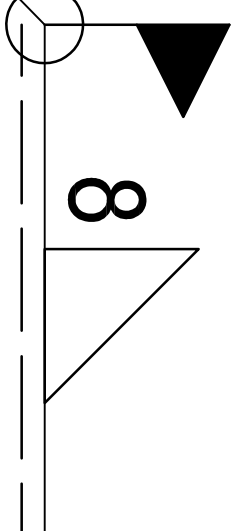
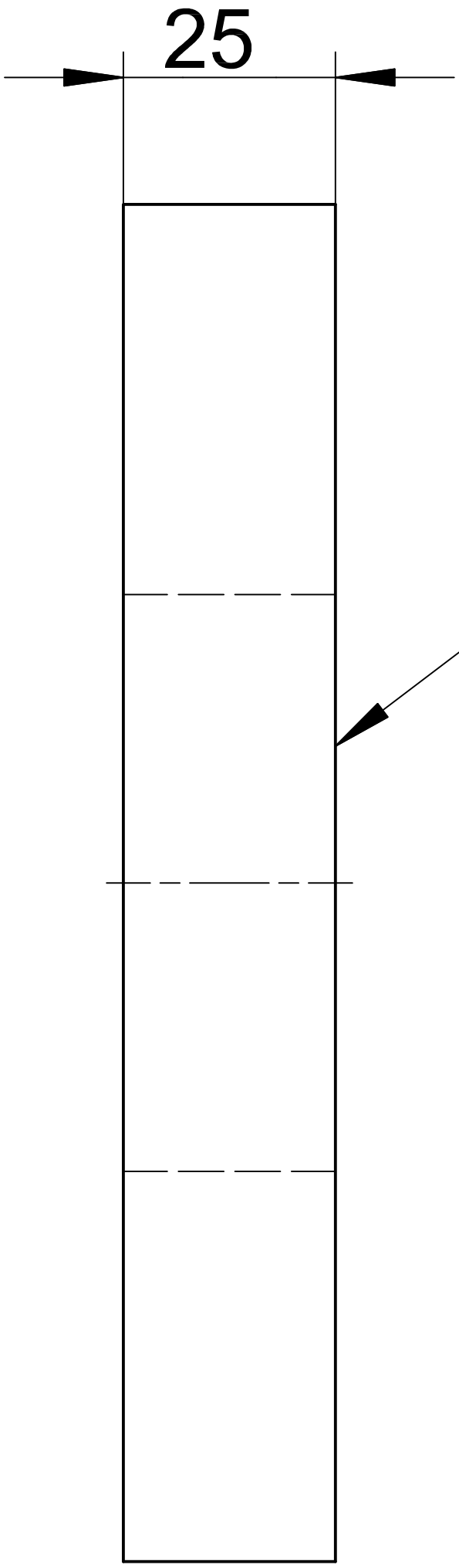


A → |

Schweißkonstruktion nach WELEDDED CONSTRUCTION ACC. TO	ISO 13920 - BF	unbenähte Kehlnähte einseitig a=0,6 x min. Blechdicke beidseitig a=0,3 x min. Blechdicke
Schweißnahtvorbereitung nach EDGE PREPARATION FOR WELDING ACC. TO	DIN EN ISO 9692-1	NOT DIMENSIONED FILLET WELDS
Schmelzschweißverbindung nach FUSION WELDED ACC. TO	ISO 5817 - C	SINGLE SIDED a=0,6 x MIN. PLATE THICKNESS DOUBLE SIDED a=0,3 x MIN. PLATE THICKNESS

