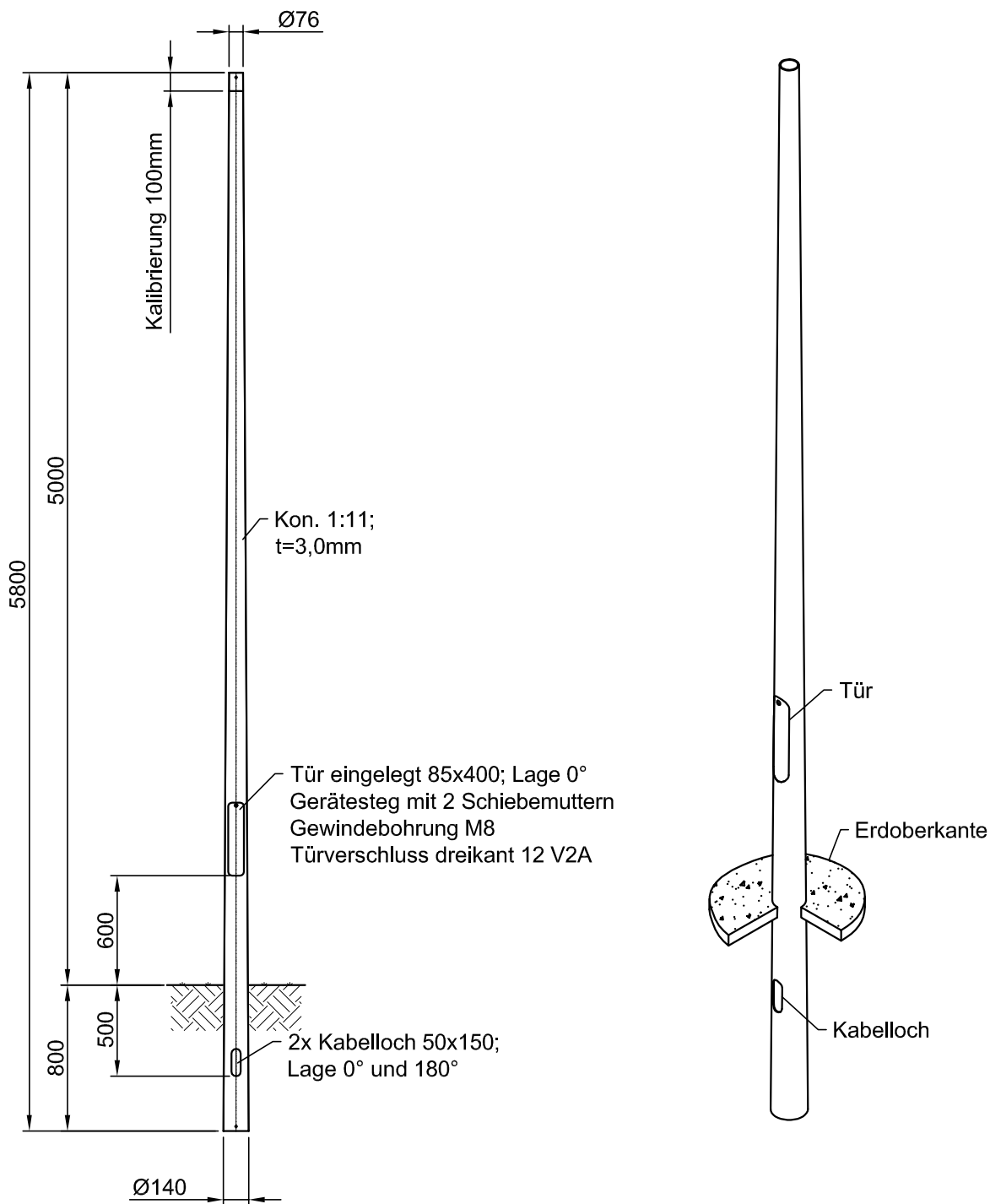


210 x 297 mm



<u>Korrosionsschutzsystem:</u>						<u>Schweißnähte:</u> 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.)		(Oberfläche)		Maßstab 1:35		Teilegewicht mit Korrosionsschutz ohne Verbindungsmittel	
				Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG				(Werkstoff) 1.0038/S235JR+N			
Status in Arbeit											
					Datum	Name		Kon. Lichtmast KLM 50/76/3 Lagertyp			
				Bearb.	12.07.2010	BÖSL					
				Gepr. Statik		LANG					
				Gepr.	05.07.2017	Harrer					
B	Schweißstempel; Bezeichnung	05.07.17	HAR			Zeichnungs-Nr. N136640				Klasse	Blatt
A	Neuanlage	12.07.10	BÖB			Artikelnummer: 36011277				Rev: B	1 BI
Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.	(EDV-Nr.)	(Erstf.:)		(Erst.d.:)				

EURO POLES

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.