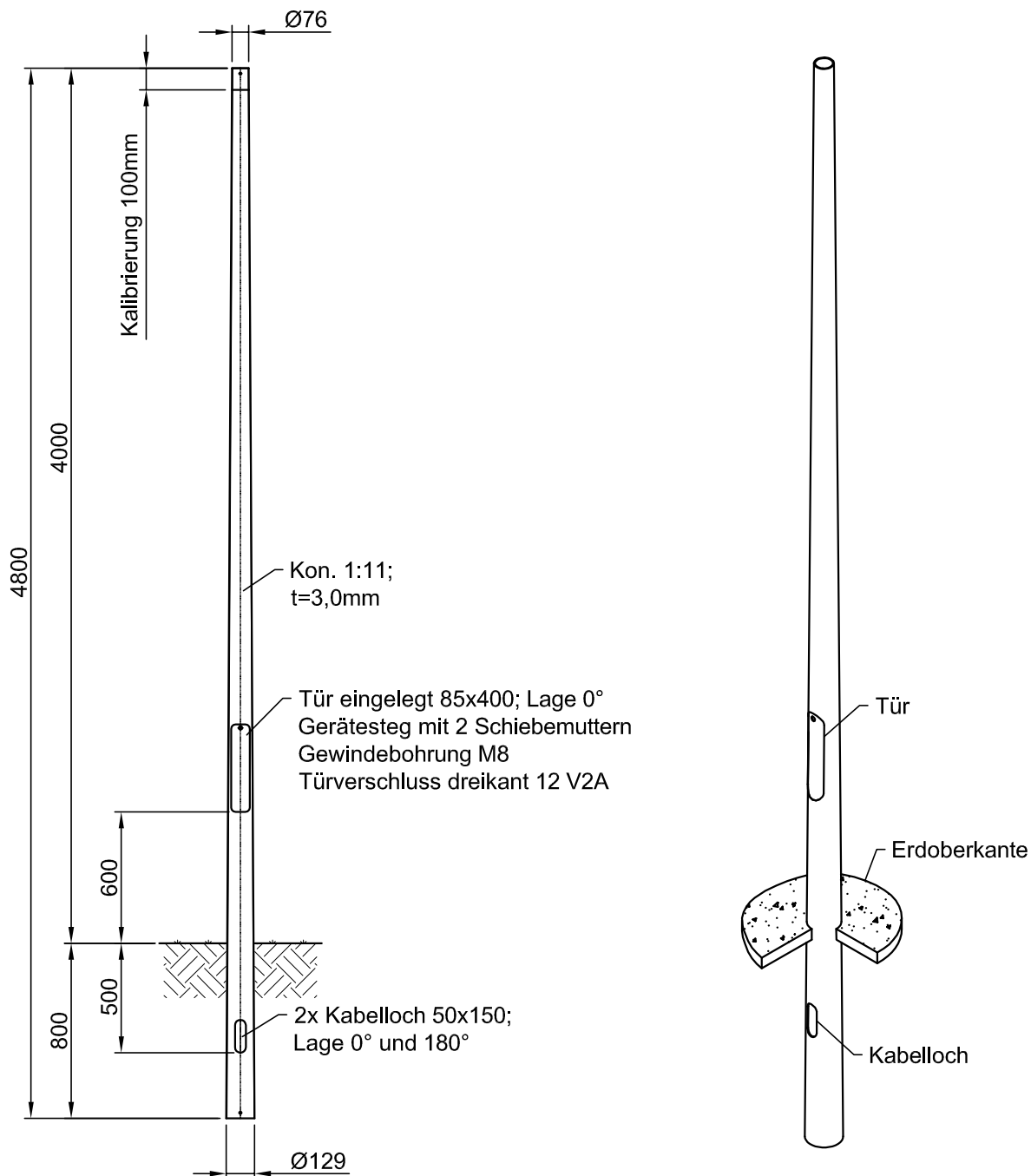


210 x 297 mm



Korrosionsschutzsystem:				Schweißnähte: Schweißnahtbewertungsgruppe: Schweißzusatzwerkstoffe:		DIN EN ISO 5817 'D' DIN EN ISO 2560 / / 14341 / 14171 EN 2553 DIN EN ISO 9692 DIN 1910; EN 14610		nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a = 3mm		
Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k				Schweißnahtzeichen: Schweißnahtvorbereitung: Schweißverfahren:				Vorwärmtemperatur: t ≥ 30mm --> 100°-150°		
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen								UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt		
(Verwendungszweck)				(Zul.Abw.) Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		(Oberfläche)		Maßstab 1:30 Teilgewicht mit Korrosions- schutz ohne Verbindungsmittel		
Status in Arbeit						(Werkstoff)				
					Datum	Name	Kon. Lichtmast KLM 40/76/3 Lagertyp			
				Bearb.	12.07.2010	BÖßL				
				Gepr. Statik		LANG				
				Gepr.	05.07.2017	Harrer				
B	Schweißstempel; Bezeichnung	05.07.17	HAR	EURO POLES		Zeichnungs-Nr. N136618			Klasse	Blatt
A	Neuanlage	12.07.10	BÖß			Artikelnummer: 36011275			Rev: B	1
Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.	(EDV-Nr.)	(Erst.f.)	(Erst.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.