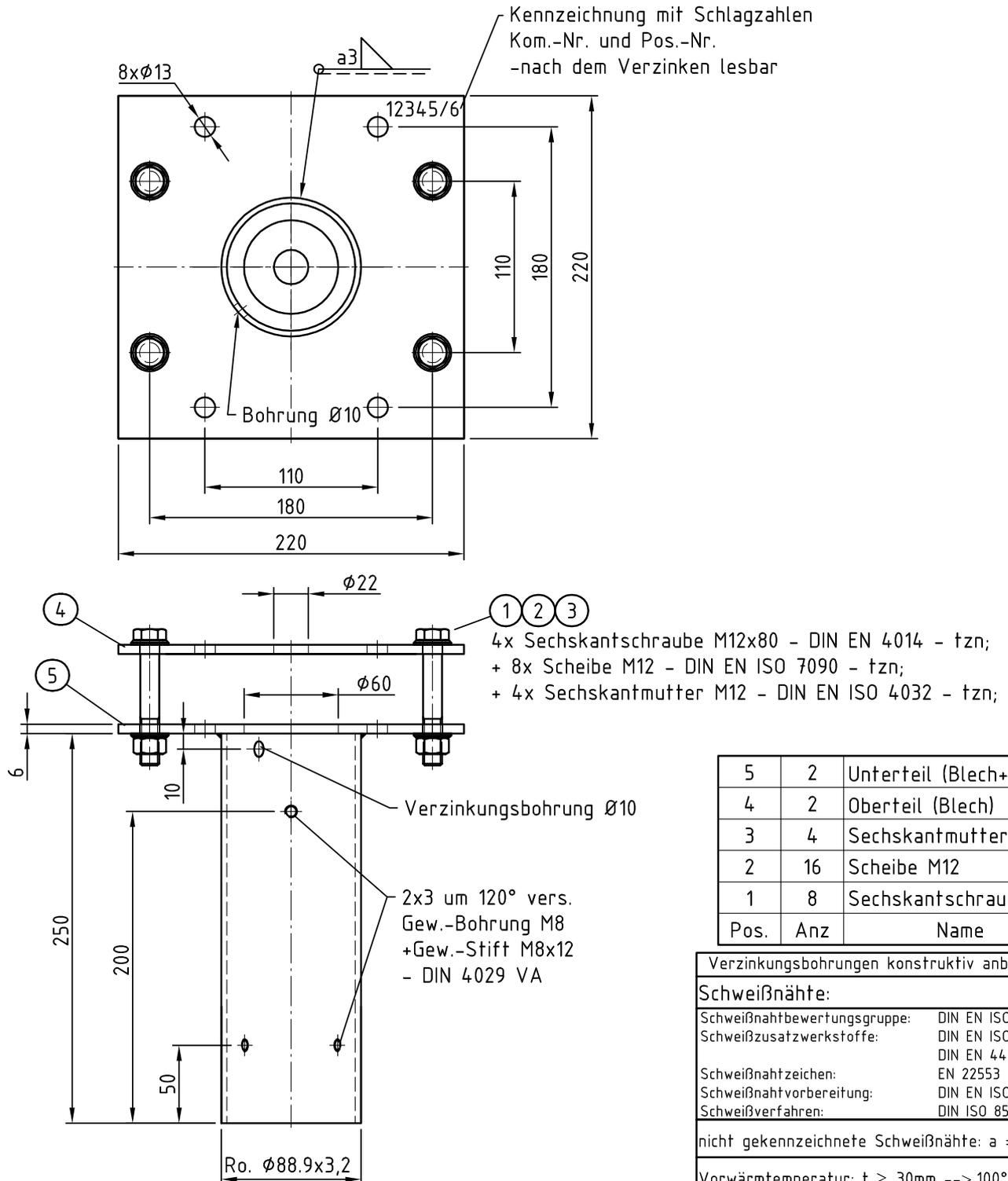


# Mastaufsatz für Traverse

## Zopf d=76mm

### Znr. N162595B

[Licht pur!]



Pos.	Anz	Name
5	2	Unterteil (Blech+Rohr)
4	2	Oberteil (Blech)
3	4	Sechskantmutter M12
2	16	Scheibe M12
1	8	Sechskantschraube M12

Verzinkungsbohrungen konstruktiv anbringen	
<b>Schweißnähte:</b>	
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	
<b>Korrosionsschutzsystem:</b>	
Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t Zn k	
Anstrich: _____	