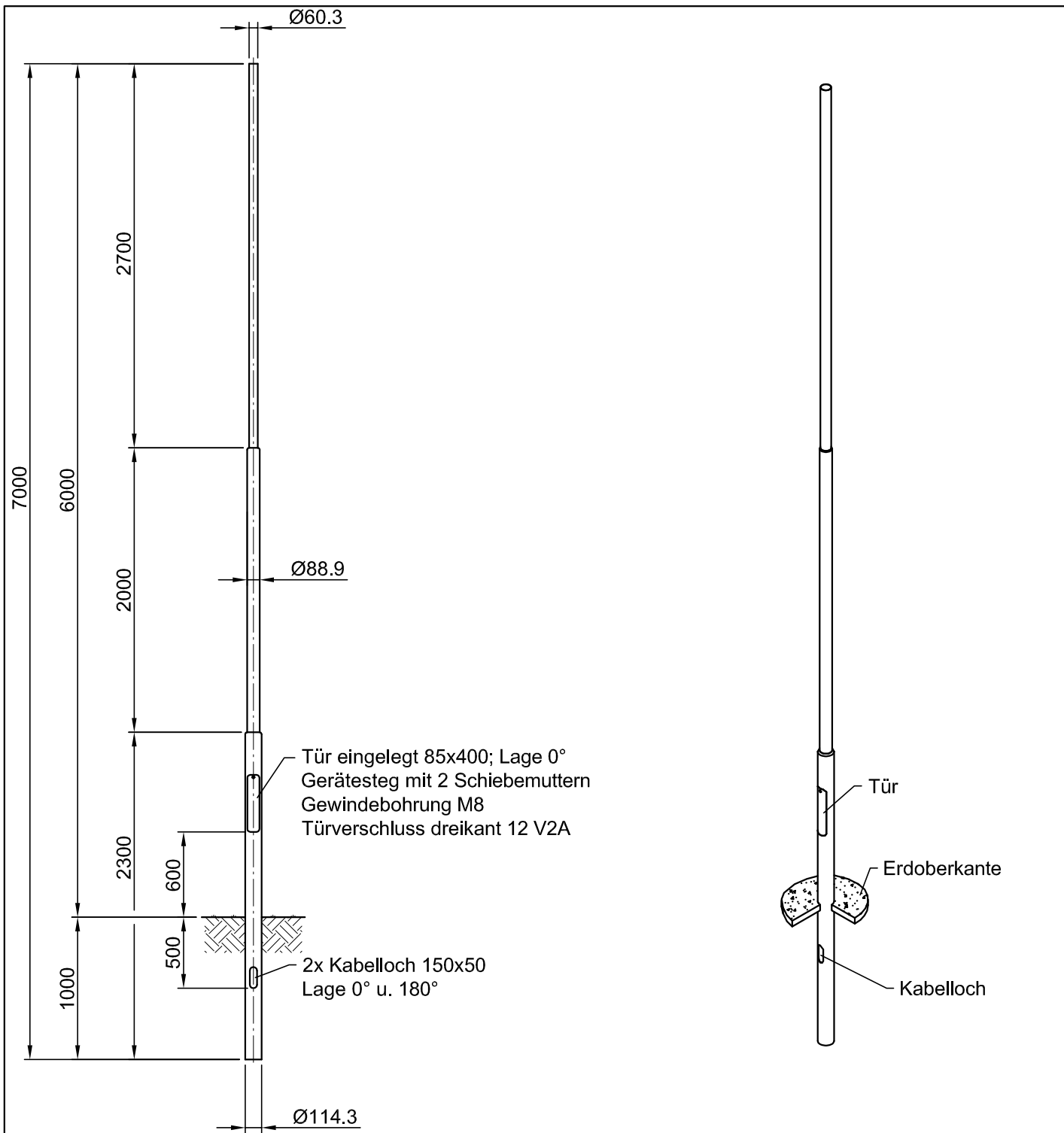


DIN A4 210 x 297 mm



Korrosionsschutzsystem: Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k		Schweißnähte: Schweißnahtbewertungsgruppe: Schweißzusatzwerkstoffe: Schweißnahtzeichen: Schweißnahtvorbereitung: Schweißverfahren:		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 Vorwärmtemperatur: t ≥ 30mm --> 100°-150° UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt	
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen (Verwendungszweck)		(Zul.Abw.) Allg. toleranz DIN ISO 2768-c		(Oberfläche) Maßstab 1:40		/St (Werkstoff) 1.0038/S235JR+N	
Status in Arbeit		Datum Bearb. 31.01.2003		Name FEIERLER		Zyl. Lichtmast ZLM 60/60 Lagertyp	
F	Schweißsymbol, Bezeichnung	18.08.17	GRS	Gepr. Statik	LANG		
E	neue Materialnummer	29.11.16	HAR				
D	Klebeschild Mastfuß	18.02.16	HAR	Gepr.	18.08.2017 Harrer		
C	Bohrungen für lose Fußplatte	23.01.13	BÖß				
B	Tür ein Plättchen	27.02.09	JUN			Zeichnungs-Nr. N101868 36014974	
A	Neuanlage	31.01.03	FEI			Artikelnummer:	
Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.	(EDV-Nr.)	N101868.DWG	(Ers.f.:)	(Ers.d.:)

Plot: Groll, Samuel 18/08/2017

Dieses Dokument ist gültig mit maschineller oder handschriftlicher Unterschrift. Techn. Änderungen bei der Ausführung ausschließlich EUROPOLLES 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.