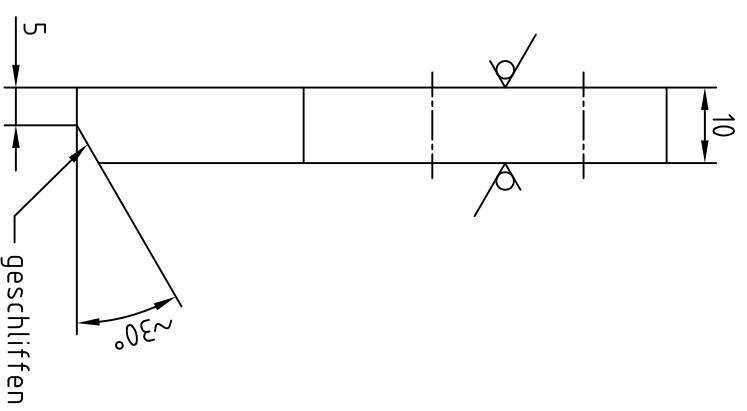
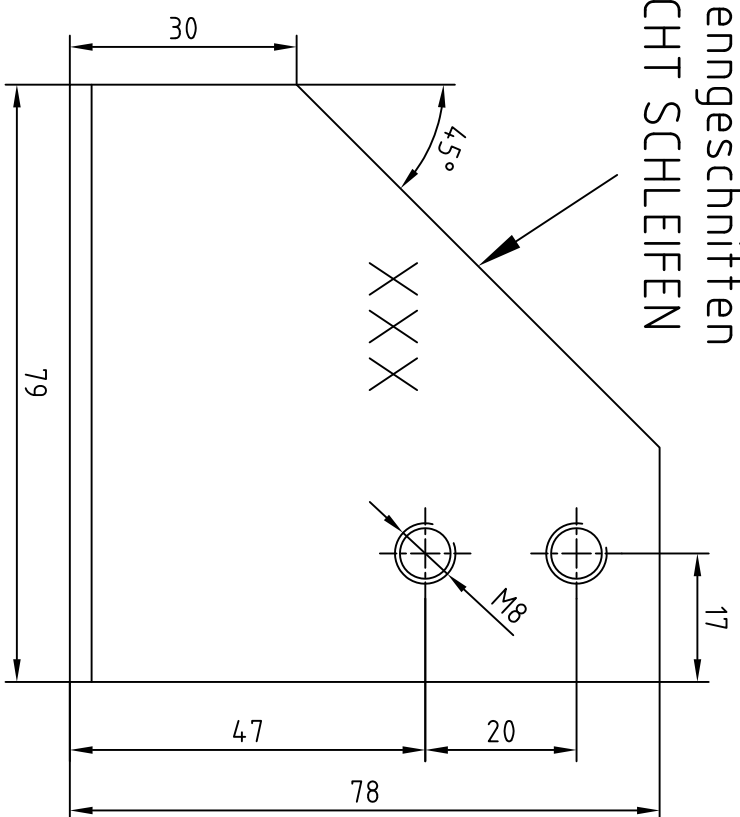
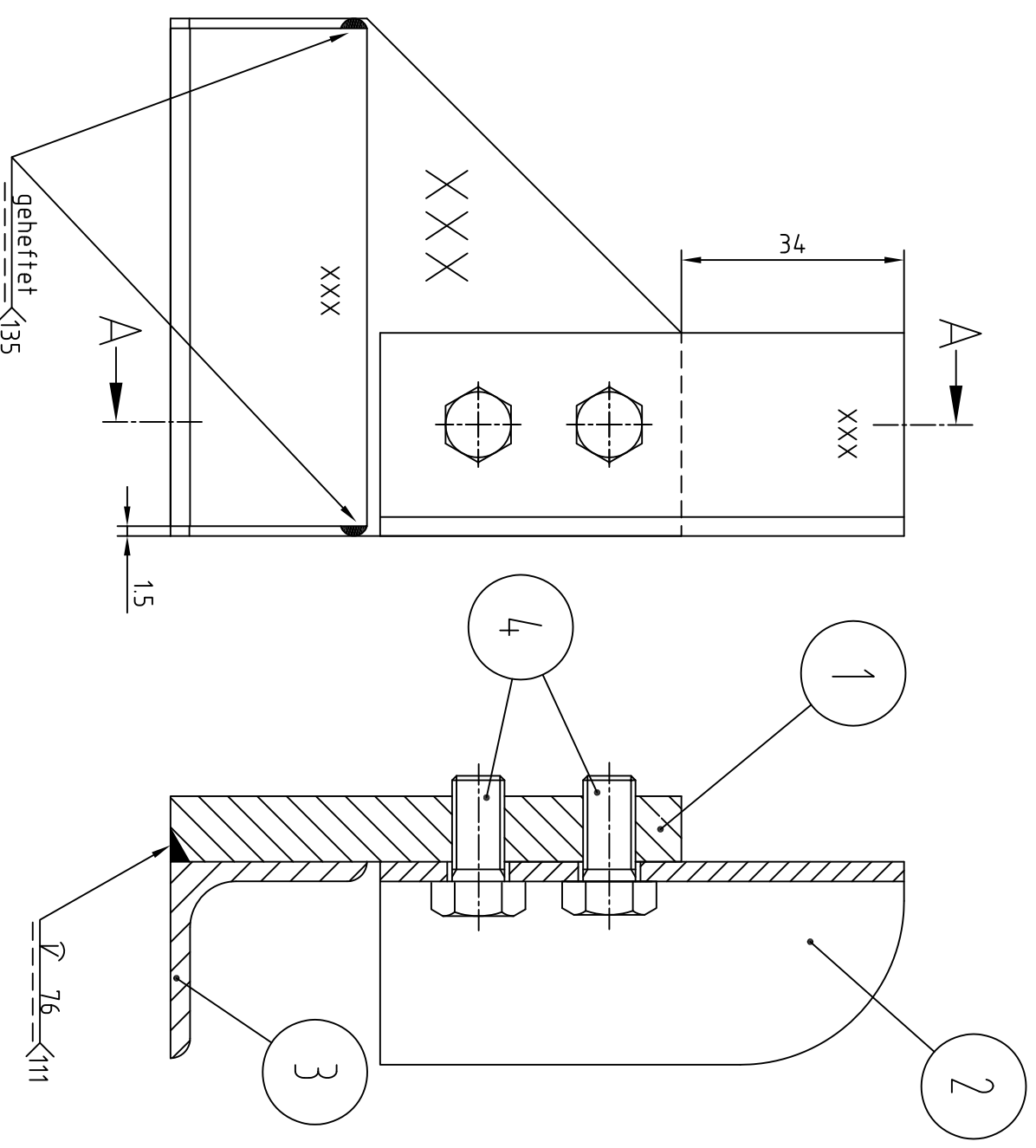


