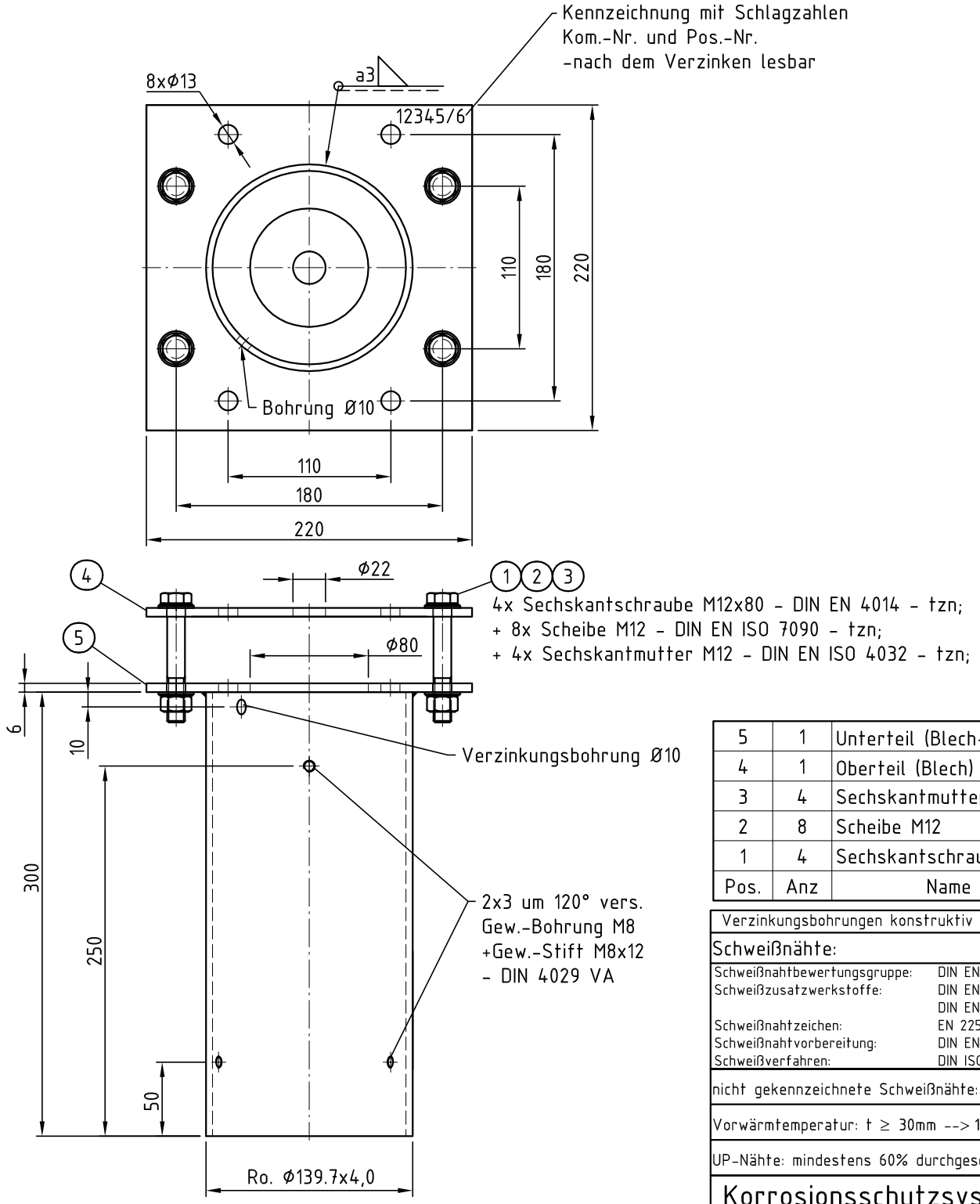
Mastaufsatz für Traverse
Zopf d=121mm
Znr. N162616B

[Licht pur!]



Pos.	Anz	Name
5	1	Unterteil (Blech+Rohr)
4	1	Oberteil (Blech)
3	4	Sechskantmutter M12
2	8	Scheibe M12
1	4	Sechskantschraube M12

Verzinkungsbohrungen konstruktiv anbringen

Schweißnähte:

Schweißnahtbewertungsgruppe:	DIN EN ISO 5817 'D'
Schweißzusatzwerkstoffe:	DIN EN ISO 2560 DIN EN 440
Schweißnahtzeichen:	EN 22553
Schweißnahtvorbereitung:	DIN EN ISO 9692
Schweißverfahren:	DIN ISO 857

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

Anstrich: