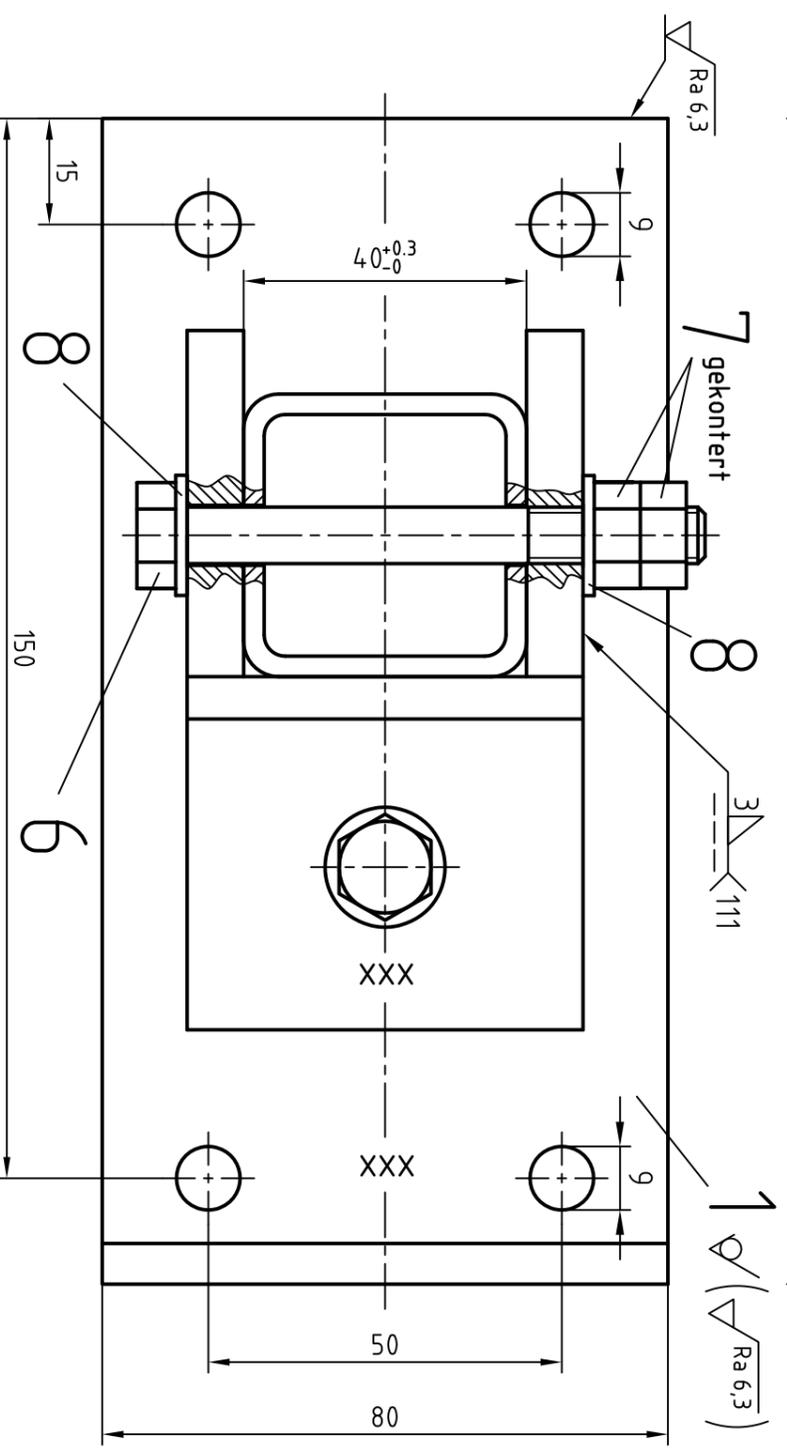
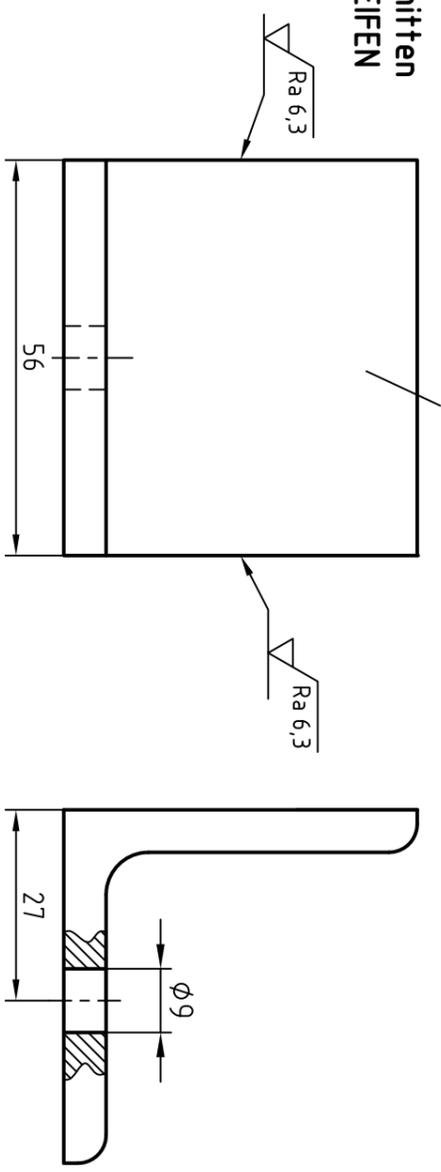
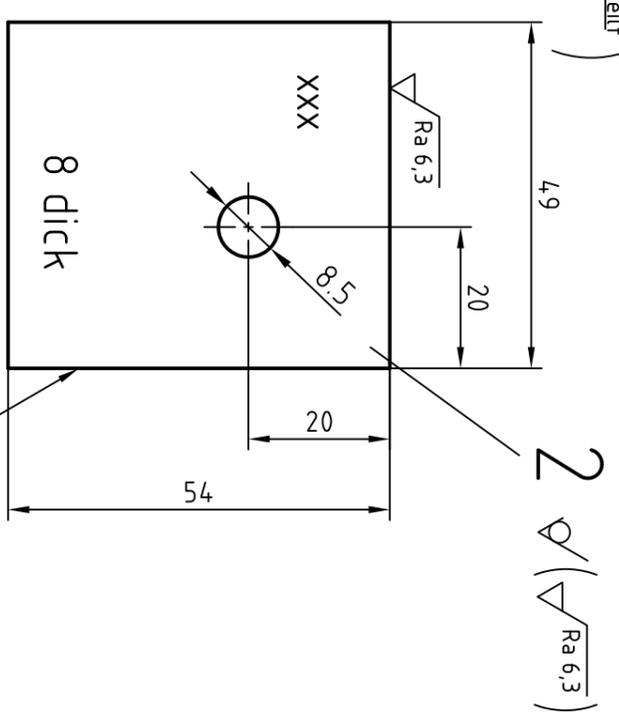
