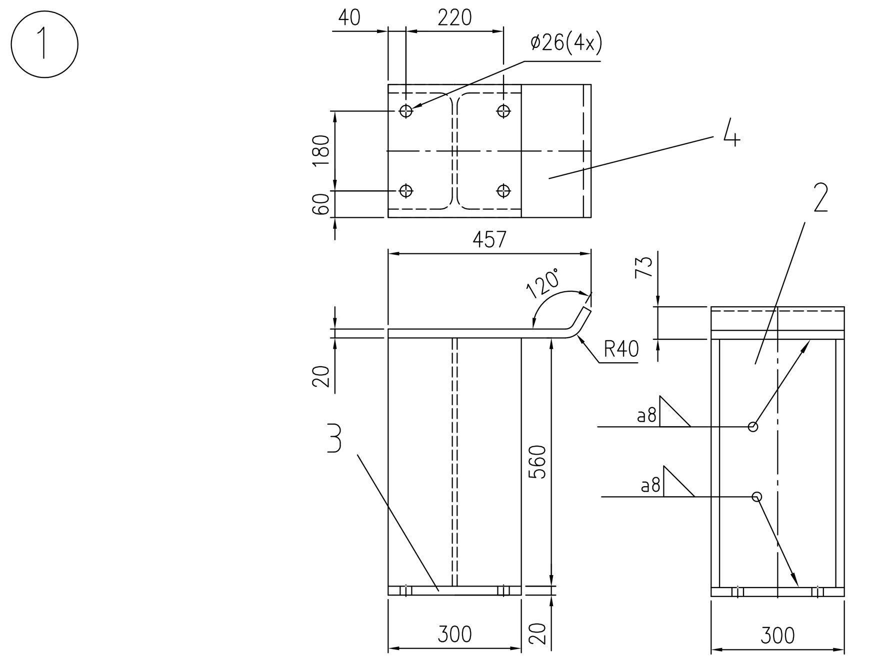
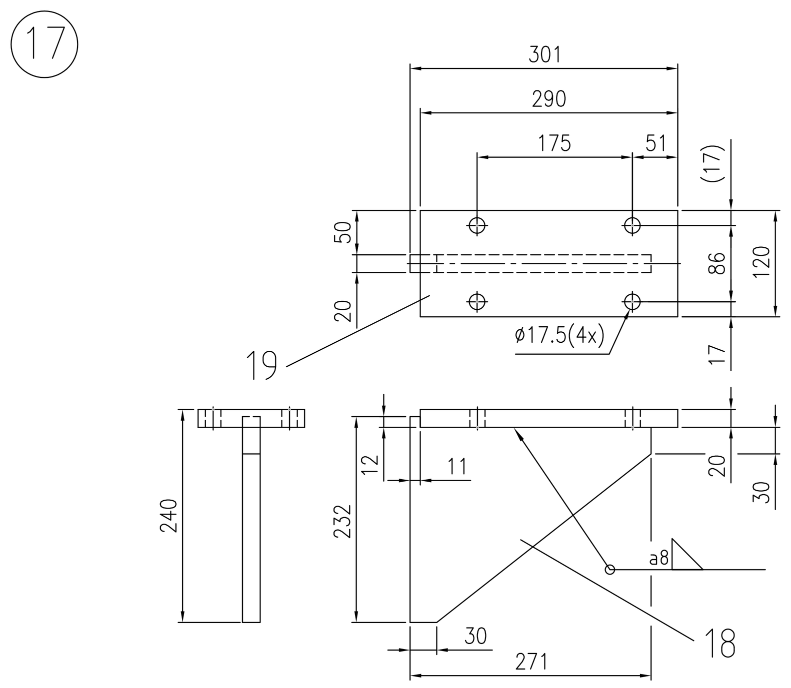
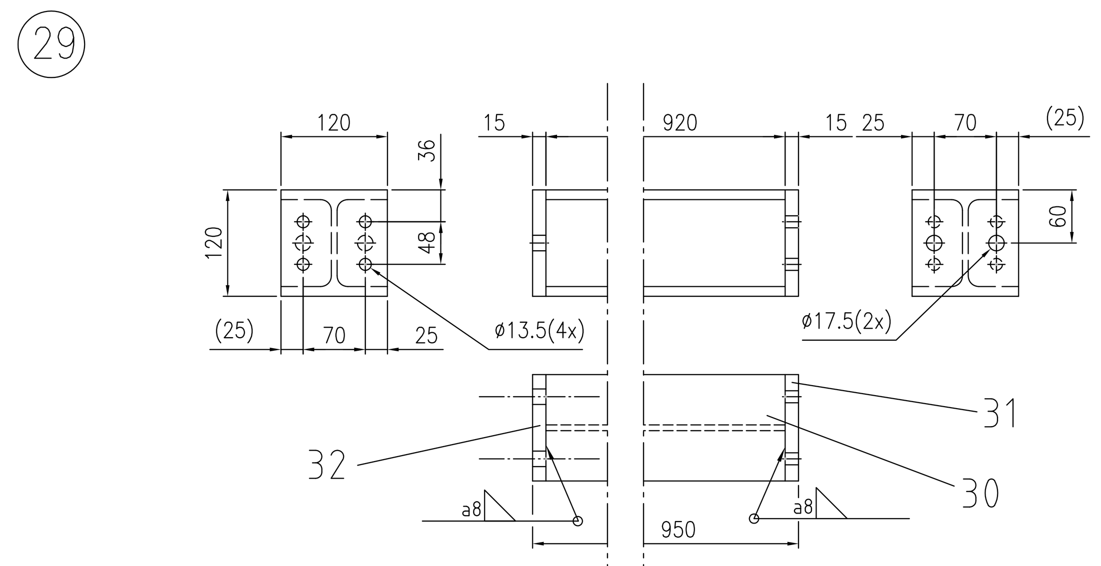


