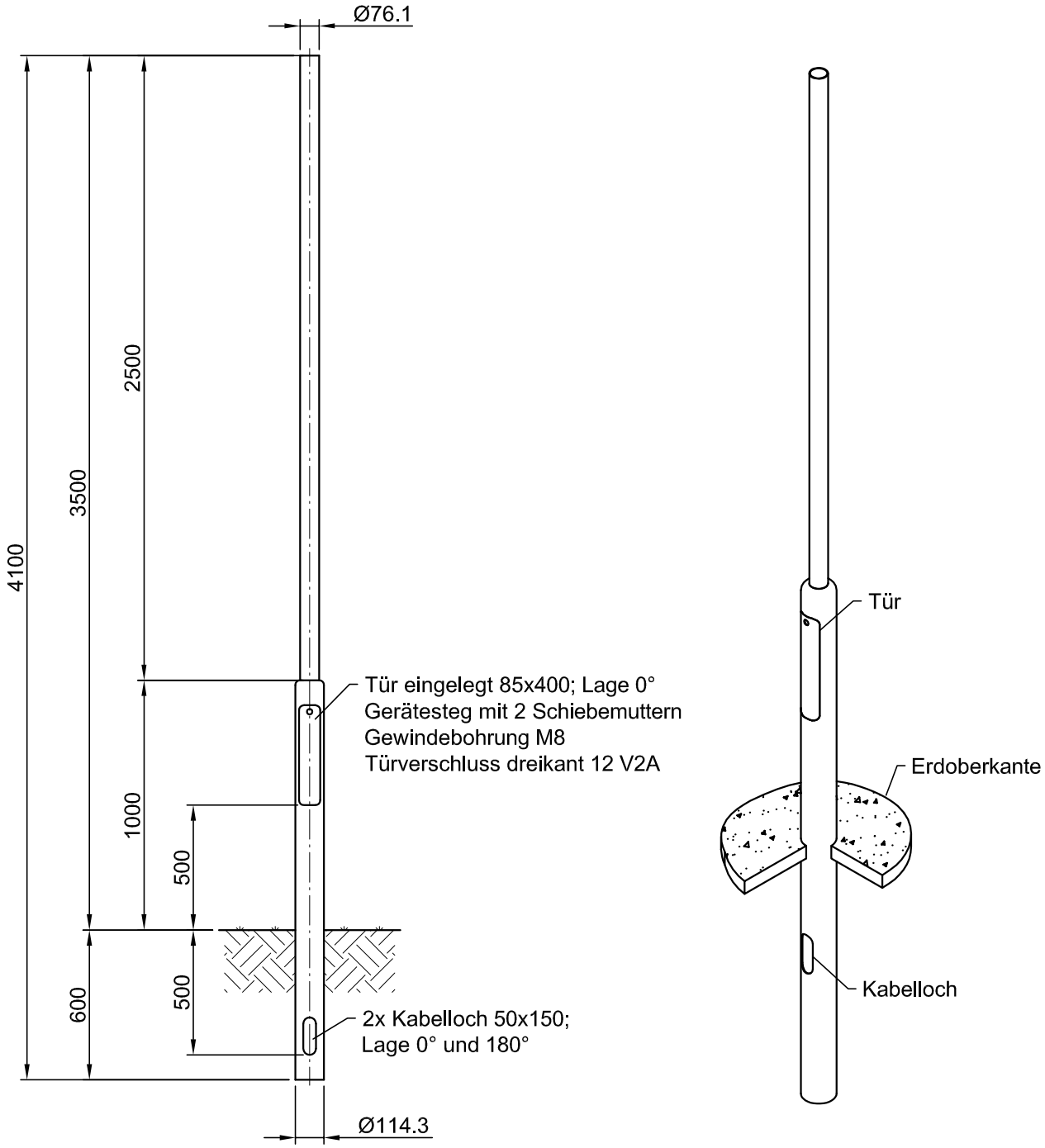

210 x 297 mm

Korrosionsschutzsystem: Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k	Schweißnähte: Schweißnahtbewertungsgruppe: DIN EN ISO 5817 'D' Schweißzusatzwerkstoffe: DIN EN ISO 2560 / / 14341 / 14171 Schweißnahtzeichen: EN 2553 Schweißnahtvorbereitung: DIN EN ISO 9692 Schweißverfahren: DIN 1910; EN 14610	nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a = 3mm Vorwärmtemperatur: t ≥ 30mm --> 100°-150° UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen		

(Verwendungszweck) Status in Arbeit	(Zul.Abw.) Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG	(Oberfläche)
Maßstab 1:25	Teilegewicht mit Korrosionsschutz ohne Verbindungsmittel	(Werkstoff)

Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.
F	Schweißstempel; Bezeichnung	20.07.17	HAR
E	neue Materialnummer	29.11.16	HAR
D	Klebeschild Mastfuß	18.02.16	HAR
C	Bohrungen für lose Fußplatte	23.01.13	BÖß
B	Tür ein Plättchen	27.02.09	JUN
A	Neuanlage	22.03.05	GEI

	Datum	Name
Bearb.	22.03.2005	GEITNER
Gepr. Statik		LANG
Gepr.	20.07.2017	Harrer

Zyl. Lichtmast
ZLM 35/76
Lagertyp

EUROPOLES

Zeichnungs-Nr. N110528
Artikelnummer: 36014967

Klasse	Blatt
	1
Rev: F	1 Bl

(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 Urheberrechtschutz 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.

Plot: Harrer, Johannes04/09/2017