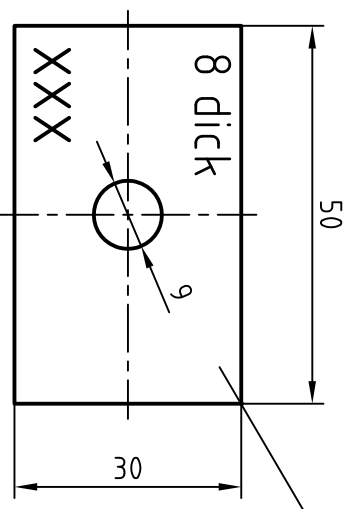
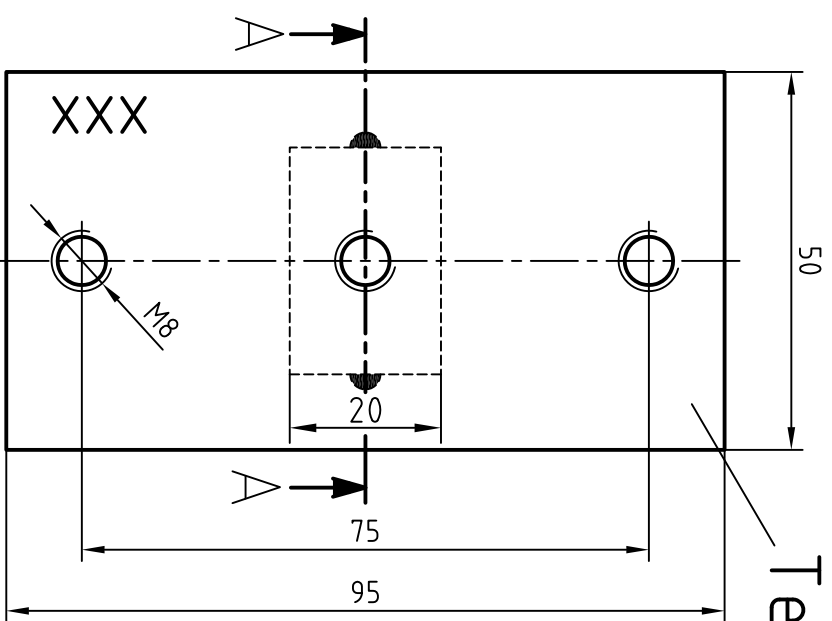
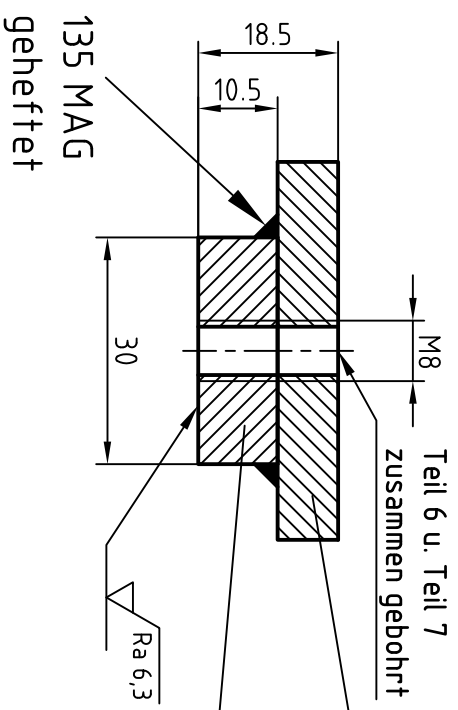
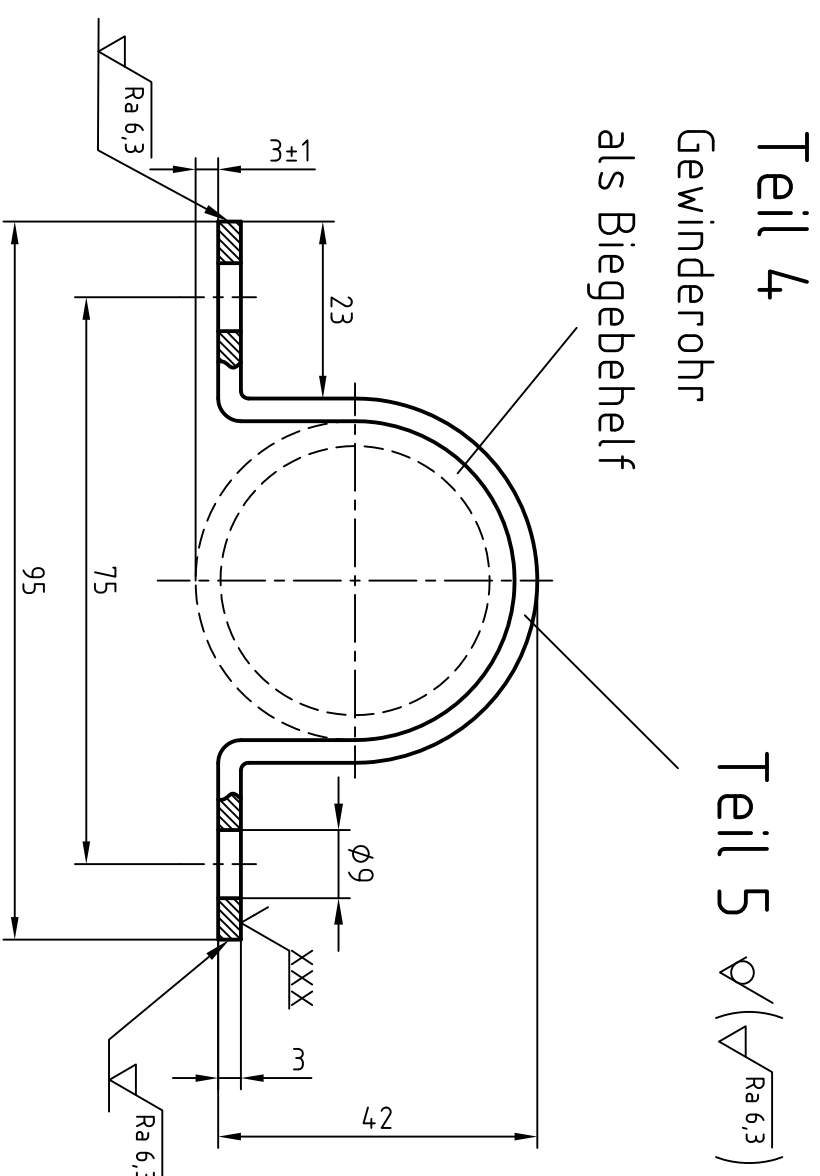