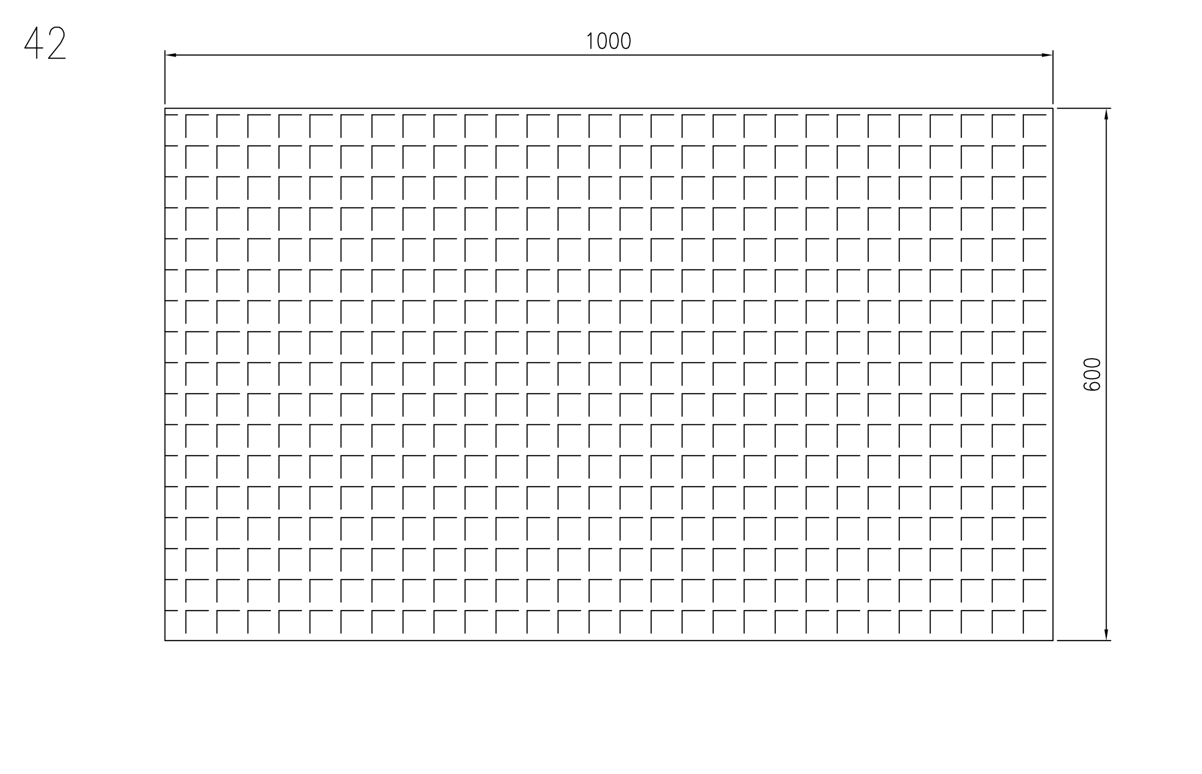
Zchng.-Nr.	Maßstab	Teil	Stück	Benennung	Werkstoff	Zeichnungs-Nr. Normblatt-Nr.	Einzel-Gew.	Gesamt-Gew.
		4	1	Bl. 20x300x500	S235JRG2	EN10029		24
		3	1	Bl. 20x300x300	S235JRG2	EN10029		14
		2	1	IPB 300 560 lang	S235JRG2	EN10029		66
352826	1:10	(1)	1	Stuetze best. T.2–4				



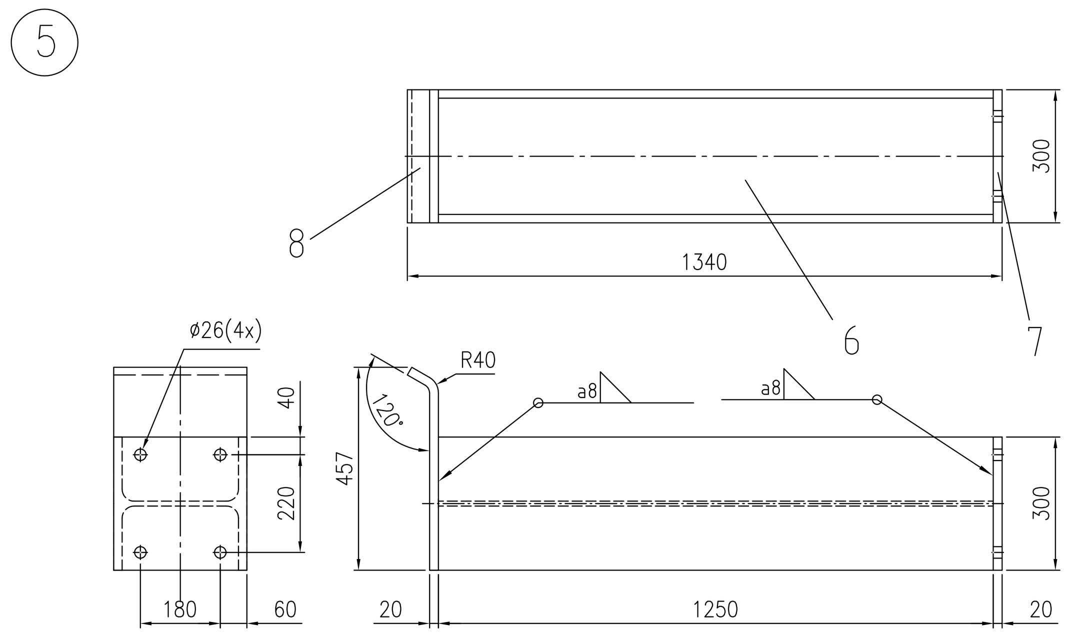
Zchng.-Nr.	Maßstab	Teil	Stück	Benennung	Werkstoff	Zeichnungs-Nr. Normblatt-Nr.	Einzel-Gew.	Gesamt-Gew.
		19	1	Bl. 20x290x120	S235JRG2	EN10029		5.5
		18	1	Bl. 20x232x271	S235JRG2	EN10029		5
352826	1:5	(17)	1	Stuetze best. T.18–19				



