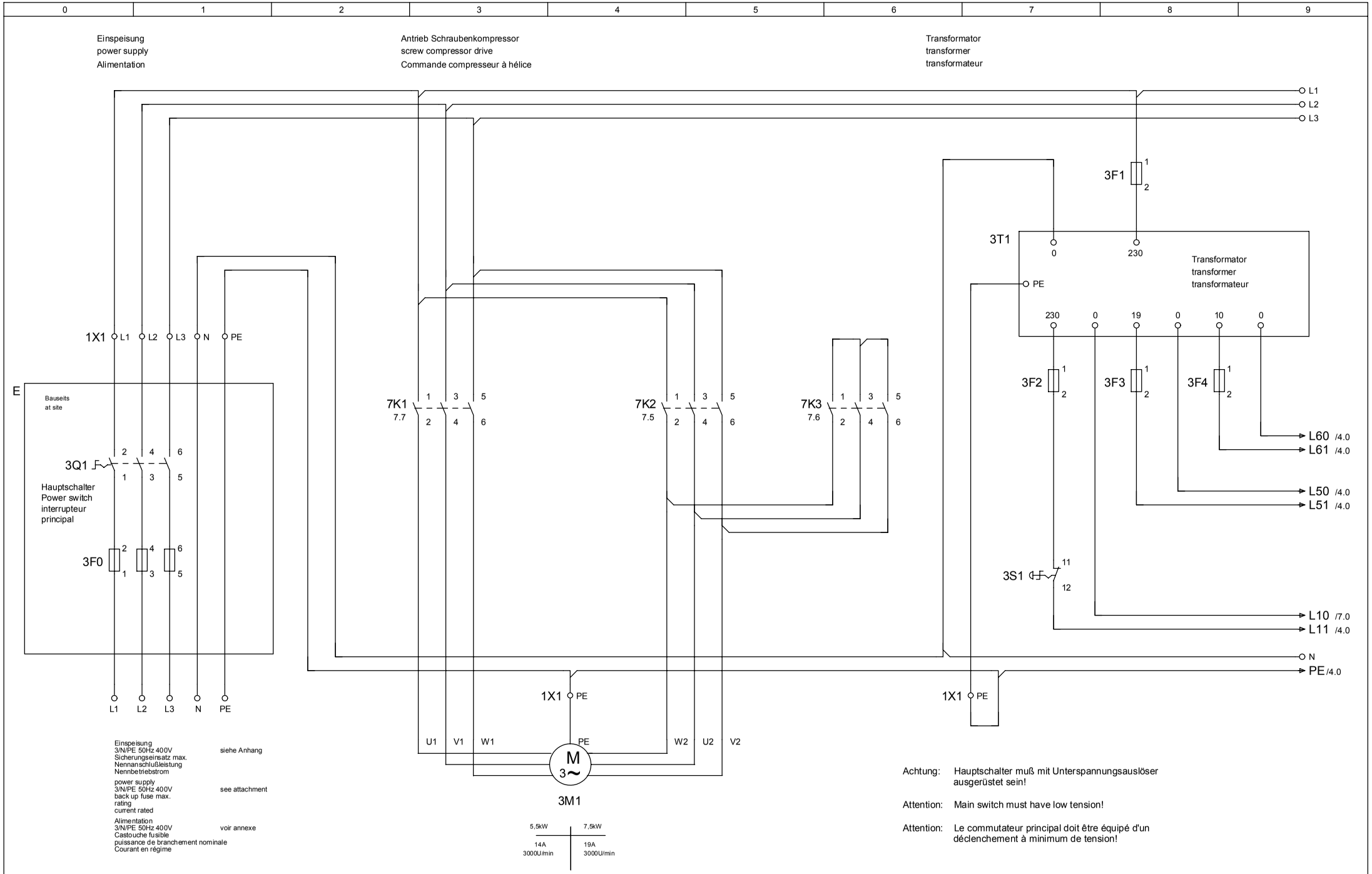
Technical Data

		Monsun 4				Monsun 5.5				Monsun 7.5				DIM
	bar(ü) 5													
	6													
	7													
upper value	**7,5**	0,53				0,78				1,07				
Effective flow capacity		4,0				5,5				7,5				
	8	/				/				/				
		/				/				/				
lower value	9	/				/				/				
Engine rated output		/				/				/				m^3/min
incl. Venilator and V-belt losses	**10**	/	0,42			/	0,66			/	0,89			kW
		/	4,0			/	5,5			/	7,5			
	11	/	/			/	/			/	/			
		/	/			/	/			/	/			
	12	/	/			/	/			/	/			
		/	/			/	/			/	/			
	13	/	/	0,33		/	/	0,52		/	/	0,75		
		/	/	4,0		/	/	5,5		/	/	7,5		
	14	/	/	/		/	/	/		/	/	/		
		/	/	/		/	/	/		/	/	/		
	15	/	/	/	---	/	/	/	0,46	/	/	/	0,70	
1 bar(ü) = 100.000 Pa		/	/	/		/	/	/	5,5	/	/	/	7,5	
Motor shaft capacity (Idle running)		1,7				2,2				2,4				kW
Engine rated output		4,0				5,5				7,5				kW
Motor speed		3000												U/min
Protective system / Isolation class		IP 54 / ISO F												
max .duty classification/h		10												[-]
Cool-air quantity		800				1100				1500				m³/h
Free wall opening		0,45				0,45				0,65				m²
duct cross section v=3m/s ; l=max. 4m		0,11				0,11				0,15				m²
Output wall ventilator		1080				1500				2000				m³/h
Stage		CE 55 R												
main rotor speed		2470	2030	1680	---	3050	2710	2340	2220	4210	3740	3230	3070	U/min
circumferential speed HL		9,0	7,7	6,5	---	12,4	10,7	9,1	8,8	16,6	14,4	12,5	12,0	m/s
delta t compressed air	7,5 bar 10 bar 13 bar 15 bar	8 - 12 °C								10 - 12 °C				°C
Ambient temperature		3 - 40												°C
Sound pressure level, DIN 45635 free sound field, 1m space		68 (62)				68 (63)				69 (64)				dB (A)
Compressed air connection		1 / 2 "												R
Weight	ca.	229 (249)				230 (250)				245 (265)				kg
Measures	(LxBxH)	650 x 695 x 1060 (900 x 695 x 1060)												mm
Oil filling	ca.	6												Liter
Residual oil content compressed air	ca.	2-4												mg/m^3

