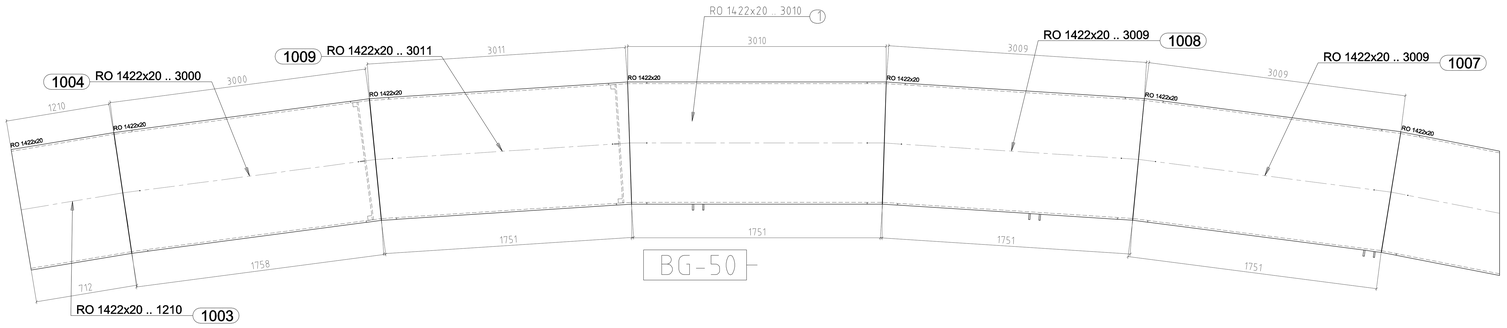
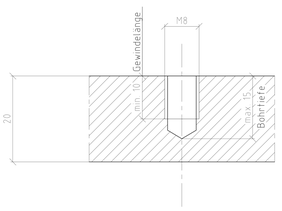


