



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		<div>nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a = 3mm</div> <div>Vorwärmtemperatur: t ≥ 30mm --> 100°-150°</div> <div>UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt</div>		
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen									
(Verwendungszweck)			(Zul.Abw.) Allg. toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		(Oberfläche)		Maßstab 1:45 Teilgewicht mit Korrosions- schutz ohne Verbindungsmittel		
Status in Arbeit					(Werkstoff)				
				Datum	Name		Zyl. Peitschenmast ZPM 60 W 1500 Lagertyp		
			Bearb.	23.03.2017	Lang A.				
			Gepr. Statik		BÖ&L				
			Gepr.	18.07.2017	Harrer				
B Schweißstempel; Bezeichnung		18.07.17	HAR	EURO  POLES		Zeichnungs-Nr. N173864		Klasse	Blatt
A Neuanlage		23.03.17	LAN			Artikelnummer:		36015241	Rev: B
Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.	(EDV-Nr.)	(Erstf.:)		(Erst.d.:)		