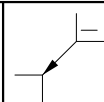
**Korrosionsschutzsystem:**

Feuerverzinkt nach
DIN EN ISO 1461 t ZN k

**Schweißnähte:**

Schweißnahtbewertungsgruppe:

Schweißzusatzwerkstoffe:

Schweißnahtzeichen:

Schweißnahtvorbereitung:

Schweißverfahren:

DIN EN ISO 5817 'D'

DIN EN ISO 2560 /
14341 / 14171

EN 2553

DIN EN ISO 9692

DIN 1910; EN 14610

nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a = 3mm

Vorwärmtemperatur: t ≥ 30mm --> 100°-150°

UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt

Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen

(Verwendungszweck)

(Zul.Abw.)

(Oberfläche)

Maßstab 1:5

/St

(Werkstoff)



Status in Arbeit

Allg. toleranz
EN ISO 13920-BG
DIN ISO 2768-c

Datum

Name

Bearb. 27.03.2017 Lang A.

Gepr. Statik BÖSL

Gepr.

Aufsatzstück 1-fach**EAF 76/60-1500****Lagertyp**

B Schweißstempel; Bezeichnung

17.08.17

GRS

EURO POLES

Zeichnungs-Nr. N173897

36015247

Klasse

Blatt

A Neuanlage

27.03.17

LAN

Artikelnummer:

Rev: B

1 BI

Rev. Bezeichnung

Datum

Bearb.

(EDV-Nr.) N173897.dwg

(Ers.f.):

(Ers.d.):

Dieses Dokument ist gültig mit maschineller oder handschriftlicher Unterschrift. Techn. Änderungen bei der Ausführung ausschließlich EUROPOLES vorbehalten!

Europoles nimmt für Angebot, Zusammenstellungen, Formblätter, Beschreibungen und zeichnerische Darstellungen
Urheberrechtsschutz in Anspruch. Gebrauch, Vervielfältigung und Weitergabe nur mit vorheriger schriftlicher Genehmigung!

Europoles claims copyright for offers, lists, blanks, descriptions and drawings.
Use, duplication and handing over to third parties only with prior written permission.