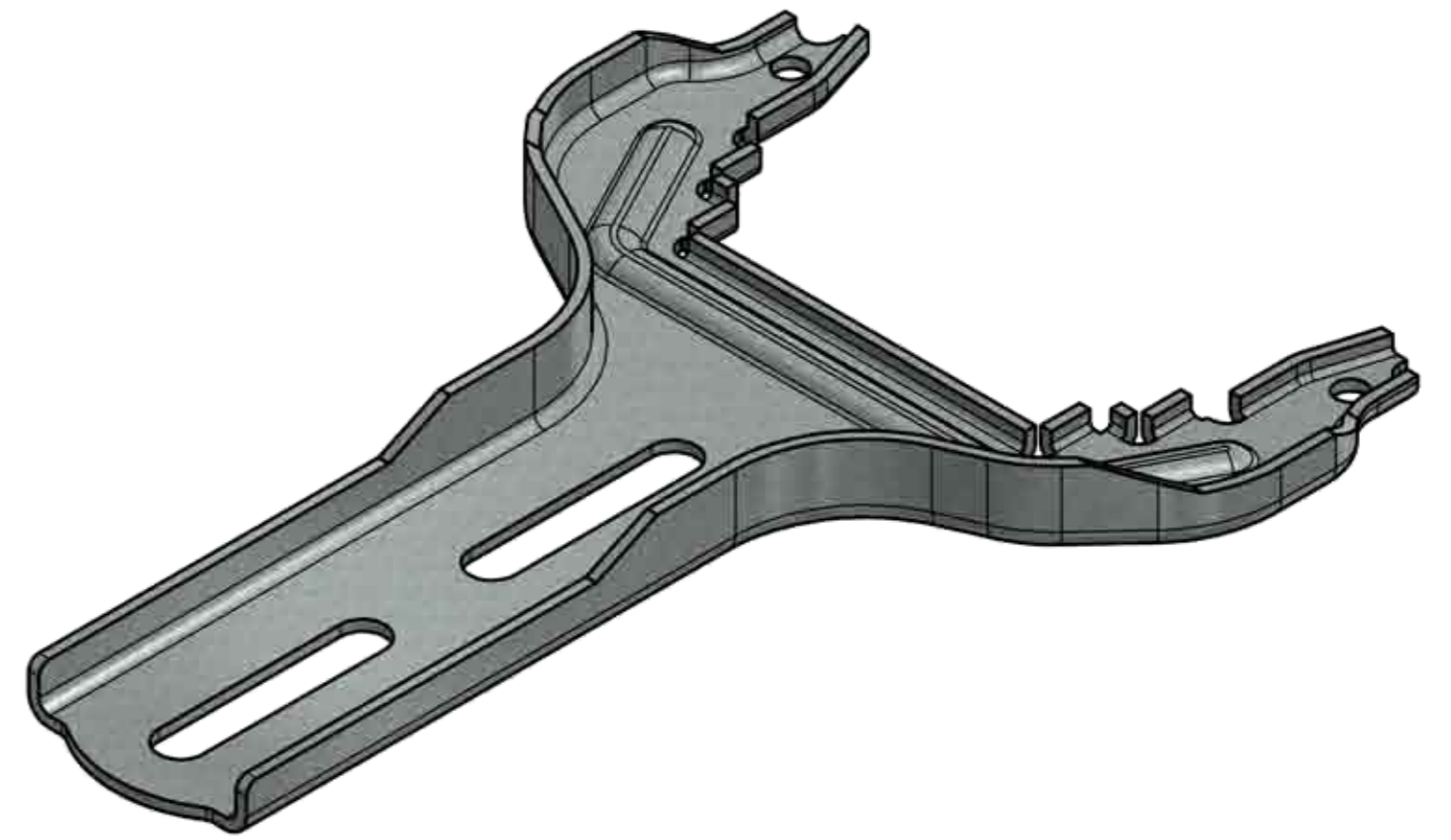


B-B (1:2)



		Maßstab :		Masse :	
		Werkstoff : S235JR		Menge :	
		Abmessung :			
		Halbzeug : BI_4			
		Norm :		Projekt :	
2 Teil aus Serienwerkzeug		J. Rainer 19.2.2015		Oberfläche : hot dipped galvanizied	
Idx. Aenderung				Länge x Breite - x - Fläche :	
<small>Schweißnahtangabe alle nicht bemessenen Schweißnähte g=4mm</small> 		Masse ohne Toleranzangabe nach ISO 2768-m <small>ISO-E DIN 6</small> 		Bearb. Johann Rainer 28.01.2015 Freigabe <small>Für diese Technische Unterlage behalten wir uns alle Rechte vor ! (DIN 34)</small>	
<small>Allgemeintol. für Schweißkorst: nach EN ISO 13520- BE Allgemeintol. für Brennschritte nach EN ISO 9013- IA</small> <small>Schweißnahtdarstellung nach EN 22553 und nach DIN 15018 Bewertungsgruppe C nach EN 25817 jedoch Einbrandtiefen < 0,3 mm</small>		<small>ISO-E DIN 6</small> 		Benennung : fork bearinghead	
		<small>Prüfmaß</small> 		Zeichnungs-Nr. : TT-10-00-046_2	
				Blatt A2 BI 1	