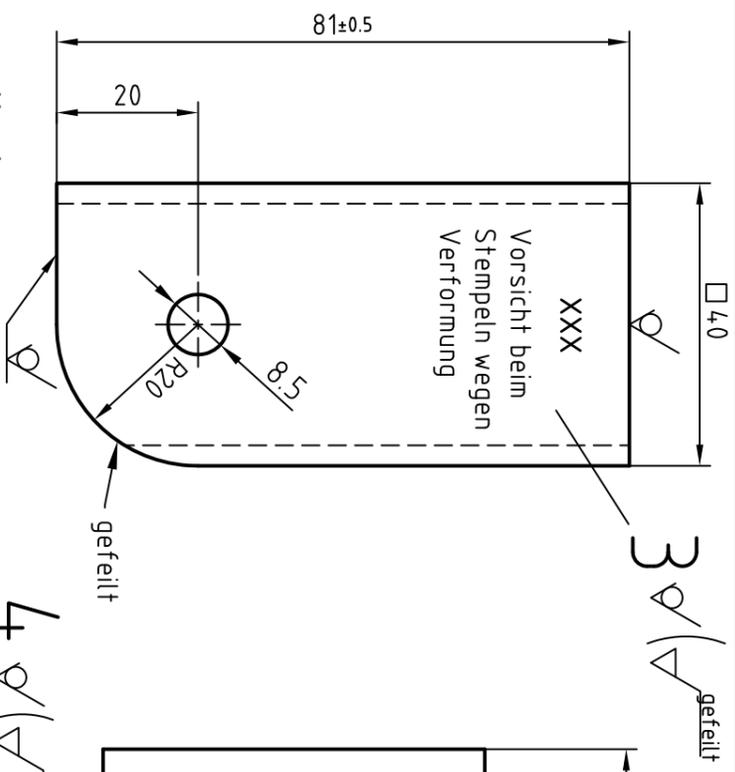
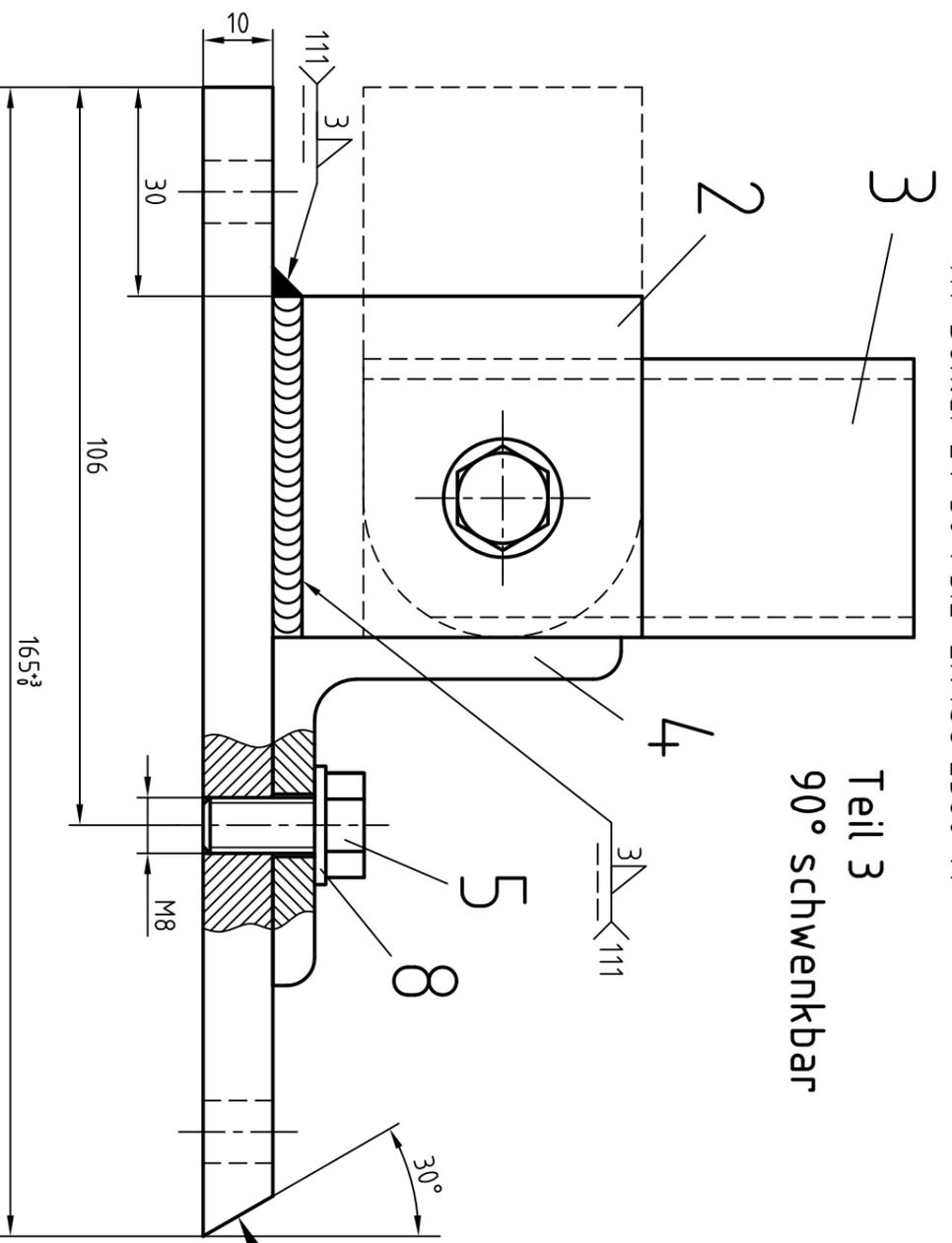


