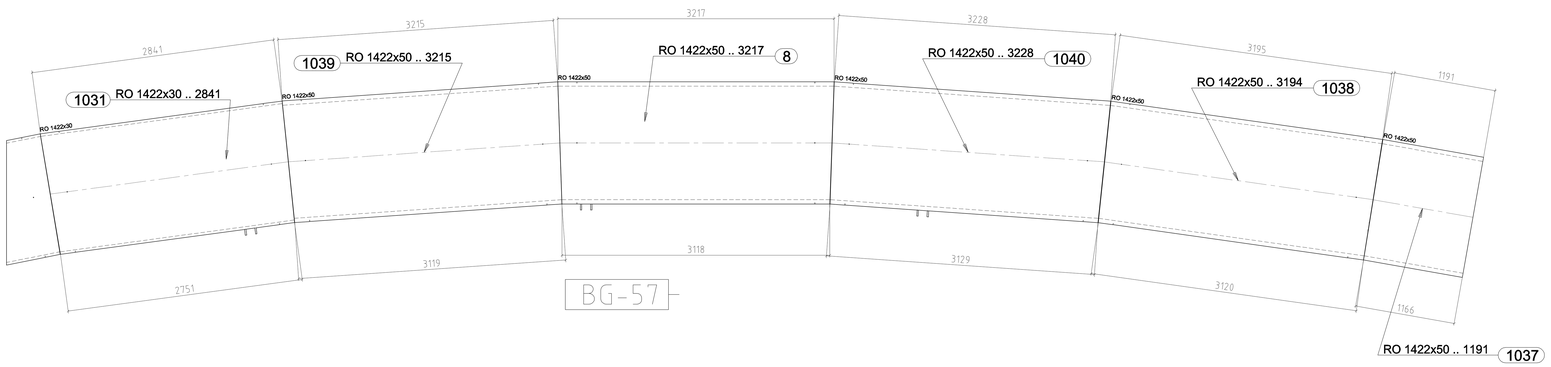
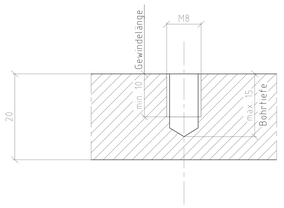
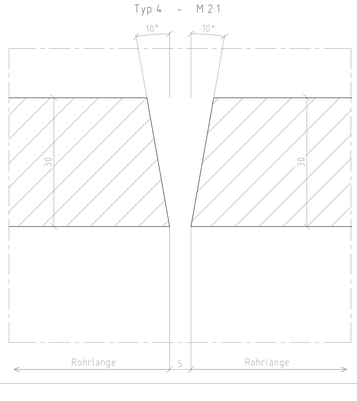


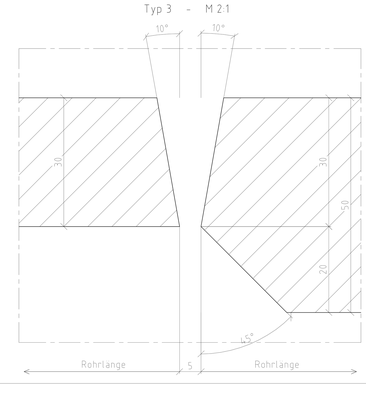
Detail Gewindebohrung
M 2:1



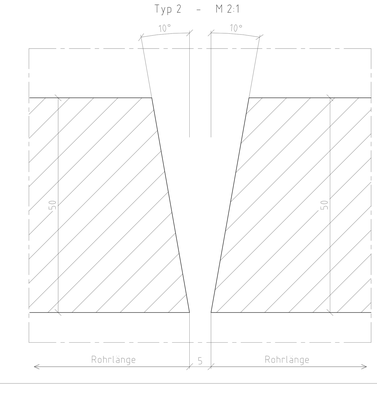
Detail Schweißnahtvorbereitung
Typ 4 - M 2:1