Schnitt A-A



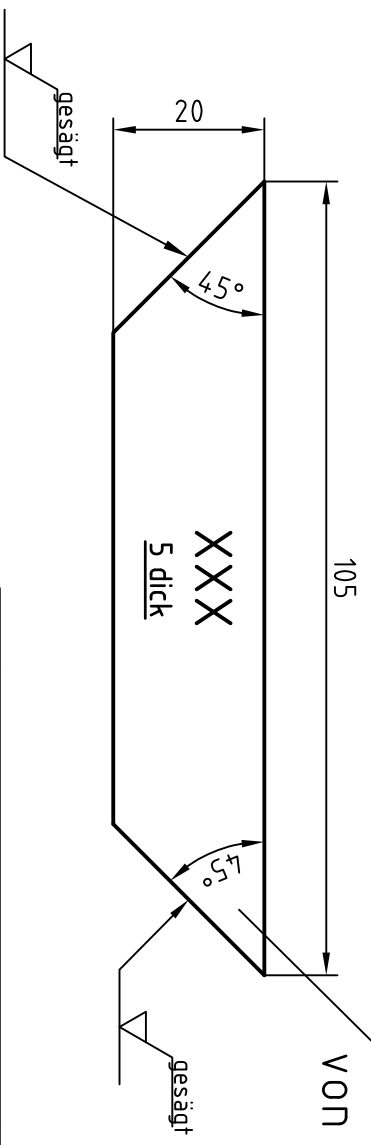
Teil 6 \varnothing
Teil 7 \varnothing ($\sqrt{Ra 6,3}$)

Teil 8 \varnothing



Teil 4
Gewinderohr
als Biegebehelf

Teil 5 \varnothing ($\sqrt{Ra 6,3}$)



Teil 3 \varnothing ($\sqrt{Ra 6,3}$ gesägt)
von Hand gesägt

| | | | | |
|-------|-------------------|------|------------------------|---------------------------|
| 1 | Flachstahl | 8 | S235 JR | 50x8x30 lg |
| 1 | Flachstahl | 7 | S235 JR | 20x12x30 lg |
| 1 | Flachstahl | 6 | S235 JR | 50x8x95 lg |
| 1 | Flachstahl | 5 | S235 JR | 30x3x150 lg |
| 1 | Gewinderohr DN4,0 | 4 | DIN EN 10255-M / S195T | 1 1/4" (4.2.2x3.3x100 lg) |
| 2 | Flachstahl | 3 | S235 JR | 20x5x110 lg |
| Stück | Benennung | Teil | Norm - Nr. / Werkstoff | Rohmaße / Bemerkung |

Kennnummer: XXX

Arbeitszeit: 6 Stunden

LEHRLINGSWETTBEWERB

Maßstab
1:1

Verstellbare
Rohrkonsole MAG



Schweißzusatz:
135 Böhler EMK 6 \varnothing 1.0 EN ISO 636-A
Allgemeintoleranzen ÖNORM EN 22768-1 mittel

| | | | | |
|--------------|-----------------|------------------|--------------------|---------------------|
| 0,5 bis 3 | über 3 bis 6 | über 6 bis 30 | über 30 bis 120 | über 120 bis 400 |
| $\pm 0,1$ | $\pm 0,1$ | $\pm 0,2$ | $\pm 0,3$ | $\pm 0,5$ |

Beruf: M7
Diese Zeichnung ist Eigentum der WIRTSCHAFTSKAMMER – Oberösterreich

Zeichnungs-Nr.: M7-1B_V2.0