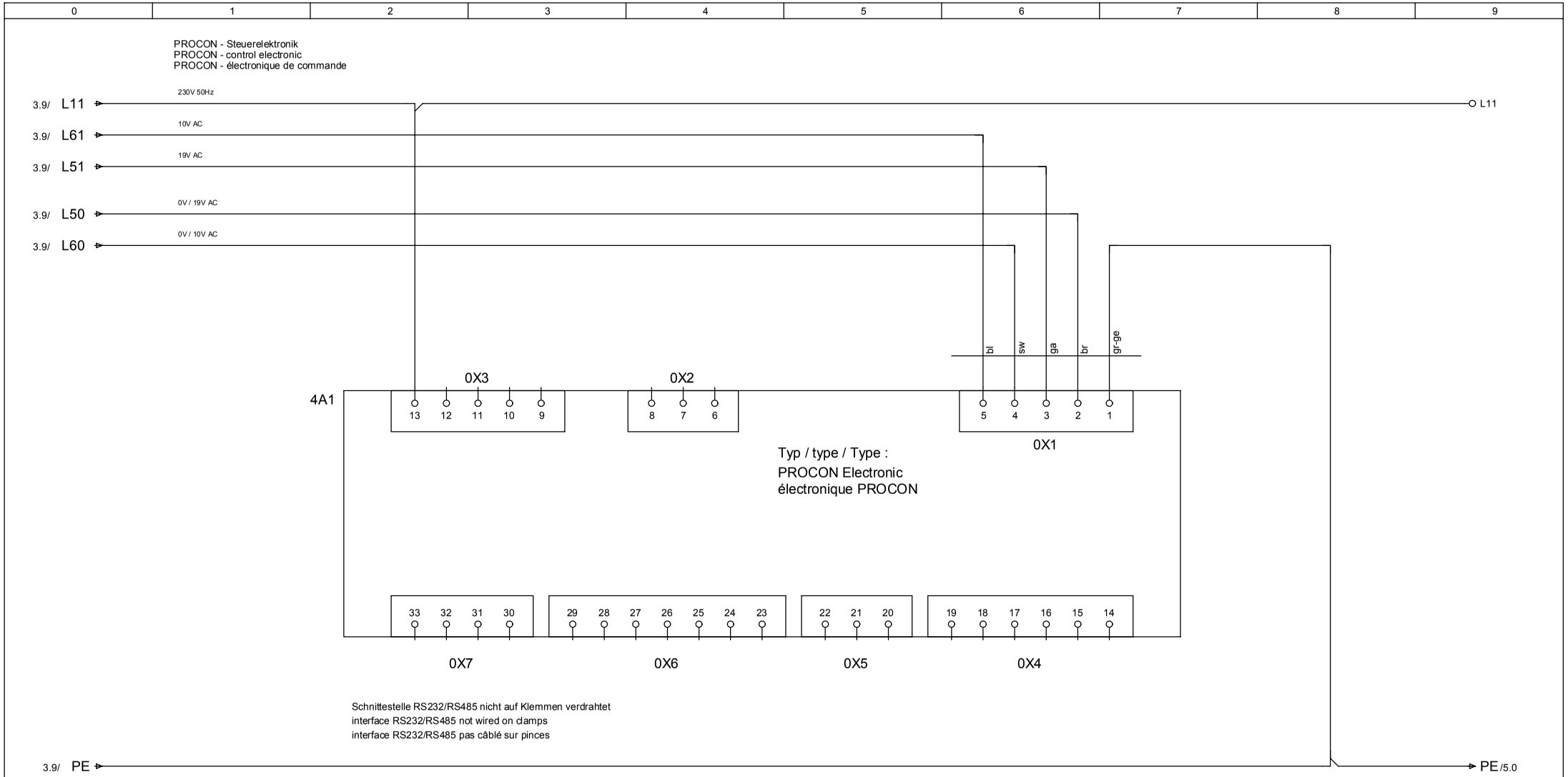
changes in construction reserved



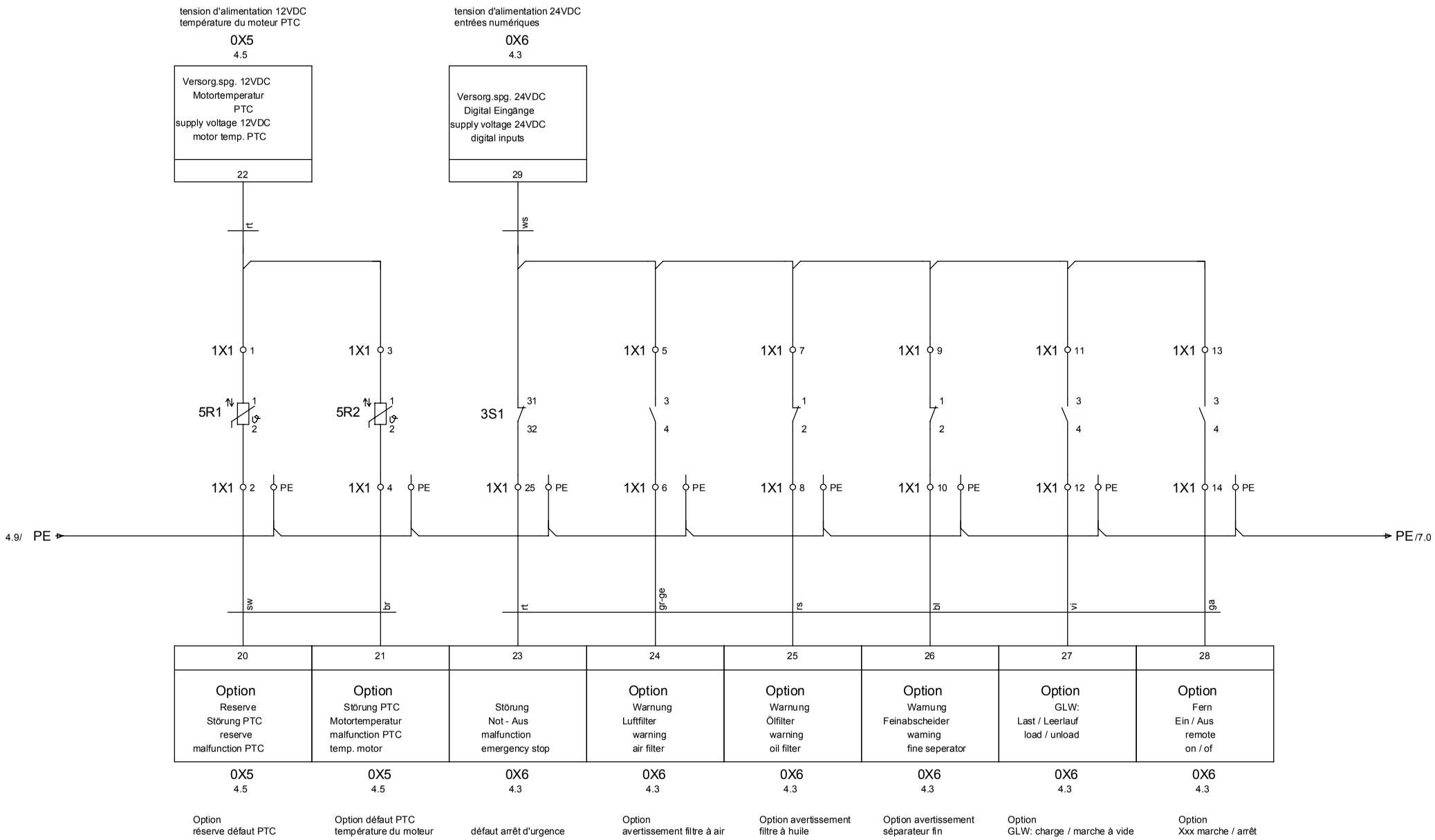
			Datum	15.07.99	Kompressor/compressor/compresseur MONSUN PROCON 4 - 37 kW			Ben. Frontansicht front view	SKP-E 4 - 37 kW	Anlage:
			Bearb.	HOPF						Ort:
			Gepr.	15.07.99					EDV Nr.:	Blatt 1
Änderung	Datum	Name	Norm		Urspr.	Ers.f.	Ers.d.			Folge 2



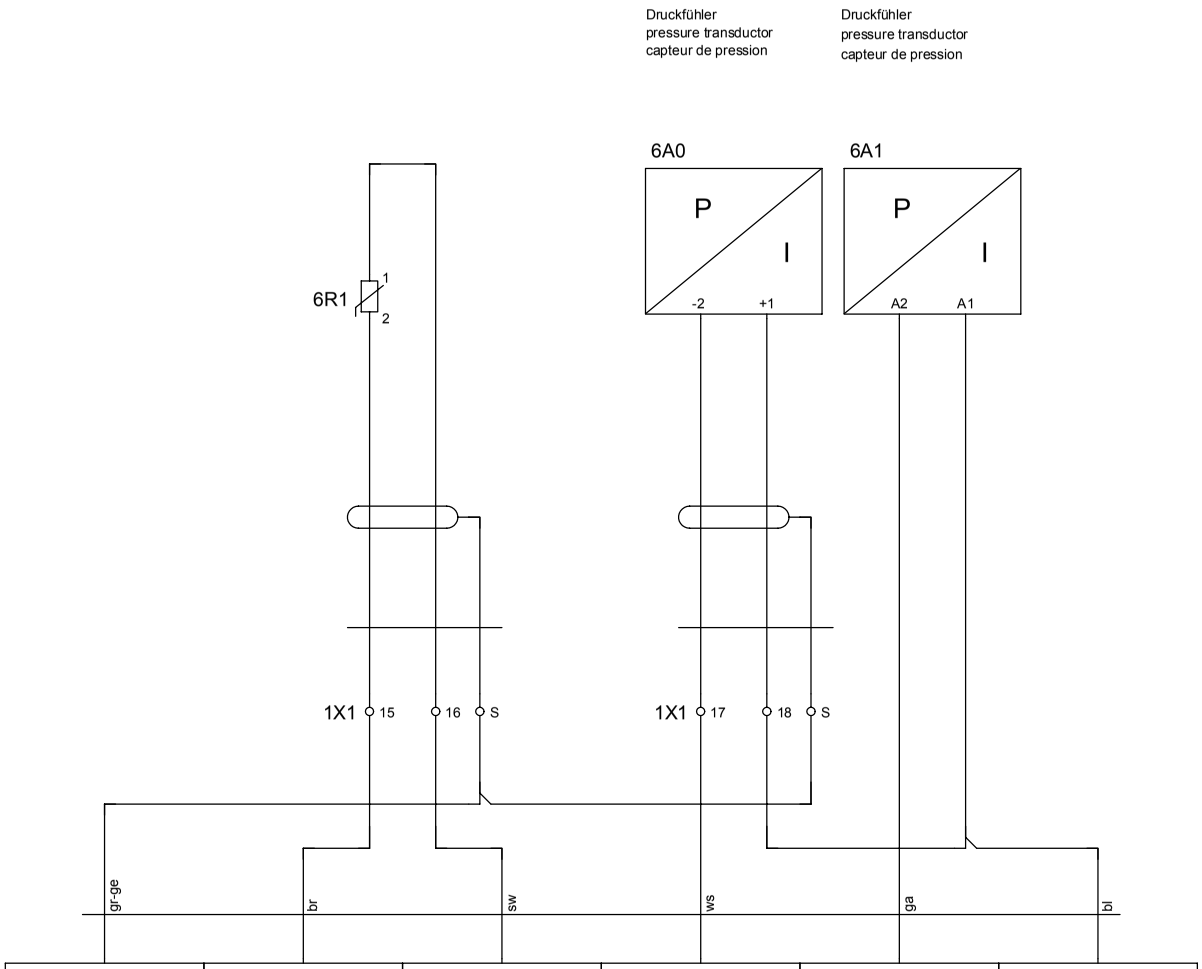
			Datum	15.07.99	Kompressor/compressor/compresseur MONSUN PROCON 4 - 37 kW			Ben.	Einspeisung / Antrieb power supply / drive Alimentation / Commande	SKP-E 4 - 37 kW	Anlage:
			Bearb.	HOPF							Ort:
			Gepr.	23.08.99						EDV Nr.:	Blatt 2
Änderung	Datum	Name	Norm		Urspr.	Ers.f.	Ers.d.				Folge 3



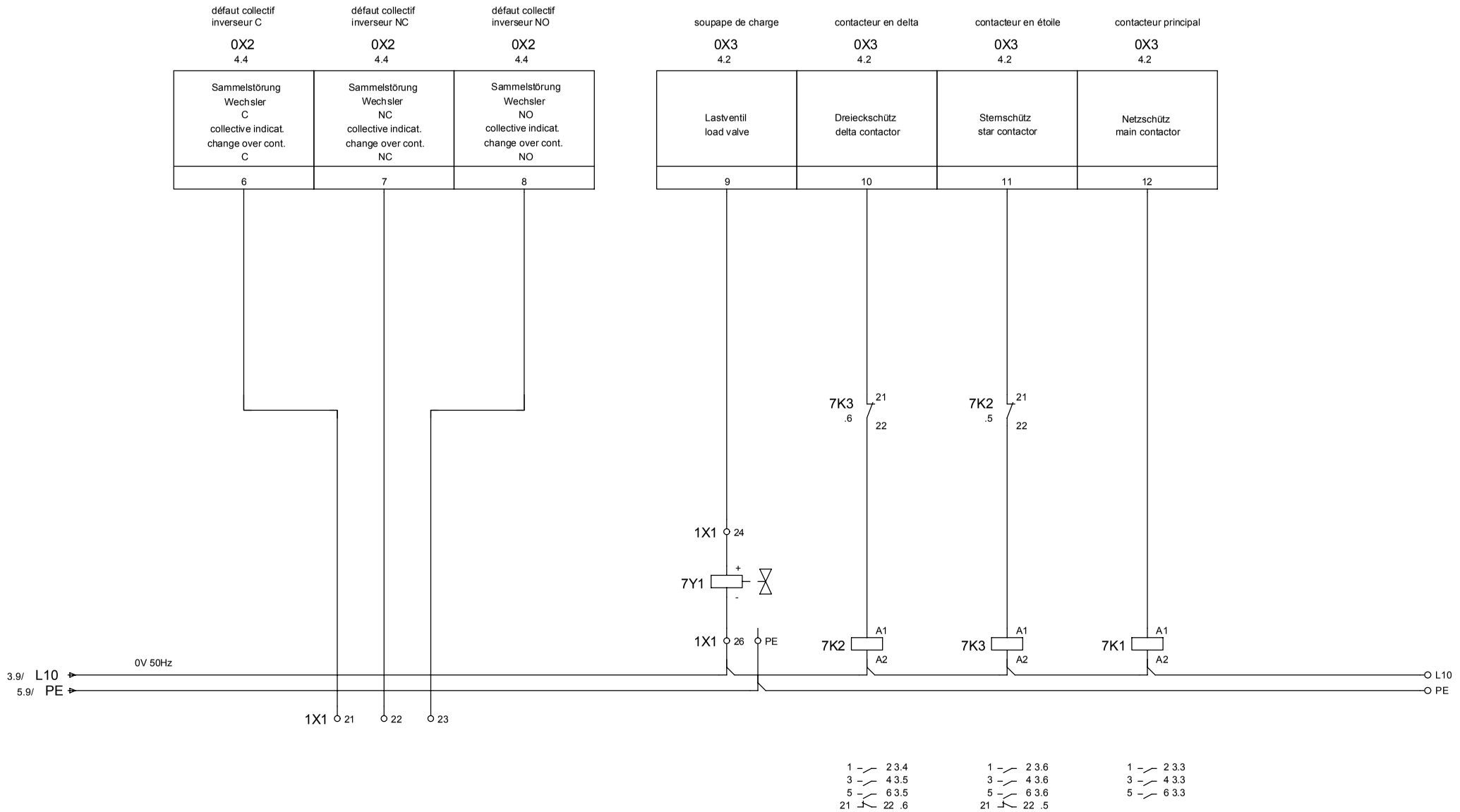
			Datum	15.07.99	Kompressor/compressor/compresseur MONSUN PROCON 4 - 37 kW		Ben. PROCON-control electronic PROCON-Steuerelektronik PROCON-électronique de commande	SKP-E 4 - 37 kW	Anlage:	
			Bearb.	HOPF					Ort:	
			Gepr.	15.07.99				EDV Nr.:	Blatt	3
Änderung	Datum	Name	Norm		Urspr.	Ers.f.	Ers.d.		Folge	4



