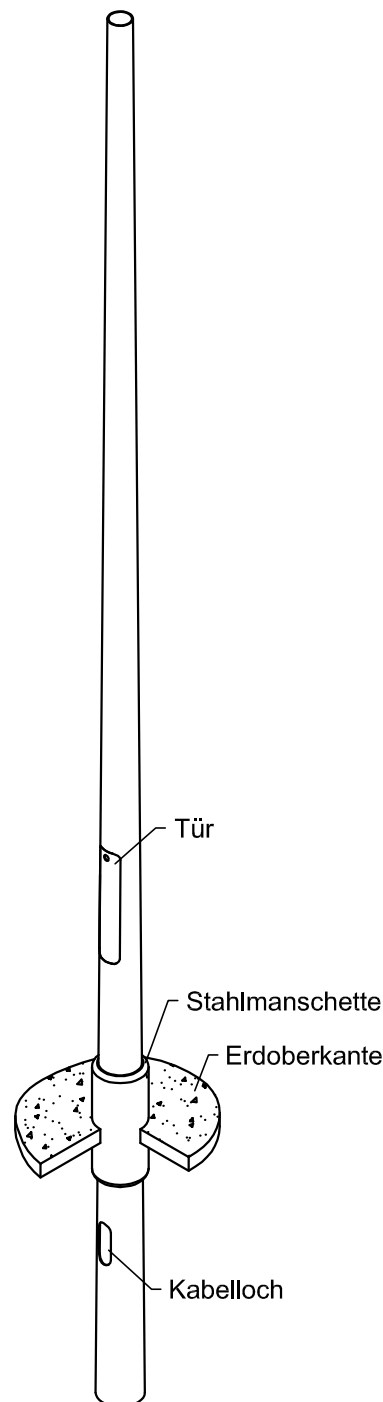
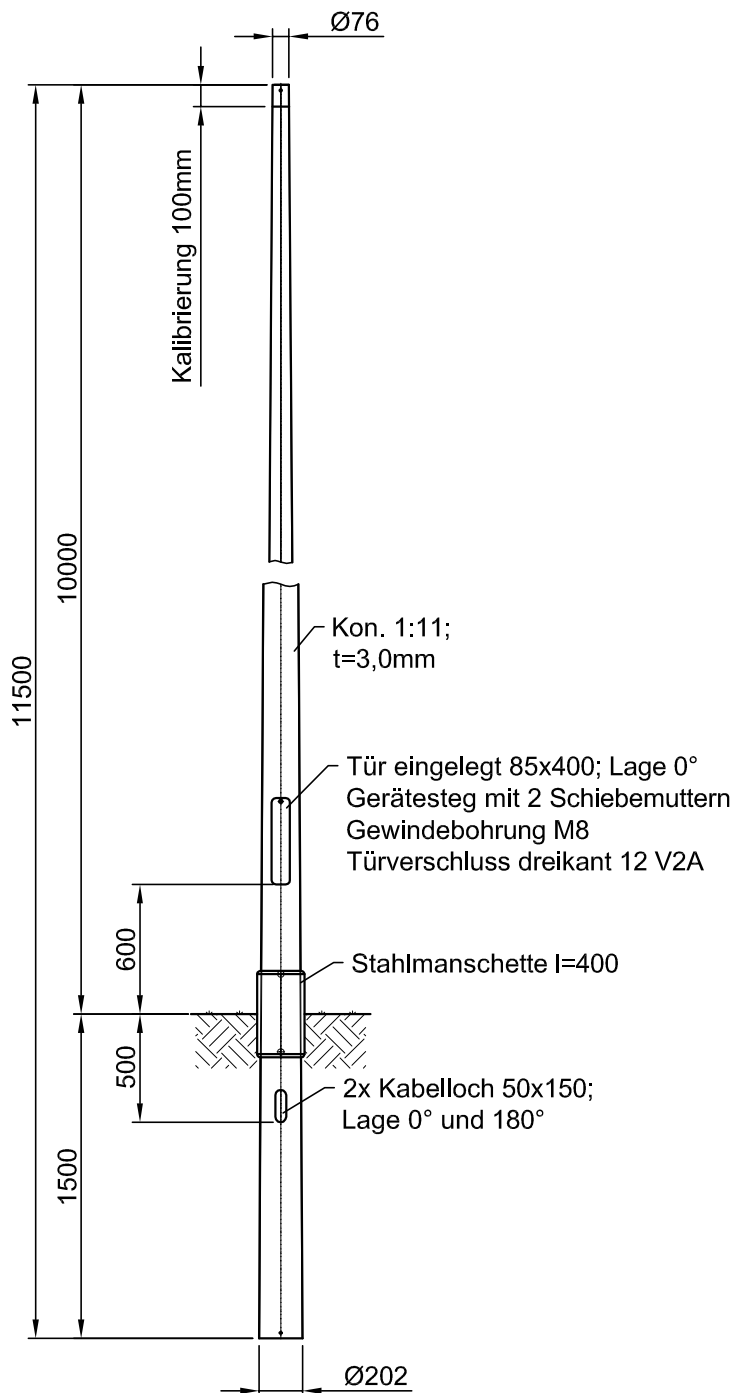


210 x 297 mm



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 1:35 Teilgewicht mit Korrosions- schutz ohne Verbindungsmittel		
Status in Arbeit						(Werkstoff)				
					Datum	Name	Kon. Lichtmast KLM 100/76/3 RSM Lagertyp			
				Bearb.	17.12.2013	HARRER				
				Gepr. Statik		LANG				
				Gepr.	17.07.2017	Harrer				
							Zeichnungs-Nr. N159327		Klasse	Blatt
B	Schweißstempel; Bezeichnung	17.07.17	HAR				Artikelnummer: 36012747		Rev: B	1
A	Neuanlage	17.12.13	HAR							
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

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.