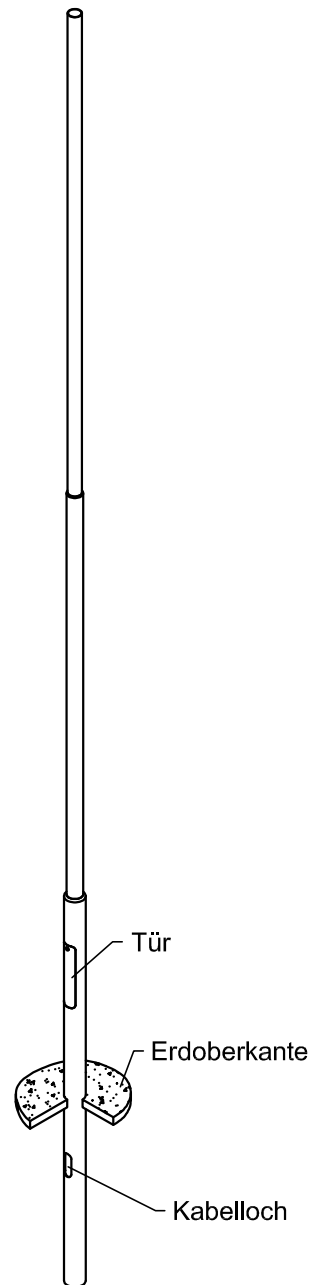
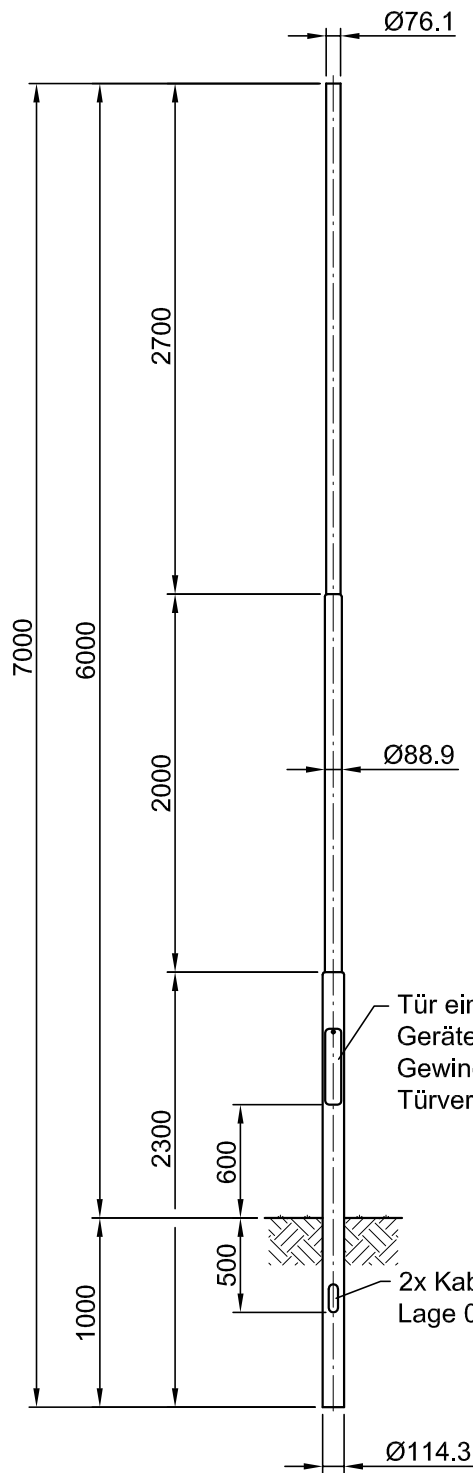


DIN A4 210 x 297 mm



Korrosionsschutzsystem:						Schweißnähte: Schweißnahtbewertungsgruppe: Schweißzusatzwerkstoffe:		DIN EN ISO 5817 'D' DIN EN ISO 2560 / / 14341 / 14171 EN 2553		nicht gekennzeichnete Schweißnähte: a = 3mm	
Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k						Schweißnahtzeichen: Schweißnahtvorbereitung: Schweißverfahren:		DIN EN ISO 9692 DIN 1910; EN 14610		Vorwärmtemperatur: t ≥ 30mm --> 100°-150°	
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen										UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt	
(Verwendungszweck)				(Zul.Abw.)		(Oberfläche)		Maßstab 1:40		/St	
				Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG				(Werkstoff) 1.0038/S235JR+N			
Status in Arbeit											
					Datum	Name		Zyl. Lichtmast ZLM 60/76 Lagertyp			
G	Schweißstempel, Bezeichnung	18.08.17	GRS	Bearb.	22.03.2005	GEITNER					
F	neue Zeichnungsnummer	29.11.16	HAR	Gepr.		LANG					
E	Klebeschild Mastfuß	18.02.16	HAR	Statik							
D	Bohrungen für lose Fußplatte	23.01.13	BÖß	Gepr.	18.08.2017	Harrer					
C	aktualisiert	20.10.11	PAM	EURO  POLES			Zeichnungs-Nr. N110529		36014975	Klasse	Blatt
B	Tür ein Plättchen	27.02.09	JUN				Artikelnummer:		Rev: G	1	
A	Neuanlage	22.03.05	GEI							Bl	
Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.	(EDV-Nr.)N110529.DWG		(Ers.f.)		(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.