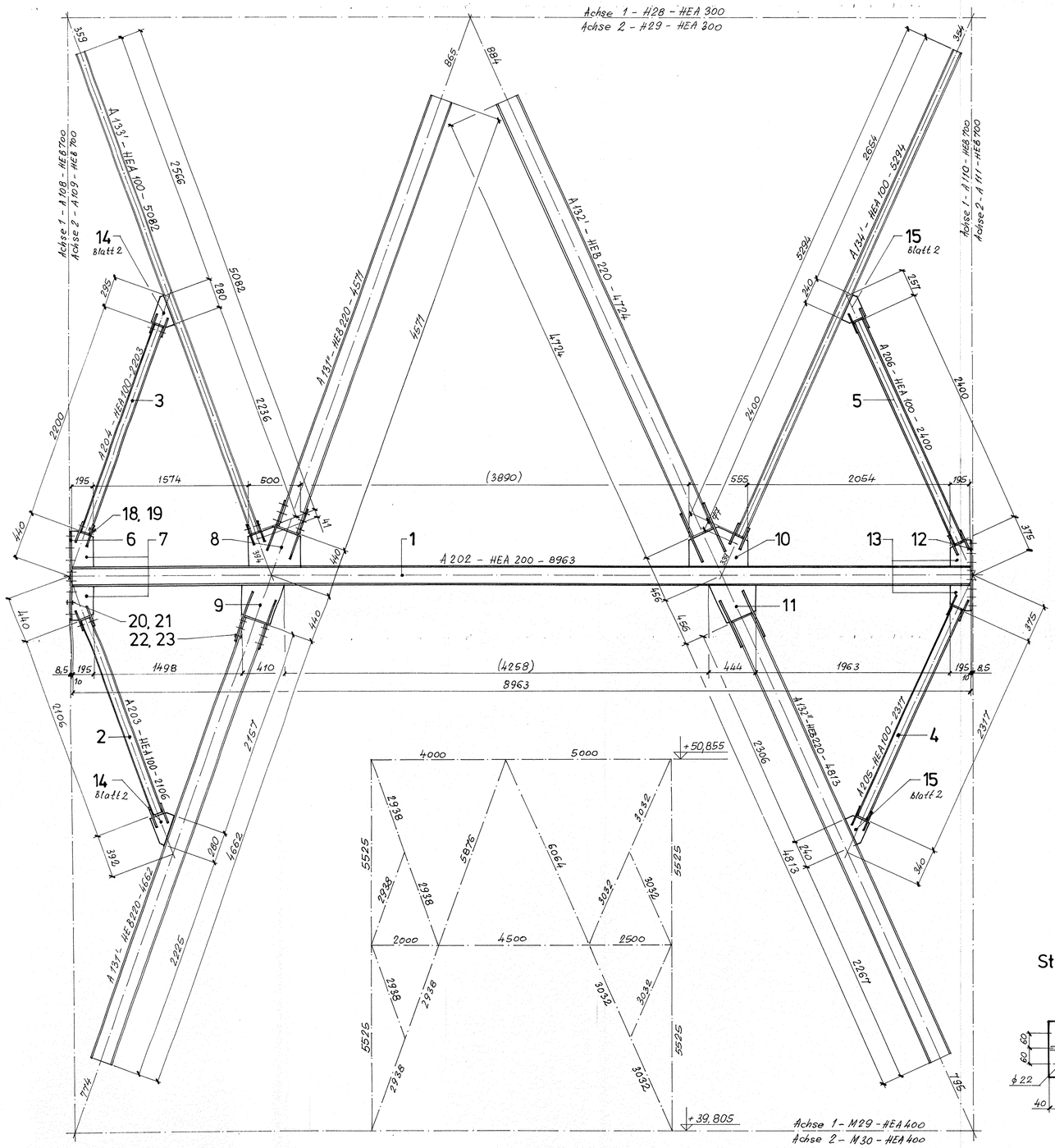
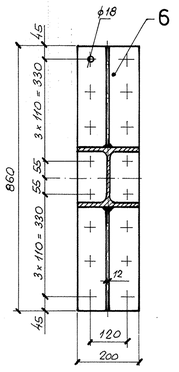
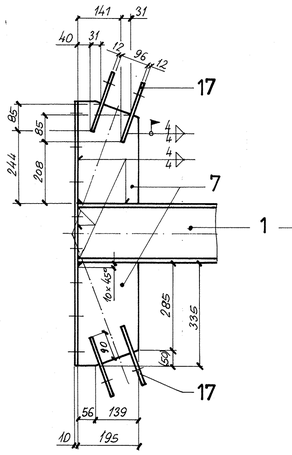
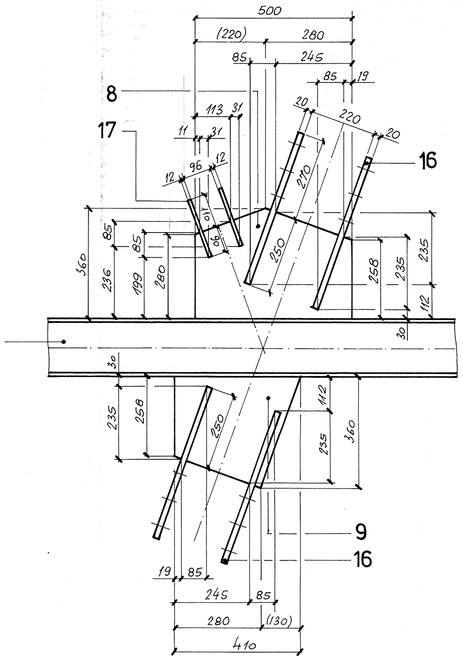
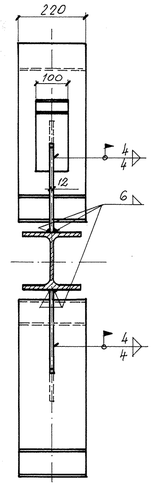
ACHSE (1) und (2) M 1:25