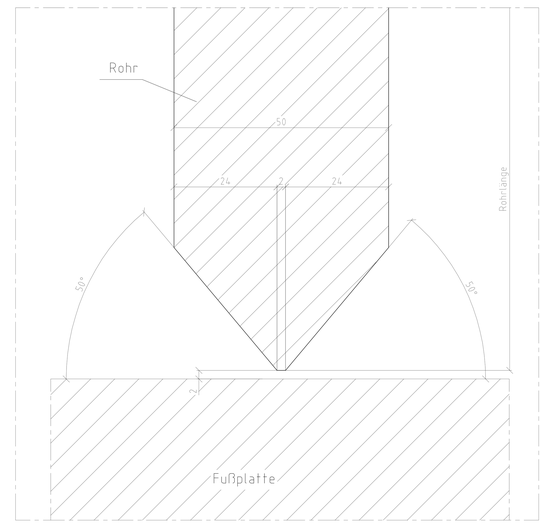
Detail Schweißnahtvorbereitung
Typ 3 - M 2:1

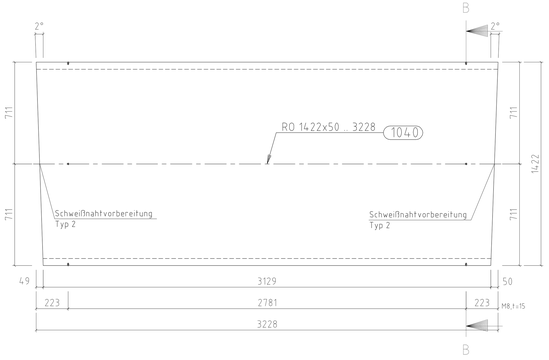


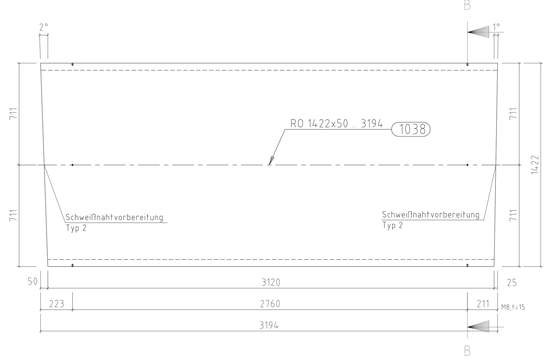
Detail Schweißnahtvorbereitung
Typ 2 - M 2:1

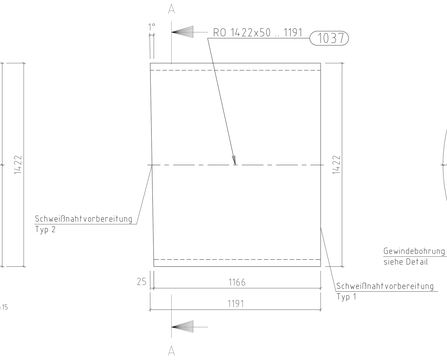


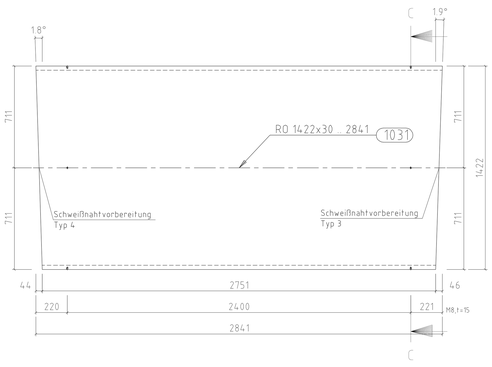
Detail Schweißnahtvorbereitung
Typ 1 - M 2:1

