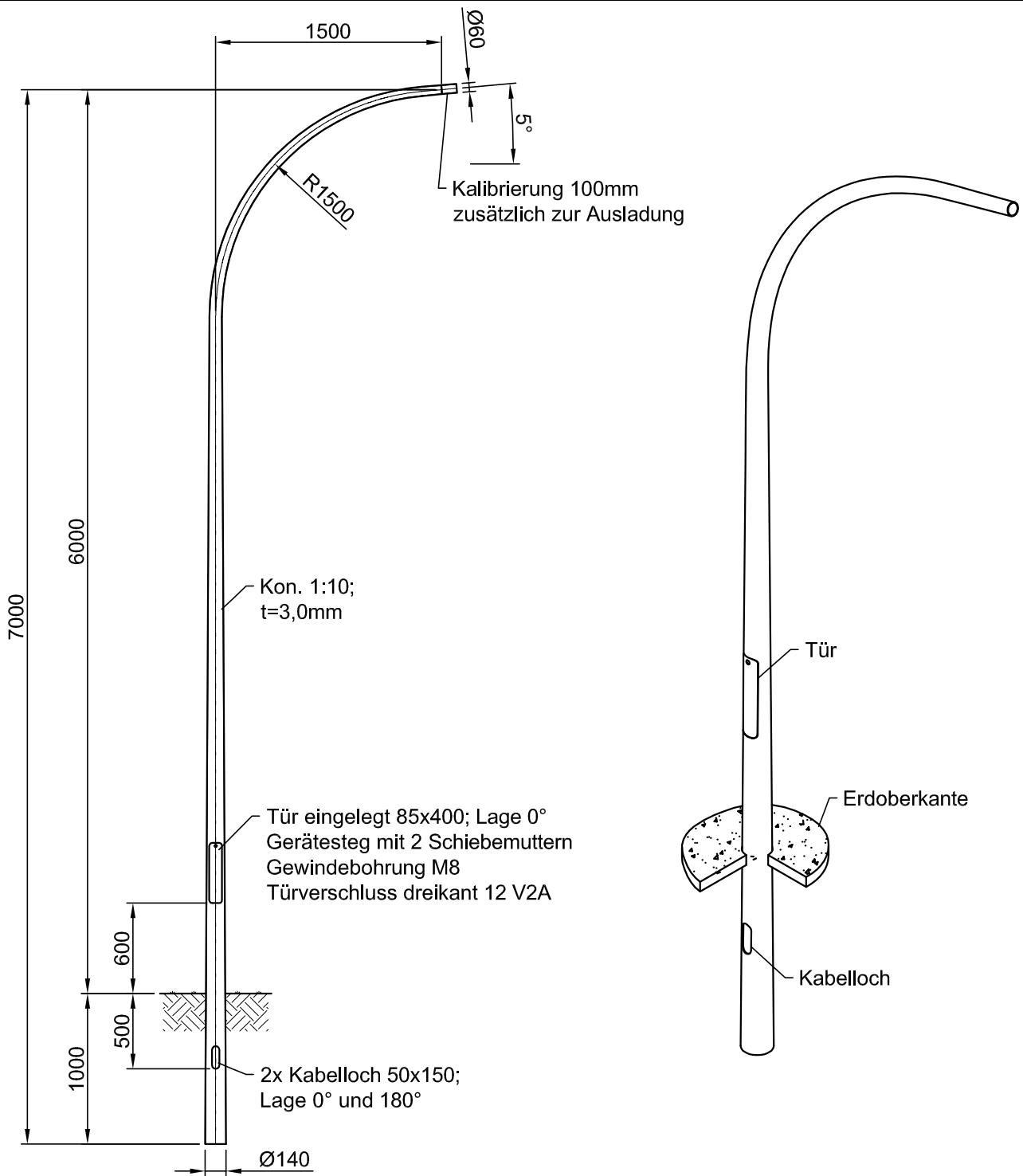


210 x 297 mm



<b>Korrosionsschutzsystem:</b>  Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k						<b>Schweißnähte:</b> 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.) <b>Allg.toleranz</b> DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		(Oberfläche)		Maßstab <b>1:40</b> Teilgewicht mit Korrosions- schutz ohne Verbindungsmittel					
										(Werkstoff) 					
Status in Arbeit										<b>Kon. Peitschenmast</b> <b>KPM 60 W 1500</b> <b>Lagertyp</b>					
					Datum	Name									
					Bearb.	23.03.2017	Lang A.								
					Gepr. Statik		BÖßL								
					Gepr.	18.07.2017	Harrer								
								Zeichnungs-Nr. <b>N173850</b>				Klasse	Blatt		
<b>B</b> Schweißstempel; Bezeichnung								18.07.17		HAR		36015237	Rev: B	<b>1</b>	Bl
<b>A</b> Neuanlage								23.03.17		LAN					
Rev.	Bezeichnung			Datum	Bearb.	(EDV-Nr.)			(Erst.f.:)		(Erst.d.:)				