Teil 1 $\sqrt{Ra 12,5}$ (\checkmark)

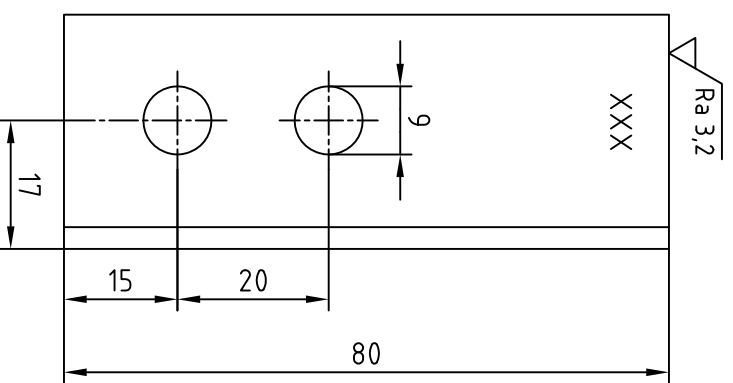
von Hand
brenngeschnitten
NICHT SCHLEIFEN



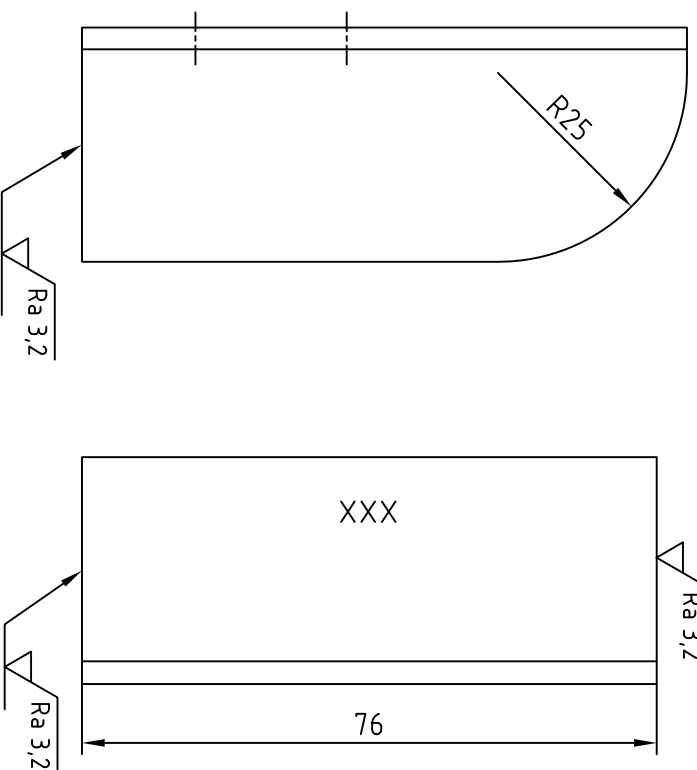
Schnitt A-A



Teil 2 $\sqrt{Ra 3,2}$ (\checkmark)



Teil 3 $\sqrt{Ra 3,2}$ (\checkmark)



Schweißzusätze:

111 Böhler EV 50 ϕ 3.2 EN ISO 2560-A

135 Böhler EMK 6 ϕ 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
$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$

2	Blech (Zusatzarb. MAG)	5	S235 JR	150x50x5	
2	Sechskantschraube M 8x16	4	8.8 DIN EN ISO 4017	M 8x16 lg	DIN 933
1	Winkelstahl	3	S235 JR	30x30x3...78	
1	Winkelstahl	2	S235 JR	30x30x3...82	
1	Flachstahl	1	S235 JR	80x10x80lg	
Stück	Benennung	Teil	Norm - Nr. / Werkstoff	Rohmaße	Bemerkung
Kennnummer: XXX					
Arbeitszeit: 6 Stunden					

LEHRLINGSWETTBEWERB

Maßstab

1:1

Knotenblechverb. MAG

Beruf: M 7

Zeichnungs-Nr.: M7-3A_V2.0



Diese Zeichnung ist Eigentum der WIRTSCHAFTSKAMMER - Oberösterreich