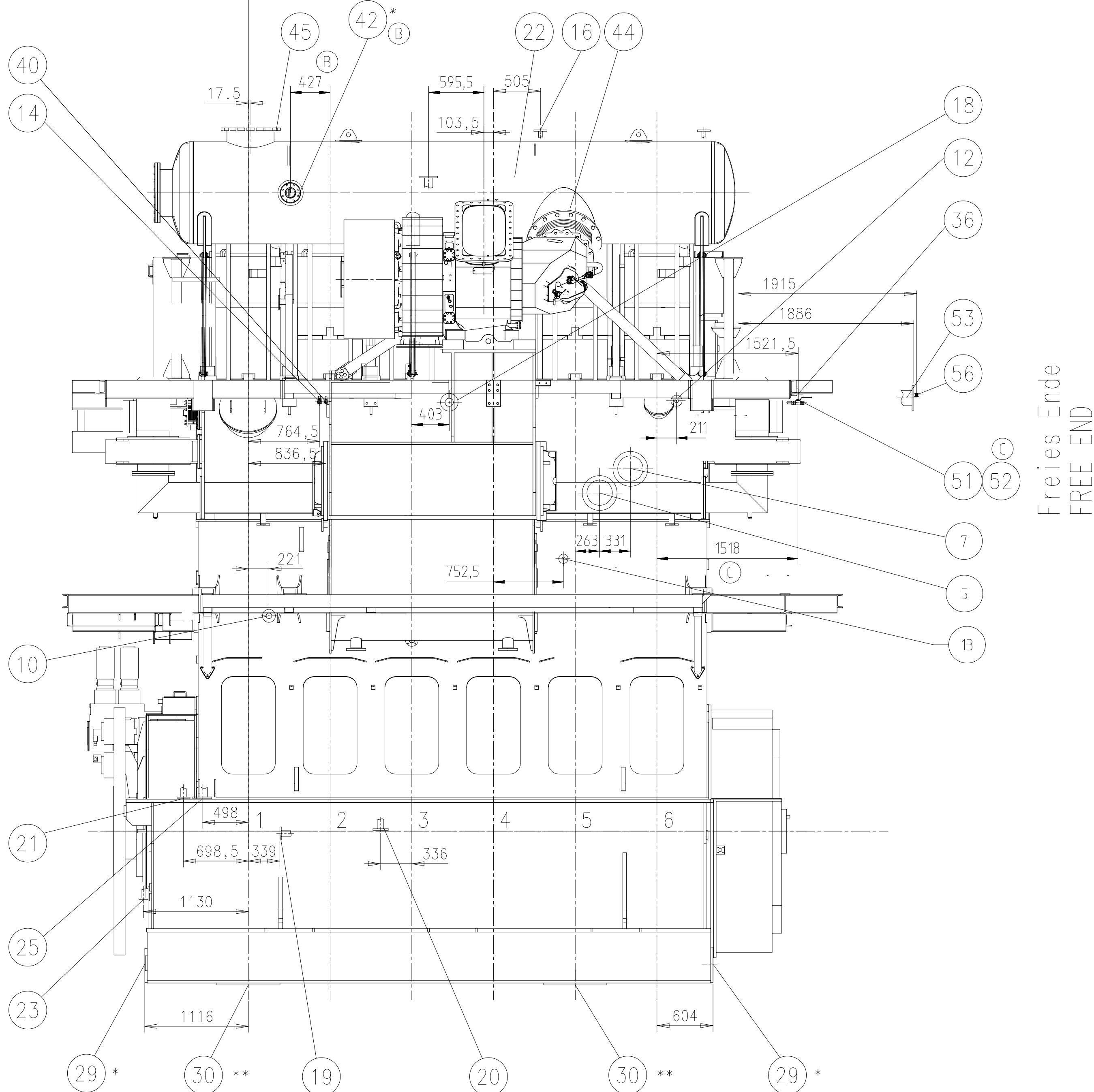
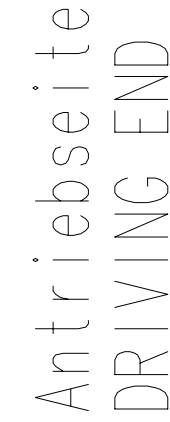