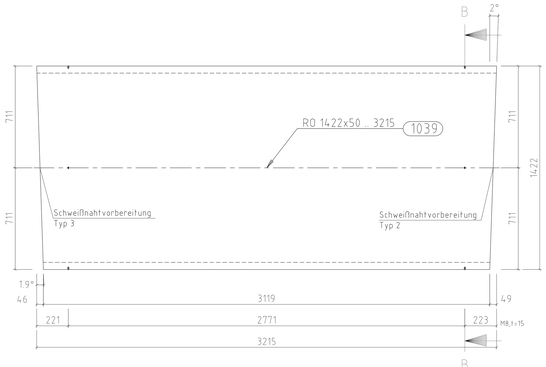


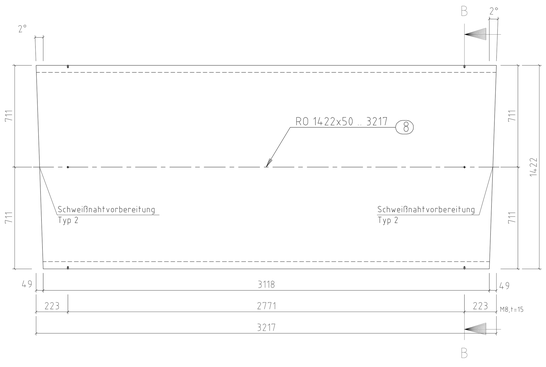


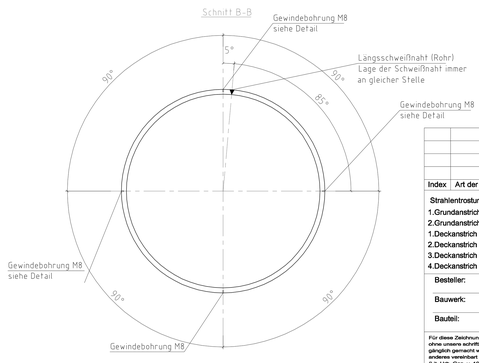


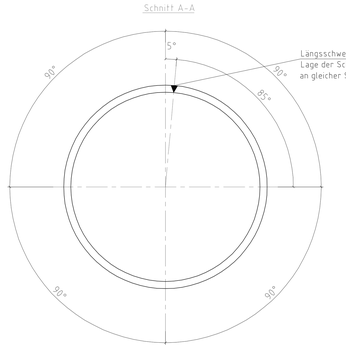












Material = S355J2+N
EN 10025-2
mit EN 10204 / 3.1
ab 10mm Blech = USP
über 30mm Blech = AUBI

Index	Art der Änderung	Positionen	Name	Datum

Strahlentrostung: SA 2,5

1.Grundanstrich	Dicke ___ µm	Stoff-Nr. ___	RAL ___		
2.Grundanstrich	Dicke ___ µm	Stoff-Nr. ___	RAL ___		
1.Deckanstrich	Dicke ___ µm	Stoff-Nr. ___	RAL ___		
2.Deckanstrich	Dicke ___ µm	Stoff-Nr. ___	RAL ___		
3.Deckanstrich	Dicke ___ µm	Stoff-Nr. ___	RAL ___		
4.Deckanstrich	Dicke ___ µm	Stoff-Nr. ___	RAL ___		

Besteller:

Bauwerk: Horizontalobervatorium

Bauteil: Baugruppe 57_Meridianbogen_Rohrzuschnitte

Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor, insbesondere darf sie ohne unsere schriftliche Genehmigung weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden. Sie ist auf Verlangen zurückzugeben, wenn nichts anderes vereinbart ist. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. (Lit. UrhG. Ges. v. 1901 VOB/B.3)

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen nach DIN EN ISO 13920
- Längen- und Winkelmaße: C
- Gerad-, Ebenheit und Parallelität: C

Schweißnahtgüte nach DIN ISO 25817 C für alle nicht gesondert aufgeführten Schweißnähte

Maurer Söhne
Innovations in steel

Positionen	gezeichnet: A.Neumann	von	am 15.11.07
	ausgearbeitet:		
Gewicht	Auftrag-Nr. 103701	Blatt-Nr. 601	Index
Maßstab 1:15			