			Datum	15.07.99	Kompressor/compressor/compresseur MONSUN PROCON 4 - 37 kW		Ben.	Digital-Eingänge digital input entrées digitales	SKP-E 4 - 37 kW	Anlage:
			Bearb.	HOPF						Ort:
			Gepr.	15.07.99					EDV Nr.:	Blatt 4
Änderung	Datum	Name	Norm		Urspr.	Ers.f.	Ers.d.			Folge 5



			Datum	15.07.99	Kompressor/compressor/compresseur MONSUN PROCON 4 - 37 kW			Ben. Digital-Eingänge digital input entrées digitales	SKP-E 4 - 37 kW	Anlage:
			Bearb.	HOPF						Ort:
			Gepr.	15.07.99					EDV Nr.:	Blatt 5
Änderung	Datum	Name	Norm		Urspr.	Ers.f.	Ers.d.			Folge 6



			Datum	15.07.99	Kompressor/compressor/compresseur MONSUN PROCON 4 - 37 kW			Ben. Digital-Eingänge digital input entrées digitales	SKP-E 4 - 37 kW	Anlage:
			Bearb.	HOPF						Ort:
			Gepr.	15.07.99					EDV Nr.:	Blatt 6
Änderung	Datum	Name	Norm		Urspr.	Ers.f.	Ers.d.			Folge 7

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

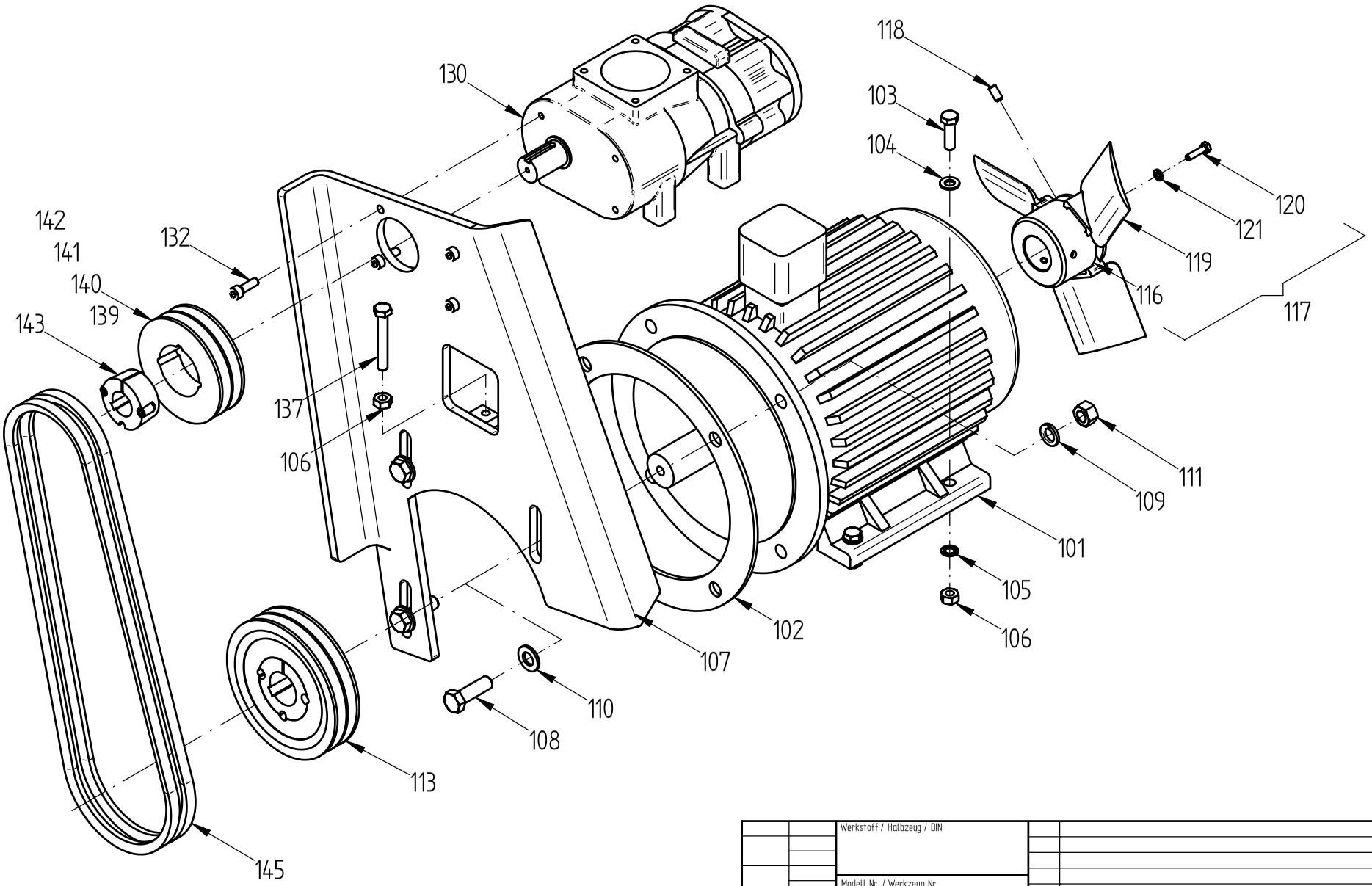
Schaltschrank Daten / dates of control cabinet / Données Armoire, instruments

Projekt Daten	Project Data	Projet données												
Schraubenverdichter	screw compressor	Compresseur à hélice	4 kW	5,5 kW	7,5 kW	11,0 kW	15,0 kW	18,5 kW	22,0 kW	30,0 kW	37,0 kW	45,0 kW	55,0 kW	75,0 kW
EDV - Nr	EDV - No.	EDV No.	775083	775083	775083	775087	775087	775089	775089	775024	775024	7750271	7750281	7750291
Zeichnung Nr	Drawing No.	Dessin No.	E990802	E990802	E990802	E990701	E990701	E990903	E990903	E990927	E990927	E990928	E990929	E030222

Anschlußwerte	Connected load	Charges de connexion												
Einspeisung	Power supply	Alimentation	3/N/PE 50Hz 400V											
Motorspannung	Motor voltage	Tension du moteur	400 V											
Steuersspannung	Control voltage	Tension de gâchette	230V / 19A / 10A											
max. Vorsicherung	Preliminary locking device	Fusible de puissance	25A	25A	25A	25A	32A	50A	50A	63A	80A	100A	125A	160A
Anschlußstrom	Connecting current	Branchement de courant	8,5A	11,3A	15,2A	21,7A	29,3A	36,0A	41,0A	55,0A	68,0A	81,0A	99,0A	134,0A
Frequenz	Frequency	Frequence	50 Hz											
Zuleitung	Supply line	Câble d'alimentation	5G2,5	5G2,5	5G4	5G6	5G10	5G10	5G16	5G25	5G25	5G35	5G50	5G70

Wichtige Hinweise !	Important directions !	Informations importantes!
Vor Inbetriebnahme sind Spannung und Frequenz sowie die Einstellwerte der Motorschutz und Zeitrelais zu prüfen.	Before initial starting, voltage and frequency as well as the values at which motor protection and time relay are set have to be checked.	Avant mise en service il faut vérifier la tension et fréquence ainsi que les valeurs de cosigne de la protection du moteur et du relais temporisé.
Vor Inbetriebnahme und bei Wartungsarbeiten sind alle Kontaktschrauben nachzuziehen bzw. auf festen Sitz zu kontrollieren.	Before initial starting and during maintenance works, all contact screws have to be checked and retightened respectively.	Avant mise en service et en cas de travaux d'entretien il faut serrer les vis de contact, ou bien vérifier s'ils sont bien fixés.
Die Dimensionierung der Zuleitung sowie alle externen Verkabelungen erfolgt in Eigen-verantwortung der ausführenden Elektrofirma.	The dimensioning of the conducting cable as well as all external cables are the responsibility of the electrician effecting the wiring.	Le dimensionnement de la conduite d'alimentation, ainsi que de tous les câblages externes, a lieu en propre responsabilité de la société électrique exécutant ces travaux.

Achtung !	Attention !	Attention !
Hauptschalter muß mit Unterspannungsauslöser ausgerüstet sein!	Main switch must have low tension!	Le commutateur principal doit être équipe avec un déclenchement à minimum de tension!



Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570										
für Längenmaße Δ l in mm		Nennbereich l					Winkelmaße	α in ° und ' Δ Schenkellänge		
Genauigkeitsgrad	bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000	bis 315	über 315 bis 1000	über 1000
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±30'	±20'
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1°	±45'	±30'

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt, noch dritten Personen, insbesondere Konkurenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Zerspanende Fertigung Zulässige Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 2768									
Genauigkeitsgrad	Nennbereiche l mm der Freimaße über 0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000
fein	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	—
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2
grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4
sehr grob	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8

Werkstoff / Halbzeug / DIN

Modell Nr. / Werkzeug Nr.

Buchstabe	Änderung	Datum	Name

BLITZ M. SCHNEIDER
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH
78199 Bräunlingen

Maßstab

	Datum	Name
Gez.	14.11.02	Küster
Gepr.		

Zeichn.Nr. 6970001

Paßmaß | Abmaß

Oberflächenbehandlung

Die ⬭ Maße werden besonders geprüft

Ersatz für

Benennung: Verdichter-Motor kpl.

