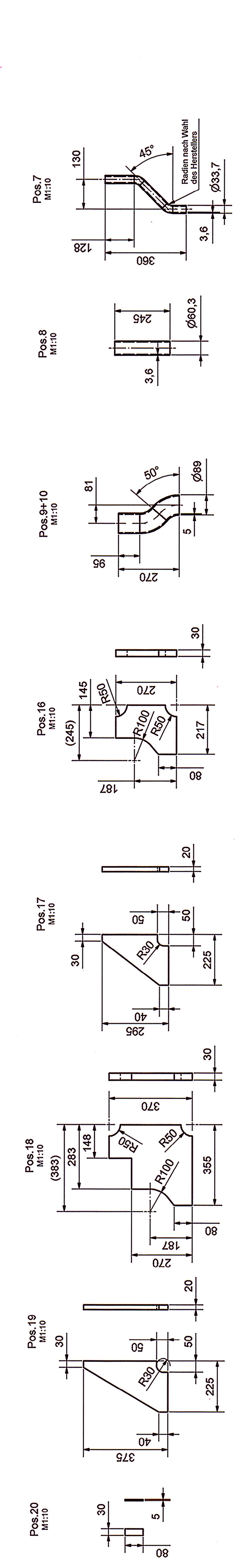


Keine Fertigungsfreigabe

Fertigungsvorschriften

1. Oberflächenvorbereitung nach DIN 1023, die mechanisch-benutzten Oberflächen sind nach DIN 1023 zu reinigen.
 2. Schweißnahtausführung nach DIN 1515, die Schweißnahtausführung ist nach DIN 1515 zu kontrollieren.
 3. Schweißnahtausführung nach DIN 1515, die Schweißnahtausführung ist nach DIN 1515 zu kontrollieren.
 4. Schweißnahtausführung nach DIN 1515, die Schweißnahtausführung ist nach DIN 1515 zu kontrollieren.

1. Öldicht schweißen
 2. Obeständiger Schlußansatz des markierten O-Rings



Pos. Nr.	Bezeichnung	Material	Maßstab	Standort
1	PLATTE	S355J0G3	1:5	1
2	PLATTE	S355J0G3	1:5	1
3	PLATTE	S355J0G3	1:5	1
4	PLATTE	S355J0G3	1:5	1
5	PLATTE	S355J0G3	1:5	1
6	PLATTE	S355J0G3	1:5	1
7	PLATTE	S355J0G3	1:5	1
8	PLATTE	S355J0G3	1:5	1
9	PLATTE	S355J0G3	1:5	1
10	PLATTE	S355J0G3	1:5	1
11	PLATTE	S355J0G3	1:5	1
12	PLATTE	S355J0G3	1:5	1
13	PLATTE	S355J0G3	1:5	1
14	PLATTE	S355J0G3	1:5	1
15	PLATTE	S355J0G3	1:5	1
16	PLATTE	S355J0G3	1:5	1
17	PLATTE	S355J0G3	1:5	1
18	PLATTE	S355J0G3	1:5	1
19	PLATTE	S355J0G3	1:5	1
20	PLATTE	S355J0G3	1:5	1