|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

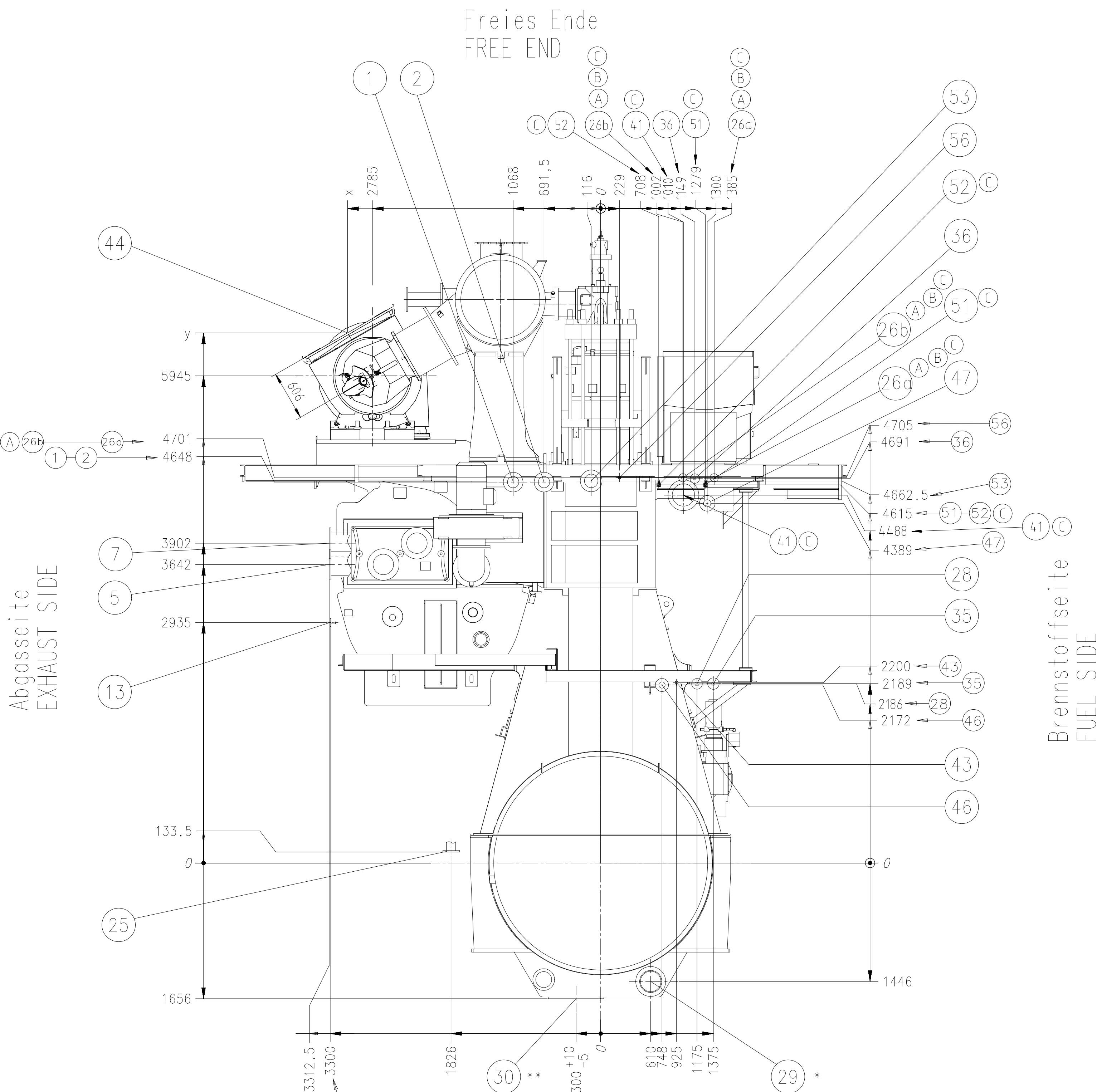
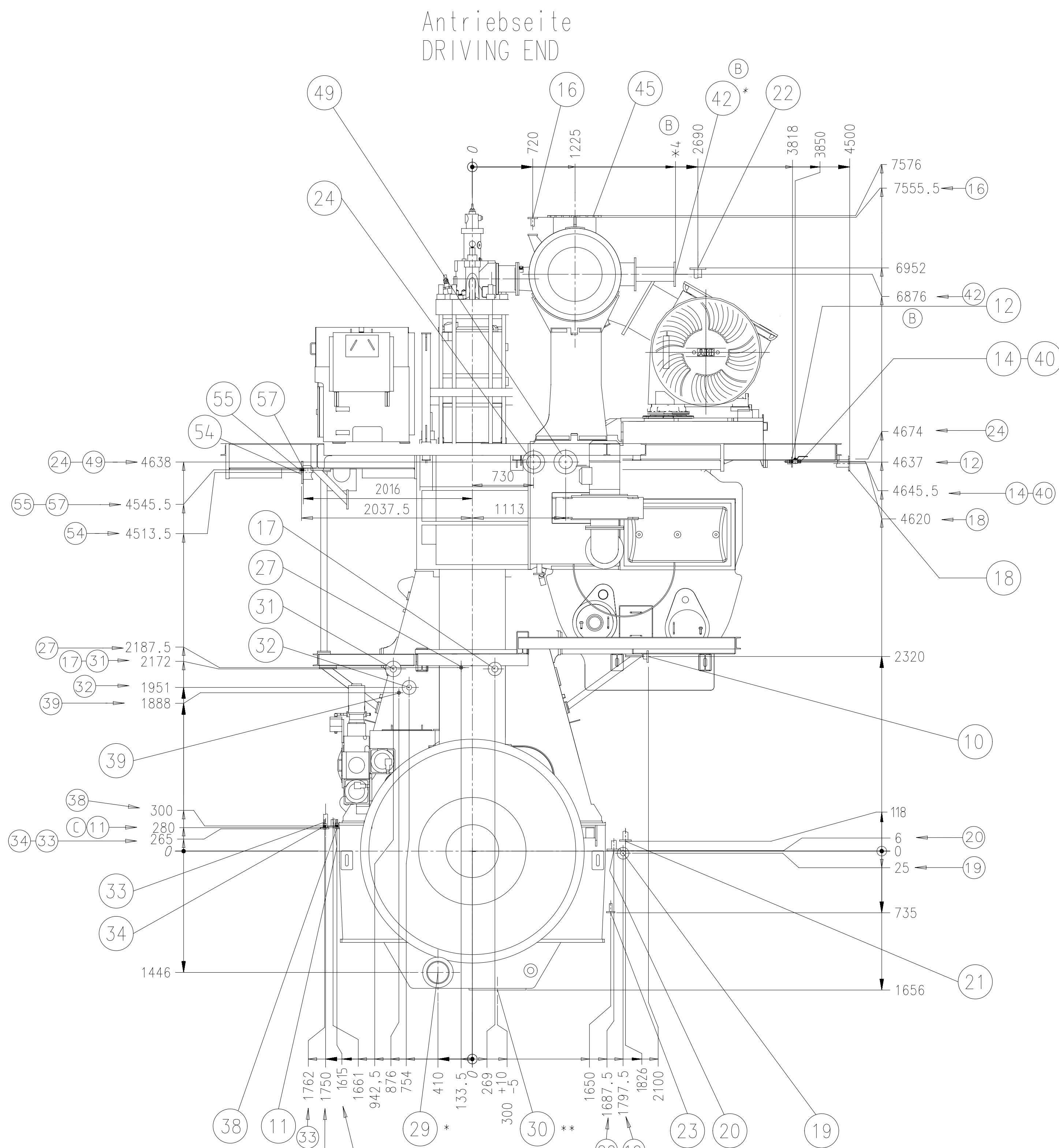
Download
"DXF file"