Monsun 4/5,5/7,5

Pos.	pcs.	Description	Order-No.
101	1	E-motor 4 kW	7640360
101	1	E-motor 5,5 kW	764036
101	1	E-motor 7,5 kW	764037
102	1	Motor ring	6970102
103	4	Hexagon bolt DIN 933 M10x35	700250
105	4	toothed lock washer 10,5	701407
106	4	Nut M10	703103
107	1	Motor plate	6970107
108	3	Hexagon bolt DIN 933 M14x45	700063
109	3	Spring ring DIN 127 A14	703506
110	3	Under leg washer DIN 125 A15	703434
111	3	Hexagon bolt DIN 933 M14	703105
113	1	Motor disc 4 kW	717604
113	1	Motor disc 5,5 kW	717603
113	1	Motor disc 7,5 kW	717602
116	1	Fan hub 4/5,5 kW	6965116
116	1	Fan hub 7,5 kW	6970116
117	1	Fan complete 4/5,5 kW	103921
117	1	Fan complete 7,5 kW	103923
118	3	set screw	701350
119	3	Fan blade	6970119
120	3	Hexagon bolt DIN 933 M6x30	700204
121	3	Spring ring DIN 127 A6	703512
130	1	Srew compressor	765033
132	4	Cylinder screw DIN 912 M8x25	701018

Pos.	pcs.	Description	Order-No.
137	1	Hexagon bolt DIN 933 M10x70	700215
138	1	Nut DIN934 M10	703103
139	1	Compressor disc 7,5 bar 4 kW	717621
139	1	Compressor disc 7,5 bar 5,5 kW	717631
139	1	Compressor disc 7,5 bar 7,5 kW	717652
140	1	Compressor disc 10 bar 4 kW	717646
140	1	Compressor disc 10 bar 5,5 kW	717621
140	1	Compressor disc 10 bar 7,,5 kW	717643
141	1	Compressor disc 13 bar 4 kW	6960141
141	1	Compressor disc 13 bar 5,5 kW	717651
141	1	Compressor disc13 bar 7,5 kW	6970141
142	1	Compressor disc 15 bar 5,5 kW	717646
142	1	Compressor disc 15 bar 7,5 kW	6970142
143	1	TL-bushing	717614
145	1	Fan belt 7,5 bar 4 kW	707399
145	1	Fan belt 7,5 bar 5,5 kW	707399
145	2	Fan belt 7,5 bar 7,5 kW	707578
145	1	Fan belt 10 bar 4 kW	707583
145	1	Fan belt 10 bar 5,5 kW	707399
145	2	Fan belt 10 bar 7,,5 kW	707573
145	1	Fan belt 13 bar 4 kW	707578
145	1	Fan belt 13 bar 5,5 kW	707583
145	2	Fan belt 13 bar 7,5 kW	707574
145	1	Fan belt 15 bar 5,5 kW	707578
145	2	Fan belt 15 bar 7,5 kW	707351

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570

für Längenmaße L in mm	Nennbereich L						Winkelmaße α in ° und ' Schenkellänge		
Genauigkeitsgrad	bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000	bis 315	über 315 bis 1000	über 1000
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±30'	±20'
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1°	±45'	±30'

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt, noch dritten Personen, insbesondere Konkurenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Zerspanende Fertigung Zulässige Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 2768

Genauigkeitsgrad	Nennbereiche l mit der Freimaße über 0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000
fein	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	—
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2
grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4
sehr grob	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8

Werkstoff / Halbzeug / DIN

Modell Nr. / Werkzeug Nr.

Buchstabe	Änderung	Datum	Name

BLITZ M. SCHNEIDER
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH
78199 Bräunlingen

Maßstab

	Datum	Name
Gez.	14.11.02	Küster
Gepr.		

Zeichn.Nr. 6970001

Benennung: Verdichter-Motor kpl.

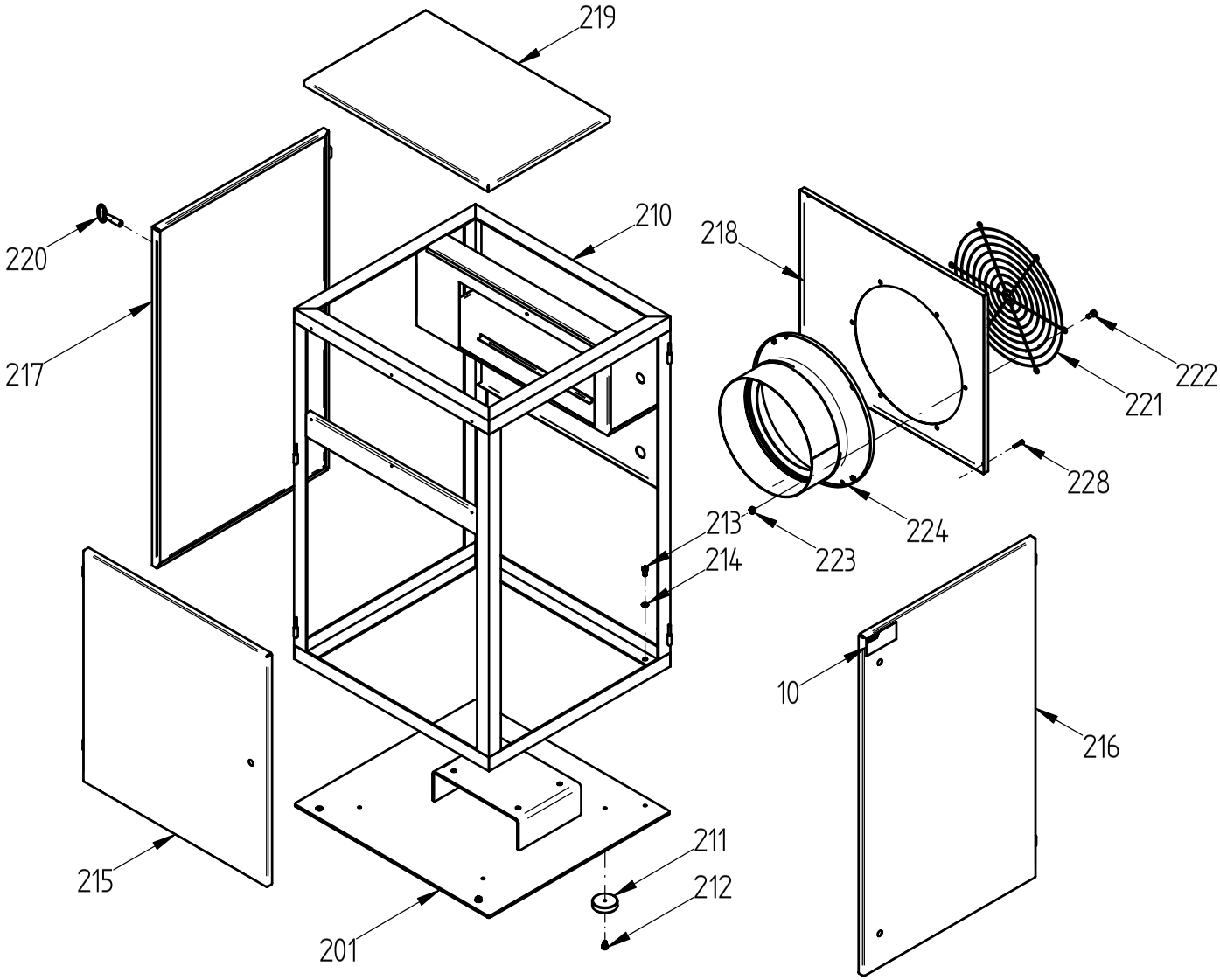
Monsun 7,5-10

Paßmaß | Abmaß

Oberflächenbehandlung

Die ⬭ Maße werden besonders geprüft

Ersatz für



Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570

für Längenmaße Δ L in mm	Nennbereich L						Winkelmaße	α in ° und ' Δ Schenkellänge	
Genauigkeitsgrad	bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000	bis 315	über 315 bis 1000	über 1000
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±30'	±20'
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1°	±45'	±30'

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt, noch dritten Personen, insbesondere Konkurenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Zerspanende Fertigung Zulässige Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 2768

Genauigkeitsgrad	Nennbereiche innen der Freimaße über 0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000
fein	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	—
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2
grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4
sehr grob	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8

Werkstoff / Halbzeug / DIN

Modell Nr. / Werkzeug Nr.

Buchstabe	Änderung	Datum	Name

BLITZ M. SCHNEIDER
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH
78199 Bräunlingen

Maßstab

	Datum	Name
Gez.	15.01.03	Küster
Gepr.		

Zeichn.Nr. 6970002

Paßmaß | Abmaß

Oberflächenbehandlung

Die ⬭ Maße werden besonders geprüft

Ersatz für

Benennung: Rahmen und Schallhaube

Monsun 4/5,5/7,5

Pos.	pcs.	Description	Order-No.
10	1	Shield	15030014
201	1	Base plate complete	6970201
210	1	Frame	6970210
211	4	rubber base	708805
212	4	Cylinder screw DIN 912 M8x10	700820
213	4	Cylinder screw DIN 912 M8x16	700822
214	4	Spring ring DIN 137 A8	703604
215	1	Side panel in front	6970215
216	1	Side panel right	6970216
217	1	Side panel left	6970217

Pos.	pcs.	Description	Order-No.
218	1	ventilation flap	6970218
219	1	cover plate	6970219
220	1	key to the control cubicle	770051
221	1	protective grid	715813
222	6	Cylinder screw DIN 912 M8x16	700822
223	6	Nut	703102
224	1	wall ring	6970224
228	4	Cylinder screw DIN 912 M5x25	701004
230	1	Cable connection	760363

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570

	für Längenmaße Δ l in mm		Nennbereich l					Winkelmaße	α in ° und ' Δ Schenkellänge	
	Genauigkeitsgrad	bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000	bis 315	über 315 bis 1000	über 1000
	A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'
X	B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±30'	±20'
	C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1°	±45'	±30'

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt, noch dritten Personen, insbesondere Konkurenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Zerspanende Fertigung Zulässige Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 2768

Genauigkeitsgrad	Nennbereiche l mm der Freimaße über 0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000
fein	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	—
X mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2
grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4
sehr grob	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8

Werkstoff / Halbzeug / DIN

Modell Nr. / Werkzeug Nr.

Buchstabe	Änderung	Datum	Name

BLITZ M. SCHNEIDER
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH
78199 Bräunlingen

Maßstab

	Datum	Name
Gez.	15.01.03	Küster
Gepr.		

