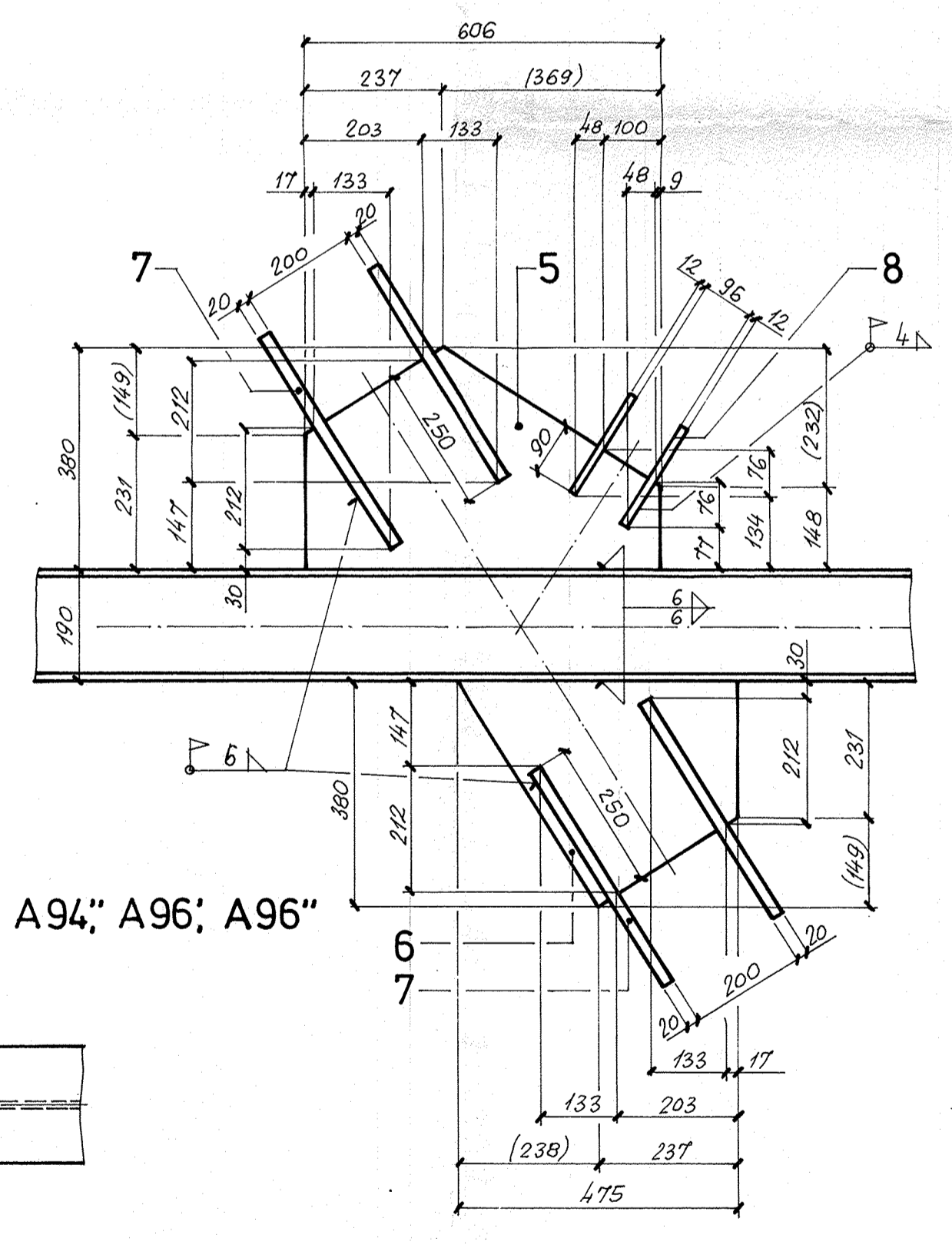
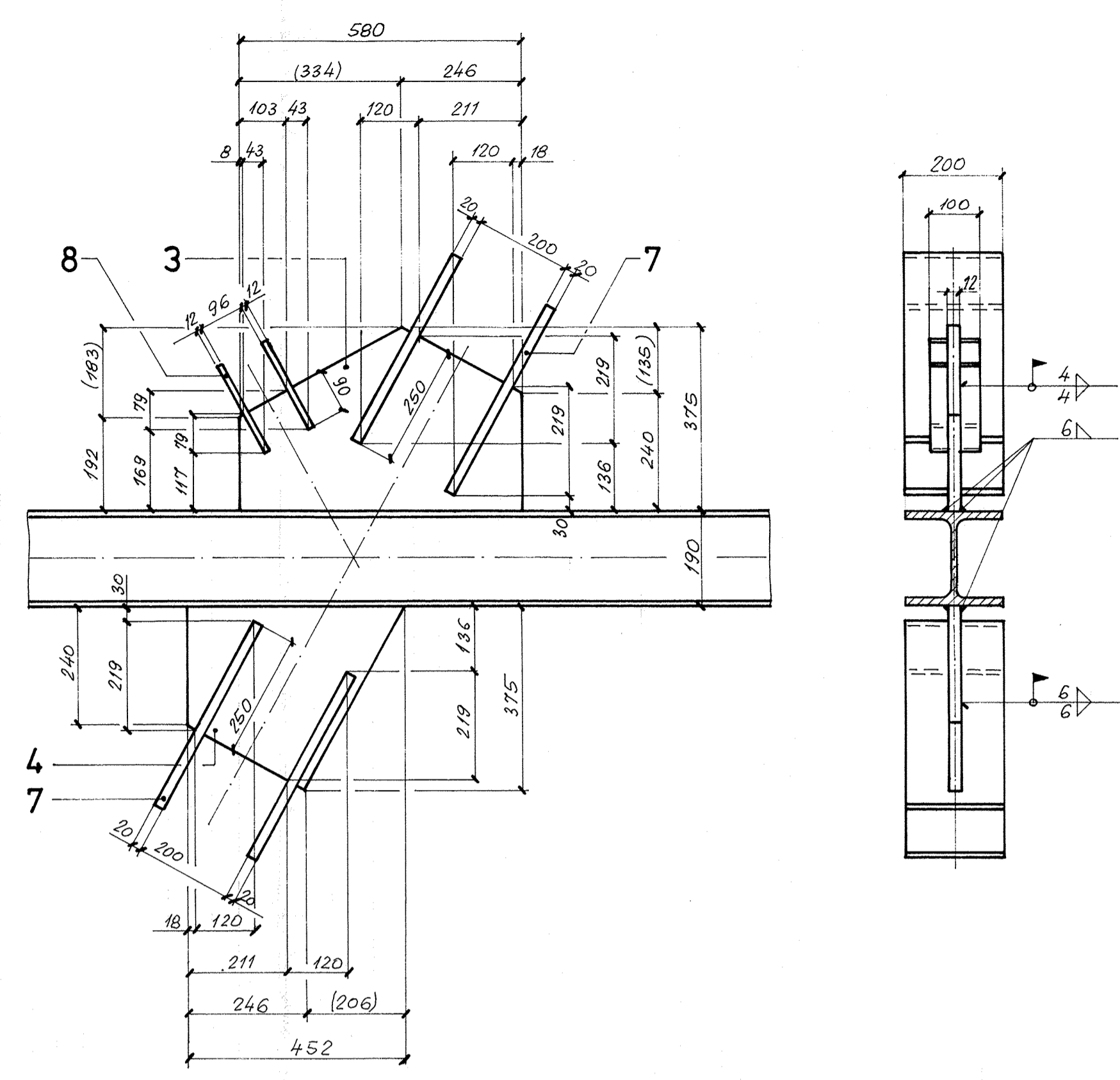
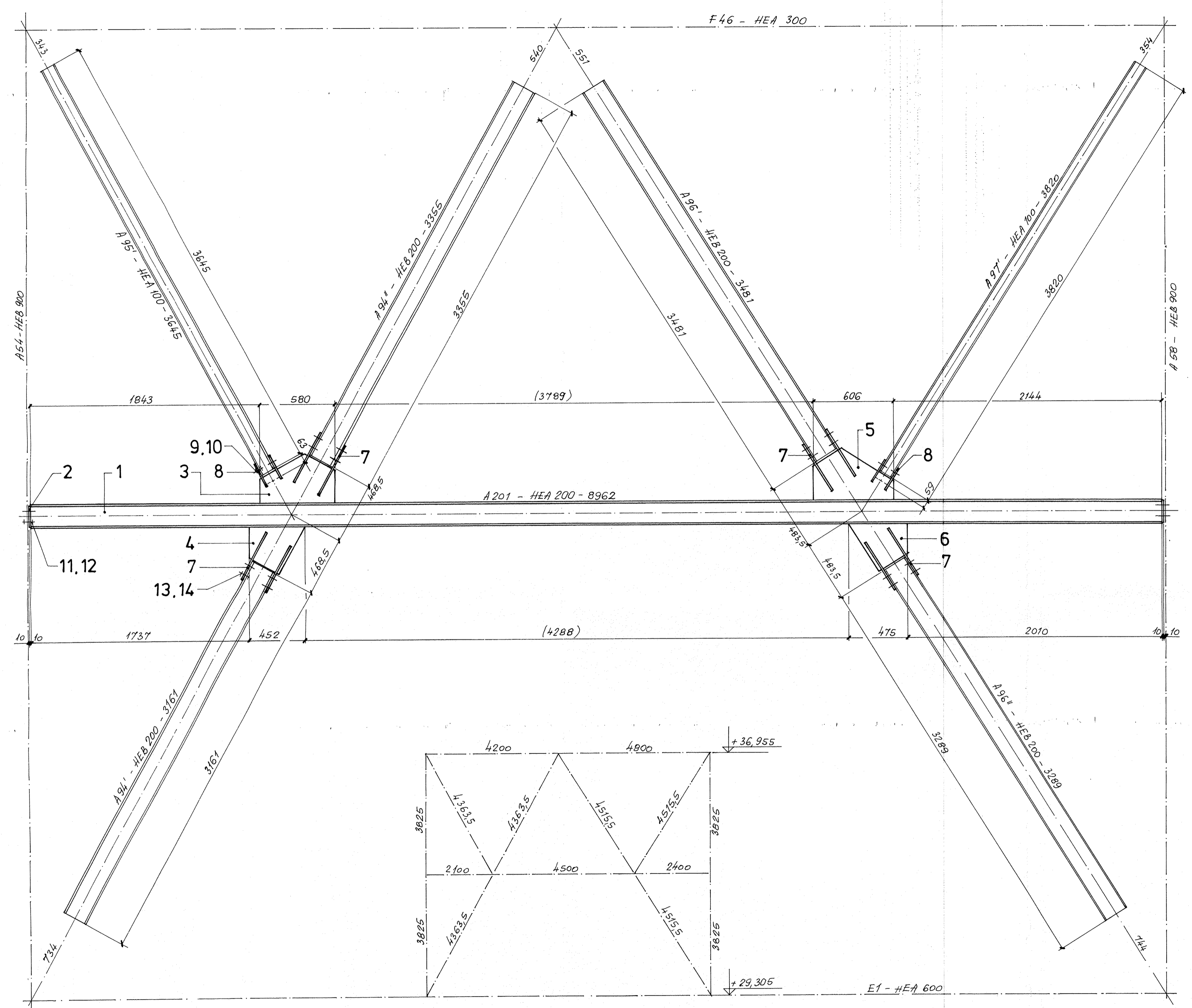
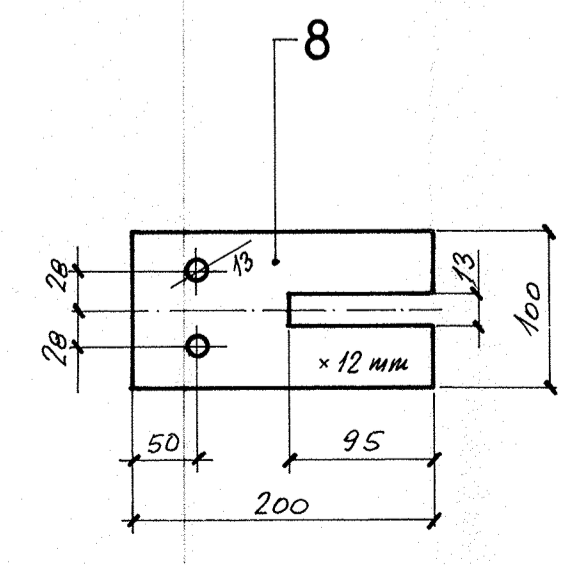
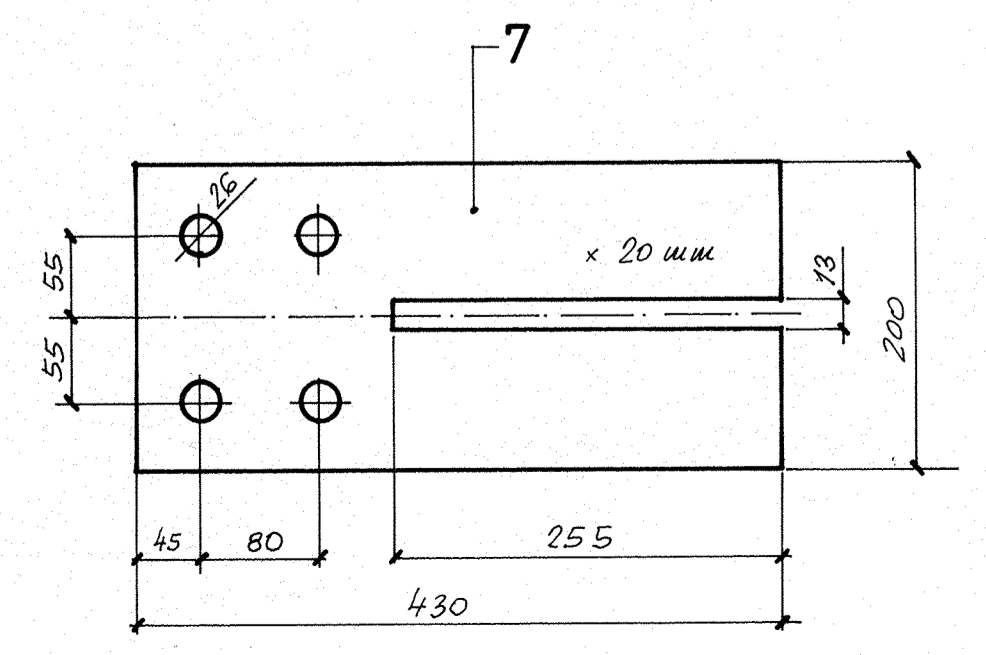
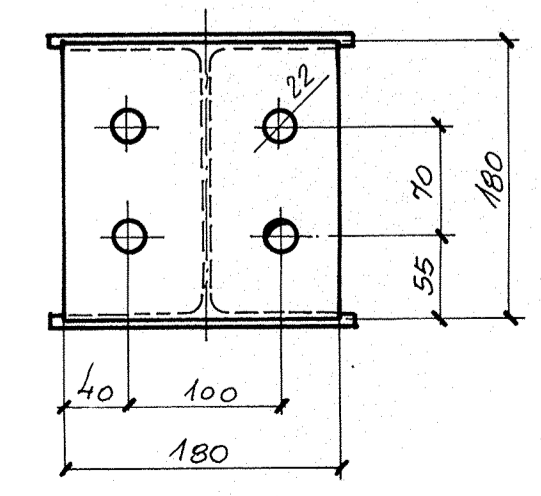
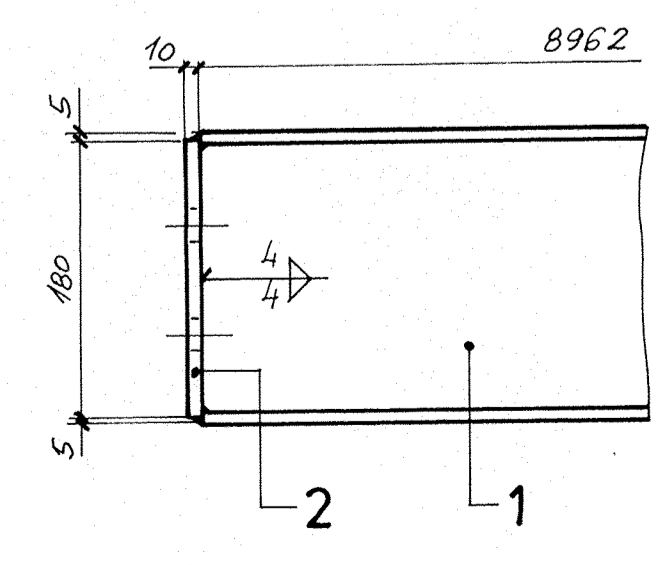
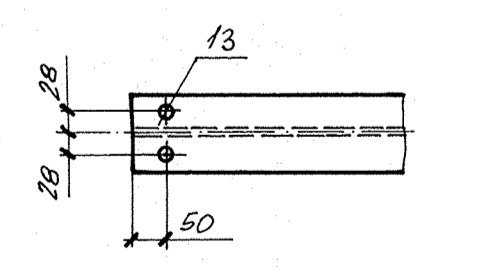