Schweißzusatz:  
111 Böhler EV 50  $\phi$ 3.2 EN ISO 2560-A

**Teil 3**  
90° schwenkbar



2	Blech (Zusatzarb. MAG)	9	S235 JR	150 x 50 x 5	
3	Scheibe	8	DIN EN ISO 7090	8-200 HV	
2	Sechskantmutter	7	DIN EN ISO 4032	M8 - 8	
1	Sechskantschraube	6	DIN EN ISO 4014	M8 x 70 - 8.8	
1	Sechskantschraube	5	DIN EN ISO 4017	M8 x 16 - 8.8	
1	Anschlagwinkel	4	S235 JR	Winkelstahl 50 x 6 x 58	
1	Bewegliches Vierkantrrohr	3	S235 JR	40 x 40 x 2.9 x 81	
2	Seitenblech	2	S235 JR	Flachstahl 50 x 8 x 55	
1	Grundplatte	1	S235 JR	Flachstahl 80 x 10 x 180	
Stück	Benennung	Teil	Norm - Nr. / Werkstoff	Rohmaße	Bemerkung

Kennnummer: XXX

Arbeitszeit: 6 Stunden

LEHRLINGSWETTBEWERB

Maßstab  
1:1

**Schwenkstütze  
mit MAG**



Allgemeintoleranzen ÖNORM EN 22768-1 mittel

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

Beruf: M7  
Diese Zeichnung ist Eigentum der WIRTSCHAFTSKAMMER - Oberösterreich  
Zeichnungs-Nr.: M7-4A\_V2.0