



<b>Schweißnähte</b>	
Schweißnahtbewertungsgruppe:	DIN EN ISO 5817 'D'
Schweißzusatzwerkstoffe:	DIN EN ISO 2560 / / 14341 / 14171
Schweißnahtzeichen:	EN 2553
Schweißnahtvorbereitung:	DIN EN ISO 9692
Schweißverfahren:	DIN 1910; EN 14610
nicht gekennzeichnete Schweißnähte a=3mm	
Vorwärmtemperatur: t ≥ 30mm --> 100°-150°	
UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt	
<b>Korrosionsschutzsystem:</b>	
Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k	
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen	

(Verwendungszweck)		(Zul.Abw.)	(Oberfläche)	Maßstab 1:5	/St			
Status in Arbeit		Allg.toleranz EN ISO 13920-BG DIN ISO 2768-c		(Werkstoff) 1.0038/S235JR+N				
		Datum	Name	<b>Aufsatzstück 2-fach - 180° DAF 76/60-500 Lagertyp</b>				
		Bearb. 29.02.2012	KERSCHEN.					
		Gepr. Statik	BÖSL					
		Gepr.						
C	Schweißstempel; Bezeichnung	17.08.17	GRS	<b>EURO POLES</b>	Zeichnungs-Nr. N148149	36015252	Klasse	Blatt
B	Stifte eingeschr.; CE-Aufkleber	27.03.17	LAN		Artikelnummer:	Rev: C	1	Bl
A	Neuanlage	29.02.12	KER		(Ers.f.):	(Ers.d.):		
Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.	(EDV-Nr.)N148149.dwg				
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.				