Abgasseite
EXHAUST SIDE

Wärmeeindehnung von 4,5 mm gegen Antriebsseite
von der theor. Mitte aus zu berücksichtigen
WHEN ASSEMBLING THE PIPING THE THERMAL
EXPANSION OF 4.5 MM TOWARDS THE DRIVING END
FROM THE THEORETICAL CENTRE IS TO BE CONSIDERED



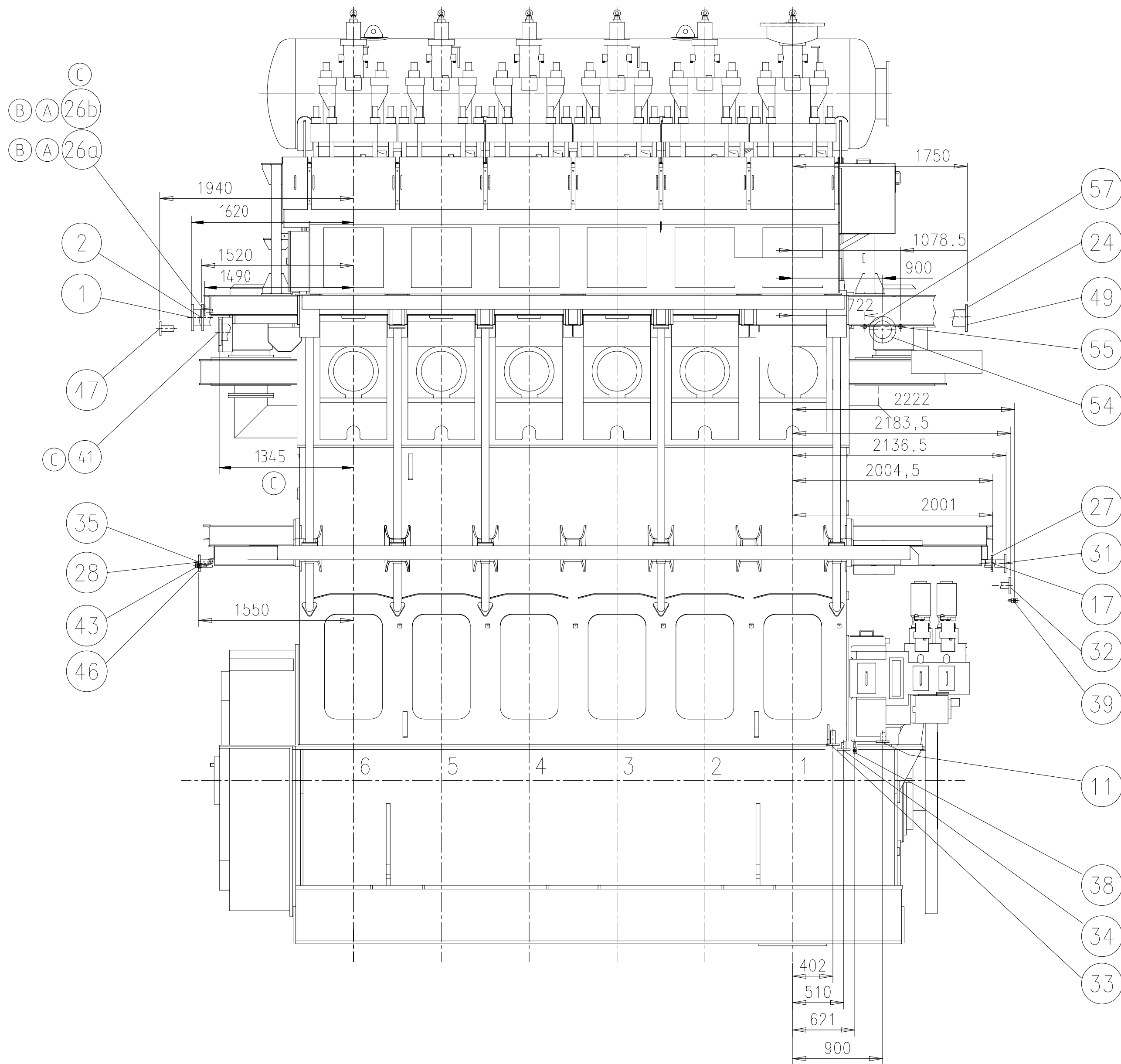
Freies Ende
FREE END

Abgasseite
EXHAUST SIDEBrennstof
FUEL SIDE

Antriebsseite
DRIVING END

Brennstoffseite
FUEL SIDE

Freies Ende
FREE END

Antriebsseite
DRIVING END

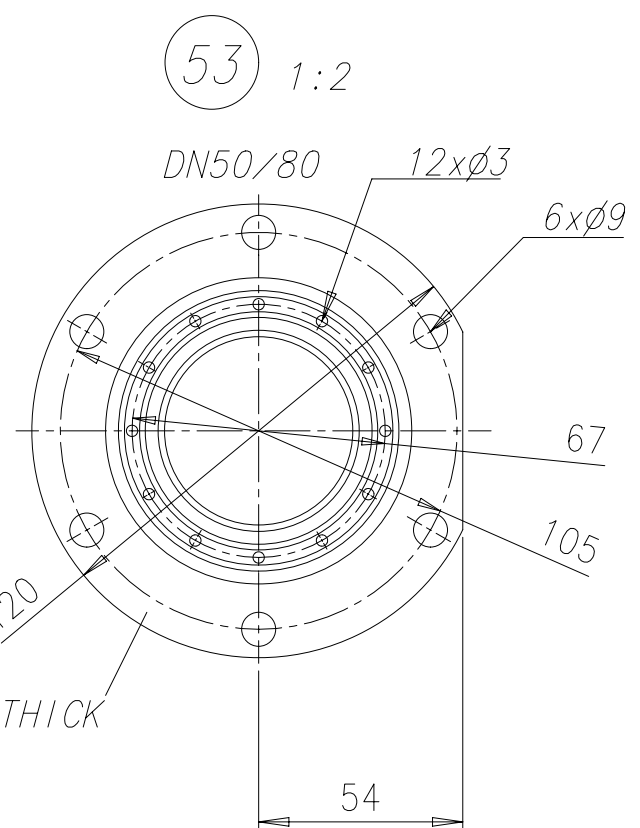
