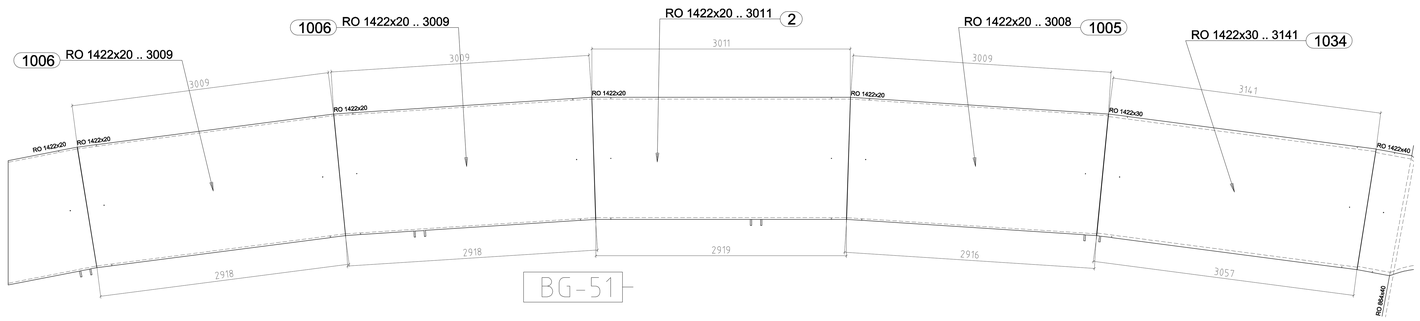
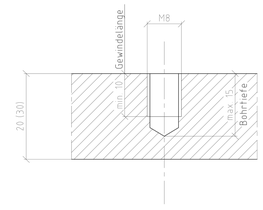


