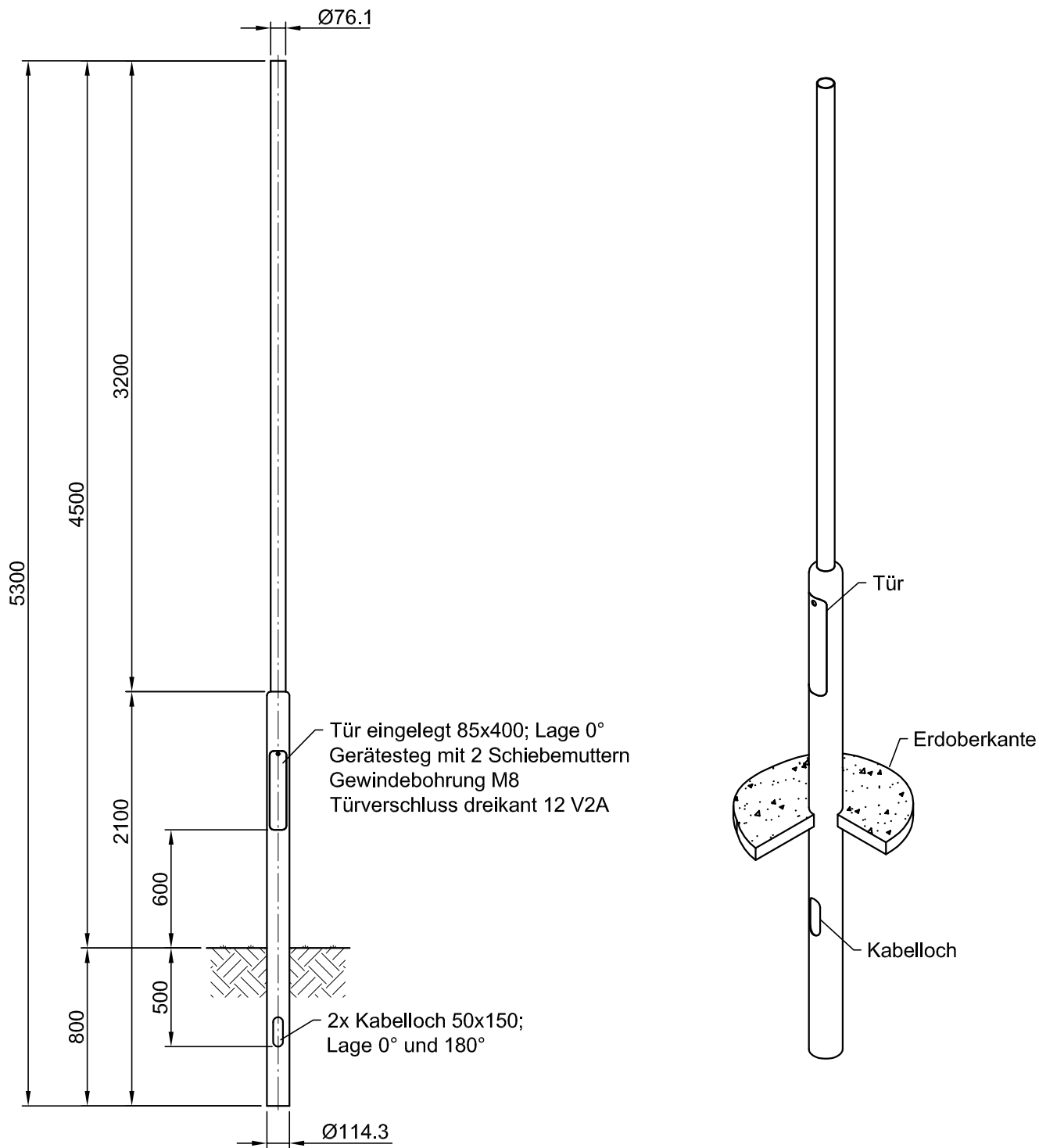
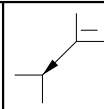


DIN A4 210 x 297 mm



Korrosionsschutzsystem:

Feuerverzinkt nach
DIN EN ISO 1461 t ZN k



Schweißnähte:

Schweißnahtbewertungsgruppe:
Schweißzusatzwerkstoffe:

DIN EN ISO 5817 'D'
DIN EN ISO 2560 /
/ 14341 / 14171
EN 2553
DIN EN ISO 9692
DIN 1910; EN 14610

Schweißnahtzeichen:
Schweißnahtvorbereitung:
Schweißverfahren:

nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a = 3mm

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

UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt

Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen

(Verwendungszweck)

(Zul.Abw.)

(Oberfläche)

Maßstab 1:30

/St

(Werkstoff)



Status freigegeben

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

				Datum	Name
				Bearb. 22.03.2005	GEITNER
F	Schweißstempel, Bezeichnung	18.08.17	GRS	Gepr. Statik	LANG
E	neue Materialnummer	29.11.16	HAR		
D	Klebeschild Mastfuß	18.02.16	HAR	Gepr. 06.09.2017	HARRER J.
C	Bohrungen für lose Fußplatte	23.01.13	BÖß		
B	Tür ein Plättchen	27.02.09	JUN		
A	Neuanlage	22.03.05	GEI		
Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.	(EDV-Nr.) N110523.DWG	(Ers.f.:

EURO POLES

Zyl. Lichtmast
ZLM 45/76
Lagertyp

Zeichnungs-Nr. N110523

36014971

Klasse

Blatt

Artikelnummer:

Rev: F

1 Bl

(Ers.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
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.