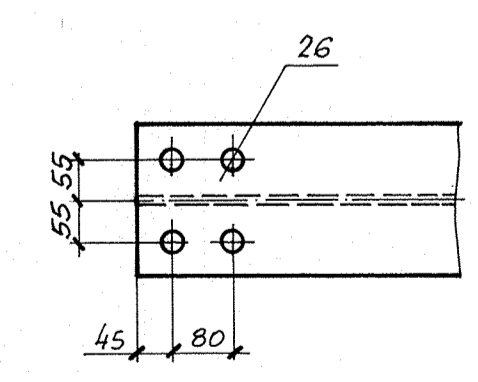


ACHSE ② M 1:20



Stab A 94', A 94'', A 96', A 96''

Stab A 95', A 97'



ISO/128 Methode E	Formelzeichen für Schnittzeichnungen Für ungeschweißte Schnittstellen B DIN 8570	Maße ohne Toleranz- angaben DIN 7168-m	Charakteristischer Zustand nach DIN 7168-n	DIN/ISO 1302	HAUPTTITEL <b>WT - Stahlbau - Odra</b>
Tolerierung ISO 9015-s	Surface roughness: outer edge simplified part	Charakteristischer Zustand nach DIN 7168-m	Charakteristischer Zustand nach DIN 7168-n	1302 6784	
	Autofrettage bis auf Norm-D Gewindebohrung bis auf Gewinde-D unter 45° Winkel	Charakteristischer Zustand nach DIN 7168-m	Charakteristischer Zustand nach DIN 7168-n	6784	UNTERTITEL <b>ACHSE ②</b> Stab A 201, A 94, A 95, A 96, A 97
	Brennschneide II B DIN 2310 flame cutting per DIN 2310 class II B	Charakteristischer Zustand nach DIN 7168-m	Charakteristischer Zustand nach DIN 7168-n	6784	ZEICHNUNGS-NR. <b>P.049407 - ZWT - 5136 - 1</b>
Paßmaß/Dim.	Abmaß/Tot.	Funktionalität der Einzelteile in der Gesamtkonzeption muß gewährleistet sein.	Ausgabe	Änderung	Tag
				Name	Ers. für
					Ers. durch
					Index
					Maßstab <b>1:20</b>
					1:10

©) MBM Industrieanlagen, Altan, Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlagen und Mithilfe ihres Inhaltes nicht gestattet. Zuwiderhandlung werden strafrechtlich verfolgt und verpflichtend für Schadensersatz.