Zeichn.Nr. 6970002

Paßmaß | Abmaß

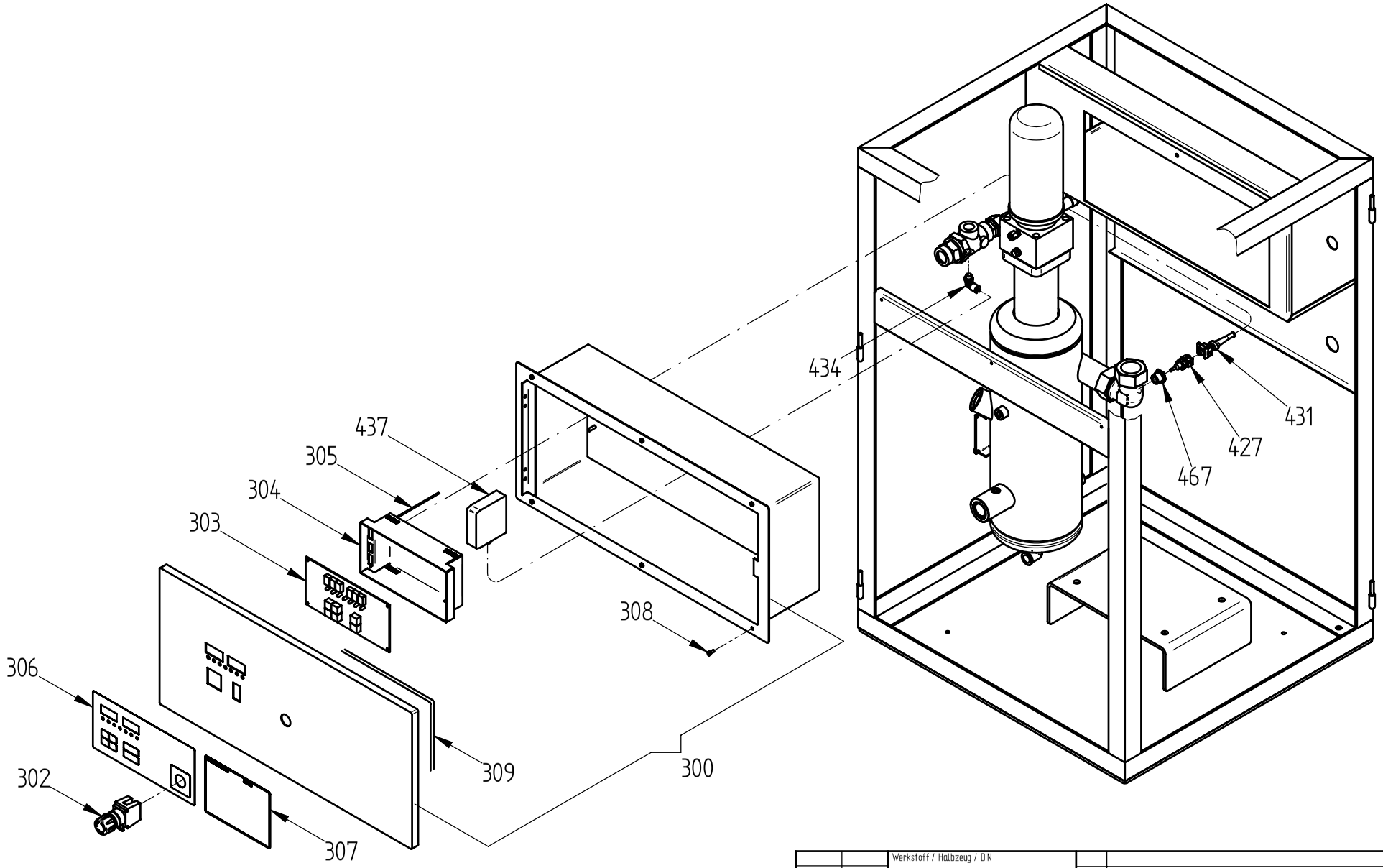
Oberflächenbehandlung

Die ⬭ Maße werden besonders geprüft

Ersatz für

Benennung: Rahmen und Schallhaube

Monsun 4/5,5/7,5



Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570

	für Längenmaße Δ l in mm		Nennbereich l					Winkelmaße	α in ° und ' Δ Schenkellänge	
	Genauigkeitsgrad	bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000	bis 315	über 315 bis 1000	über 1000
	A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'
X	B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±30'	±20'
	C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1°	±45'	±30'

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt, noch dritten Personen, insbesondere Konkurrenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Zerspanende Fertigung Zulässige Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 2768

	Genauigkeitsgrad	Nennbereiche l und der Freimaße über 0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000
	fein	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	—
X	mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2
	grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4
	sehr grob	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8

Werkstoff / Halbzeug / DIN

Modell Nr. / Werkzeug Nr.

Buchstabe	Änderung	Datum	Name

BLITZ M. SCHNEIDER
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH
78199 Bräunlingen

Maßstab

	Datum	Name
Gez.	3.2.03	Küster
Gepr.		

Zeichn.Nr. 775083

Paßmaß | Abmaß

Oberflächenbehandlung

Die ⬭ Maße werden besonders geprüft

Ersatz für

Benennung: Elektro-Steuerung Procon

Monsun 4/5,5/7,5

Pos.	pcs.	Description	Order-No.
3	1	assembly control PROCON kpl.	775083
300	1	Control cubicle	6980300
302	1	emergency stop	775105
303	1	PROCON control	775045
304	1	covering cap	7750451
305	1	cable form	7750453
306	1	front foil for Procon control	7750452
307	1	adhesive label (quick reference guide)	6970307

Pos.	pcs.	Description	Order-No.
308	6	cylinder screw	702012
309	1	sealing rubber profile	708825
427	1	temperature sensor	775050
431	1	Coupling	775073
434	1	Screw connection	707372
437	1	pressure plug	775048
467	1	reducer plug	6913467

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570

für Längenmaße Δ l in mm	Nennbereich l						Winkelmaße	α in ° und ' Δ Schenkellänge	
Genauigkeitsgrad	bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000	bis 315	über 315 bis 1000	über 1000
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±30'	±20'
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1°	±45'	±30'

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt, noch dritten Personen, insbesondere Konkurenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Zerspanende Fertigung Zulässige Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 2768

Genauigkeitsgrad	Nennbereiche l mm der Freimaße über 0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000
fein	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	—
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2
grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4
sehr grob	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8

Werkstoff / Halbzeug / DIN

Modell Nr. / Werkzeug Nr.

Paßmaß | Abmaß

Oberflächenbehandlung

Buchstabe	Änderung	Datum	Name

BLITZ M. SCHNEIDER
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH
78199 Bräunlingen

Maßstab

	Datum	Name
Gez.	3.2.03	Küster
Gepr.		

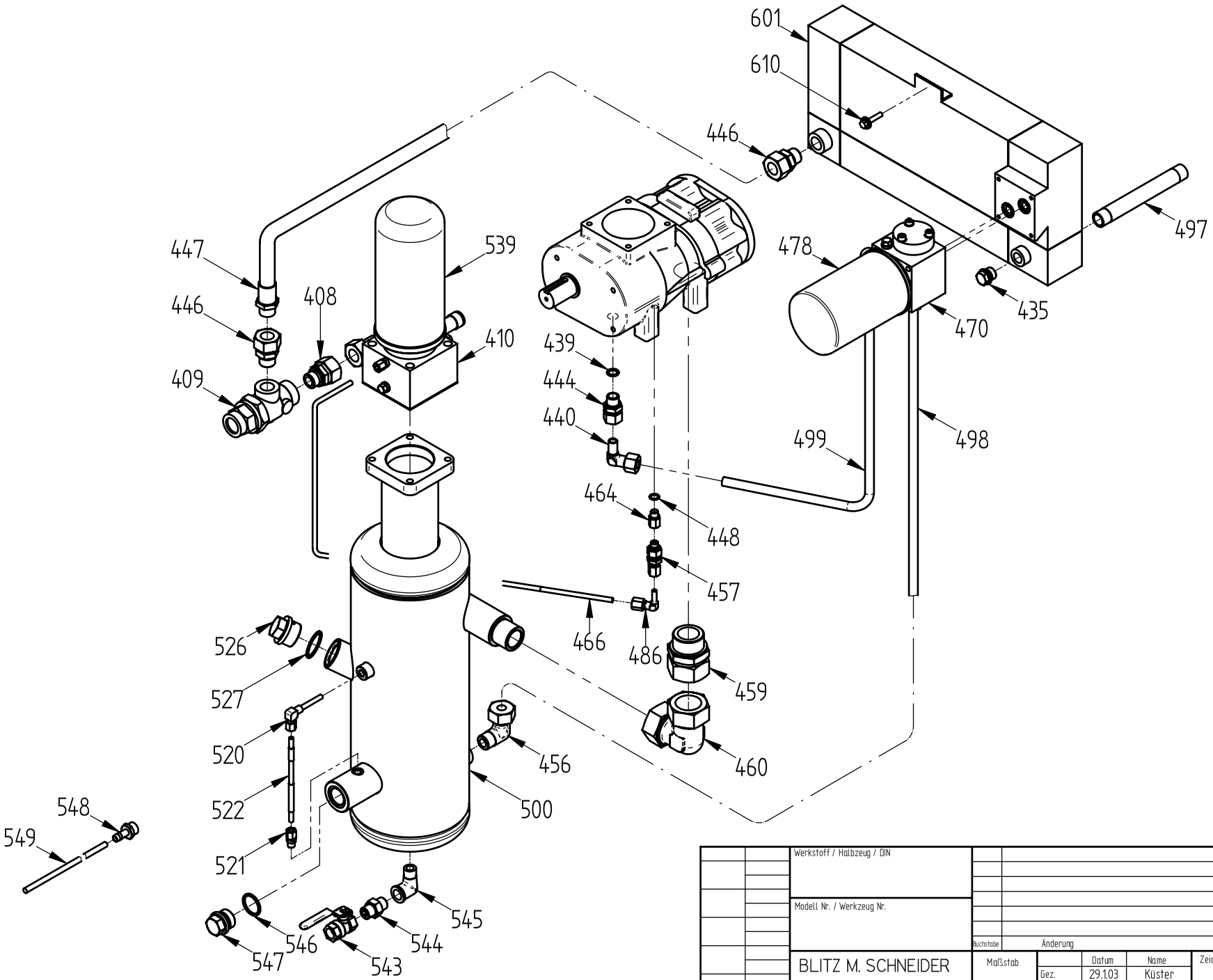
Zeichn.Nr. 775083

Benennung Elektro-Steuerung Procon

Die ⬭ Maße werden besonders geprüft

Ersatz für

Monsun 4/5,5/7,5



Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570

für Längenmaße Δ l in mm		Nennbereich l					Winkelmaße	α in ° und ' Δ Schenkellänge	
Genauigkeitsgrad	bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000	bis 315	über 315 bis 1000	über 1000
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±30'	±20'
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1°	±45'	±30'

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt, noch dritten Personen, insbesondere Konkurenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Zerspanende Fertigung Zulässige Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 2768

Genauigkeitsgrad	Nennbereiche l nnel der Freimaße über 0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000
fein	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	—
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2
grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4
sehr grob	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8

Werkstoff / Halbzeug / DIN

Modell Nr. / Werkzeug Nr.

Buchstabe	Änderung	Datum	Name

BLITZ M. SCHNEIDER
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH
78199 Bräunlingen

Maßstab

	Datum	Name
Gez.	29.1.03	Küster
Gepr.		

