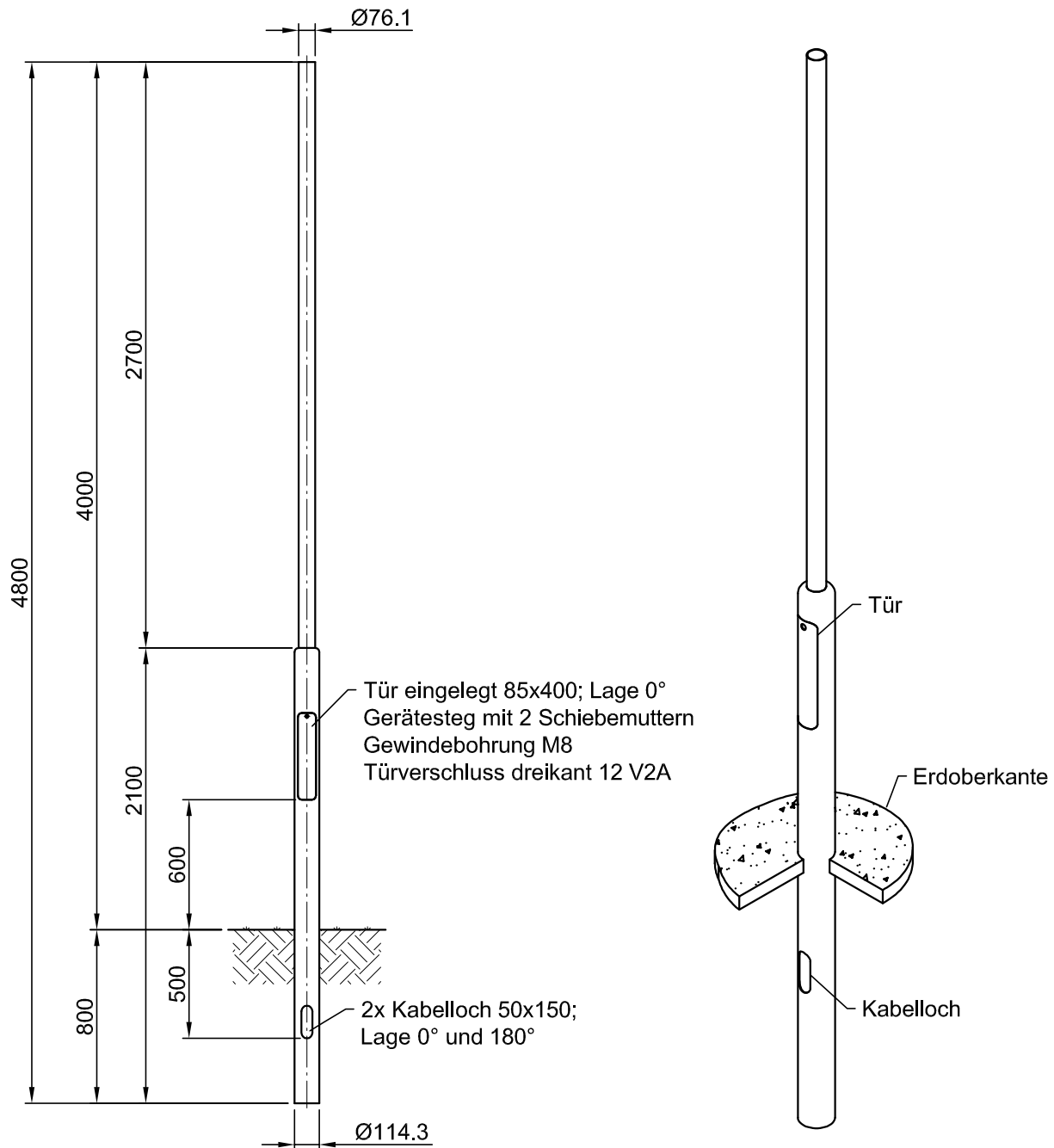


210 x 297 mm



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 (Verwendungszweck)				(Zul.Abw.) Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		(Oberfläche)		UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt	
						Maßstab 1:30		Teilgewicht mit Korrosions- schutz ohne Verbindungsmittel	
Status in Arbeit						(Werkstoff) 1.0038/S235JR+N			
				Datum		Name		Zyl. Lichtmast ZLM 40/76 Lagertyp	
				Bearb. 22.03.2005		GEITNER			
F Schweißstempel; Bezeichnung		20.07.17 HAR		Gepr. Statik		LANG			
E neue Materialnummer		29.11.16 HAR		Gepr. 20.07.2017		Harrer			
D Klebeschild Mastfuß		18.02.16 HAR							
C Bohrungen für lose Fußplatte		23.01.13 BÖß		EURO  POLES		Zeichnungs-Nr. N110525		Klasse	
B Tür ein Plättchen		27.02.09 JUN						Blatt	
A Neuanlage		22.03.05 GEI						1	
Rev. Bezeichnung		Datum		Bearb. (EDV-Nr.) N110525.dwg		(Erst.f.)		Blatt	
								F 1 BI	
</									

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.