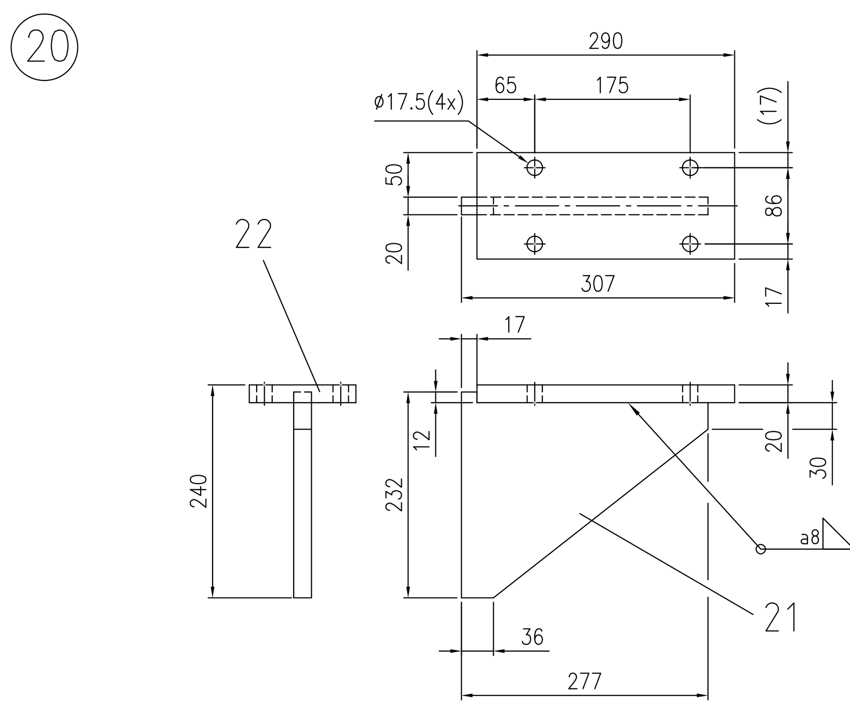
Zchng.-Nr.	Maßstab	Teil	Stück	Benennung	Werkstoff	Zeichnungs-Nr. Normblatt-Nr.	Einzel-Gew.	Gesamt-Gew.
		32	1	Bl. 15x120x120	S235JRG2	EN10029		1.5
		31	1	Bl. 15x120x120	S235JRG2	EN10029		1.5
		30	1	IPB 120 920 lang	S355J0	DIN 1025		25
352826	1:5	(29)	1	Stuetze best. T.30–32				



