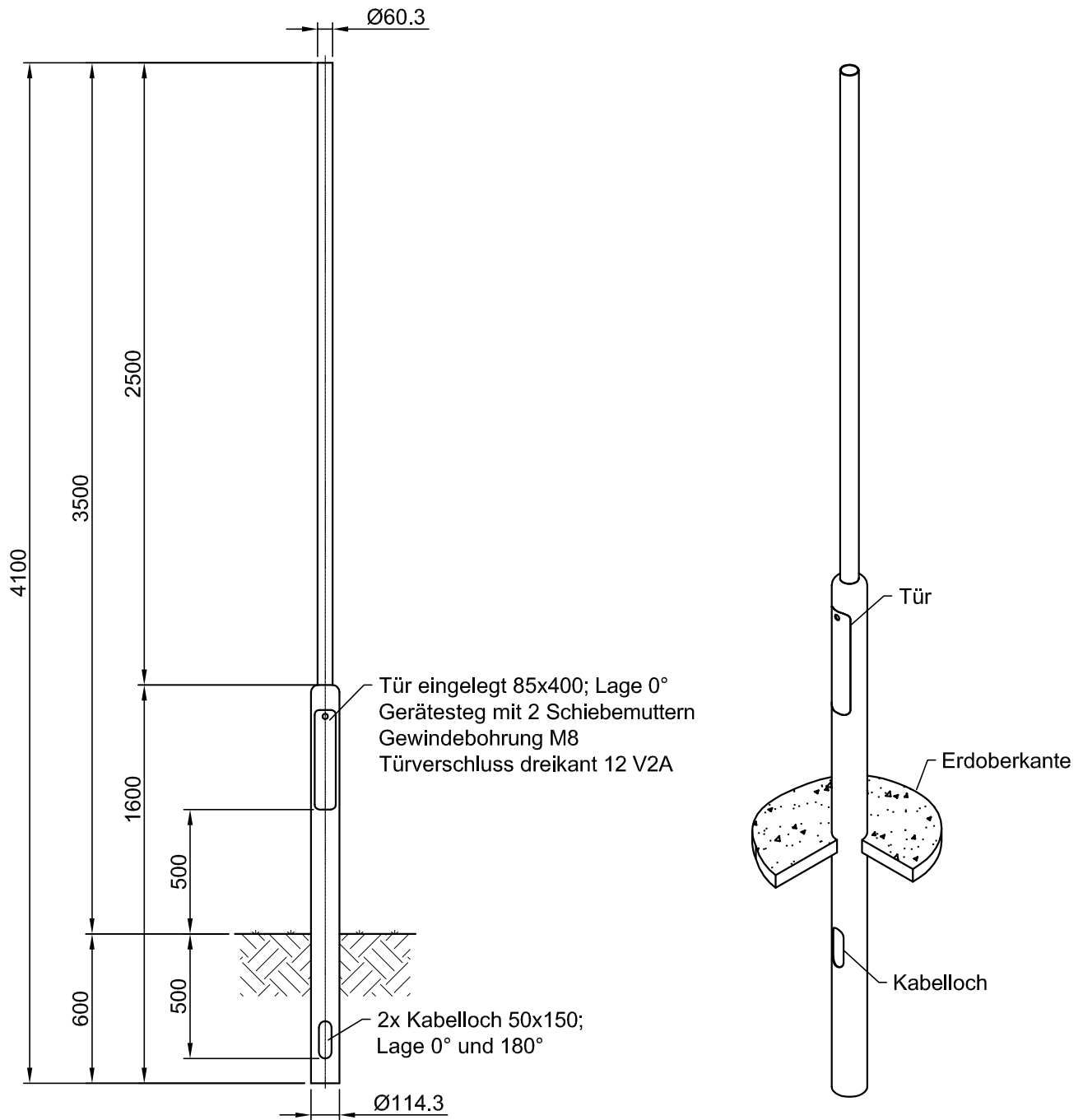


210 x 297 mm



| | | | | | | | | |
|---|-------------|----------|--------|--|------------|--|------------------------|------------------|
| Korrosionsschutzsystem: | | | | Schweißnähte: | | | | |
| Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k | | | | Schweißnahtbewertungsgruppe: Schweißzusatzwerkstoffe: | | DIN EN ISO 5817 'D' DIN EN ISO 2560 / / 14341 / 14171 | | |
| Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen | | | | Schweißnahtzeichen: Schweißnahtvorbereitung: Schweißverfahren: | | 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) | | |
| | | | | Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG | | | | |
| Status in Arbeit | | | | | | Maßstab 1:25 | | |
| | | | | | | Teilgewicht mit Korrosionsschutz ohne Verbindungsmittel | | |
| | | | | | | (Werkstoff) 1.0038/S235JR+N | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | Zyl. Lichtmast ZLM 35/60 Lagertyp | | |
| F Schweißstempel; Bezeichnung | | 20.07.17 | HAR | | Datum | | | Name |
| E neue Materialnummer | | 29.11.16 | HAR | Bearb. | 31.01.2003 | | | FEIERLER |
| D Klebeschild Mastfuß | | 18.02.16 | HAR | Gepr. | | | | LANG |
| C Bohrungen für lose Fußplatte | | 23.01.13 | BÖß | Gepr. | 20.07.2017 | Harrer | | |
| B Tür ein Plättchen | | 27.02.09 | JUN | EURO POLES | | | Zeichnungs-Nr. N101860 | |
| A Neuanlage | | 31.01.03 | FEI | | | | Artikelnummer: | 36014966 |
| Rev. | Bezeichnung | Datum | Bearb. | (EDV-Nr.)N101860.DWG | | | (Erst.f.) | (Erst.d.) |
| | | | | | | | | Blatt 1 Bl |