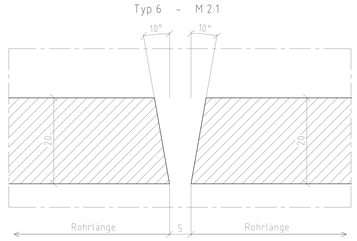
Detail Gewindebohrung

M 2:1



Detail Schweißnahtvorbereitung

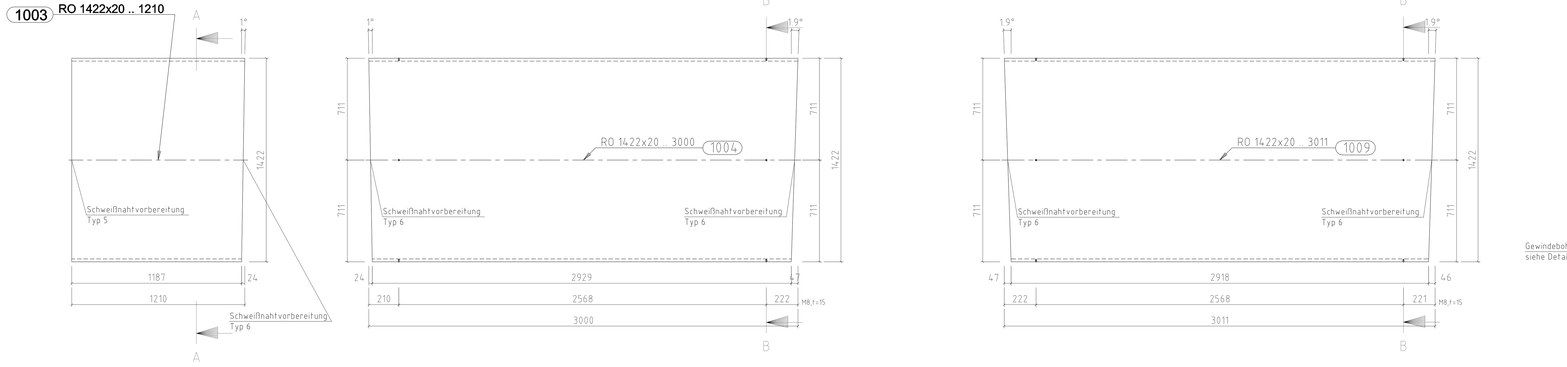
Typ 6 - M 2:1

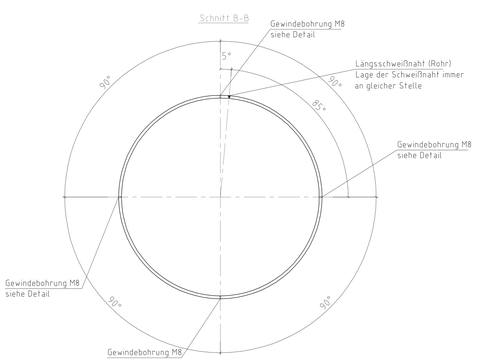


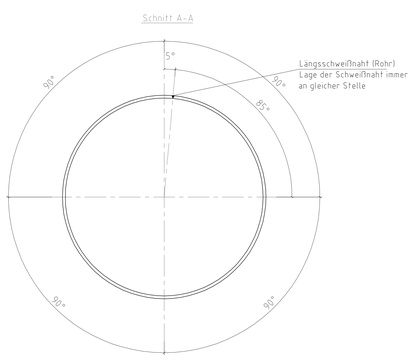
Detail Schweißnahtvorbereitung

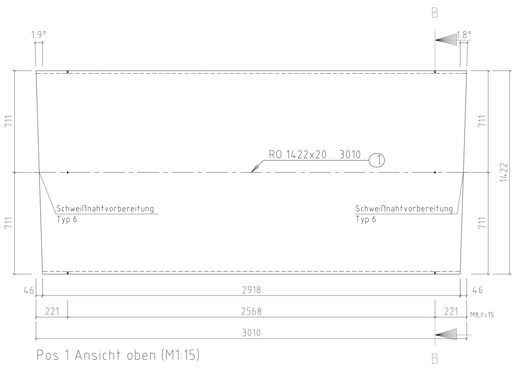
Typ 5 - M 2:1



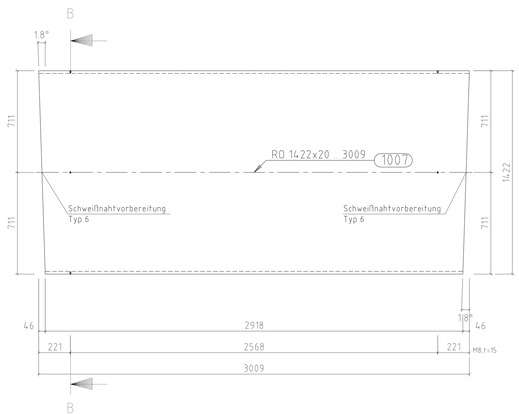


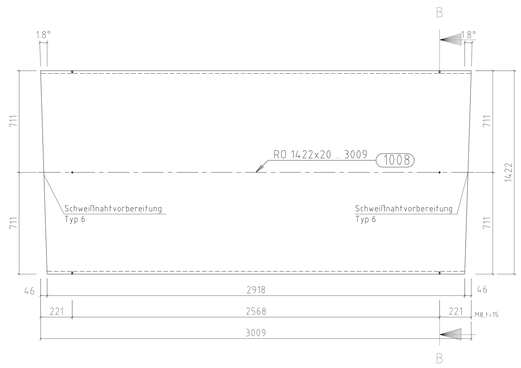






Pos 1 Ansicht oben (M1:15)
S355J2G3 (1 x)





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 50_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. (LR. Urh. Ges. v. 1901 \ VOB/B 3)

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen nach DIN EN 155 13920
- Längen- und Winkelmaße C,
- Geradheit, Ebenheit und Parallelität G
Schweißeignung nach EN ISO 25817 C für alle nicht gesondert aufgeführten Schweißnähte

Maurer Söhne
Innovations in steel

Positionen	gezeichnet: A.Neumann		19.11.07
Gewicht	ausgearbeitet:		
Maßstab 1:15	Auftrag-Nr. 103701	Blatt-Nr. 602	Index