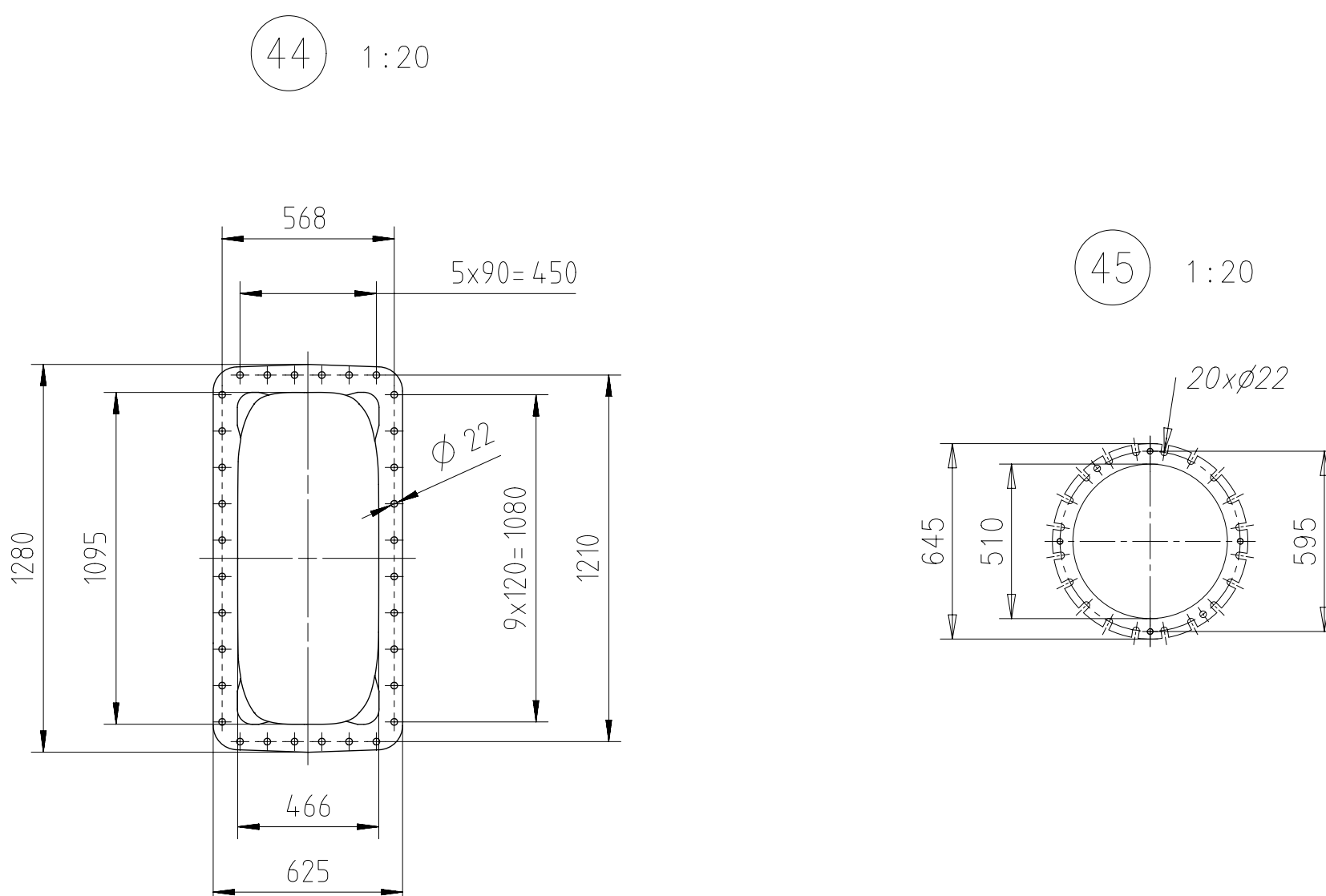
Alle Flanschanflüsse am Motor sind mit Gegenflanschen versehen (Blindflansch), ausgenommen der Anschluss für den Gasaustritt am Turbolader. Die Blindflansche sind nach dem betreffenden Rohrdurchmesser des Werftanschlusses aufzubohren. THE PIPE CONNECTIONS ON THE ENGINE ARE SUPPLIED WITH MATING FLANGES BLIND, WITH EXCEPTION OF THE TURBOCHARGER EXHAUST GAS OUTLET, BLIND FLANGES TO BE DRILLED TO MATCH PIPE DIA SUPPLIED BY THE SHIPYARD.

