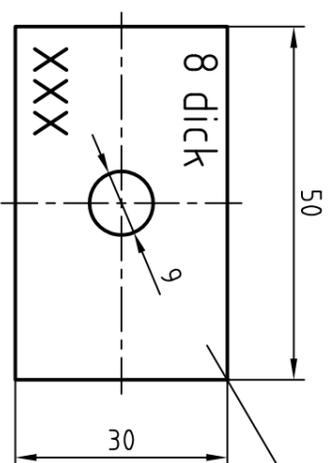
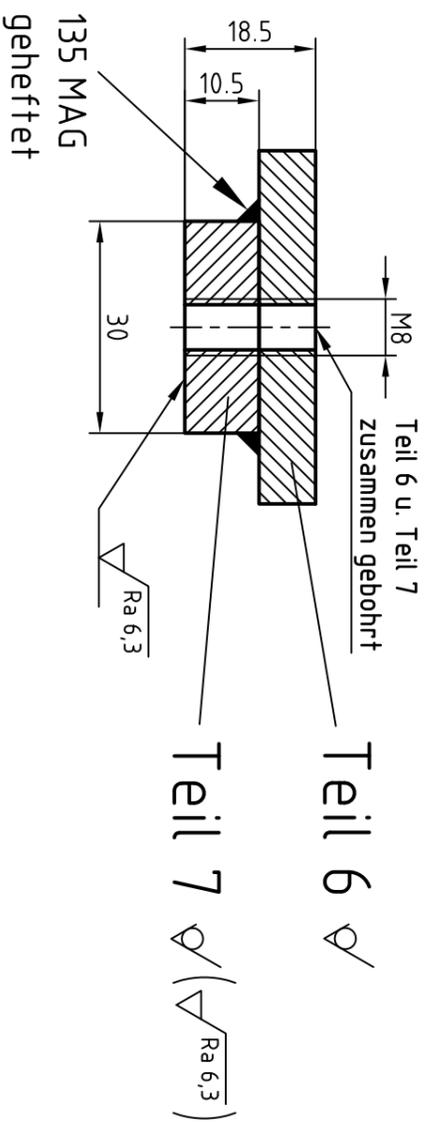
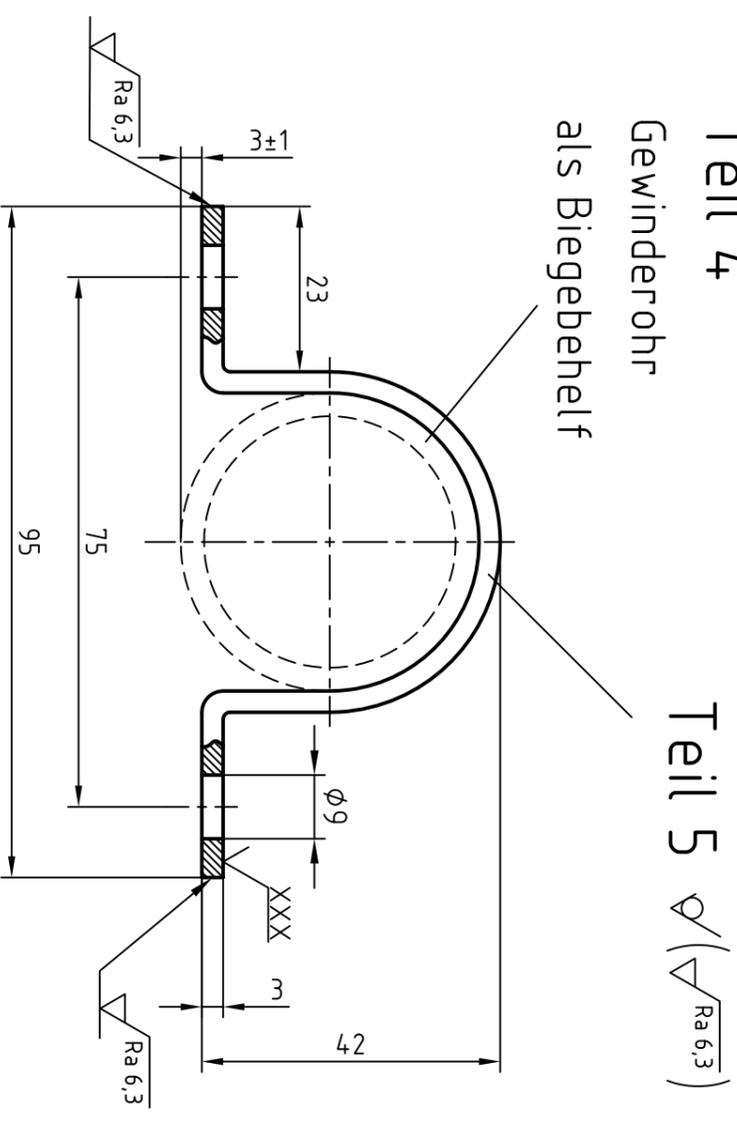


