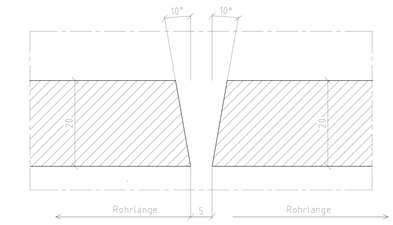


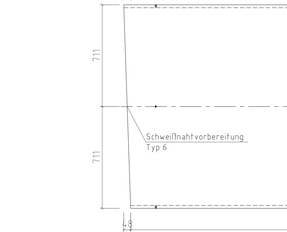
Detail Schweißnahtvorbereitung

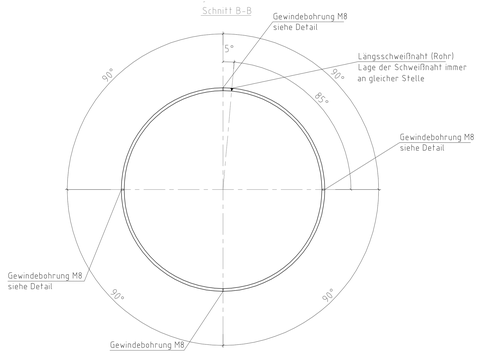
Typ 6 – M 2:1

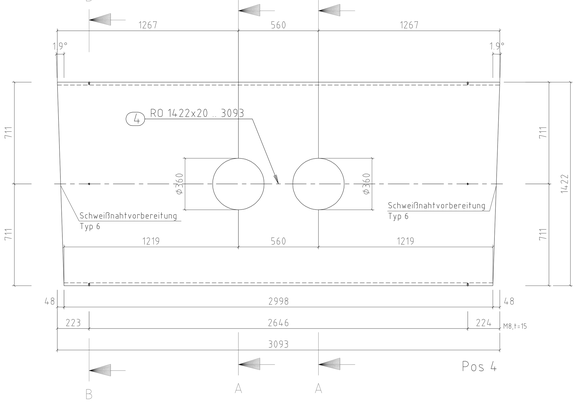


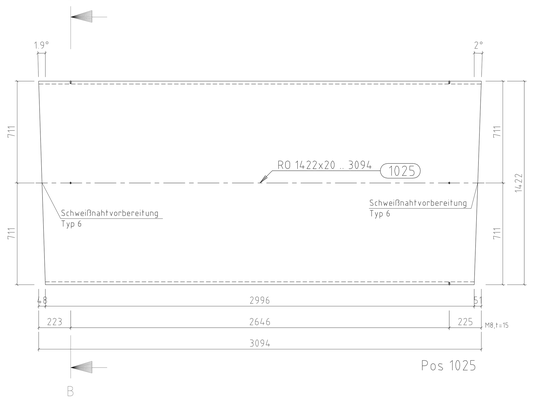
Detail Gewindebohrung

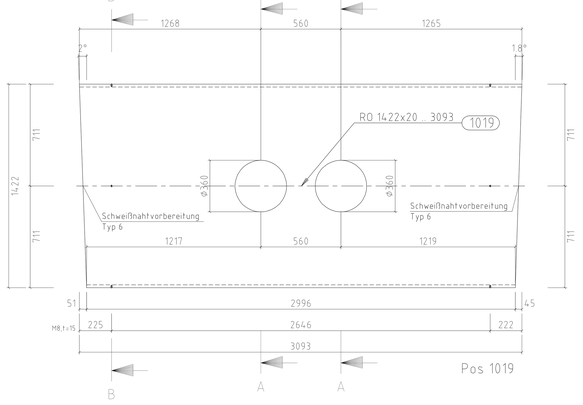
M 2:1

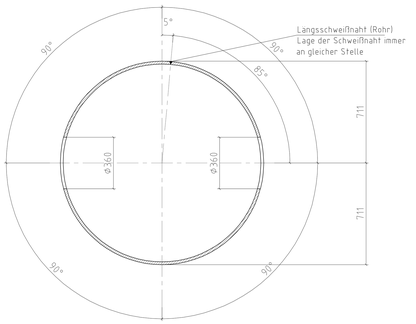


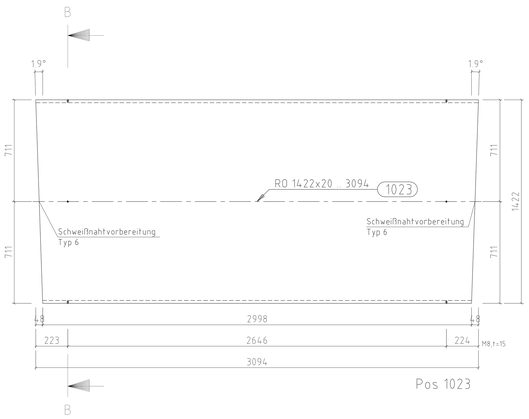


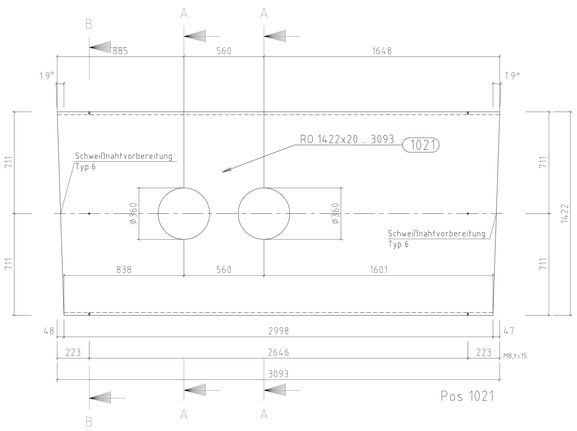


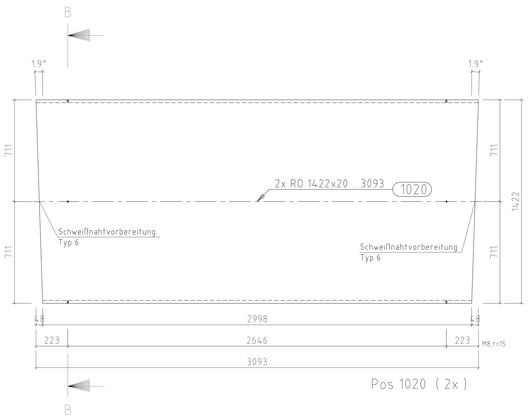












Material = S355J2+N
EN 10025-2
mit EN 10204 / 3.1
ab 10mm Blech = USP
über 30mm Blech = AUBI

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 53_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. (Lt. Urh. Ges. v. 1901 VOB/B:3)

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen nach DIN EN ISO 13920
- Längen- und Winkelmaße C
- Geradheit, Dammheit und Parallelität G

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

Maurer Söhne
Innovations in steel

	von	am
gezeichnet:	A.Neumann	20.11.07
ausgearbeitet:		

Positionen	Gewicht	Maßstab	Auftrag-Nr.	Blatt-Nr.	Index
		1:15	103701	605	