



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.) Allg. toleranz EN ISO 13920-BG DIN ISO 2768-c		(Oberfläche) Maßstab 1:5 (Werkstoff) 1.0038/S235JR+N		/St 	
Status in Arbeit		Datum Bearb. 27.03.2017 Gepr. Statik Gepr.		Name Lang A. BÖßL		Aufsatzstück 2-fach - 180° DAF 60/60-200 Lagertyp	
B Schweißstempel; Bezeichnung A Neuanlage		17.08.17 27.03.17		GRS LAN		Zeichnungs-Nr. N173903 Artikelnummer:	
Rev. Bezeichnung		Datum		Bearb.		Klasse Rev: B	
(EDV-Nr.) N173903.dwg		(Ers.f.:)		(Ers.d.:)		Blatt 1 Bl	

EURO POLES

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.