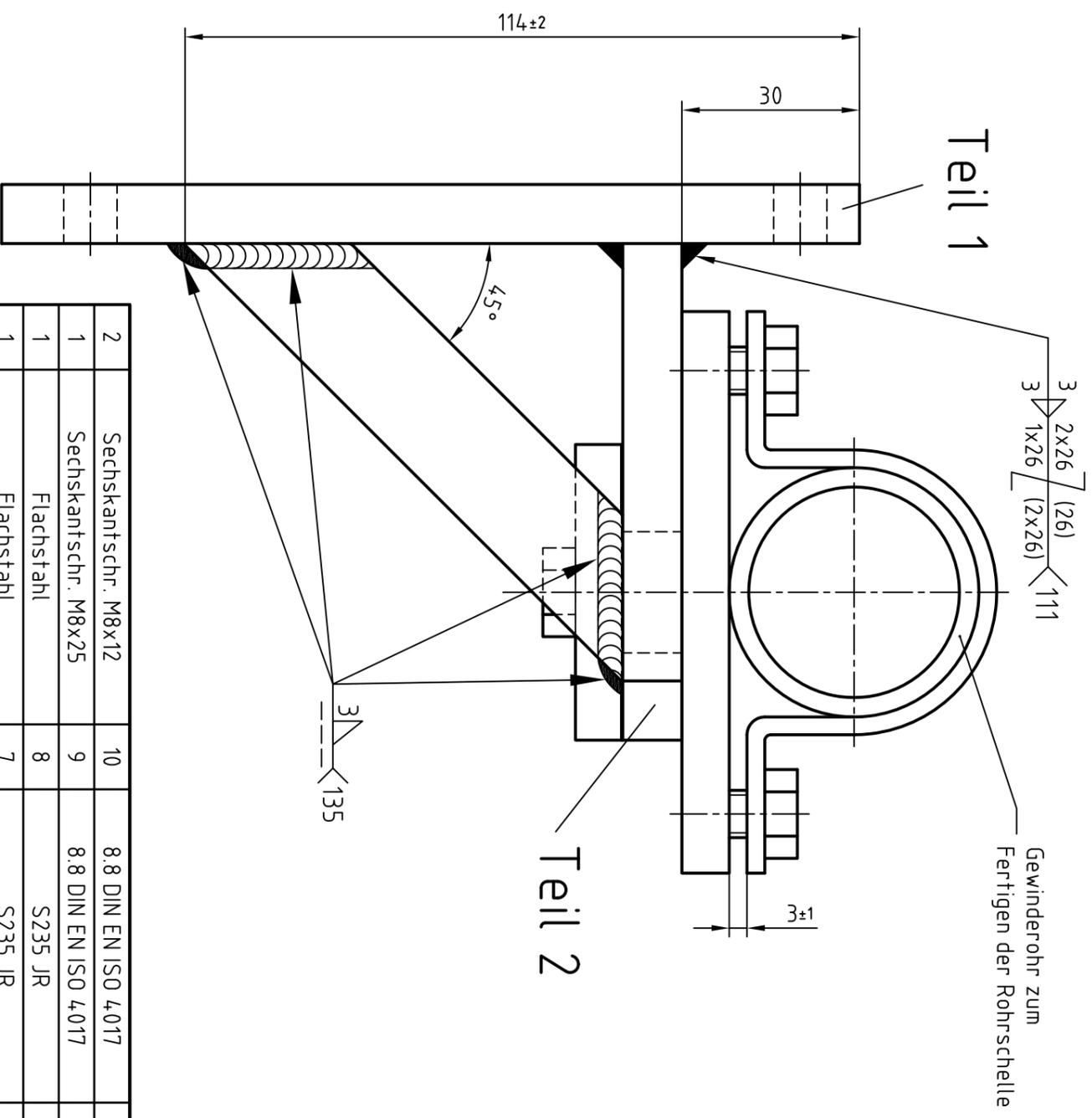


von Hand
brenngeschnitten
NICHT SCHLEIFEN

Teil 7 in Teil 2 mind. 5 mm verschiebbar !

Schweißzusätze:

- 111 Böhler EV 50 Ø3.2 EN ISO 2560-A
- 135 Böhler EMK 6 Ø1.0 EN ISO 636-A



2	Sechskantschr. M8x12	10	8.8 DIN EN ISO 4.017	
1	Sechskantschr. M8x25	9	8.8 DIN EN ISO 4.017	
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
1	Flachstahl	2	S235 JR	80x10x85 lg
1	Flachstahl	1	S235 JR	80x10x160 lg
Stück	Benennung	Teil	Norm - Nr. / Werkstoff	Rohmaße / Bemerkung

Kennnummer: XXX

Arbeitszeit: 6 Stunden

LEHRLINGSWETTBEWERB

Maßstab 1:1

**Verstellbare
Rohrkonsole MAG**



Allgemeintoleranzen ÖNORM EN 22768-1 mittel

0,5	über 3	über 6	über 30	über 120
bis 3	bis 6	bis 30	bis 120	bis 400
± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5

Beruf: M7
Diese Zeichnung ist Eigentum der WIRTSCHAFTSKAMMER - Oberösterreich
Zeichnungs-Nr.: M7-1C V2.0