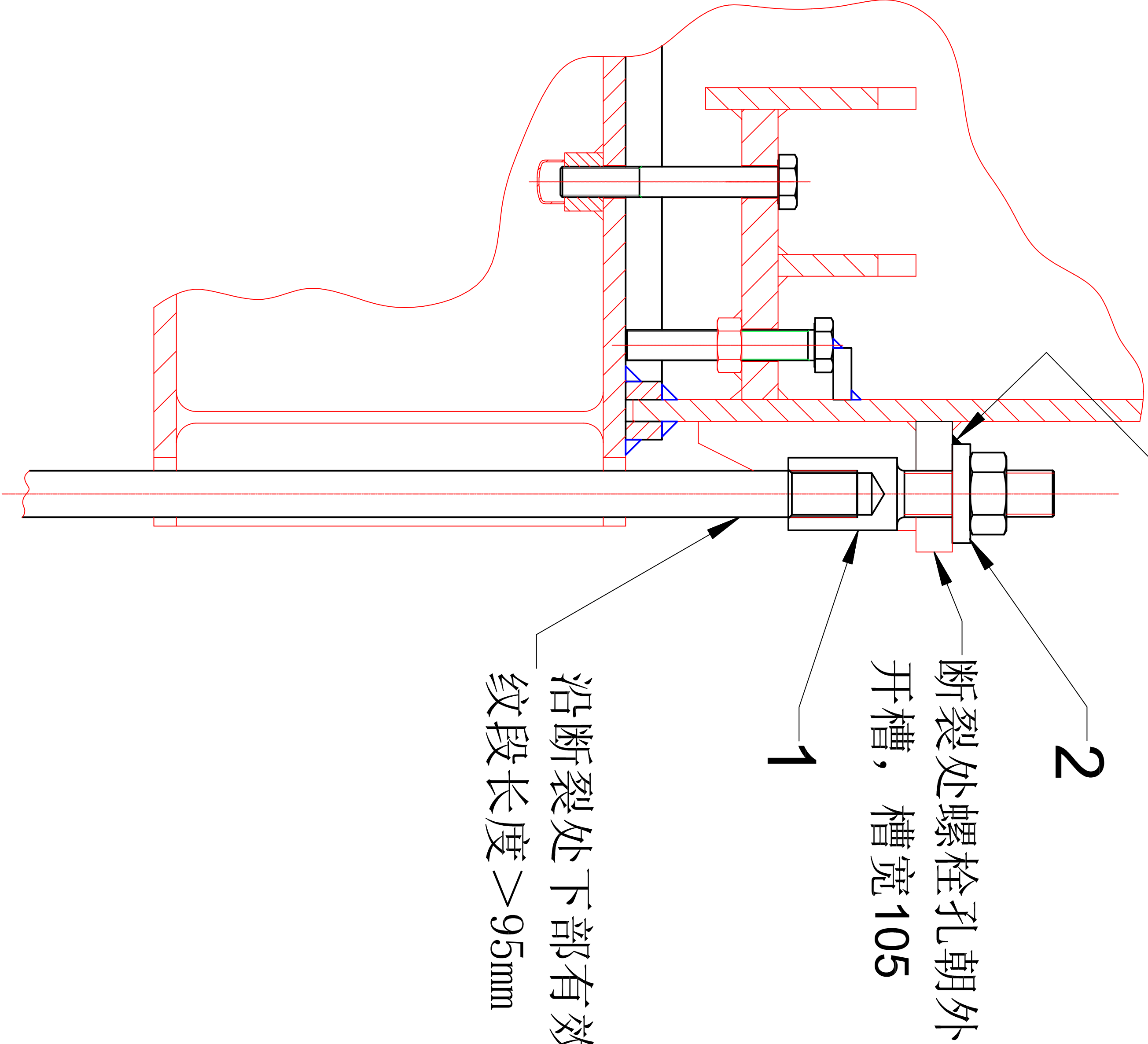


2