Zeichn.Nr. 6970004

Paßmaß | Abmaß

Oberflächenbehandlung

Die ⬭ Maße werden besonders geprüft

Ersatz für

Benennung
Armaturen-Verrohrung, Abscheidesystem, Kühlsystem

Monsun 4/5,5/7,5

Pos.	pcs.	Description	Order-No.
407	1	Screw connection	752054
408	1	Screw connection	752173
409	1	pressure control valve	711801
410	1	Separator	6970410
435	1	Screw connection	705526
439	1	Seal ring	706803
440	1	Screw connection	752139
444	1	Screw connection	752040
446	2	Screw connection	752054
447	1	Flex. Hose G 1/2"	755167
448	1	Seal ring CU G 1/8"	706800
456	1	Screw connection	752112
457	1	Non-return valve	751208
459	1	Screw connection	752148
460	1	Screw connection	6970460
464	1	Restrictor	6613464
466	1	Hose	755237
470	1	oil thermostat	6613470
486	1	Screw connection	752094

Pos.	pcs.	Description	Order-No.
497	1	Pipe	6970497
498	1	Pneumatic pipe	6970498
499	1	Pneumatic pipe	6970499
500	1	Container 8,5l	6980500
520	1	Screw connection	6980520
521	1	Screw connection	752004
522	1	Hose option Oil gauge	101423
526	1	oil filler plug	6633551
527	1	Seal ring Al G1"	703705
543	1	ball valve	751601
544	1	Double nipple	706342
545	1	Angle G 3/8"	8905804
546	1	Seal ring Al G3/4"	703704
547	1	screw	705527
548	1	Screw connection	706610
549	1	Pneumatic hose	755009
601	1	Komi-Cooler	100836
610	1	Screw	702978

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570

	für Längenmaße Δ L in mm		Nennbereich L					Winkelmaße	α in ° und ' Δ Schenkellänge	
	Genauigkeitsgrad	bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000	bis 315	über 315 bis 1000	über 1000
	A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'
X	B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±30'	±20'
	C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1°	±45'	±30'

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt, noch dritten Personen, insbesondere Konkurenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Zerspanende Fertigung Zulässige Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 2768

	Genauigkeitsgrad	Nennbereiche l und der Freimaße über 0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000
	fein	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	—
X	mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2
	grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4
	sehr grob	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8

Werkstoff / Halbzeug / DIN

Modell Nr. / Werkzeug Nr.

Buchstabe	Änderung	Datum	Name

BLITZ M. SCHNEIDER
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH
78199 Bräunlingen

Maßstab

	Datum	Name
Gez.	29.1.03	Küster
Gepr.		

Zeichn.Nr. 6970004

Paßmaß | Abmaß

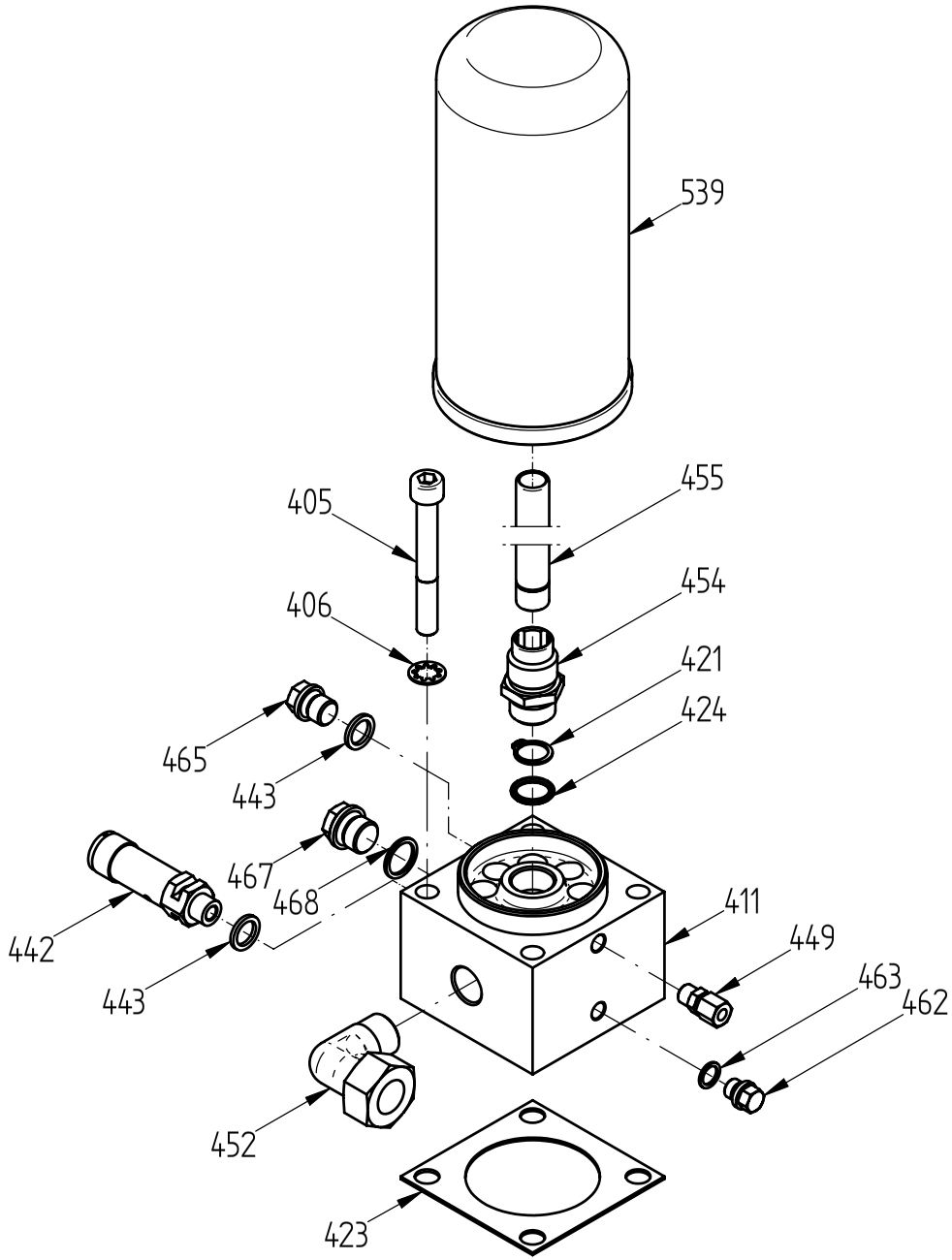
Oberflächenbehandlung

Die ⬭ Maße werden besonders geprüft

Ersatz für

Benennung
Armaturen-Verrohrung, Abscheidesystem, Kühlsystem

Monsun 4/5,5/7,5



Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570

Genauigkeitsgrad	für Längenmaße Δ l in mm: bis 30	Nennbereich l: über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000	Winkelmaße α in ° und ' Δ Schenkellänge: bis 315	über 315 bis 1000	über 1000
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±30'	±20'
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1°	±45'	±30'

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt, noch dritten Personen, insbesondere Konkurenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Zerspanende Fertigung Zulässige Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 2768

Genauigkeitsgrad	Nennbereiche l mit der Freimaße: über 0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000
fein	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	—
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2
grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4
sehr grob	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8

Werkstoff / Halbzeug / DIN

Modell Nr. / Werkzeug Nr.

Buchstabe	Änderung	Datum	Name
a	Pos. 463 Stecknippel 2707-099 ersetzt durch Verschlußschr. 705500		

BLITZ M. SCHNEIDER
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH
78199 Bräunlingen

Maßstab

	Datum	Name
Gez.	5.11.02	Küster
Gepr.		

Zeichn.Nr. 6970410

Benennung: Abscheider kpl.

Monsun 4-15

Paßmaß | Abmaß

Oberflächenbehandlung

Die ⬭ Maße werden besonders geprüft

Ersatz für

Pos.	pcs.	Description	Order-No.
410	1	Separator	6970410
405	4	Cylinder screw DIN912 M10x80	701027
406	4	Wheel disc DIN6797 J10,5	701407
411	1	Valve housing	6913411
421	1	Lock ring DIN471 A16	704007
423	1	Seal	6913505
424	1	O-Ring	707753
442	1	Emergency valve	751032
443	2	Seal ring	703701
449	1	Screw connection	752001

Pos.	pcs.	Description	Order-No.
452	1	Screw connection	752057
454	1	Double nipple	6913454
455	1	Pipe	6913455
462	1	Screw	705500
463	1	Seal ring	703700
465	1	Screw	705522
467	1	Screw	705526
468	1	Seal ring	703702
539	1	air/oil separator box	758160

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570

	für Längenmaße L in mm		Nennbereich L					Winkelmaße	α in ° und ' Schenkellänge	
	Genauigkeitsgrad	bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000	bis 315	über 315 bis 1000	über 1000
	A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'
☒	B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±30'	±20'
	C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1°	±45'	±30'

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt, noch dritten Personen, insbesondere Konkurenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Zerspanende Fertigung Zulässige Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 2768

	Genauigkeitsgrad	Nennbereiche l mm der Freimaße über 0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000
	fein	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	—
☒	mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2
	grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4
	sehr grob	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8

Werkstoff / Halbzeug / DIN

Modell Nr. / Werkzeug Nr.

Buchstabe	Änderung	Datum	Name

BLITZ M. SCHNEIDER
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH
78199 Bräunlingen

Maßstab

	Datum	Name
Gez.	5.11.02	Küster
Gepr.		

Zeichn.Nr. 6970410

Benennung: Abscheider kpl.