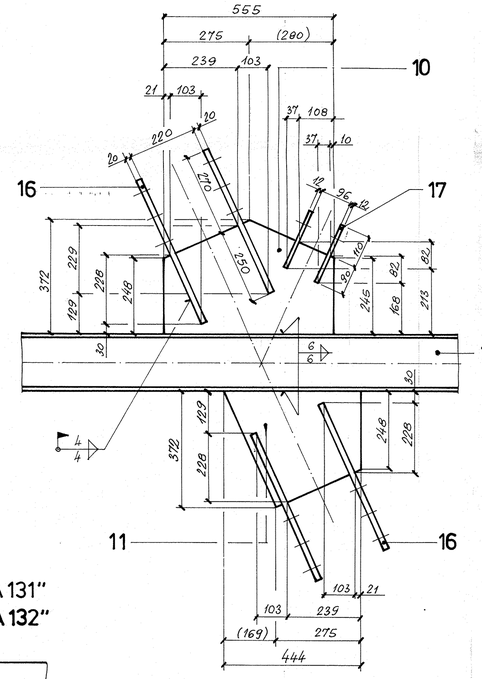


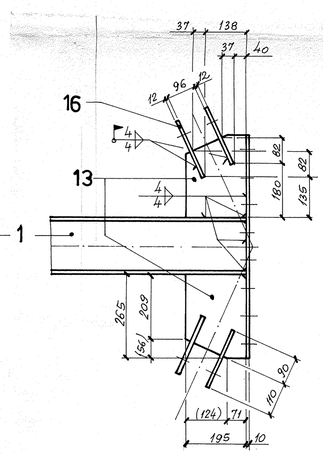




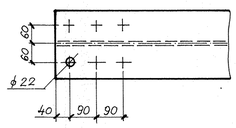




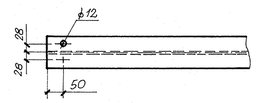




Stab A 131', A 131''
A 132', A 132''



Stab A 133', A 134', Pos. 2 - 5



Blatt 1 von 2 (A3)

ISO/128 Methode E	Freimaßtoleranzen für Schweißkonstruktionen nur unbearbeitet welded construction B DIN 8570	Maße ohne Toleranzangabe; Dim. w/o tolerances: DIN 7168-m	Oberfl.-Angabe nach: DIN/ISO 1302; Dim. for roughness per: ; Rauheitsmeßgröße: roughness criteria: R_z DIN 4768							HAUPTTITEL	WT - Stahlbau - ODRA
Tolerierung ISO 8015-s	Oberflächenrauheit: Vorzugsreihe vereinf. Eintragung: / Surface roughness: selected range, simplified symbol	hohere Oberfl.-zeichen / old symbol	Werkstückkanten ohne Angabe nach: DIN 6784; Chamfers w/o dimension as per:							INDUSTRIEANLAGEN GMBH & CO.	
	$\sqrt{}$ = bearbeitg optional R_z 100	~	Außenkante outer edge -0,5 -0,3	Innenkante inner edge +0,5 +0,3						UNTERTITEL	ACHSE 1 u. 2
	$\sqrt{}$ - $\sqrt{}$ R_z 100	▽	Außengewinde bis auf Kern-Ø, Gewindebohrung bis auf Gewinde-Ø unter 45° angesenkt.								Stab A 202 - 206 u. A 131' - 134'
	$\sqrt{}$ - $\sqrt{}$ R_z 25	▽▽	Chamfers w/45 deg: external thread: down to core dia internal thread: up to thread dia							Bearb. 14.04.98 Domanski	
	$\sqrt{}$ - $\sqrt{}$ R_z 6,3	▽▽▽	Brennschnitte II B DIN 2310 flame cutting per DIN 2310 class II B							Gepr.	
Paßmaß/Dim.	Abmaß/Tol.	Funktionalität der Einzelteile in der Gesamtkonzeption muß gewährleistet sein.	Ausgabe	Änderung	Tag	Name	Ers. für	Ers. durch	Index	Norm.	
										ZEICHNUNGS-NR. P. 049407 - ZWT - 5137-1	Maßstab 1:25 1:10

(C) MBM Industrieanlagen. Alle, Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlagen und Mitteilung ihres Inhalts nicht gestattet! Zuwiderhandlung wird strafrechtlich verfolgt und verpflichtet zu Schadenersatz.