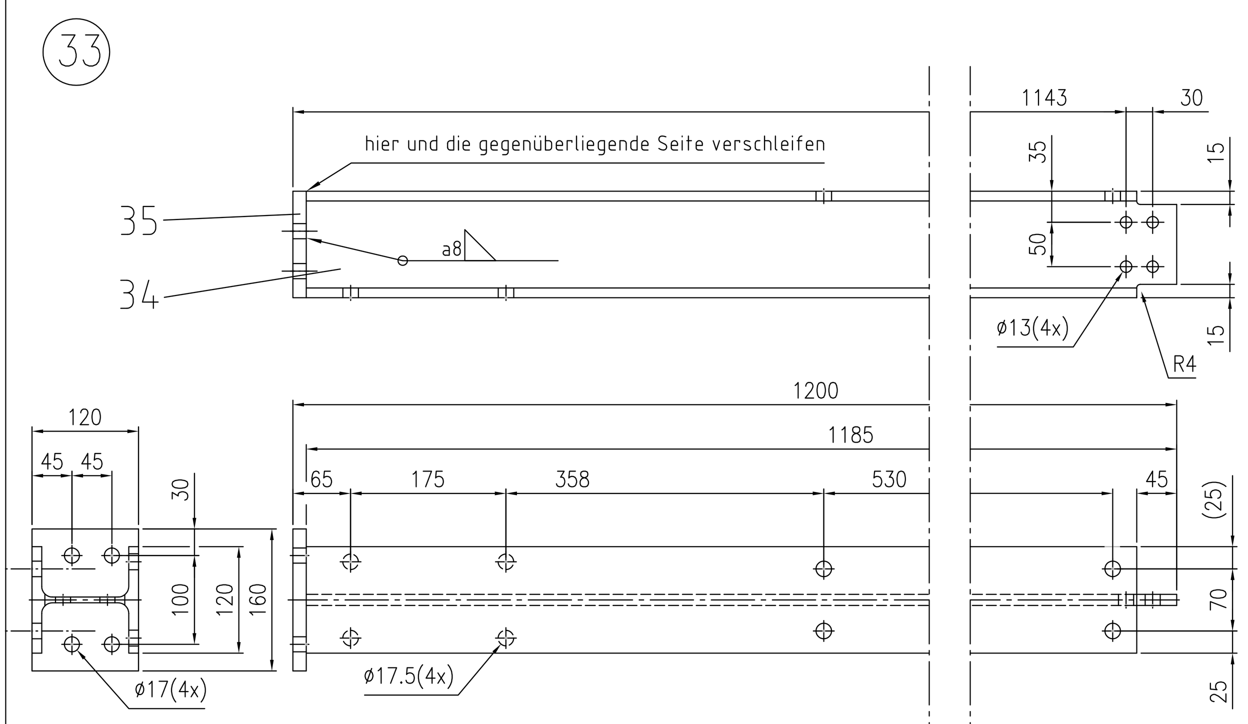
Zchng.-Nr.	Maßstab	Teil	Stück	Benennung	Werkstoff	Zeichnungs-Nr. Normblatt-Nr.	Einzel-Gew.	Gesamt-Gew.
352826	1:5	42	1	Schweißpreßrost SP330–34/38–3		Lichtgitter	18	10



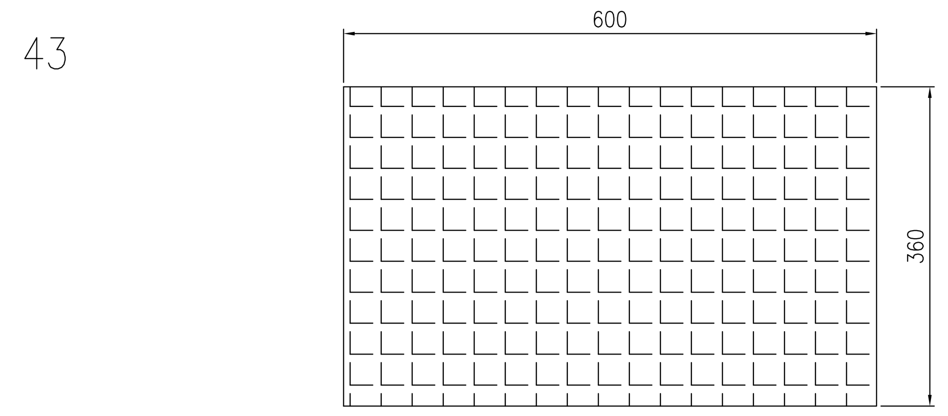
Zchng.-Nr.	Maßstab	Teil	Stück	Benennung	Werkstoff	Zeichnungs-Nr. Normblatt-Nr.	Einzel-Gew.	Gesamt-Gew.
		8	1	Bl. 20x300x500	S235JRG2	EN10029		24
		7	1	Bl. 20x300x300	S235JRG2	EN10029		14
		6	1	IPB 300 1250 lang	S235JRG2	EN10029		147
352826	1:10	(5)	1	Stuetze best. T 6–8				



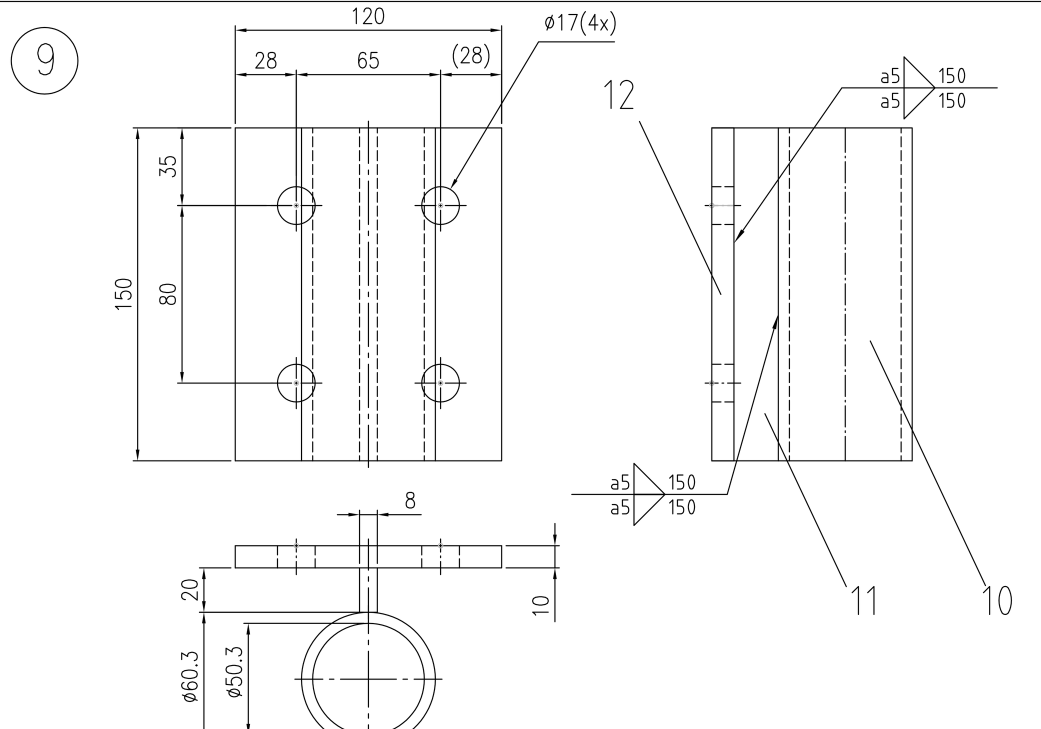
Zchng.-Nr.	Maßstab	Teil	Stück	Benennung	Werkstoff	Zeichnungs-Nr. Normblatt-Nr.	Einzel-Gew.	Gesamt-Gew.
		22	1	Bl. 20x290x120	S235JRG2	EN10029		5.5
		21	1	Bl. 20x232x274	S235JRG2	EN10029		5
352826	1:5	(20)	1	Stuetze best. T.21–22				



