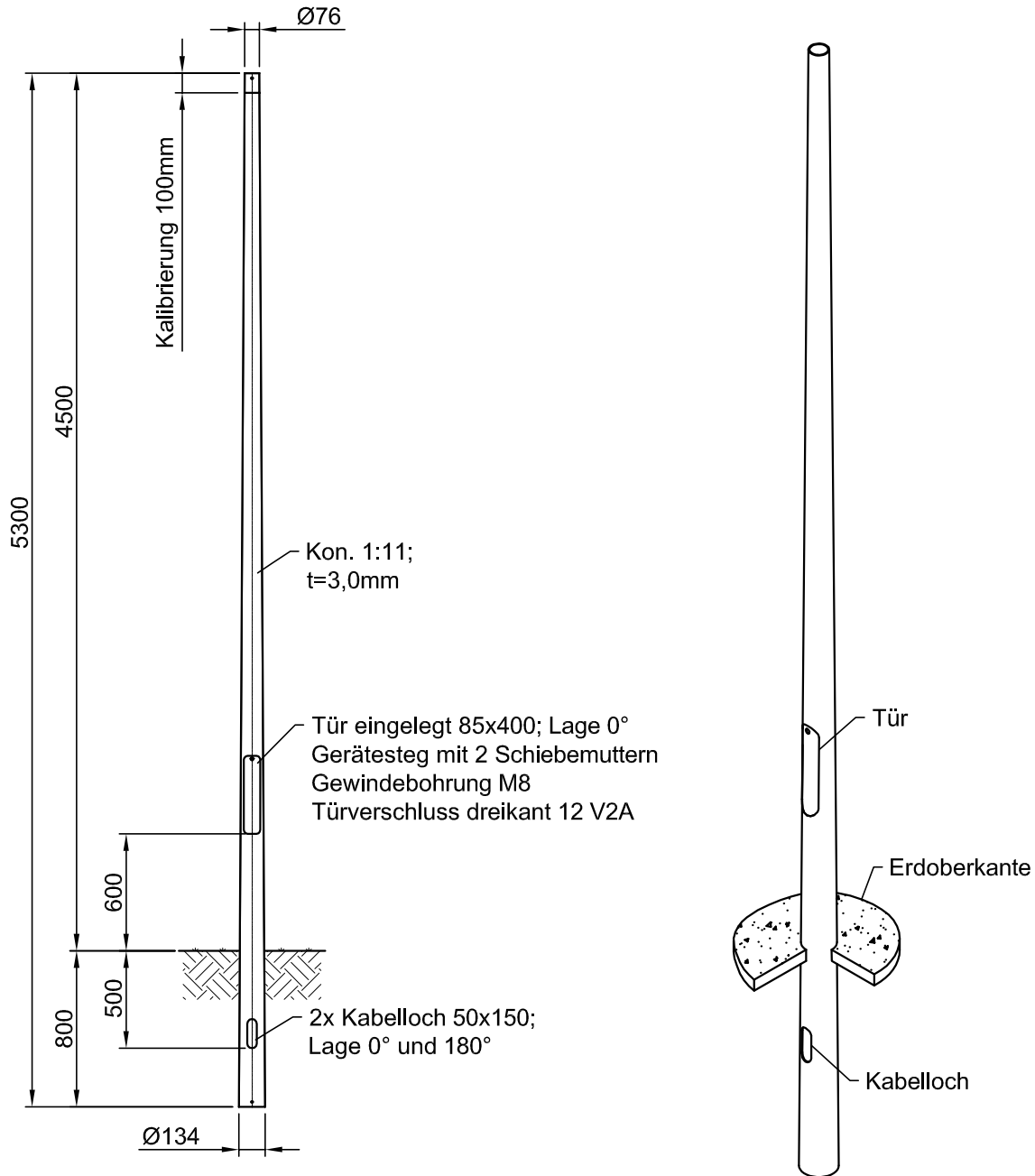


210 x 297 mm



<u>Korrosionsschutzsystem:</u>				<u>Schweißnähte:</u>		DIN EN ISO 5817 'D'		nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a = 3mm	
Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k				Schweißnahtbewertungsgruppe:		DIN EN ISO 2560 / / 14341 / 14171		Vorwärmtemperatur: t ≥ 30mm --> 100°-150°	
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen				Schweißzusatzwerkstoffe:		EN 2553		UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt	
				Schweißnahtzeichen:		DIN EN ISO 9692			
				Schweißnahtvorbereitung:		DIN 1910; EN 14610			
				Schweißverfahren:					
(Verwendungszweck)				(Zul.Abw.)		(Oberfläche)		Maßstab 1:35	
				Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG				Teilegewicht mit Korrosions- schutz ohne Verbindungsmittel	
Status in Arbeit								(Werkstoff)	
									
					Datum	Name		<div>Kon. Lichtmast</div> <div>KLM 45/76/3</div> <div>Lagertyp</div>	
				Bearb.	12.07.2010	BÖSL			
				Gepr. Statik		LANG			
				Gepr.	05.07.2017	Harrer			
B Schweißstempel; Bezeichnung		05.07.17	HAR			Zeichnungs-Nr. N136639		Klasse	Blatt
A Neuanlage		12.07.10	BÖB			Artikelnummer: 36011276		Rev: B	1 BI
Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.	(EDV-Nr.)	(Erst.f.:)		(Erst.d.:)		

Plot: Grot. Samuel 10/08/2017

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.