Die Gewindeanschlüsse werden komplett geliefert
SCREWED CONNECTIONS ARE SUPPLIED COMPLETE

1 x A170

Gasaustritt-Stellung GAS OUTLET POSITION	x	y
15°	2942	6530
30°	3088	6470
45°	3214	6374
60°	3310	6248

DIMENSIONS FOR REFERENCE ONLY. TECHNICAL MODIFICATIONS RESERVED
LATER ADAPTATIONS ARE POSSIBLE BASED ON PROJECT REQUIREMENTS
AND RELATED DETAIL DESIGN.
THIS PIPE CONNECTION PLAN MAY NOT BE USED FOR FINAL DESIGN!



Anschlussprinzip siehe Stückliste Pos.002
CONNECTION PRINCIPLE SEE PARTS LIST



- (A) *** ONLY FOR INTEGRATED CYL. LUBRICATION
 AUTOMATIC TRANSFER (iCAT)

 ** Standard-Ausführung
 STANDARD EXECUTION

 * Optionale Ausführung (falls verlangt)
 OPTIONAL EXECUTION (IF REQUIRED)

 (B) *4) SEE *DAAD116127

Weight	0,001										
	1	002	PAAD147122		FLANGE DIMENSIONS			DAAD045822		0,0	
	1	001	107390.729.500		FLANGE DIMENSIONS			107390.729		0,00	
Quantity	SEQ NO	Material ID		Material Name		Standard or Drawing		Basic Material		Weight	
ENGINE						Dimensions, etc.		Material Standard		GR / NET	
RAAD357140	Free space for text		X-Code XXXXXX Standard ISO								
	Material	A	EAAD091070	03.10.2019	B	EAAD095956	02.02.2021	C	EAAD096095	09.03.2021	H
			Number	Drawn date	Number	Drawn date	Number	Drawn date	Number	Drawn date	


		Product 6RT-flex50DF		PIPE CONNECTION PLAN			
Winterruhr Gas & Diesel		Rohranschlussplan					
Units nm kg NX				Basic Material		Net Weight	
Made on 01.01.2019 Yogesh Kulkarni		Scale 1:33		Size A0		Material B	
Chgt 28.08.2019 hdo002 Dore		Design Group 8020		Page 1/2		Drawing D	
Appr 28.08.2019 mda006 Dacic		8020		DAAD110736		Rev. C	

