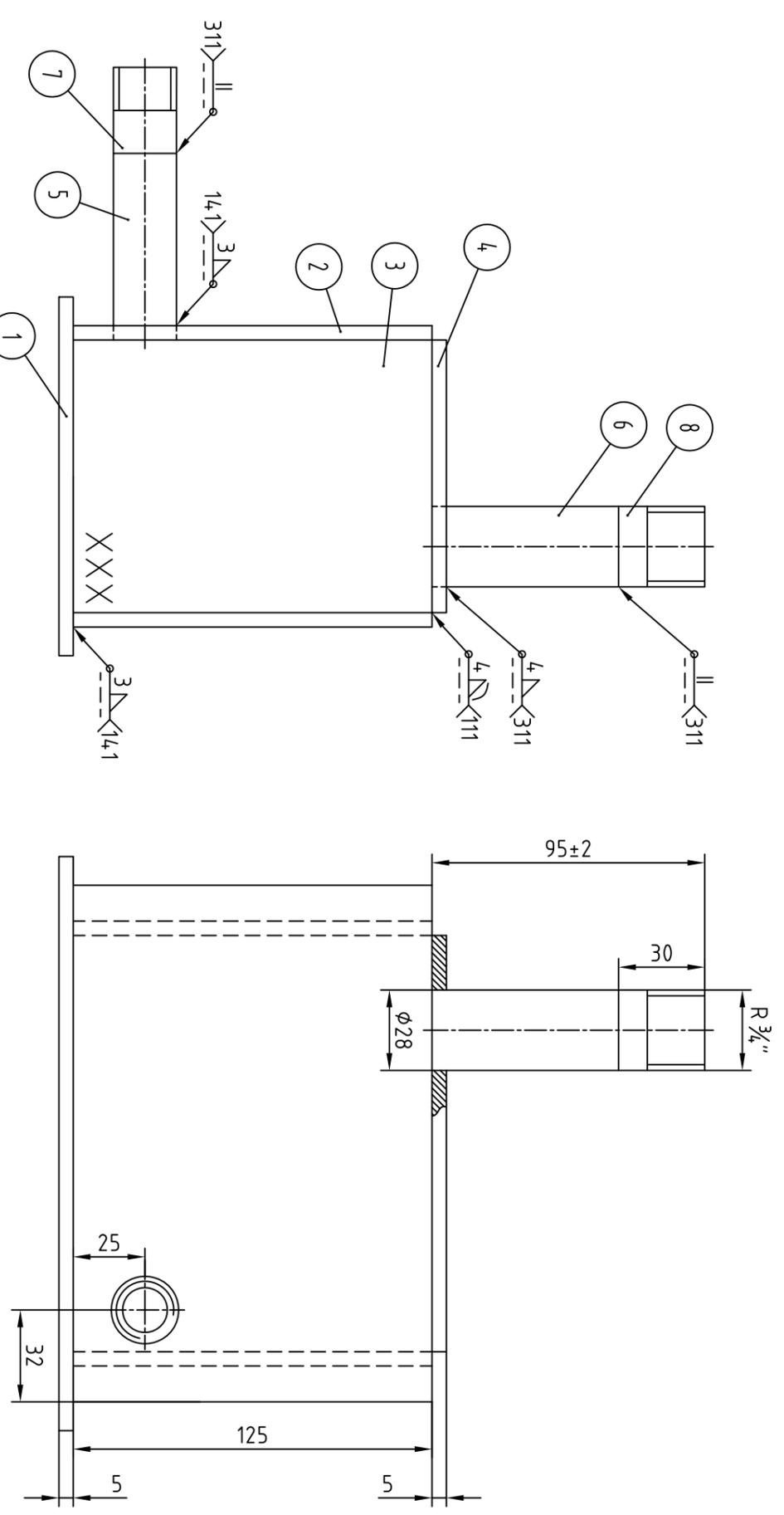


✓ Toleranz ±1 (±2)

Prüfdruck 80 bar

Brennschnitte:
 Teil 1 vier Seiten von Hand brenngeschnitten
 Teil 2,3,4 von Hand brenngeschnitten
 Bohrungen von Hand brenngeschnitten

Anschweißende DN15 und DN20 von Hand gesägt



Schweißzusätze:

- 311 G-Schweißen Böhler DMO ϕ 2.5 EN ISO 12536
- 111 E-Schweißen Böhler EV50 ϕ 3.25 EN ISO 2560-A
- 141 WIG-Schweißen Böhler DMO IG ϕ 2.4 EN ISO 21952-A
- 135 MAG-Schweißen Böhler EMK 6 ϕ 1 EN ISO 636-A

1	Anschweißende	8	P235GH DN20 geschw.	30 lang	
1	Anschweißende	7	P235GH DN15 geschw.	30 lang	
1	Rohr	6	P235GH DN20 geschw.	62 lang	
1	Rohr	5	P235GH DN15 geschw.	62 lang	
1	Blech	4	S 235 JR	160x120x5	
2	Blech	3	S 235 JR	150x120x5	
2	Blech	2	S 235 JR	200x150x5	
1	Blech	1	S 235 JR	250x150x5	
Stück	Benennung	Teil	Norm - Nr. / Werkstoff	Rohmaße	Bemerkung

Kennnummer: XXX Arbeitszeit: 6 Stunden

LEHRLINGSWETTBEWERB

Maßstab

1:2
 **öltank**



Beruf: M6

Zeichnungs-Nr.: M6-2a_V4

Diese Zeichnung ist Eigentum der WIRTSCHAFTSKAMMER – Oberösterreich