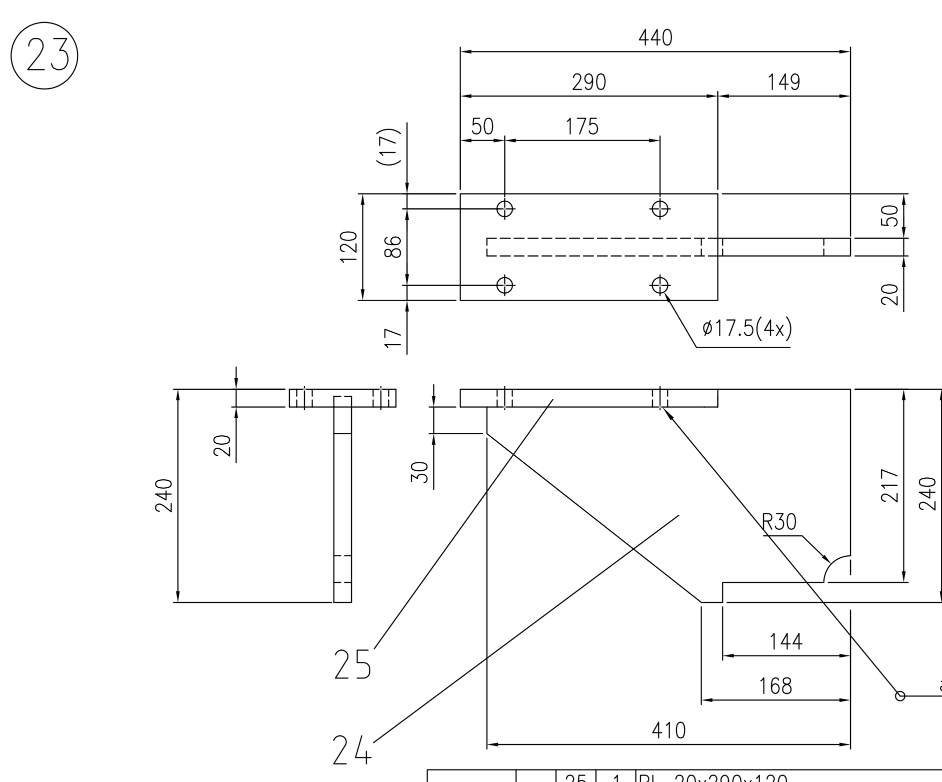
Zchng.-Nr.	Maßstab	Teil	Stück	Benennung	Werkstoff	Zeichnungs-Nr. Normblatt-Nr.	Einzel-Gew.	Gesamt-Gew.
		35	1	Bl. 15x160x120	S235JRG2	EN10029		3
		34	1	IPB 120x 1185	S355J0	DIN 1025		32
352826	1:5	(33)	1	Stuetze best. T.34–35				



