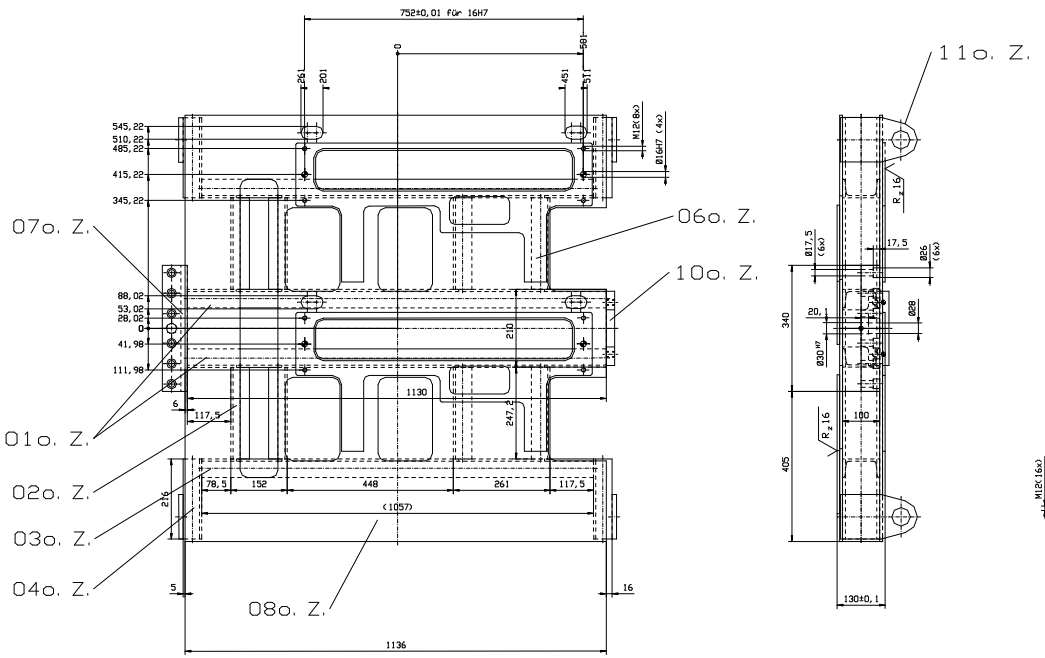
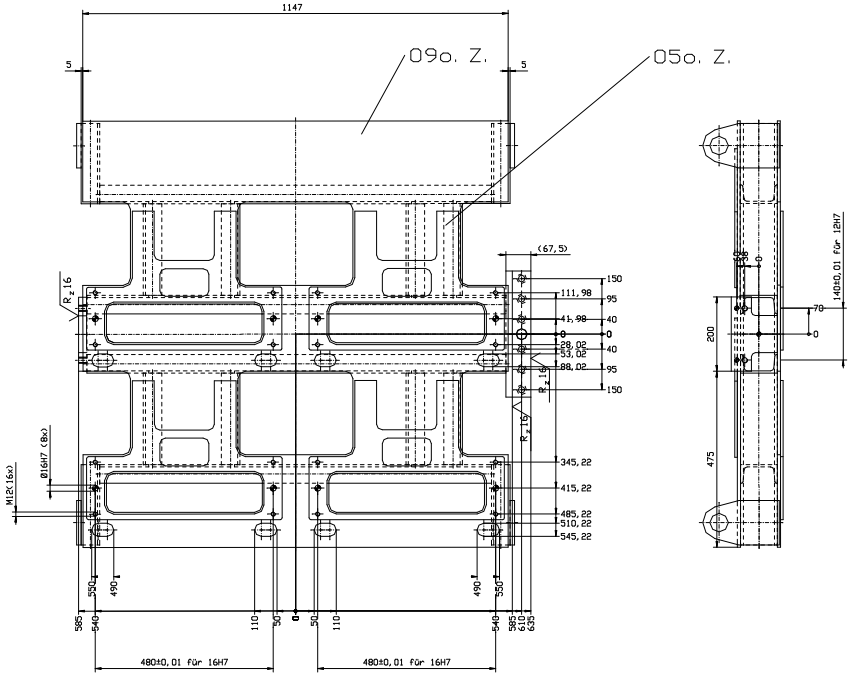
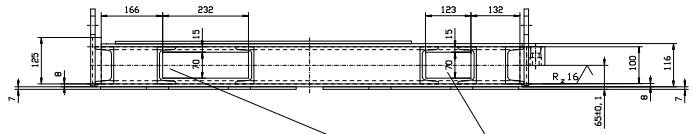




Pos. 07 und 10 durchgehend schweißen!



je 4 Durchbrüche in U-Profil vor dem Schweißen ausgeklinkt!

alle Schweißnähte a=4
lange Schweißnähte nicht durchschweißen!
spannungsarm glühen!

Wärmebehandlung und bes. Angaben

FAH

CAD Änderungen in dieser Zeichnung nur mit dem CAD-Programm TRIGA vornehmen.

Oberflächen nach ISO 1302

geschliffen

Maßstab 1: 5

Werkstoff S 235 JR

Teil bearb.

Teil fest

Brüniert

Benennung Palette

Datum Name

Erstellt 04.2001 Engler

Geprüft 05.2001 Braun

Bearb. Engler

DIN Allgemeintoleranz AO ISO 2768-mK

Schutzvermerk nach DIN 34

Zeichnungsnr.: 100\212\004\001

Blatt

Zust. Änderung Datum Name Urspr. Ers. f.: Ers. d.: