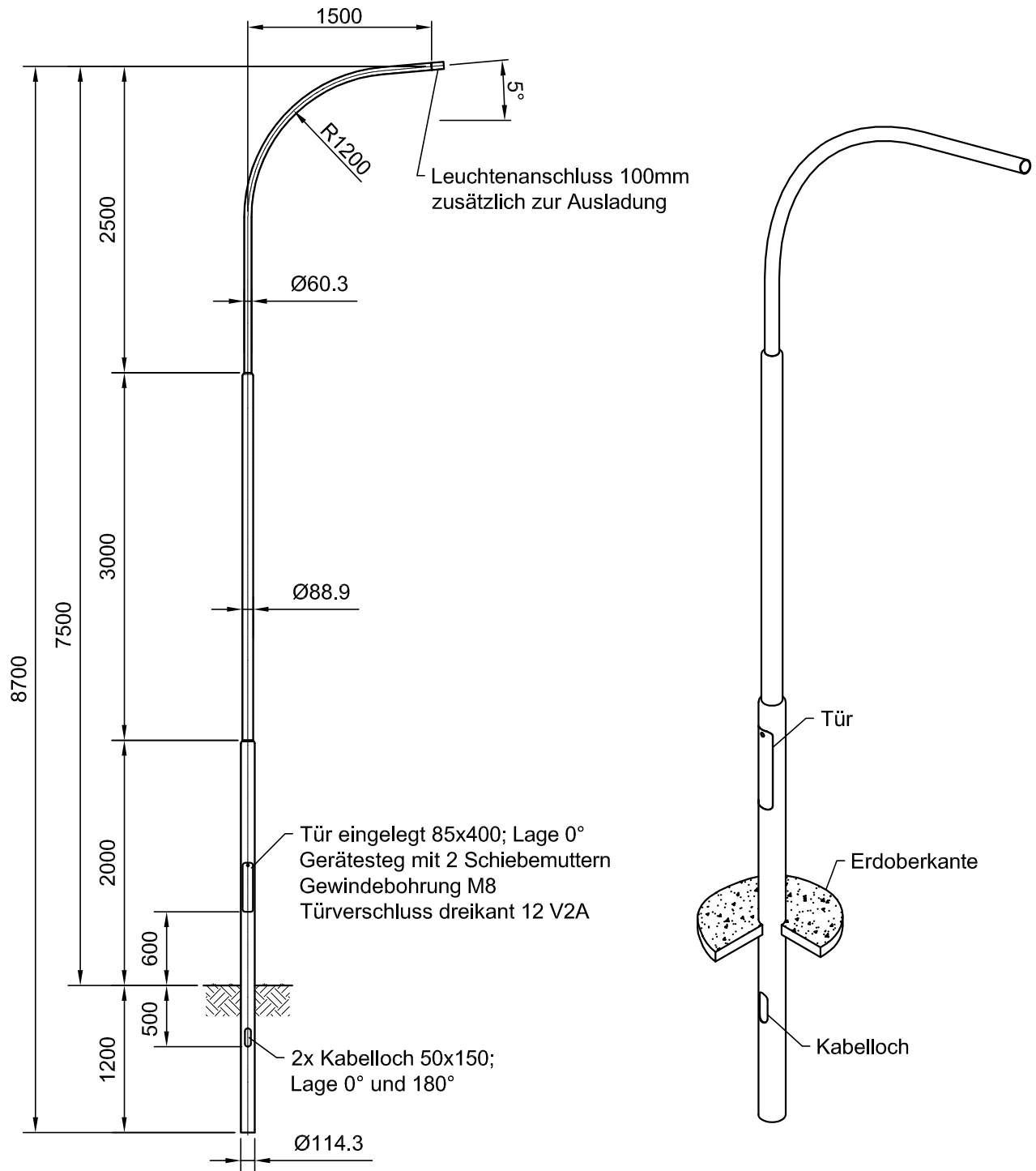


210 x 297 mm



Korrosionsschutzsystem:		Schweißnähte:		DIN EN ISO 5817 'D'	
Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k		Schweißnahtbewertungsgruppe:		DIN EN ISO 2560 /	
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen		Schweißzusatzwerkstoffe:		/ 14341 / 14171	
(Verwendungszweck)		Schweißnahtzeichen:		EN 2553	
Status in Arbeit		Schweißnahtvorbereitung:		DIN EN ISO 9692	
Allg. toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		Schweißverfahren:		DIN 1910; EN 14610	
Maßstab 1:50		Teilgewicht mit Korrosions- schutz ohne Verbindungsmittel		nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a = 3mm	
(Werkstoff)		Vorwärmtemperatur: t ≥ 30mm --> 100°-150°		UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt	
Zyl. Peitschenmast ZPM 75 W 1500 Lagertyp		Zeichnungs-Nr. N173865		Klasse	
B Schweißstempel; Bezeichnung		Artikelnummer: 36015242		Blatt 1	
A Neuanlage		(Erstf.):		Rev: B 1 BI	
Rev. Bezeichnung		Datum		Bearb. (EDV-Nr.)	
B		18.07.17		HAR	
A		23.03.17		LAN	

Plot: Groll, Samuel 11/08/2017

Dieses Dokument ist gültig mit maschineller oder handschriftlicher Unterschrift. Techn. Änderungen bei der Ausführung ausschließlich EUROPOLES vorbehalten!
 Eurocoles nimmt für Angebot, Zusammenstellungen, Formblätter, Beschreibungen und zeichnerische Darstellungen
 Urheberrechtsschutz in Anspruch. Gebrauch, Vervielfältigung und Weitergabe nur mit vorheriger schriftlicher Genehmigung!
 Eurocoles claims copyright for offers, lists, blanks, descriptions and drawings.
 Use, duplication and handing over to third parties only with prior written permission.