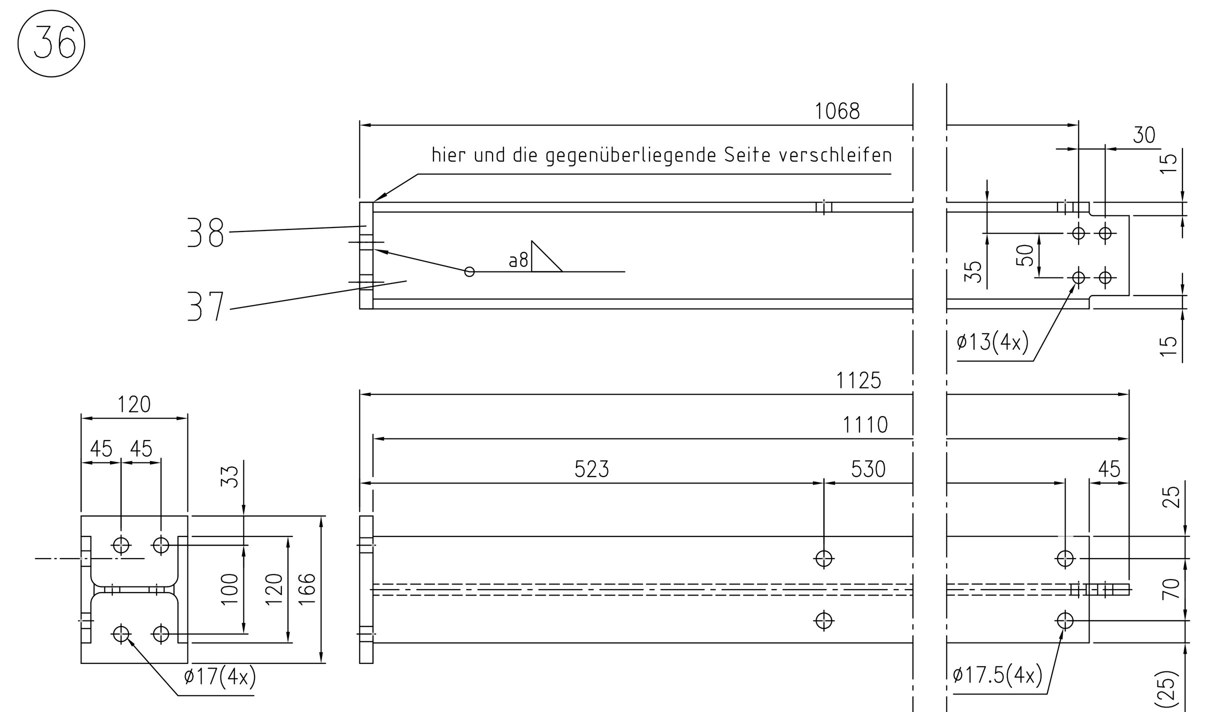
Zchng.-Nr.	Maßstab	Teil	Stück	Benennung	Werkstoff	Zeichnungs-Nr. Normblatt-Nr.	Einzel-Gew.	Gesamt-Gew.
352826	1:5	43	1	Schweißpreßrost SP330–34/38–3		Lichtgitter	18	4



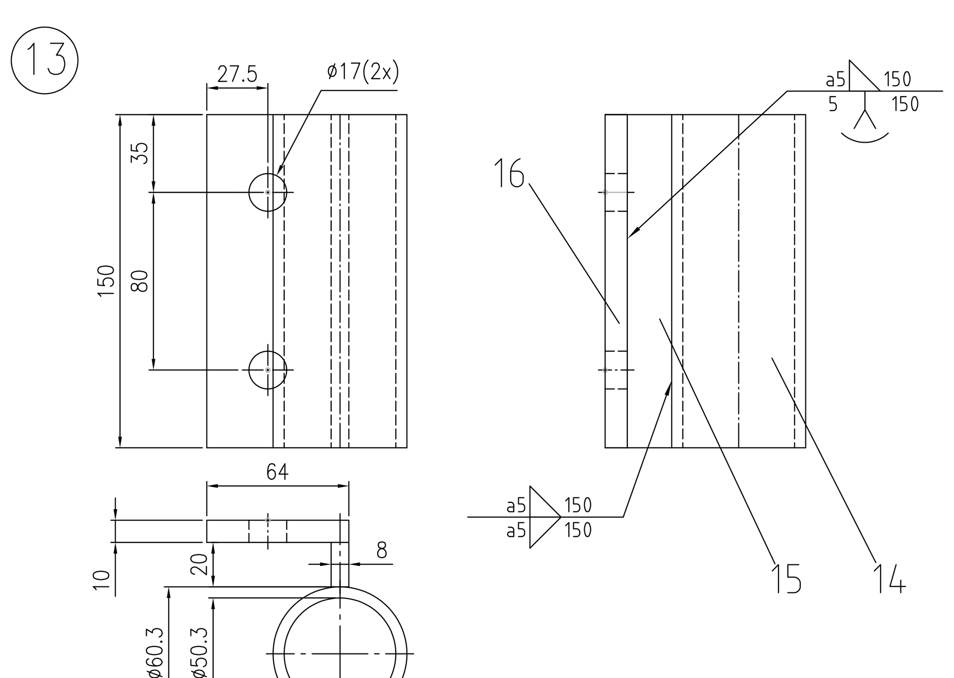
Zchng.-Nr.	Maßstab	Teil	Stück	Benennung	Werkstoff	Zeichnungs-Nr. Normblatt-Nr.	Einzel-Gew.	Gesamt-Gew.
		12	1	Bl. 10x150x120	S235JRG2	EN10029		1.5
		11	1	Fl. 20x8x150	S235JRG2	EN10025		0.2
		10	1	Rohr 60.3 x5x150	S235JRG1	DIN 2448		1
352826	1:2	(9)	1	Halter best. T 10–12				