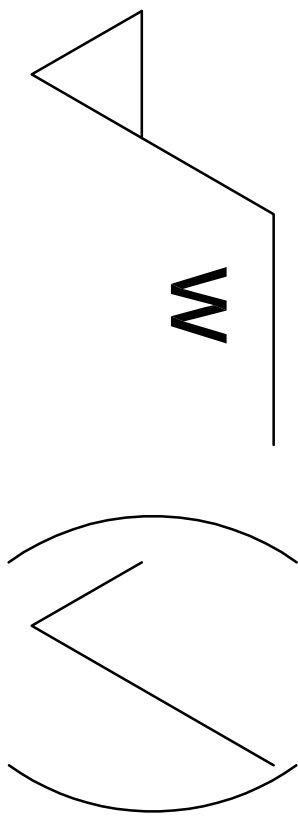
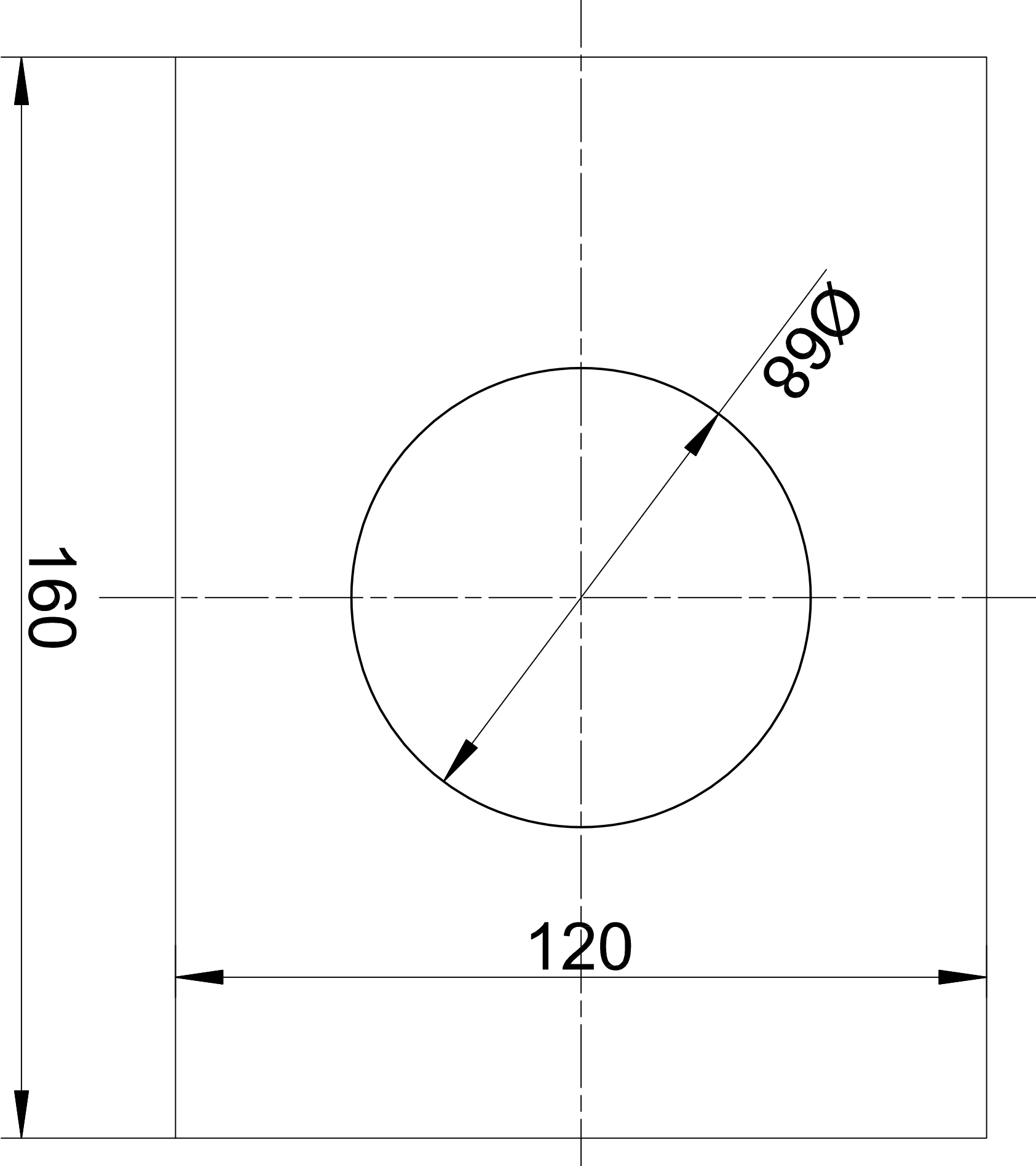
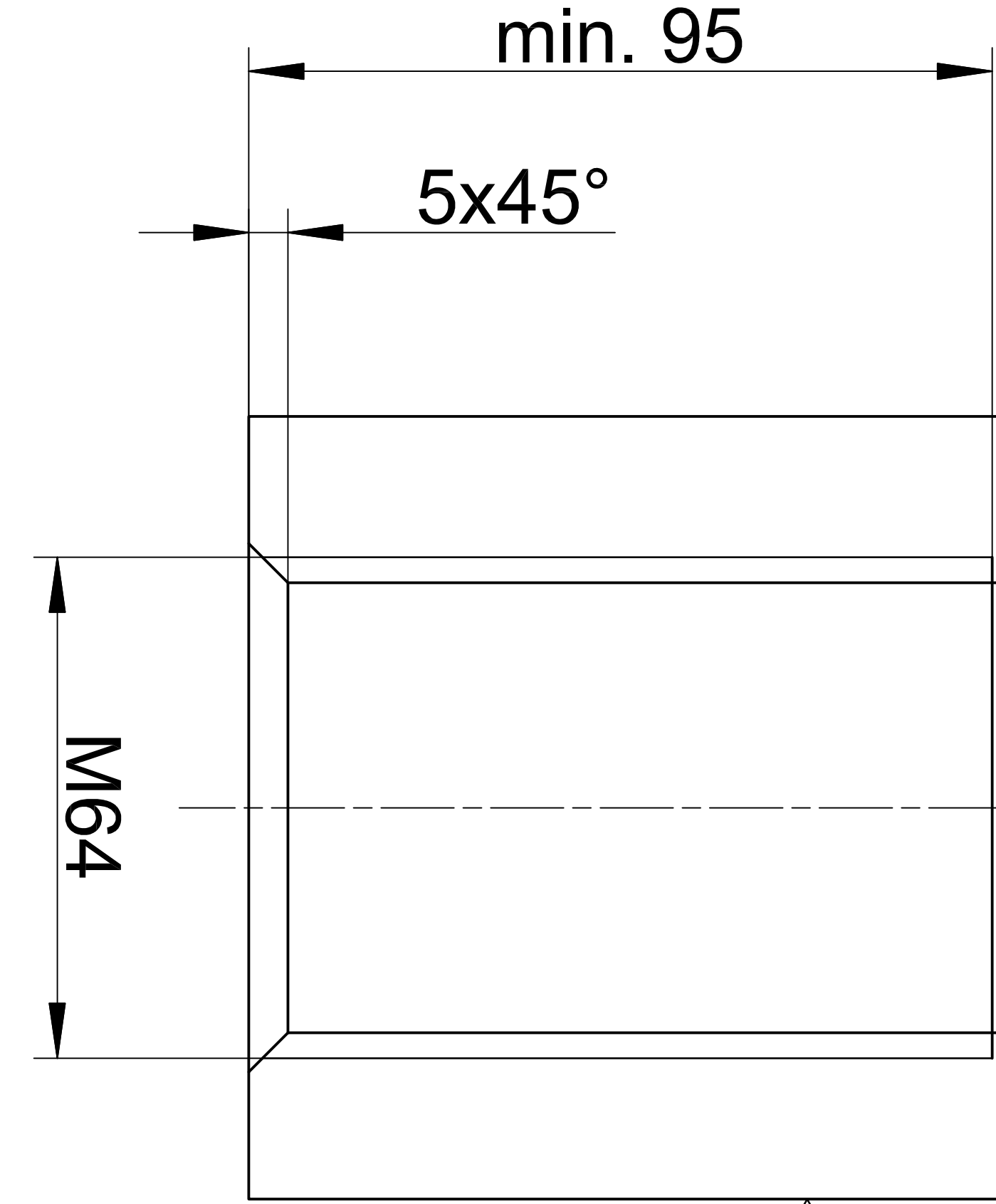
