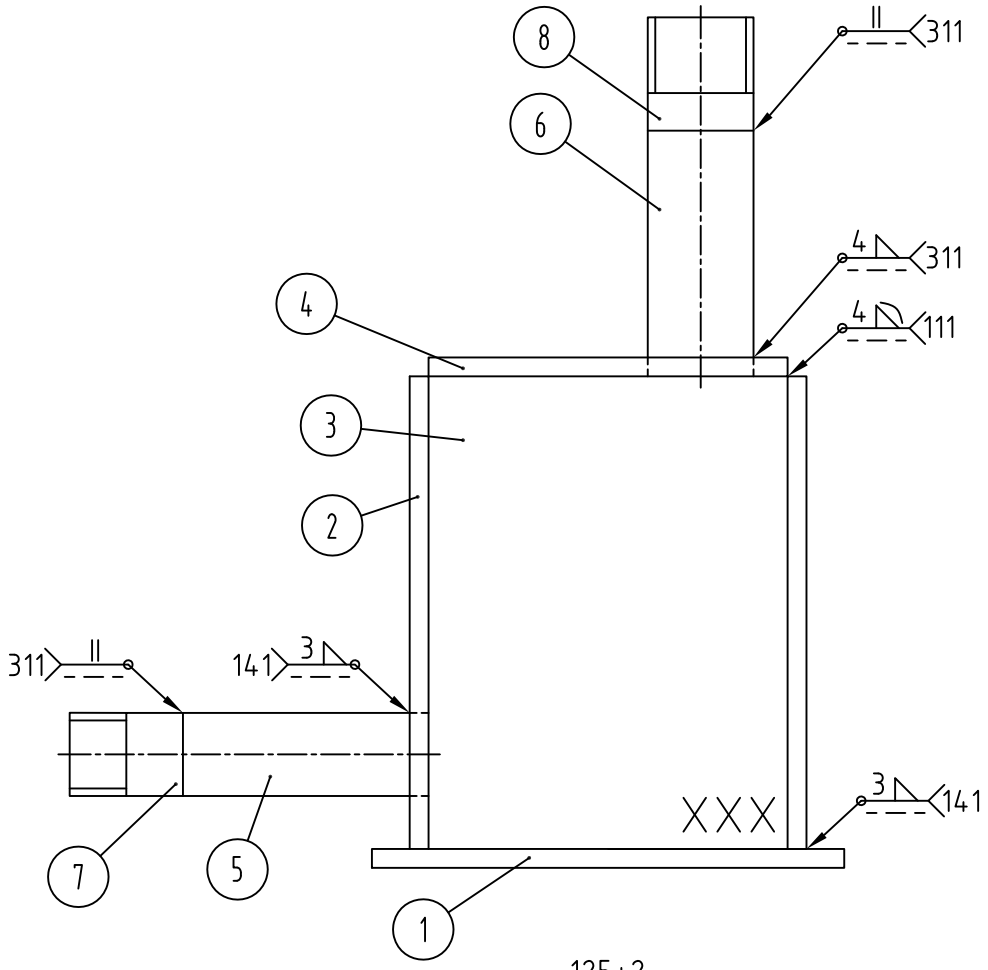

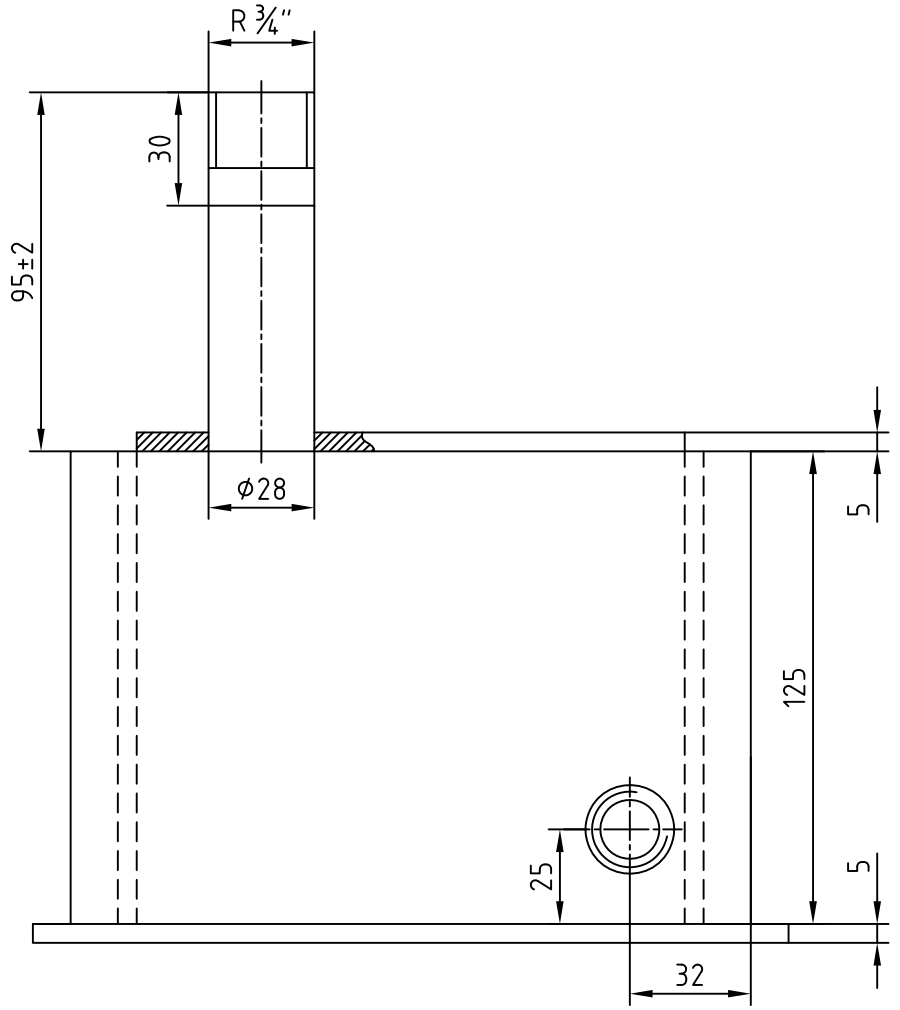

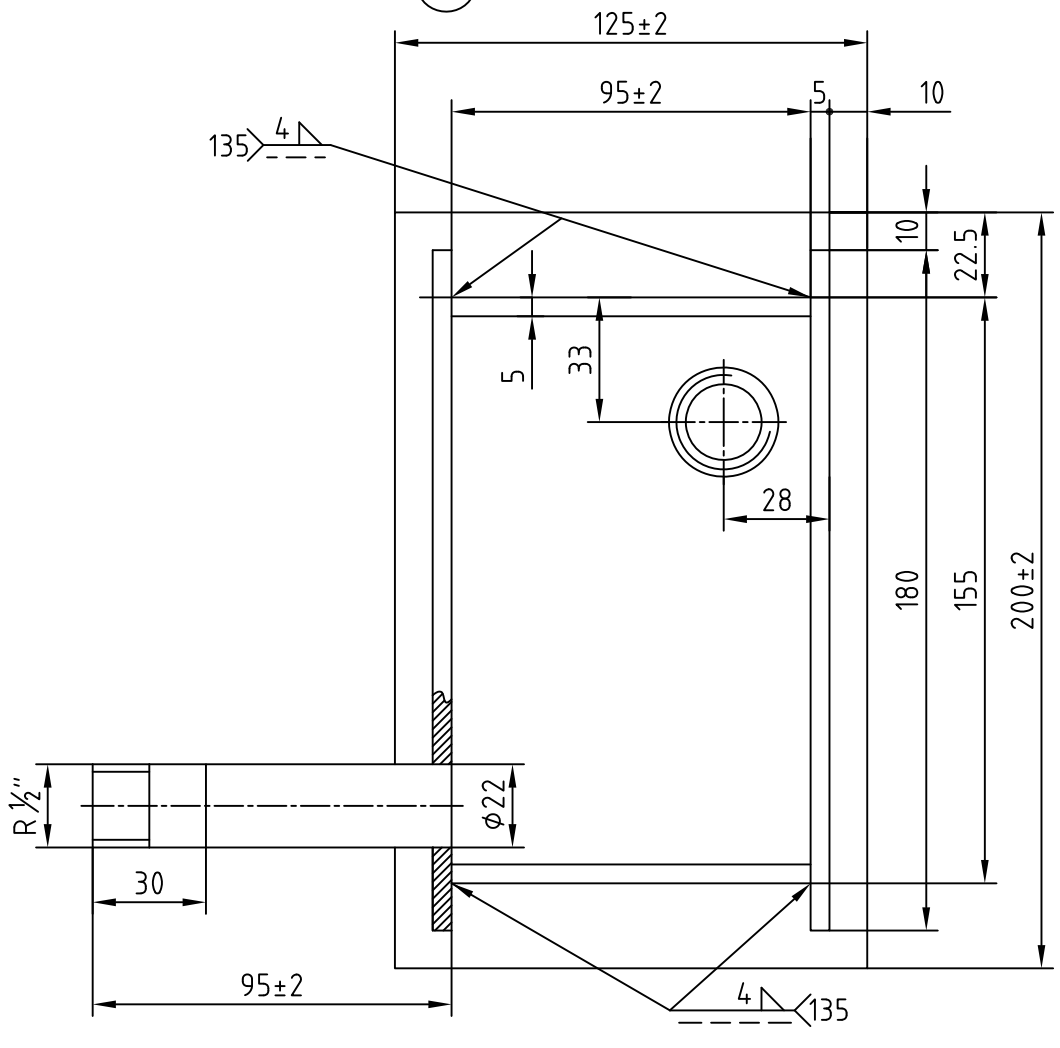

Toleranz ±1 (±2)

Prüfdruck 80 bar

Brennschnitte:
Teil 1 vier Seiten von Hand brenngeschnitten
Teil 2,3,4 von Hand brenngeschnitten
Bohrungen von Hand brenngeschnitten

Anschweißende DN15 und DN20 von Hand gesägt

Schweißzusätze:

311 G-Schweißen Böhler DMO	ϕ2.5	EN ISO 12536
111 E-Schweißen Böhler EV50	ϕ3.25	EN ISO 2560-A
141 WIG-Schweißen Böhler DMO IG	ϕ2.4	EN ISO 21952-A
135 MAG-Schweißen Böhler EMK 6	ϕ1	EN ISO 636-A

Stück	Benennung	Teil	Norm - Nr. / Werkstoff	Rohmaße	Bemerkung
1	Anschweißende	8	P235GH DN20 geschw.	30 lang	
1	Anschweißende	7	P235GH DN15 geschw.	30 lang	
1	Rohr	6	P235GH DN20 geschw.	62 lang	
1	Rohr	5	P235GH DN15 geschw.	62 lang	
1	Blech	4	S 235 JR	160x120x5	
2	Blech	3	S 235 JR	150x120x5	
2	Blech	2	S 235 JR	200x150x5	
1	Blech	1	S 235 JR	250x150x5	

Kennnummer: XXX

Arbeitszeit: 6 Stunden

LEHRLINGSWETTBEWERB

Maßstab 1:2

Öltank

WKO WIRTSCHAFTSKAMMER OBERÖSTERREICH DIE INDUSTRIE

Beruf: M6

Zeichnungs- Nr.: M6-2a_V4