



Schweißnähte 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 Korrosionsschutzsystem: 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	Aufsatzstück 2-fach - 180° DAF 76/60-500 Lagertyp	
			Bearb. 29.02.2012	KERSCHEN.		
			Gepr. Statik	BÖSL		
		Gepr.				
	C Schweißstempel; Bezeichnung	17.08.17	GRS	Zeichnungs-Nr. N148149 36015252 Artikelnummer: (Ers.f.): (Ers.d.):	Klasse	Blatt
	B Stifte eingeschr.; CE-Aufkleber	27.03.17	LAN		Rev: C 1 Bl	
	A Neuanlage	29.02.12	KER			
	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.						