|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

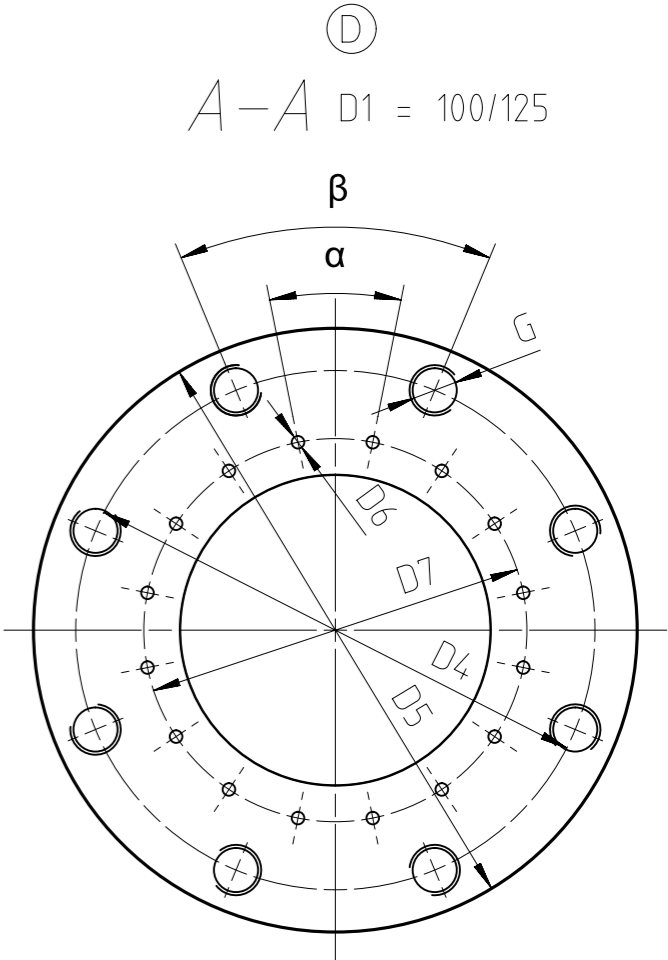
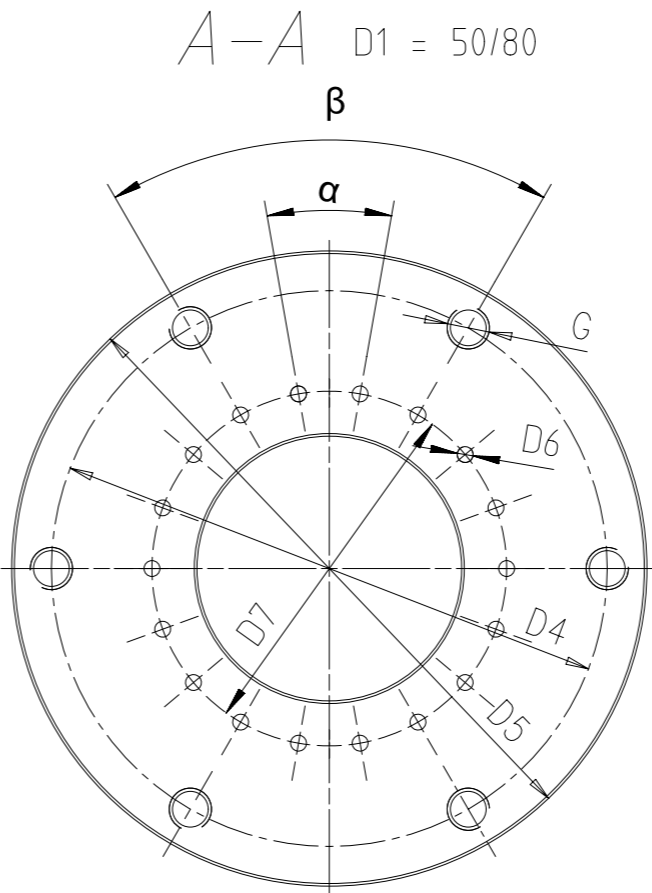
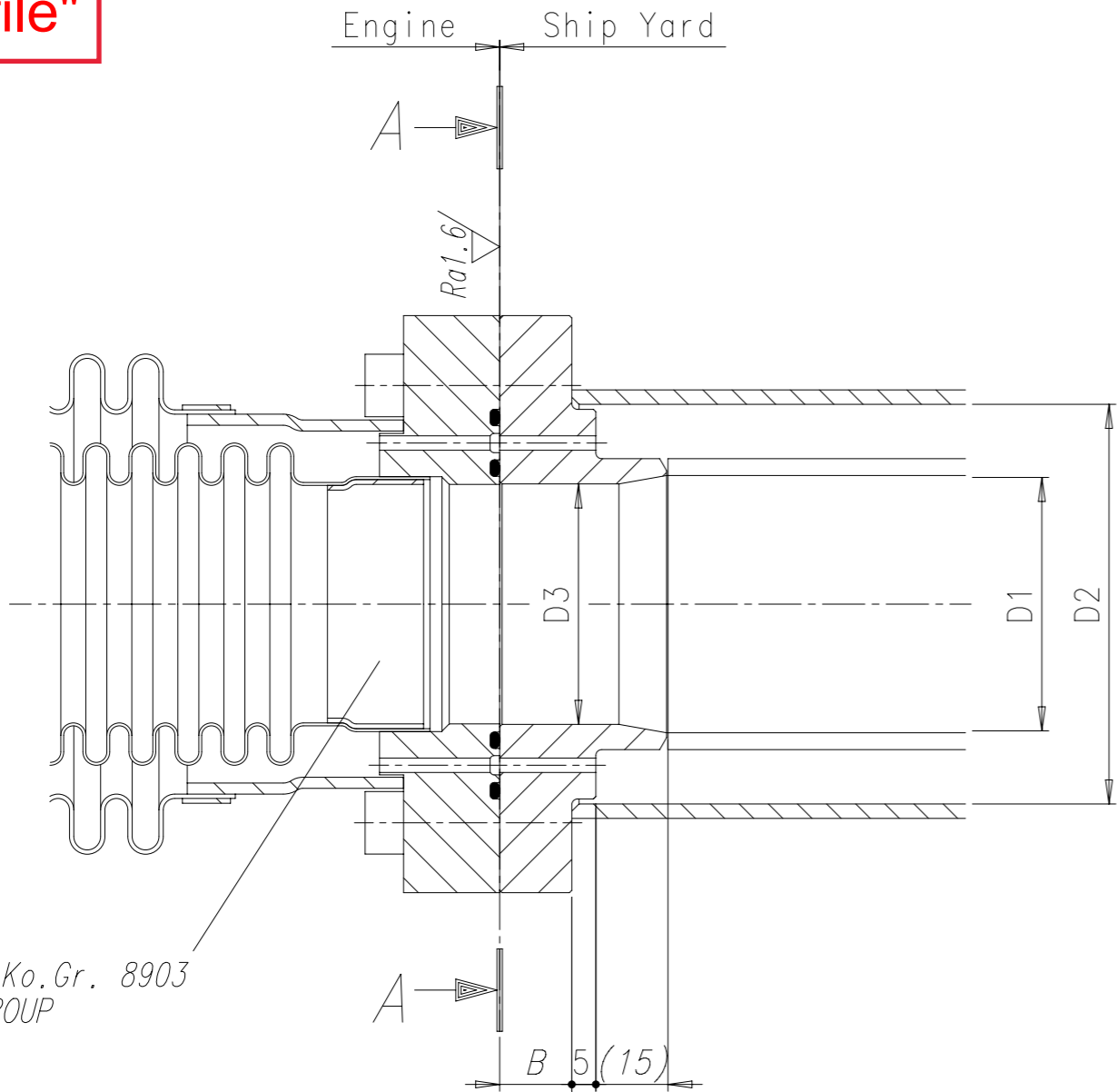
Copyright Wärtsilä. All rights reserved. By taking possession of the drawing, the recipient recognizes and honors these rights. Neither the whole nor any part of this drawing may be used in any way for construction, fabrication, marketing or any other purpose nor copied in any way nor made accessible to third parties without the previous written consent of Wärtsilä.