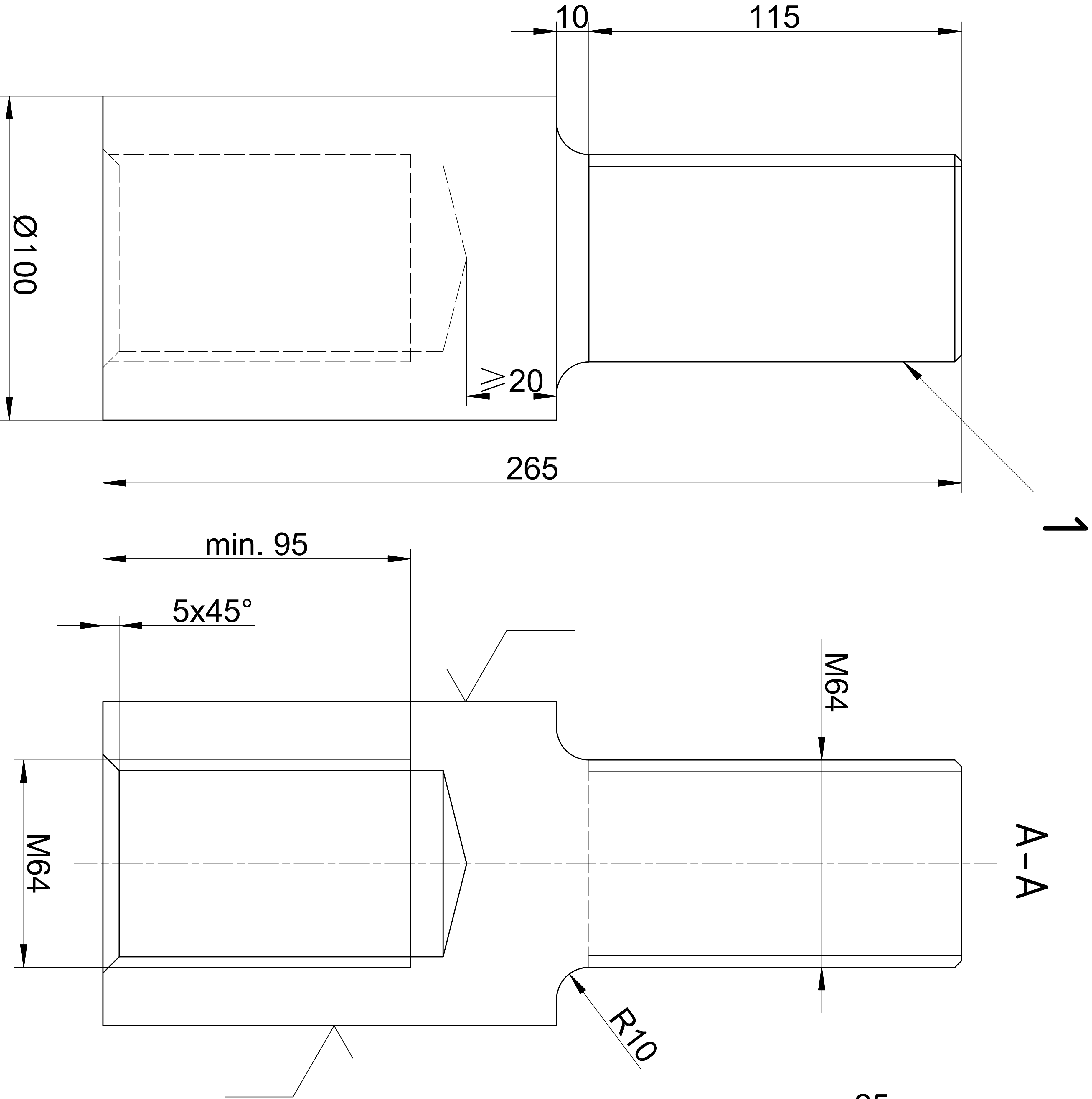