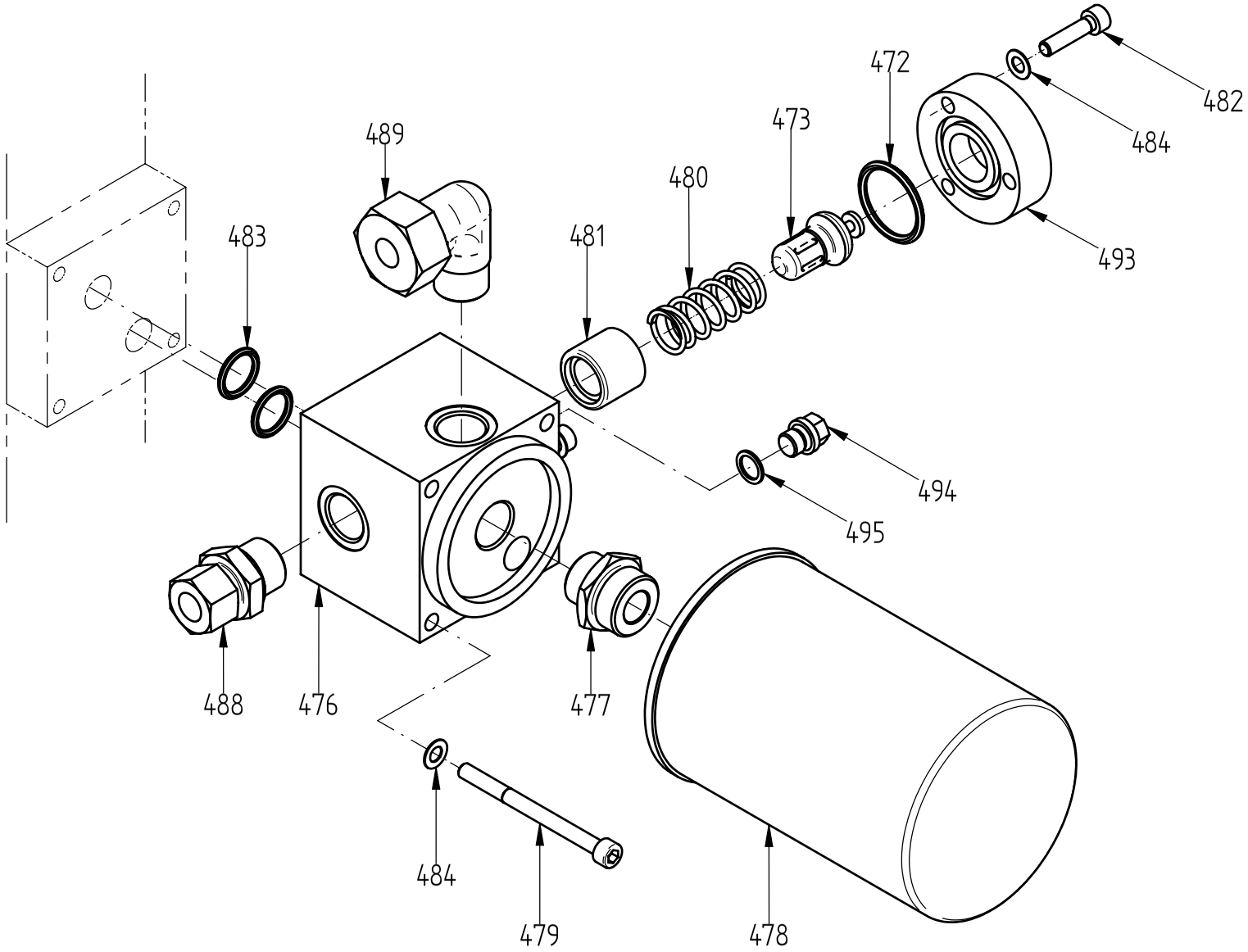
Paßmaß | Abmaß

Oberflächenbehandlung

Die ⬭ Maße werden besonders geprüft

Ersatz für

Monsun 4-15



Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570

für Längenmaße Δ l in mm	Nennbereich l						Winkelmaße α in ° und ' Δ Schenkellänge		
Genauigkeitsgrad	bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000	bis 315	über 315 bis 1000	über 1000
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±30'	±20'
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1°	±45'	±30'

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt, noch dritten Personen, insbesondere Konkurenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Zerspanende Fertigung Zulässige Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 2768

Genauigkeitsgrad	Nennbereiche l nnl der Freimaße über 0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000
fein	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	—
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2
grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4
sehr grob	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8

Werkstoff / Halbzeug / DIN

mit 55°-Einsatz

Modell Nr. / Werkzeug Nr.

Buchstabe	Änderung	Datum	Name

BLITZ M. SCHNEIDER
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH
78199 Bräunlingen

Maßstab

	Datum	Name
Gez.	12.10.00	Küster
Gepr.		

Zeichn.Nr. 6613470

Benennung: Öltemperaturregler kpl.

Monsun 4-15

Paßmaß | Abmaß

Oberflächenbehandlung

Die ⬭ Maße werden besonders geprüft

Ersatz für

Pos.	pcs.	Description	Order-No.
470	1	Oil thermostat compl.	6613470
472	1	O-ring	707703
473	1	Inlet for Oil thermostat compl.	757817
476	1	Valve housing	6613476
477	1	Double nipple	6633477
478	1	Oil filter 7,5/10 bar	758102
478	1	Oil filter 13/15 bar	758101
479	4	Cylinder screw DIN912 M6x75	701020
480	1	Compression spring	6613480

Pos.	pcs.	Description	Order-No.
481	1	Piston	6613481
482	3	Cylinder screw	701006
483	2	O-ring	707753
484	7	Spring disc	703605
488	1	Screw connection	752107
489	1	Screw connection	752112
493	1	Cap	6613493
494	1	Screw	705500
495	1	Seal ring	703700

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570

für Längenmaße △ l in mm	Nennbereich l						Winkelmaße α in ° und ' △ Schenkellänge		
Genauigkeitsgrad	bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000	bis 315	über 315 bis 1000	über 1000
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±30'	±20'
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1°	±45'	±30'

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt, noch dritten Personen, insbesondere Konkurenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Zerspanende Fertigung Zulässige Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 2768

Genauigkeitsgrad	Nennbereiche l mm der Freimaße über 0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000
fein	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	—
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2
grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4
sehr grob	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8

Werkstoff / Halbzeug / DIN

mit 55°-Einsatz

Modell Nr. / Werkzeug Nr.

Buchstabe	Änderung	Datum	Name

BLITZ M. SCHNEIDER
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH
78199 Bräunlingen

Maßstab

	Datum	Name
Gez.	12.10.00	Küster
Gepr.		

Zeichn.Nr. 6613470

Benennung Öltemperaturregler kpl.

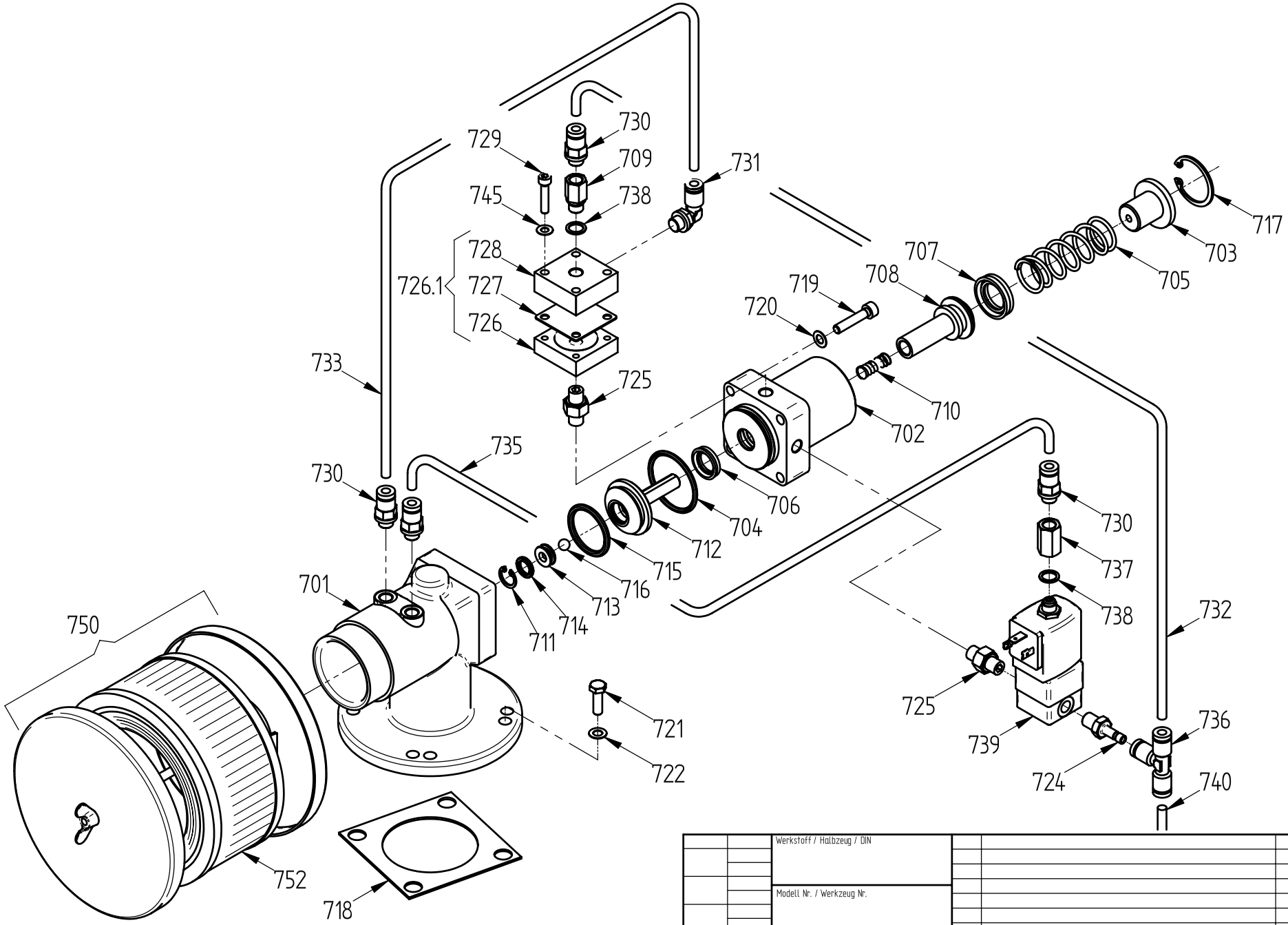
Monsun 4-15

Paßmaß | Abmaß

Oberflächenbehandlung

Die ⬭ Maße werden besonders geprüft

Ersatz für



Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570										
für Längenmaße Δ l in mm		Nennbereich l					Winkelmaße	α in ° und ' Δ Schenkellänge		
Genauigkeitsgrad	bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000	bis 315	über 315 bis 1000	über 1000
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±30'	±20'
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1°	±45'	±30'

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt, noch dritten Personen, insbesondere Konkurenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Zerspanende Fertigung Zulässige Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 2768									
Genauigkeitsgrad	Nennbereiche l nnel der Freimaße über 0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000
fein	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	—
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2
grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4
sehr grob	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8

Werkstoff / Halbzeug / DIN

Modell Nr. / Werkzeug Nr.

Buchstabe	Änderung	Datum	Name

BLITZ M. SCHNEIDER
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH
78199 Bräunlingen

Maßstab

	Datum	Name
Gez.	23.01.03	Küster
Gepr.		

