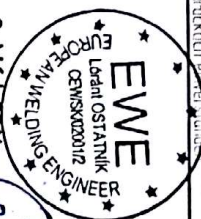


# SECTION A-A 1:2

Schweißprozeß: MAG - EN ISO 4063  
Schweißzusatz werkstoff:  
Drahtelektrode  $\varnothing$  1 mm  
EN ISO 14341 - G3 Si 1  
Schweißgas: Iferdine X4 Argon 96%  $O_2$  4%

- 2 MAJ 2014



Pos.	Zeichnungsnummer	Benennung	Material	Norm	Qualität	Hauptmaß	Stk.
3	10-50-02	Formroh, kurz	80x40x2		S235 JR	80x40x2 - 1128	2
2	10-50-01	Formroh, lang	80x40x2		S235 JR	80x40x2 - 2242	2
1	10-50-03 RA	Turbblech R	BL12	EN 10 130	DC-01	1,2x968x2120	1

Beprh:	Typ:	Unterschrift	Datum	Unterschrift	Index
M - Geprh:					
E - Geprh:					
AV - Geprh:					
Datum: 02/05/12					

Anzeigezeichnung 10-50-00 RA-GT	Ausführungsklasse: EN 1020-2 EXC 2 Gewicht 42,608 kg
Anzeigeverfahren Maßstab 1:10	Material: Norm: Abmessung: Qualität:

Benennung	Zeichnungsnummer:	Revision Nummer
Tür rechts	10-50-00 RA	-