沿断裂处下部有效螺

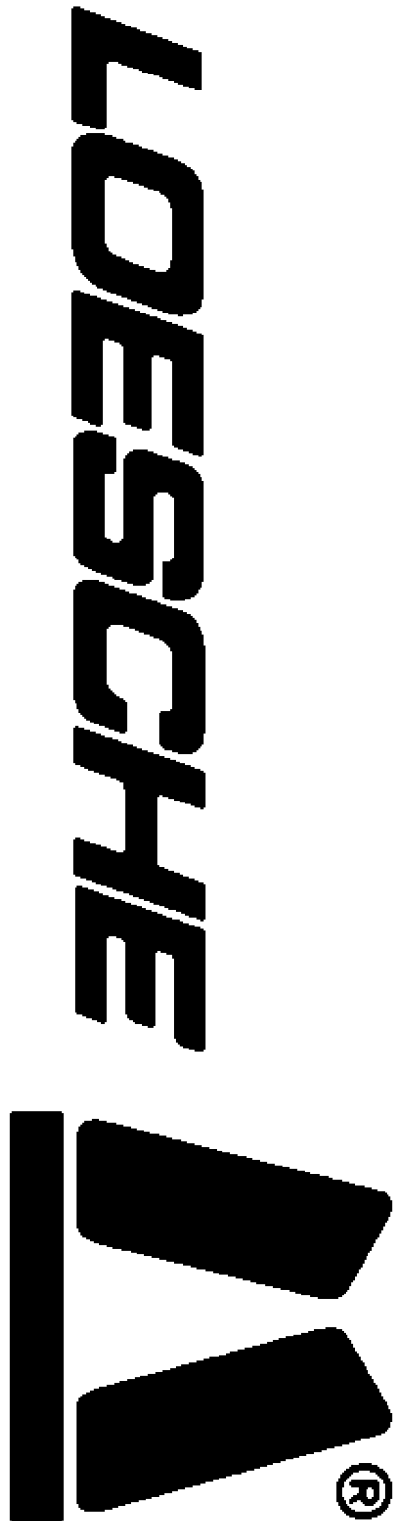
纹段长度>95mm



A-A



©2012



Allgemeintoleranzen nach GENERAL TOLERANCES ACC. TO		ISO 2768 - mK - E	
Erweiterung der Allgemeintoleranzen EXTENSION OF GENERAL TOLERANCES	über OVER	Grenzabmaße ALLOWED DEVIATIONS	
Längenmaße LINEAR DIMENSIONS	4000mm	± 2	
Gradheit/Ebenheit STRAIGHTNESS/FLATNESS	3000mm	0,8	
Rechtwinkligkeit PERPENDICULARITY	3000mm	1	
Symmetrie SYMMETRY	3000mm	1	
Thermische Schnitte nach THERMAL CUTS ACC. TO		ISO 9013 - 331	

Oberflächenzeichen nach SURFACE SYMBOLS ACC. TO		ISO 1302	
$\sqrt{\text{ }} = \sqrt{\text{U Ra 50}}$		$\sqrt{\text{x}} = \sqrt{\text{Ra 3,2}}$	
$\sqrt{\text{w}} = \sqrt{\text{Ra 12,5}}$		$\sqrt{\text{y}} = \sqrt{\text{Ra 0,8}}$	

Werkstückkanten nach COMPONENT EDGES ACC. TO		ISO 13715	
$\sqrt{\text{ }} = \sqrt{\text{Ra 12,5}}$		$\sqrt{\text{y}} = \sqrt{\text{Ra 0,8}}$	

Maßstab SCALE		1:2	
REPARATUR FUNDAMENTSCHRAUBEN		地脚螺栓修复	

2	垫片	1	Q235B	
1	圆钢	1	Q235B	
Pos.	SAP-Nr.	Benennung	Stick.	Norm/Hauptlieferant
				Werkstoff-Bez.
				Werkstoff-Nr.

A → |