ISO													
6 bar							16 bar						
PN	DN	OUT.DIA.	THICK	DIM. FOR SCREWS			PN	DN	OUT.DIA.	THICK	DIM. FOR SCREWS		
	25	100	14	75	4	M10	25	115	16	85	4	M12	14
	32	120	16	90	4	M12	32	140	18	100	4	M16	18
	40	130	16	100	4	M12	40	150	18	110	4	M16	18
	50	140	16	110	4	M12	50	165	19	125	4	M16	18
	65	160	16	130	4	M12	65	185	20	145	8	M16	18
	80	190	18	150	4	M16	80	200	20	160	8	M16	18
	100	210	18	170	4	M16	100	220	22	180	8	M16	18
	125	240	20	200	8	M16	125	250	22	210	8	M16	18
	150	265	20	225	8	M16	150	285	24	240	8	M20	22
	200	320	22	280	8	M16	200	340	26	295	12	M20	22
	250	375	24	335	12	M16	250	405	32	355	12	M24	26
	300	440	24	395	12	M20	300	460	32	410	12	M24	26
	350	490	26	445	12	M20	350	520	35	470	16	M24	26
	400	540	28	495	16	M20	400	580	38	525	16	M27	30
	450	595	30	550	16	M20	450	640	42	585	20	M27	30
	500	645	30	600	20	M20	500	715	46	650	20	M30	33
10 bar							40 bar						
PN	DN	OUT.DIA.	THICK	DIM. FOR SCREWS			PN	DN	OUT.DIA.	THICK	DIM. FOR SCREWS		
	25	115	16	85	4	M12	25	115	16	85	4	M12	14
	32	140	18	100	4	M16	32	140	18	100	4	M16	18
	40	150	18	110	4	M16	40	150	18	110	4	M16	18
	50	165	19	125	4	M16	50	165	20	125	4	M16	18
	65	185	20	145	8	M16	65	185	22	145	8	M16	18
	80	200	20	160	8	M16	80	200	24	160	8	M16	18
	100	220	22	180	8	M16	100	235	26	190	8	M20	22
	125	250	22	210	8	M16	125	270	28	220	8	M24	26
	150	285	24	240	8	M20	150	300	30	250	8	M24	26
	200	340	24	295	8	M20	200	375	36	320	12	M27	30
	250	395	26	350	12	M20	250	450	44	385	12	M30	33
	300	445	26	400	12	M20	300	515	48	450	16	M30	33
	350	505	28	460	16	M20	350	580	54	510	16	M33	36
	400	565	32	515	16	M24	400	660	60	585	16	M36	39
	450	615	38	565	20	M24							
	500	670	38	620	20	M24							

JIS													
5 bar							16 bar						
PN	DN	OUT.DIA.	THICK	DIM. FOR SCREWS			PN	DN	OUT.DIA.	THICK	DIM. FOR SCREWS		
	25	95	10	75	4	M10	25	125	14	90	4	M16	19
	32	115	12	90	4	M12	32	135	16	100	4	M16	19
	40	120	12	95	4	M12	40	140	16	105	4	M16	19
	50	130	14	105	4	M12	50	155	16	120	8	M16	19
	65	155	14	130	4	M12	65	175	18	140	8	M16	19
	80	180	14	145	4	M16	80	200	20	160	8	M20	23
	100	200	16	165	8	M16	100	225	22	185	8	M20	23
	125	235	16	200	8	M16	125	270	22	225	8	M22	25
	150	265	18	230	8	M16	150	305	24	260	12	M22	25
	200	320	20	280	8	M20	200	350	26	305	12	M22	25
	250	385	22	345	12	M20	250	430	28	380	12	M24	27
	300	430	22	390	12	M20	300	480	30	430	16	M24	27
	350	480	24	435	12	M22	350	540	34	480	16	M30	33
	400	540	24	495	16	M22	400	605	38	540	16	M30	33
	450	605	24	555	16	M22	450	675	40	605	20	M30	33
	500	655	24	605	20	M22	500	730	42	660	20	M30	33
10 bar							30 bar						
PN	DN	OUT.DIA.	THICK	DIM. FOR SCREWS			PN	DN	OUT.DIA.	THICK	DIM. FOR SCREWS		
	25	125	14	90	4	M16	25	130	20	95	4	M16	19
	32	135	16	100	4	M16	32	140	22	105	4	M16	19
	40	140	16	105	4	M16	40	160	22	120	4	M20	23
	50	155	16	120	4	M16	50	165	22	130	8	M16	19
	65	175	18	140	4	M16	65	200	26	160	8	M20	23
	80	185	18	150	8	M16	80	210	28	170	8	M20	23
	100	210	18	175	8	M16	100	240	32	195	8	M22	25
	125	250	20	210	8	M20	125	275	36	230	8	M22	25
	150	280	22	240	8	M20	150	325	38	275	12	M24	27
	200	330	22	290	12	M20	200	370	42	320	12	M24	27
	250	400	24	355	12	M22	250	450	48	390	12	M30	33
	300	445	24	400	16	M22	300	515	52	450	16	M30	33
	350	490	26	445	16	M22	350	560	54	495	16	M30	33
	400	560	28	510	16	M24	400	630	60	560	16	M36	39
	450	620	30	565	20	M24							
	500	675	30	620	20	M24							

