

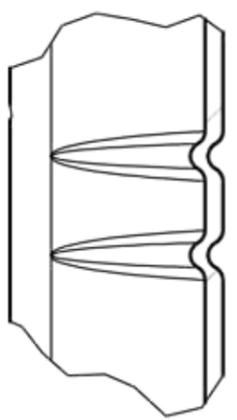
B-B (1:5)



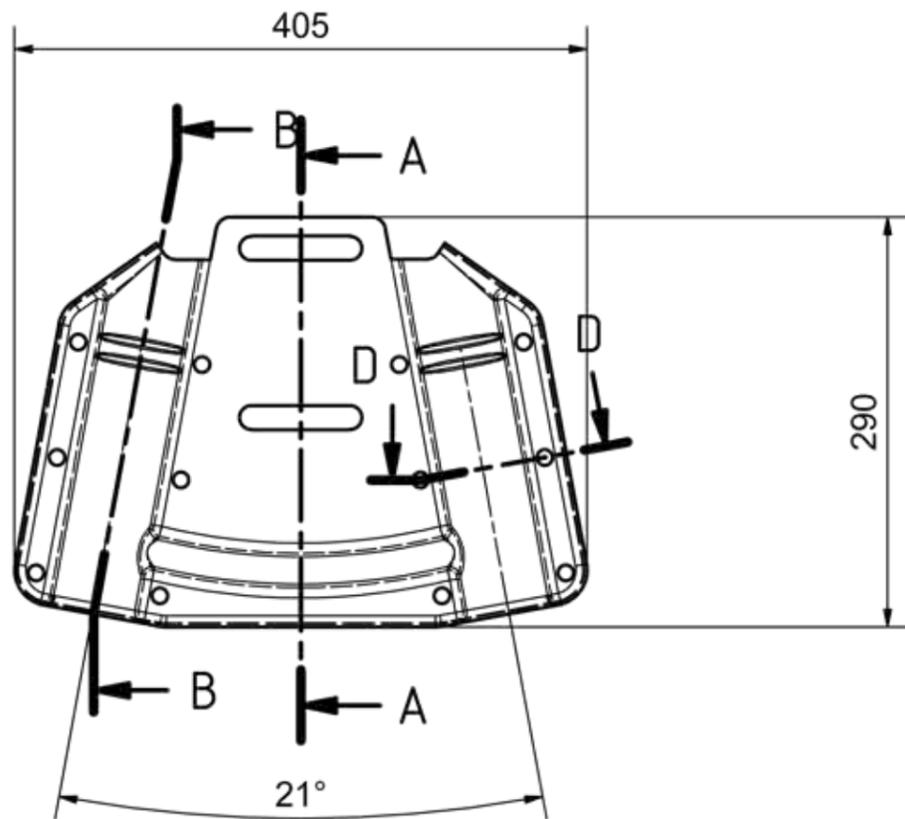
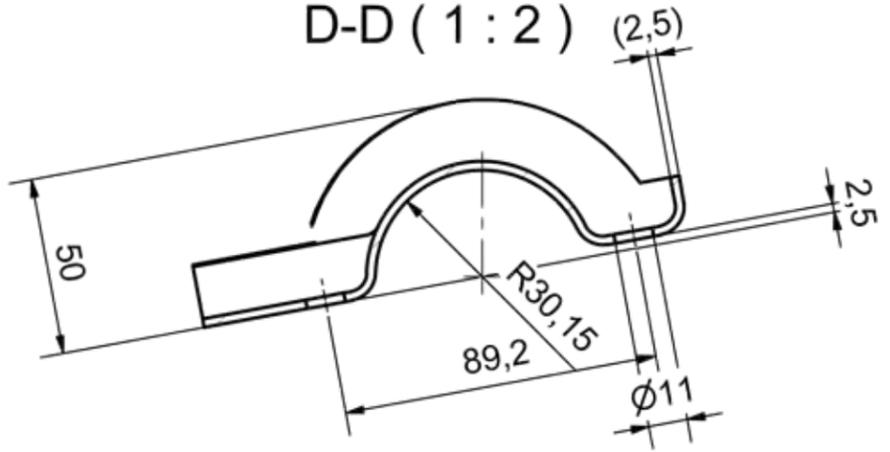
A-A (1:5)



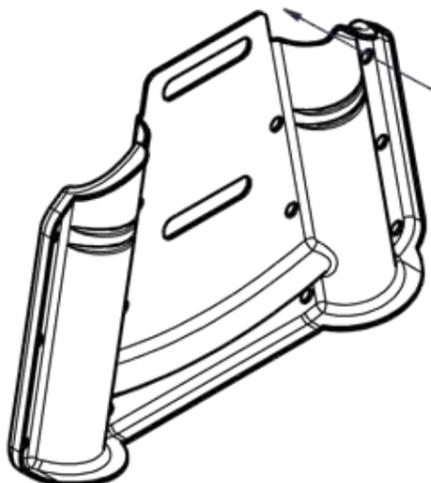
C (1:1)



D-D (1:2)



Werkzeugerstellung nach CAD Daten



gleiches Teil wie TT-10-15-012\_05  
nur mit Freimachung zur Befestigung  
des Lagers

		Maßstab :		Masse : 2 kg	
		Werkstoff : S235JR		Menge :	
		Abmessung :			
		Halbzeug : BI_2,5			
		Norm :		Projekt :	
2		Form für ebene A-Anordnung geändert		Joh. Rainer 28.4.2015	
Oberfläche :		hot dipped galvanizied			
Länge x Breite - x -		Fläche :			
Benennung :		A-bridge_2			
Zeichnungs-Nr. :		TT-10-15-031_2		Blatt A3	
				Bl. 1	

Schweißnahtangabe  
alle nicht bemalten  
Schweißnähte:  
a=4mm

Allgemeintol. für Schweißkonstr.  
nach EN ISO 13920- BE  
Allgemeintol. für Brennschnitte nach  
EN ISO 9013- IA

Schweißnahtdarstellung nach EN  
22553 und nach DIN 15018  
Bewertungsgruppe C nach EN 25817  
jedoch Einbrandkerben < 0,3 mm

Masse ohne Toleranz-  
angabe nach  
ISO 2768-m

ISO-E DIN 6

Prüfmaß

257 +0.1

Bearb. Johann Rainer 28.04.2015

Freigabe

Für diese Technische Unterlage behalten  
wir uns alle Rechte vor ! ( DIN 34 )