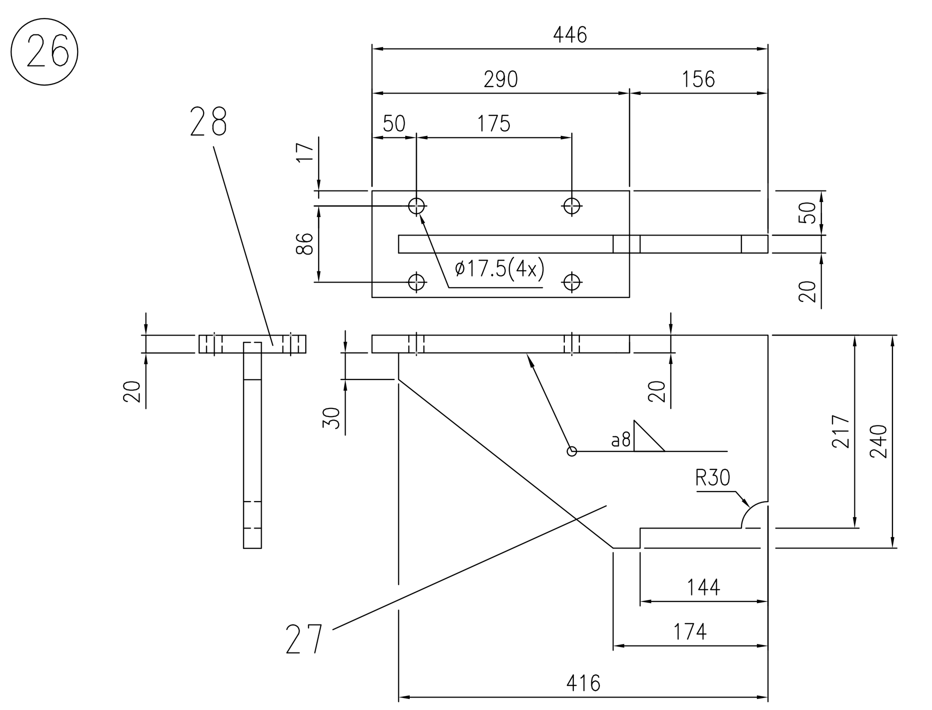
Zchng.-Nr.	Maßstab	Teil	Stück	Benennung	Werkstoff	Zeichnungs-Nr. Normblatt-Nr.	Einzel-Gew.	Gesamt-Gew.
		25	1	Bl. 20x290x120	S235JRG2	EN10029		5.5
		24	1	Bl. 20x240x410	S235JRG2	EN10029		12
352826	1:5	(23)	1	Stuetze best. T.24–25				



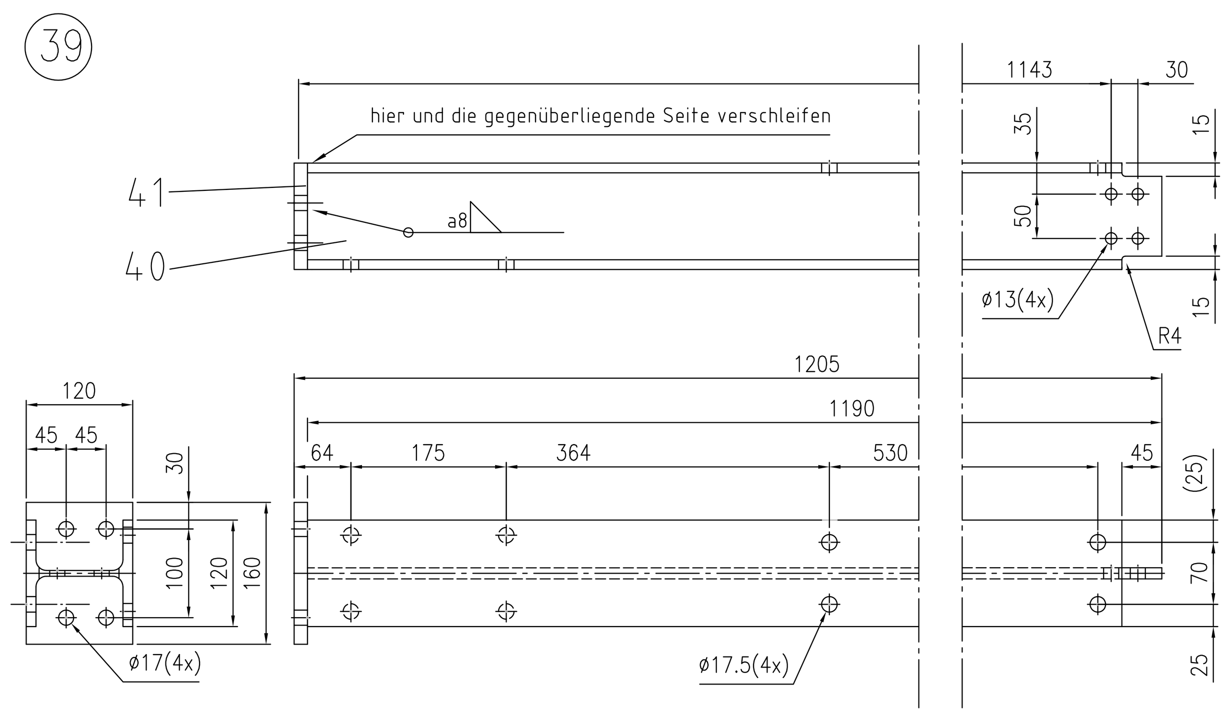
Zchng.-Nr.	Maßstab	Teil	Stück	Benennung	Werkstoff	Zeichnungs-Nr. Normblatt-Nr.	Einzel-Gew.	Gesamt-Gew.
		38	1	Bl. 15x166x120	S235JRG2	EN10029		3.5
		37	1	IPB 120x 1110	S355J0	DIN 1025		30
352826	1:5	(36)	1	Stuetze best. T.37–38				



Zchng.-Nr.	Maßstab	Teil	Stück	Benennung	Werkstoff	Zeichnungs-Nr. Normblatt-Nr.	Einzel-Gew.	Gesamt-Gew.
		16	1	Bl. 10x150x64	S235JRG2	EN10029		1
		15	1	Fl. 20x8x150	S235JRG2	EN10025		0.2
		14	1	Rohr 60.3 x5x150	S235JRG1	DIN 2448		1
352826	1:2	(13)	1	Halter best. T 14–16				



