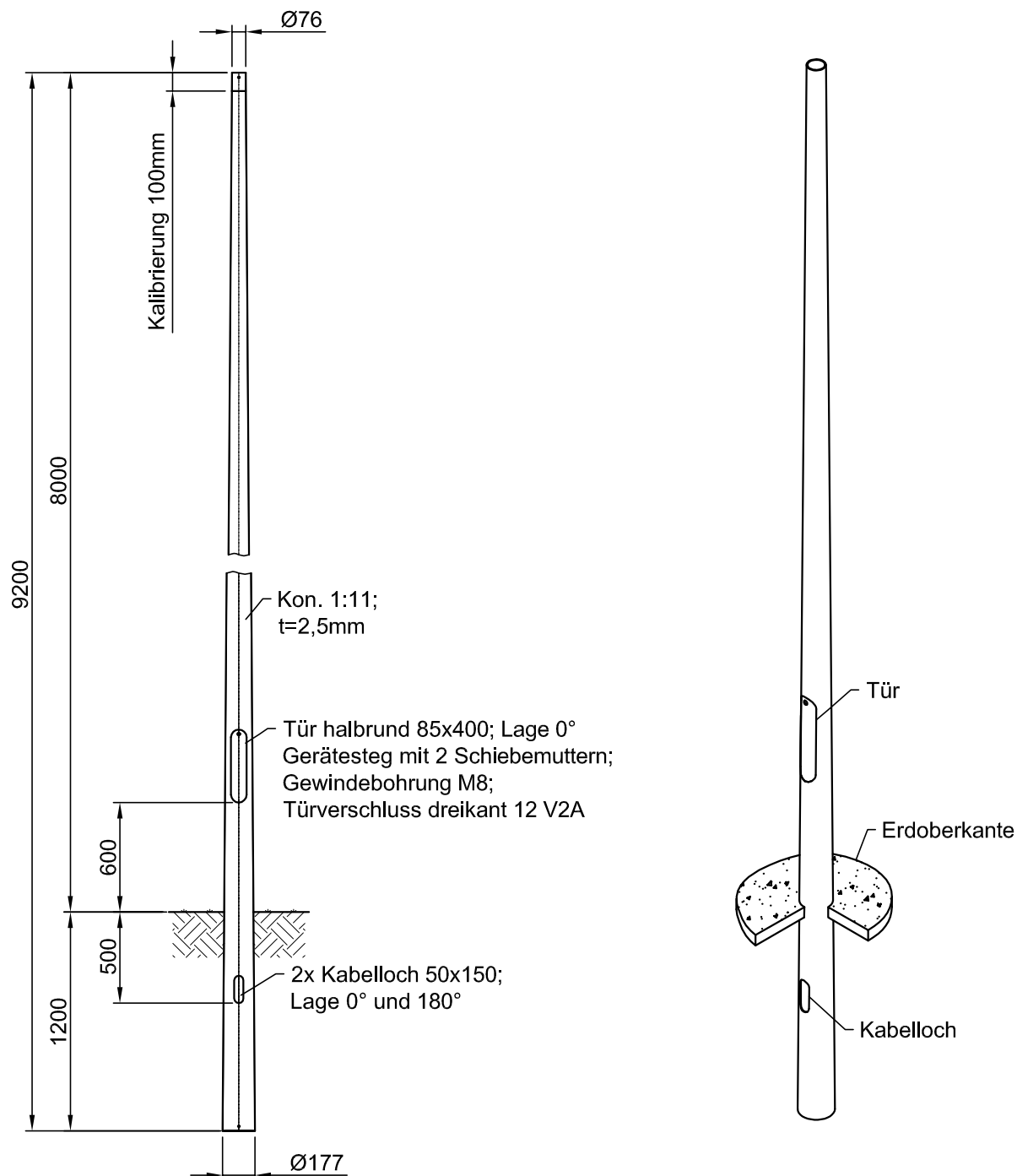


210 x 297 mm



Korrosionsschutzsystem:

Feuerverzinkt nach  
DIN EN ISO 1461 t ZN k

Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen

Schweißnähte:

Schweißnahtbewertungsgruppe:  
Schweißzusatzwerkstoffe:

Schweißnahtzeichen:

Schweißnahtvorbereitung:  
Schweißverfahren:

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

Vorwärmtemperatur: t ≥ 30mm --> 100°-150°

UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt

(Verwendungszweck)

(Zul.Abw.)

(Oberfläche)

Maßstab 1:35

Teilegewicht mit Korrosions-  
schutz ohne Verbindungsmittel

(Werkstoff)

Status in Arbeit

Allg.toleranz  
DIN ISO 2768-c  
EN ISO 13920-BG



Kon. Lichtmast  
KLM 80/76/2,5 TOP  
Lagertyp

Bearb. 23.03.2017 Lang A.  
Gepr. Statik  
Gepr. 29.06.2017 Harrer

EUROPOLES

Zeichnungs-Nr. N173868

Klasse 1  
Blatt 1  
Rev: B 1 BI

Artikelnummer: 36015259

(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

Europoles claims copyright for offers, lists, blanks, descriptions and drawings.

Urheberrechtsschutz in Anspruch. Gebrauch, Vervielfältigung und Weitergabe nur mit vorheriger schriftlicher Genehmigung!

Use, duplication and handing over to third parties only with prior written permission.