Substitute for:										PC	Q-Code	X	X	X	X	X				
Modif	A	EAAD084180	04.10.2012																	
		Number	Drawn Date		Number	Drawn Date		Number	Drawn Date		Number	Drawn Date								
				Product W-2S			Flange Dimensions													
Made	19.09.2007	N. Brand				Main Drw.	Page	Material ID												
Chkd	27.09.2007	M. Frei				Design Group	1 / 1	107.390.729.500												
Appd	27.09.2007	B. Haag				8020	Drawing ID	107.390.729							Rev	A				


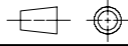
Download
"DXF file"



Ra12,5 (✓) Rohrleitungs Spezifikationen gemäss Ko.Gr.8903
PIPING SPECIFICATIONS ACCORDING GROUP

A		C		D							
D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7	B	G	α	β	
DN	DN	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
40	65										
50	80	47	105	120	3	67	15	M8	20°	60°	
80	100	79	155	180	5	104	20	M12	20°	60°	
100	125	95	174	200	5	125	20	M12	22.5°	45°	
125	150	127	206	240	5	152	25	M16	22.5°	45°	

C D E
F D

Free space for lic.									Q-Code XXXXXX	Main Drw.		
									Standard ISO; JIS			
Modif.	C	EAAD087857	13.12.2017	D	EAAD090045	15.11.2018	E	EAAD090428	14.06.2019	F	EAAD095585	27.11.2020
		Number	Drawn date		Number	Drawn date		Number	Drawn date		Number	Drawn date
 Winterthur Gas & Diesel				Product W-2S				FLANGE DIMENSIONS Flanschabmessungen				
Units		mm kg		NX				Basic Material		Net Weight 0,01		
Made	17.10.2015			rs0x04 R.W.Sola			Scale 1:1		Size A3	Page 1/1	Material ID PAAD147122	
Chkd	04.09.2014			ihe003 Herceg			Design Group 8020		Drawing ID DAAD045822		Rev. F	
Appd	05.09.2014			bha009 Haag								

SURFACE PROTECTION SEE GROUP 0344
TOLERANCING PRINCIPLE ISO8015
GENERAL TOLERANCES ACCORDING TO ISO2768-mK

WinGD-6RT-flex50DF_Pipe Connection Plan

TRACK CHANGES

DATE	SUBJECT	DESCRIPTION
2019-11-28	DRAWING SET	First web upload
2020-08-28	DAAD129535	New Pipe Connection Plan for Turbocharger Type 1xA165 has been added.
2021-03-16	DAAD129535 DAAD110736 DAAD045822	Revised Pipe Connection Plans for Turbocharger Type 1xA170 & 1xA165 have been updated. Revised Flange Dimensions Drawing has been updated.
2021-05-20	PAAD354437 PAAD315740	Revised Pipe Connection Plans for Turbocharger Type 1xA165 and 1xA170 & have been updated.

DISCLAIMER

© Copyright by Winterthur Gas & Diesel Ltd.

All rights reserved. No part of this document may be reproduced or copied in any form or by any means (electronic, mechanical, graphic, photocopying, recording, taping or other information retrieval systems) without the prior written permission of the copyright owner.

THIS PUBLICATION IS DESIGNED TO PROVIDE AN ACCURATE AND AUTHORITATIVE INFORMATION WITH REGARD TO THE SUBJECT-MATTER COVERED AS WAS AVAILABLE AT THE TIME OF PRINTING. HOWEVER, THE PUBLICATION DEALS WITH COMPLICATED TECHNICAL MATTERS SUITED ONLY FOR SPECIALISTS IN THE AREA, AND THE DESIGN OF THE SUBJECT-PRODUCTS IS SUBJECT TO REGULAR IMPROVEMENTS, MODIFICATIONS AND CHANGES. CONSEQUENTLY, THE PUBLISHER AND COPYRIGHT OWNER OF THIS PUBLICATION CAN NOT ACCEPT ANY RESPONSIBILITY OR LIABILITY FOR ANY EVENTUAL ERRORS OR OMISSIONS IN THIS BOOKLET OR FOR DISCREPANCIES ARISING FROM THE FEATURES OF ANY ACTUAL ITEM IN THE RESPECTIVE PRODUCT BEING DIFFERENT FROM THOSE SHOWN IN THIS PUBLICATION. THE PUBLISHER AND COPYRIGHT OWNER SHALL UNDER NO CIRCUMSTANCES BE HELD LIABLE FOR ANY FINANCIAL CONSEQUENTIAL DAMAGES OR OTHER LOSS, OR ANY OTHER DAMAGE OR INJURY, SUFFERED BY ANY PARTY MAKING USE OF THIS PUBLICATION OR THE INFORMATION CONTAINED HEREIN.