Zeichn.Nr. 6913700

Paßmaß | Abmaß

Oberflächenbehandlung

Die ⬭ Maße werden besonders geprüft

Ersatz für

Benennung: Ansaugregler kpl. ohne Proportionalregler

Monsun 4-15kW

Pos.	pcs.	Description	Order-No.
700	1	Suction controller	6913700
701	1	Suction body	6913701
702	1	Cylinder	6613702
703	1	Holder	6613703
704	1	O-ring	707622
705	1	Compression spring	6613705
706	1	Seal 15x22x5	707867
707	1	Seal 20x30x7	708439
708	1	Piston	66137081
709	1	Restrictor	6913709
710	1	Compression spring	6613710
711	1	Lock ring	704112
712	1	Valve cone	6613712
713	1	Valve ring	6633713
714	1	O-Ring 10x2,5	707608
715	1	O-Ring 31,35x3,53	707751
716	1	Steel ball	707304
718	1	Seal	6913505
717	1	Lock ring	704108
719	4	Cylinder screw	701016
720	4	Spring disc	703605
721	4	Hexagon bolt	700203
722	4	Spring disc	703605
724	1	Putting nipple	2707099
725	2	Double nipple	706340

Pos.	pcs.	Description	Order-No.
726	1	Cap	66137254
7261	1	Relief valve complete	69157260
727	1	Membrane	66137252
728	1	Relief valve complete	66137251
729	4	Cylinder screw	701004
730	4	Screw connection	707322
731	1	Screw connection	707372
732	1	Plastic pipe	100874
733	1	Plastic pipe	100874
735	1	Plastic pipe	100874
736	1	Tee coupling	707321
737	1	Sleeve	6633737
738	2	Seal ring	703700
739	1	Solenoid valve	7054071
740	1	Plastic pipe	100874
745	4	Spring disc	703606
750	1	Air filter with set	708975
752	1	Filter set	758198
750	1	Air filter with set	708976
752	1	Filter set	708977
750	1	Air filter	708988
752	1	Filter set	758022
790	1	Maintenance set incl. 704,705,706,707,710,715,718,727	69137901

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570

für Längenmaße Δ l in mm	Nennbereich l						Winkelmaße	α in ° und ' Δ Schenkellänge	
Genauigkeitsgrad	bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000	bis 315	über 315 bis 1000	über 1000
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±30'	±20'
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1°	±45'	±30'

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt, noch dritten Personen, insbesondere Konkurenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Zerspanende Fertigung Zulässige Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 2768

Genauigkeitsgrad	Nennbereiche l mit der Freimaße über 0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000
fein	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	—
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2
grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4
sehr grob	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8

Werkstoff / Halbzeug / DIN

Modell Nr. / Werkzeug Nr.

Buchstabe	Änderung	Datum	Name

BLITZ M. SCHNEIDER
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH
78199 Bräunlingen

Maßstab

	Datum	Name
Gez.	23.01.03	Küster
Gepr.		

Zeichn.Nr. 6913700

Paßmaß | Abmaß

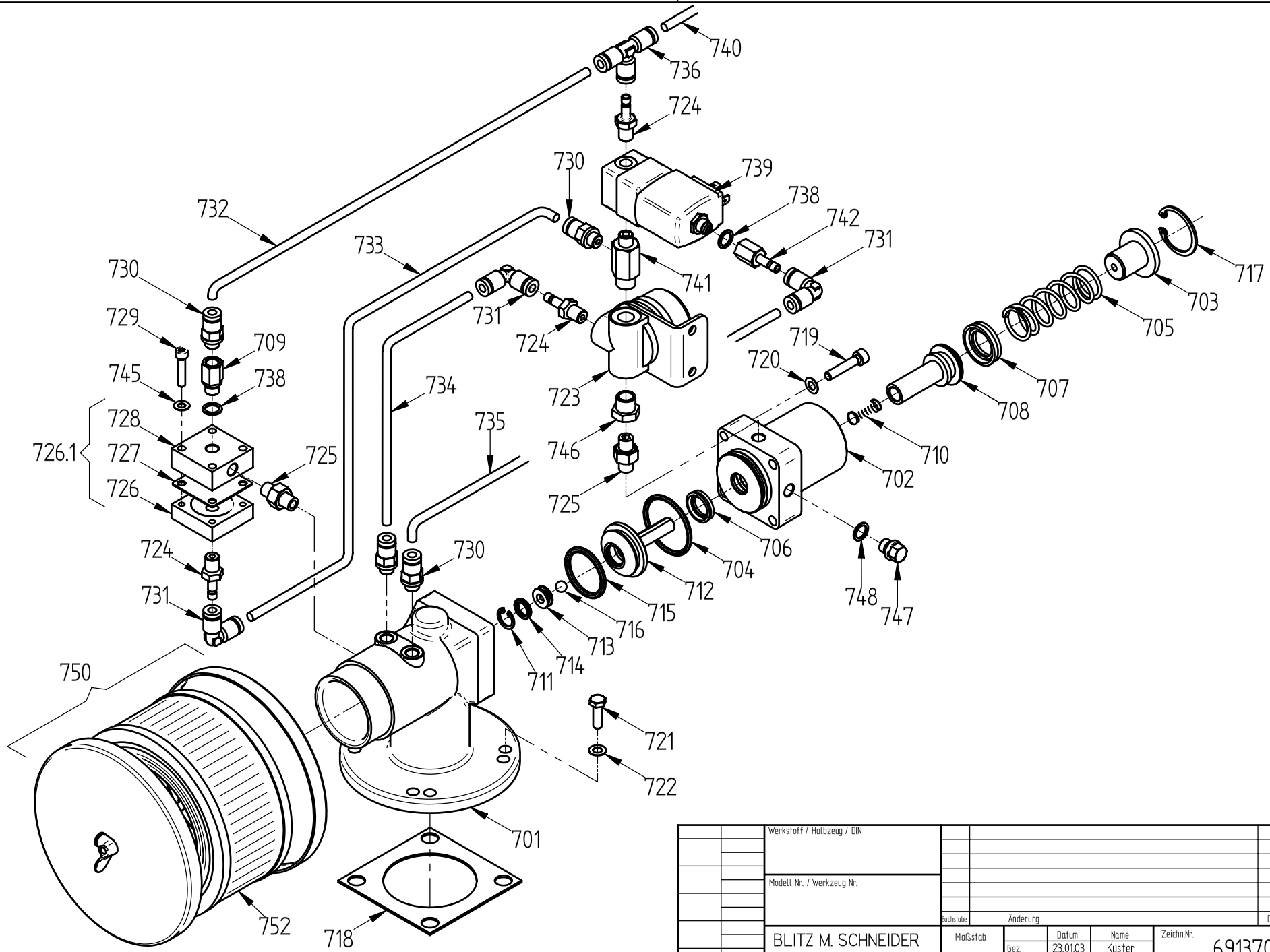
Oberflächenbehandlung

Die ⬭ Maße werden besonders geprüft

Ersatz für

Benennung: Ansaugregler kpl. ohne Proportionalregler

Monsun 4-15kW



Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570

für Längenmaße Δ l in mm							Winkelmaße	α in ° und ' Δ Schenkellänge	
Genauigkeitsgrad	bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000	bis 315	über 315 bis 1000	über 1000
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±30'	±20'
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1°	±45'	±30'

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt, noch dritten Personen, insbesondere Konkurenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Zerspanende Fertigung Zulässige Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 2768

Genauigkeitsgrad	Nennbereiche l mit der Freimaße über 0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000
fein	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	—
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2
grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4
sehr grob	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8

Werkstoff / Halbzeug / DIN

Modell Nr. / Werkzeug Nr.

Buchstabe	Änderung	Datum	Name

BLITZ M. SCHNEIDER
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH
78199 Bräunlingen

Maßstab

	Datum	Name
Gez.	23.01.03	Küster
Gepr.		

Zeichn.Nr. 69137001

Benennung
Ansaugregler kpl. mit Proportionalregler

Monsun 4-15kW

Paßmaß | Abmaß

Oberflächenbehandlung

Die ⬭ Maße werden besonders geprüft

Ersatz für

Pos.	pcs.	Description	Order-No.
700	1	Suction controller complete	69137001
701	1	Suction body	6913701
702	1	Cylinder	6613702
703	1	Holder	6613703
704	1	O-Ring 40x3	707622
705	1	Compression spring	6613705
706	1	Seal	707867
707	1	Seal	708439
708	1	Piston	66137081
709	1	Restrictor	6913709
710	1	Compression spring	6613710
711	1	Emergency ring	704112
712	1	Valve cone	6613712
713	1	Valve ring	6633713
714	1	O-Ring 10x2,5	707608
715	1	O-Ring 31,35x3,53	707751
716	1	Steel ball	707304
717	1	Emergency ring	704108
718	1	Seal	6913505
719	4	Cylinder screw	701016
720	4	Spring disc	703605
721	4	Hexagon bolt	700203
722	4	Spring disc	703605
723	1	Seal	6633736
724	3	Putting nippple	2707099
725	2	Double nipple	706340
726	1	Cap	66137254
7261	1	Relief valve complete	69157260

Pos.	pcs.	Description	Order-No.
727	1	Membrane	66137252
728	1	Relief valve complete	66137251
729	4	Cylinder screw	701004
730	4	In screw connection	707322
731	3	Angle putting connection	707320
732	1	Plastic pipe	100874
733	1	Plastic pipe	100874
734	1	Plastic pipe	100874
735	1	Plastic pipe	100874
736	1	Tee coupling	707321
738	2	Seal ring	703700
739	1	Solenoid valve	7054071
740	1	Plastic pipe	100874
741	1	Adapter	6913741
742	1	Putting nippple	27070991
745	4	Spring disc	703606
746	1	Reduce plug	8759
747	1	Connecting screw	705500
748	1	Seal ring	703700
750	1	Air filter with set	708975
752	1	Air filter with set	758198
750	1	Air filter	708976
752	1	Air filter with set	708977
750	1	Air filter	708988
752	1	Air filter with set	758022
790	1	Maintenance set incl. 704,705,706,707,710,715,718,727	69137901

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen DIN 8570

für Längenmaße L in mm		Nennbereich l					Winkelmaße	α in ° und ' Schenkellänge	
Genauigkeitsgrad	bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 315	über 315 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000	bis 315	über 315 bis 1000	über 1000
A	±1	±1	±1	±2	±3	±4	±20'	±15'	±10'
B	±1	±2	±2	±3	±4	±6	±45'	±30'	±20'
C	±1	±3	±4	±6	±8	±11	±1°	±45'	±30'

Diese Zeichnung darf nur zu den Zwecken benutzt werden, wozu sie dem Empfänger anvertraut ist, sie darf weder vervielfältigt, noch dritten Personen, insbesondere Konkurenzfirmen ohne unsere Erlaubnis mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden.

Zerspanende Fertigung Zulässige Abweichung für Maße ohne Toleranzangabe in mm DIN 2768

Genauigkeitsgrad	Nennbereiche l nnel der Freimaße über 0,5 bis 3	über 3 bis 6	über 6 bis 30	über 30 bis 120	über 120 bis 400	über 400 bis 1000	über 1000 bis 2000	über 2000 bis 4000
fein	±0,05	±0,05	±0,1	±0,15	±0,2	±0,3	±0,5	—
mittel	±0,1	±0,1	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2
grob	±0,2	±0,3	±0,5	±0,8	±1,2	±2	±3	±4
sehr grob	—	±0,5	±1	±1,5	±2,5	±4	±6	±8

Werkstoff / Halbzeug / DIN

Modell Nr. / Werkzeug Nr.

Paßmaß | Abmaß

Oberflächenbehandlung

Buchstabe | Änderung | Datum | Name

BLITZ M. SCHNEIDER
Werkzeug- u. Maschinenfabrik GmbH
78199 Bräunlingen

Maßstab

	Datum	Name
Gez.	23.01.03	Küster
Gepr.		

Zeichn.Nr. 69137001

Benennung
Ansaugregler kpl. mit Proportionalregler

Monsun 4-15kW

Die ⬭ Maße werden besonders geprüft

Ersatz für