

Bänderuntergurt
Schlüsselschraube M6-C0

+3800

I-12 TGL 0-1025

200/100/10

4

L 6016016-60 mit $\alpha = 4 \text{ mm}$
 auf den Unterzug
 schweißen:

Kopfplatte

200/100/12

200

2 \varnothing 200/4015

Langloch \varnothing 43

I-12

M 12

4

Gestängerohr \varnothing D = 73 mm

Mittelstützer

Werkstoffe

St 38 u-2 als

Stützer: Gestän

Stahl 36 T 2 G

Schweißnahtweis

Verfahren: E

Nahtform: Haupt

Zusatzwerkstoff

NAKL II B TC

Gemäß Beurteil

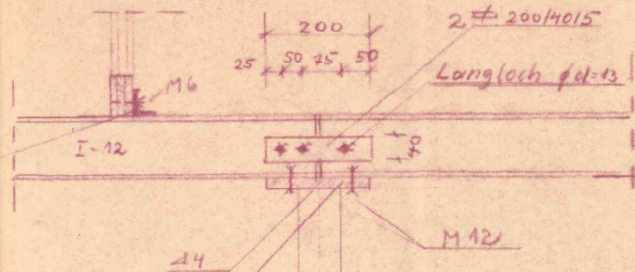
Vorwärmen 25

Nachwärmen 650

Erforderliche Schw

Zusatzprüfung B

Schraube M6-60



- 60 mit $\alpha = 4 \text{ mm}$
Unterzug
2:

Kopfplatte
 $\varnothing 200/100/12$

Werkstoffe

St 38 u-2 als Profilstähle

Stützen: Gestängerrohre GOST 633-63

Stahl 36 T 2 G

Schweißanweisung

Verfahren: E

Nahtform: Hauptsächlich Kehlnähte $\alpha = 4 \text{ mm}$

Zusatzwerkstoff: KB 1818

NAKL II B TGL 11776

Gemäß Beurteilung der Rohre sind diese:

Vorwärmen 250°C

Nachwärmen 650°C

Erforderliche Schweißergoalifikation:

