


Bauvorschrift (BV): DIN 18 800 - 7: 2002-09	
Verfahren nach DIN EN 12 403: 135(MAG)	Erforderliche Prüfbeeinträchtigungen: Wz nach DIN EN 10204
Grundwerkstoff: Bleche: Profile/Rohre: nach DIN EN 10025 Zusatzwerkstoff: S235JRG2	
GS4Si1 DIN EN 440 M21 DIN EN 439	Bewertungsgruppe nach DIN EN ISO 5817 " C "
Wärmebehandlung: (Vorwärmen 550° C beim Schweißen aller Bleche über 25mm Dicke) Temperatur beim Schweißen gehalten	
Weitere Angaben:  a=3	Prüfungen: <input checked="" type="checkbox"/> Sicht <input checked="" type="checkbox"/> Maß <input type="checkbox"/> Zerstörungsfreie Prüfung
Schweißaufsicht	----- Schweißaufsicht

Darstellung представление		Zeichn.-Nr. номер чертежа		Teile-Nr. голова числа	
wie gezeichnet как сделано		266-205		266-205	
spiegelbildlich зеркальным отражении		266-205		266-206	

Этот рисунок защищен авторскими правами. Вы не имеете права, без явно выраженного согласия инженера и машиностроения GmbH
 Росток, быть воспроизведено или использовано в любой форме или перевода третьими лицами или отчасти.
 Diese Zeichnung ist urheberrechtlich geschützt. Sie darf ohne ausdrückliche Zustimmung der Ingenieurfabrik und Maschinenbau GmbH
 Rostock, weder vervielfältigt noch in irgendeiner Weise weitergegeben oder Dritten mitgeteilt bzw. weitergegeben werden.

✓ : Schnittkapfen
 Каптен отгратет
 режушей кромок, выступ заусенца

<h1 style="margin: 0;">CAD-Zeichnung</h1> <p style="margin: 0;">Manuelles Ändern nicht gestattet</p>			AllgemeineToleranzen -Masch-Bau-Stahlbau lt. DINISO 2768-m -Schweißtechnik nach DIN ISO 5820-BE		
			Maßstab 1:1	Position A3	Masse: 0,87 kg
			Datum	Name	
			Bearb. 30.07.04	Schw.	
			Gepr.		
			Konst.		
			Sachgruppenn-Nr.:		

IMG

Rostock

266-205

RU

1

Blz.

Riegel für Aufhängesicherung

болт за повеска обеспечения

Rz100