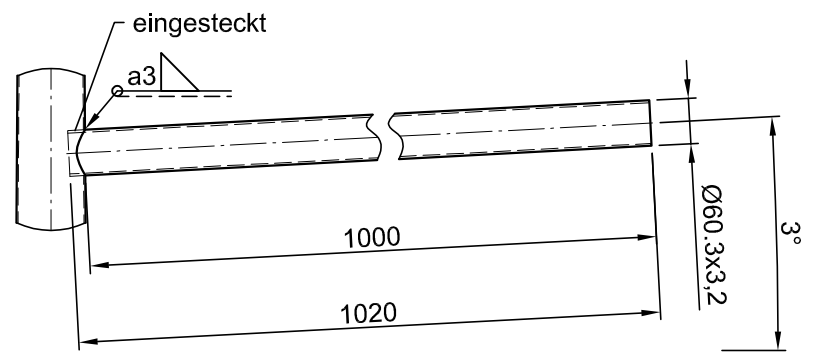
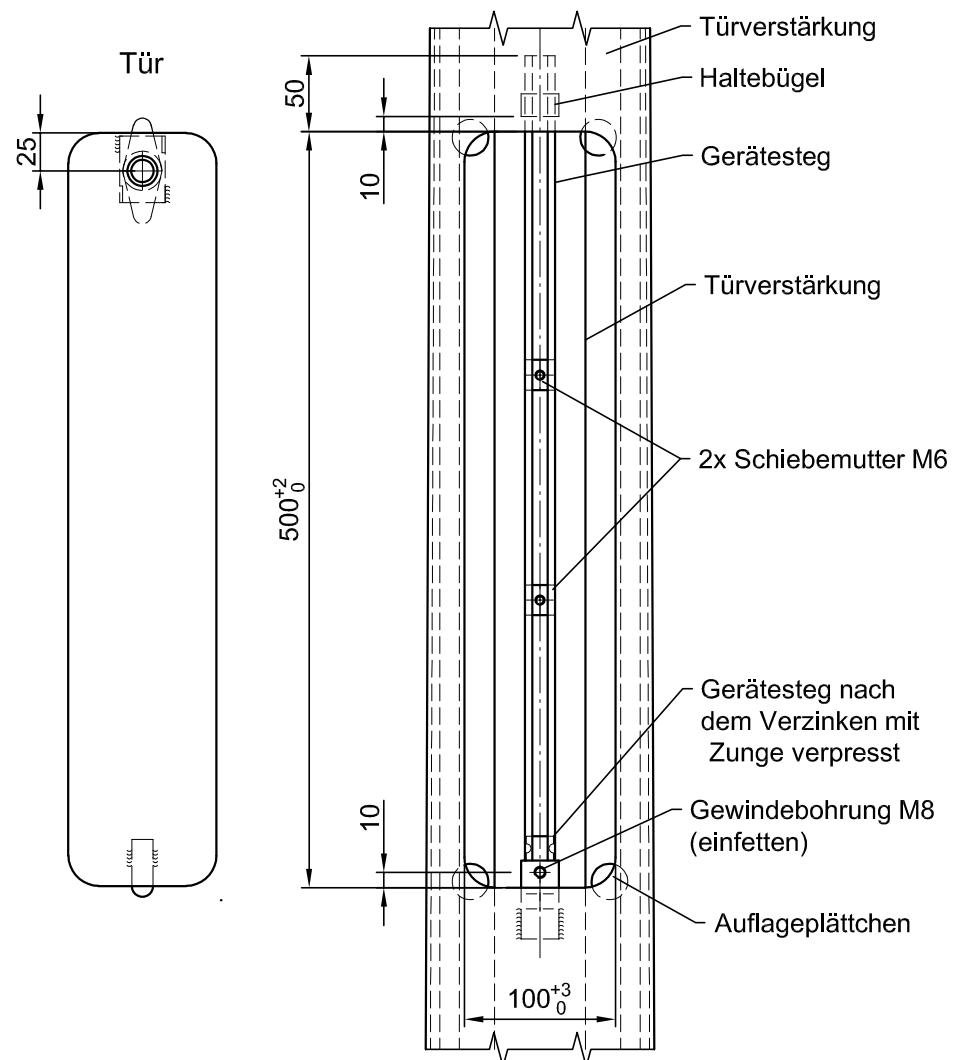


Detail Stutzen M1:10



Detail Türausschnitt M1:5



<b>Korrosionsschutzsystem:</b>	
Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k	
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen	

<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

(Verwendungszweck) Kundenbezeichnung: Typ 3	(Zul.Abw.) <b>Allg. toleranz</b> DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG	(Oberfläche)	Maßstab <b>1:40</b>	/St
Status freigegeben	Datum Bearb. 11.03.2020 Gep. Statik Gep. 26.03.2020	Name HARRER J.	(Werkstoff) 1.0038/S235JR+N, 1.0039/S235JRH	
			<b>Kon. Lichtmast</b> Hüb 11000; Zopf Ø76; t=4,0 Erdstück 1500 mit zyl. Rohr Ø244; seitl. Stutzen	
B Türeingbau Holland 26.03.20 HAJ	<b>EURO POLES</b>		Zeichnungs-Nr. N2009528	Klasse Blatt 1
A Türgröße+TV; Neigung 24.03.20 HAJ			Artikelnummer:	Rev: B 1 Bl
Rev. Bezeichnung Datum Bearb.	(EDV-Nr.)N2009528.dwg	(Ers.f.):	(Ers.d.):	

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.