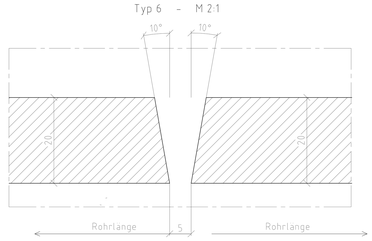
Detail Gewindebohrung

M 2:1



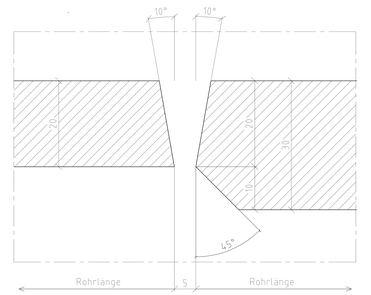
Detail Schweißnahtvorbereitung

Typ 6 - M 2:1



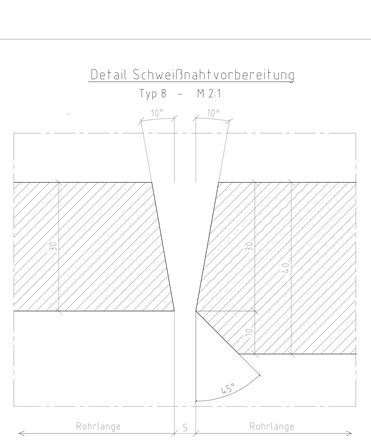
Detail Schweißnahtvorbereitung

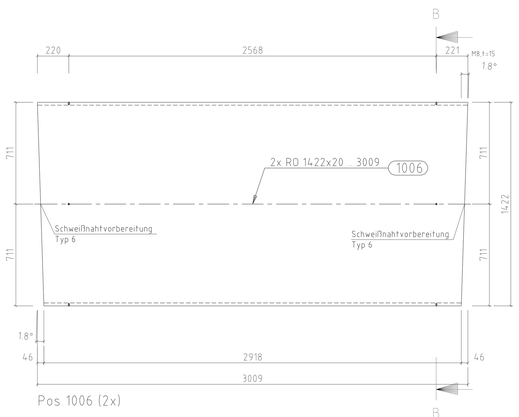
Typ 7 - M 2:1



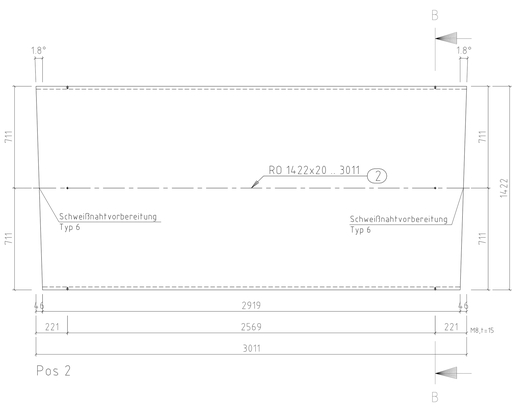
Detail Schweißnahtvorbereitung

Typ 8 - M 2:1

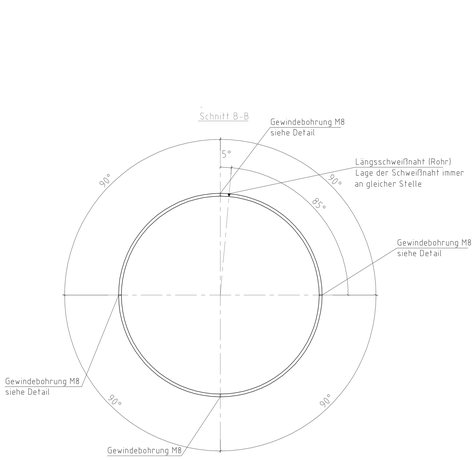


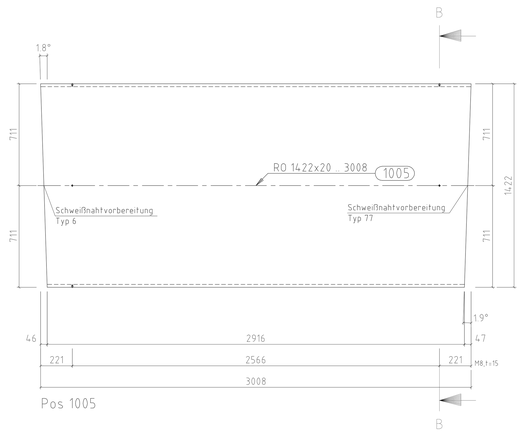


Pos 1006 (2x)

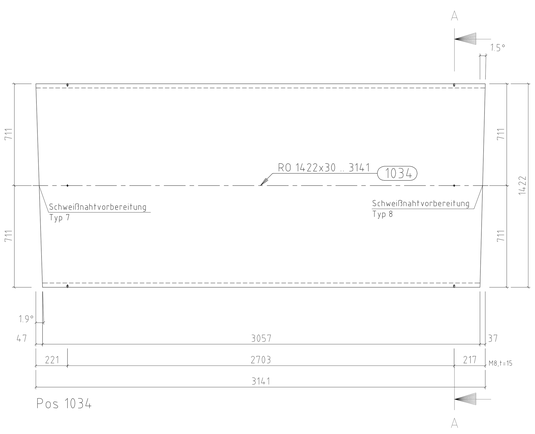


Pos 2

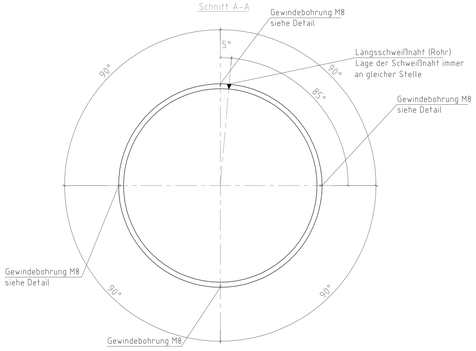




Pos 1005



Pos 1034



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 51_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. Urh. Ges. v. 1901 VOB/B 3)

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

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

	von	am
gezeichnet:	A.Neumann	20.11.07
ausgearbeitet:		

Maurer Söhne
Innovations in steel

Positionen	Gewicht	Maßstab	Auftrag-Nr.	Blatt-Nr.	Index
		1:15	103701	607	