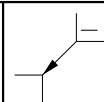
**Korrosionsschutzsystem:**Feuerverzinkt nach
DIN EN ISO 1461 t ZN k**Schweißnähte:**

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.)

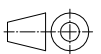
(Oberfläche)

Maßstab 1:5

/St

(Werkstoff)

1.0039/S235JRH



Status in Arbeit

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

Datum

Name

Bearb. 27.03.2017 Lang A.

Gepr. Statik BÖSL

Gepr.

Aufsatzstück 2-fach - 90°

DAF 76/60-90°-350

Lagertyp

B Schweißstempel, Bezeichnung

17.08.17

GRS

A Neuanlage

27.03.17

LAN

EURO POLES

Zeichnungs-Nr. N173914

36015255

Klasse

Blatt

Rev. Bezeichnung

Datum

Bearb.

(EDV-Nr.) N173914.DWG

(Ers.f.:)

(Ers.d.:)

Rev: B

1 Bl

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

Euro poles nimmt für Angebot, Zusammenstellungen, Formblätter, Beschreibungen und zeichnerische Darstellungen
Urheberrechtsschutz in Anspruch. Gebrauch, Vervielfältigung und Weitergabe nur mit vorheriger schriftlicher Genehmigung!Euro poles claims copyright for offers, lists, blanks, descriptions and drawings.
Use, duplication and handing over to third parties only with prior written permission.