Zchng.-Nr.	Maßstab	Teil	Stück	Benennung	Werkstoff	Zeichnungs-Nr. Normblatt-Nr.	Einzel-Gew.	Gesamt-Gew.
		28	1	Bl. 20x290x120	S235JRG2	EN10029		5.5
		27	1	Bl. 20x240x416	S235JRG2	EN10029		12
352826	1:5	(26)	1	Stuetze best. T.27–28				



Zchng.-Nr.	Maßstab	Teil	Stück	Benennung	Werkstoff	Zeichnungs-Nr. Normblatt-Nr.	Einzel-Gew.	Gesamt-Gew.
		41	1	Bl. 15x160x120	S235JRG2	EN10029		3.5
		40	1	IPB 120x 1205	S355J0	DIN 1025		33
352826	1:5	(39)	1	Stuetze best. T.40–41				

Dispo. siehe Zeichnung 352825

Teil	Stück	Benennung	Werkstoff	Zeichnungs-Nr. Normblatt-Nr.	Einzel-Gew.	Gesamt-Gew.
43	2	Schweisspressrost SP330–34/38–3		Lichtgitter		4
42	12	Schweisspressrost SP330–34/38–3		Lichtgitter		10
41	4	Bl. 15x160x120	S235JRG2	EN10029		3.5
40	4	IPB 120x1205	S355J0	DIN 1025		33
(39)	4	Stuetze best. T40–41				
38	4	Bl. 15x166x120	S235JRG2	EN10029		3
37	4	IPB 120x1110	S355J0	DIN 1025		30
(36)	4	Stuetze best. T37–38				
35	2	Bl. 15x160x120	S235JRG2	EN10029		3
34	2	IPB 120x1185	S355J0	DIN 1025		32
(33)	2	Stuetze best. T34–35				
32	20	Bl. 15x120x120	S235JRG2	EN10029		1.5
31	20	Bl. 15x120x120	S235JRG2	EN10029		1.5
30	20	IPB 120x920	S355J0	DIN 1025		25
(29)	20	Stuetze best. T30–32				
28	2	Bl. 20x290x120	S235JRG2	EN10029		6
27	2	Bl. 20x240x416	S235JRG2	EN10029		12
(26)	2	Stuetze best. T27–28				
25	1	Bl. 20x290x120	S235JRG2	EN10029		6
24	1	Bl. 20x240x410	S235JRG2	EN10029		12
(23)	1	Stuetze best. T24–25				
22	2	Bl. 20x290x120	S235JRG2	EN10029		6
21	2	Bl. 20x232x274	S235JRG2	EN10029		5
(20)	2	Stuetze best. T21–22				
19	1	Bl. 20x290x120	S235JRG2	EN10029		6
18	1	Bl. 20x232x271	S235JRG2	EN10029		5
(17)	1	Stuetze best. T18–19				
16	20	Bl. 10x150x64	S235JRG2	EN10029		1.5
15	20	Fl. 20x8x150	S235JRG2	EN10025		0.2
14	20	Rohr 60.3x5x150	S235JRG1	DIN 2448		1
(13)	20	Halter best. T 14–16				
12	20	Bl. 10x150x120	S235JRG2	EN10029		1.5
11	20	Fl. 20x8x150	S235JRG2	EN10025		0.2
10	20	Rohr 60.3x5x150	S235JRG1	DIN 2448		1
(9)	20	Halter best. T 10–12				
8	2	Bl. 20x300x500	S235JRG2	EN10029		24
7	2	Bl. 20x300x300	S235JRG2	EN10029		14
6	2	IPB 300x1250	S355J0	DIN 1025		147
(5)	2	Stuetze best. T6–9				
4	2	Bl. 20x300x500	S235JRG2	EN10029		24
3	2	Bl. 20x300x300	S235JRG2	EN10029		14
2	2	IPB 300x560	S355J0	DIN 1025		66
(1)	2	Stuetze best. T2–4				

Index	Anz.	Änderungen	Abteilung	Tag	Name
(a)	–	– ERSTAUSFÜHRUNG –			

Zulässige Abweichungen
Maße ohne Toleranzangabe DIN ISO 2768 – m
Schweißkonstruktionen DIN EN 25817 – C
Autogenes Brennschneiden DIN EN ISO 9013 – IA
Freiformgeschmiedete Teile DIN 7527

Oberflächenangaben
DIN ISO 1302
R_z [µm] 100 25 6,3 1

Basis-Nr.: Basis-Nr.:
Zeichnung gilt auch für

TKS = SBA01 .WT300 .
+

TKS-Kurztext: Brammenstranggiessanlage 3
Transportwagen Reinigungsstand Werkstatt

2003	Tag	Name	HKM-Abteilung
gez.	20.08.	ISM/Rh	190...4196
gepr.	20.08.	ISM/TK	Urheberschutz nach DIN 34
gen.			

Maßstab: 1:2, 1:5, 1:10

HÜTTENWERKE KRUPP MANNESMANN

ZNG- 352826 - a (0)
Zugeh. Stückliste STL-
Zeichnungstext: Einzelteile zum Reinigungswagen
Bemerkung:

Ersatz für:
Hierzu gehört: 352825,352827
Auftragnehmer: ISM Ing.Büro Kirschbaum
Zeichnungs-Nr.: 352826_000_a
CAD-System: AUTOCAD
Austausch-Format: dwg
Versions-Nr.: 2002