Zusatzprüfung E - R I B I R II B

Mittelstützen

Gesteingerohr $\phi D = 73 \text{ mm}$
 $\lambda = 5,5$

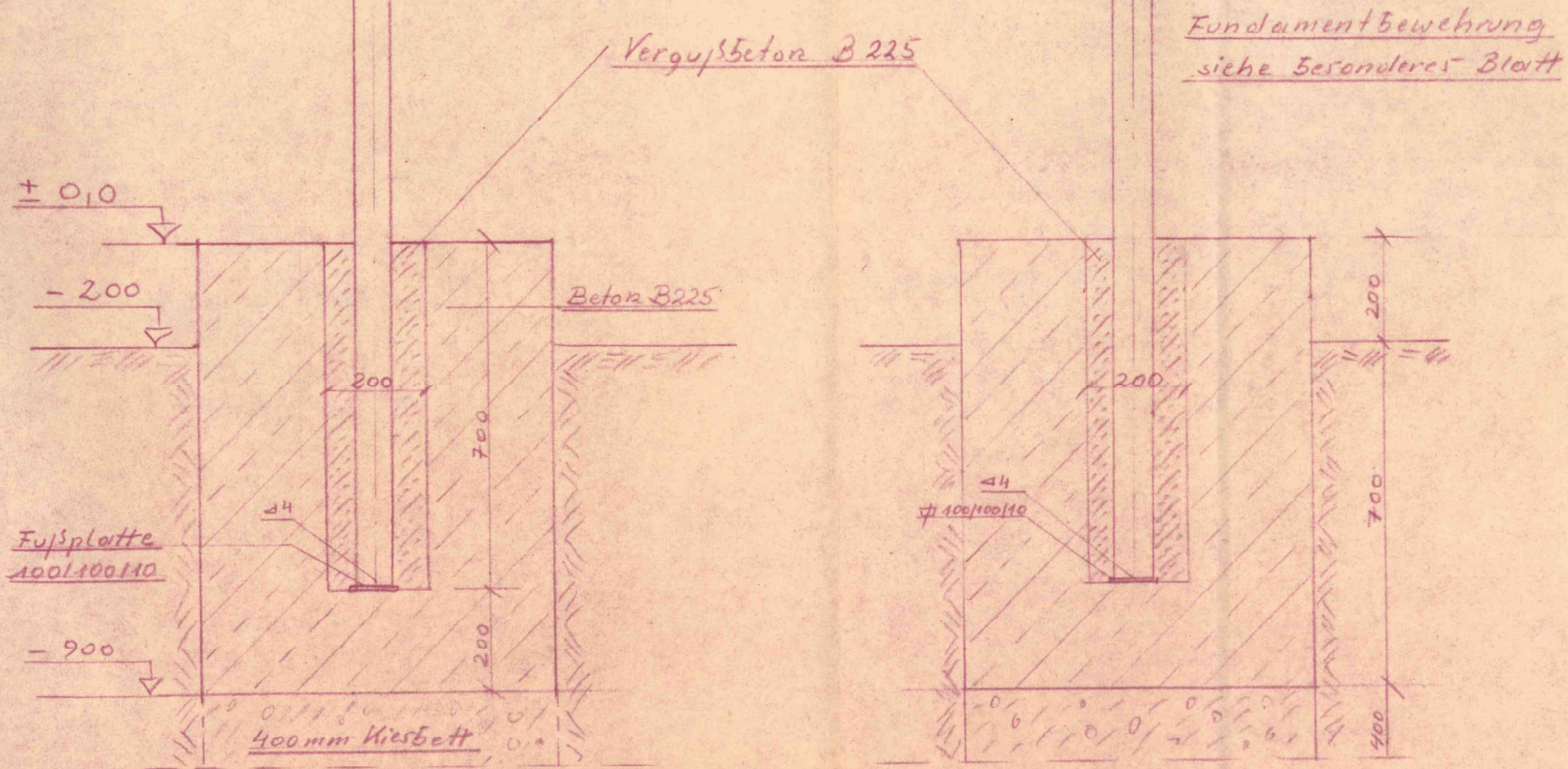
GOST 633-63

Stahl 36T 24

Mittelstütze

Erforderliche Schwei

Zusatzprüfung E



Mittelstützen

Nochwärmen 650°C

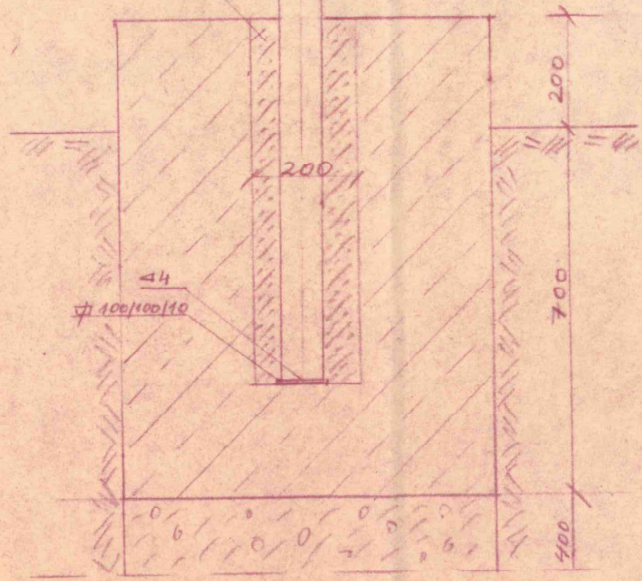
Erforderliche Schweißergoalifikation:

Zusatzprüfung E - R I B I R II B

Fundamentbewehrung
siehe Besonderes Blatt

Vergußbeton B 225

Beton B225



BSG Motor
Greifswald

Sektion Motorwassersport

Kulturraum mit Bootsliegehülle

— Mittelstützen —

M. 1:10

Greifswald im Juni 78 Rg.

Blatt: 10