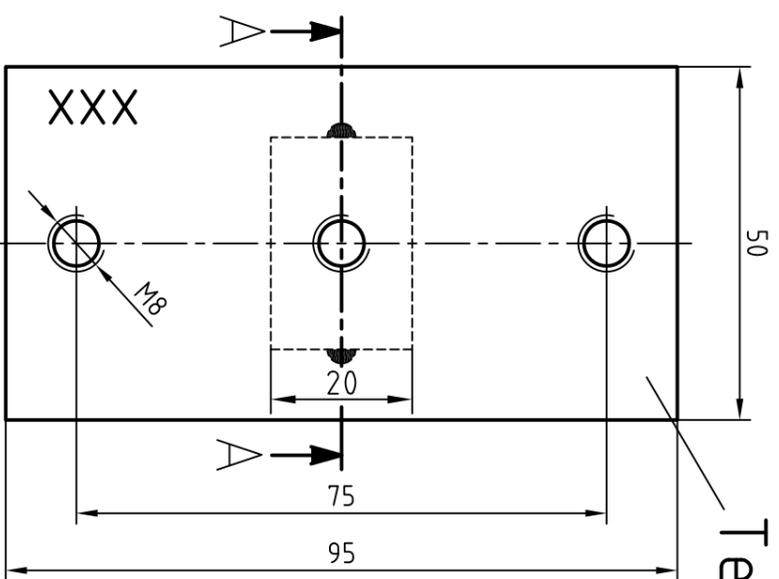
Schnitt A-A



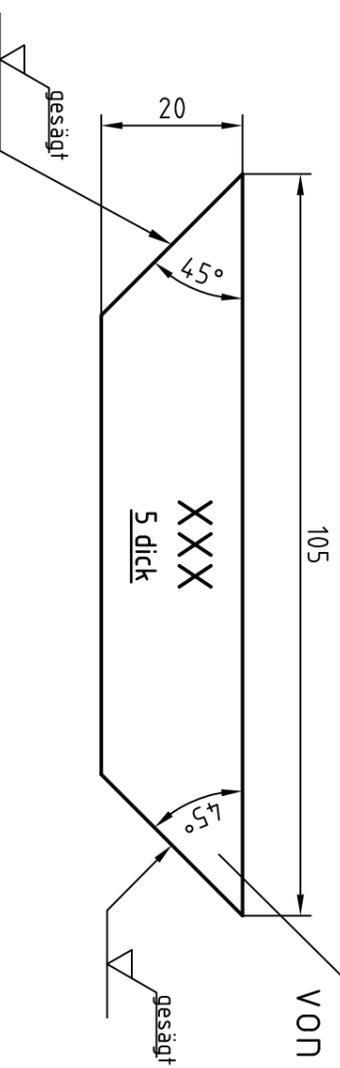
Teil 4
Gewinderohr
als Biegebehelf



Teil 6 \varnothing



Teil 3 \varnothing ($\sqrt{Ra 6,3}$)
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
± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5

Beruf: M7

Diese Zeichnung ist Eigentum der WIRTSCHAFTSKAMMER – Oberösterreich

Zeichnungs-Nr.: M7-1B_V2.0