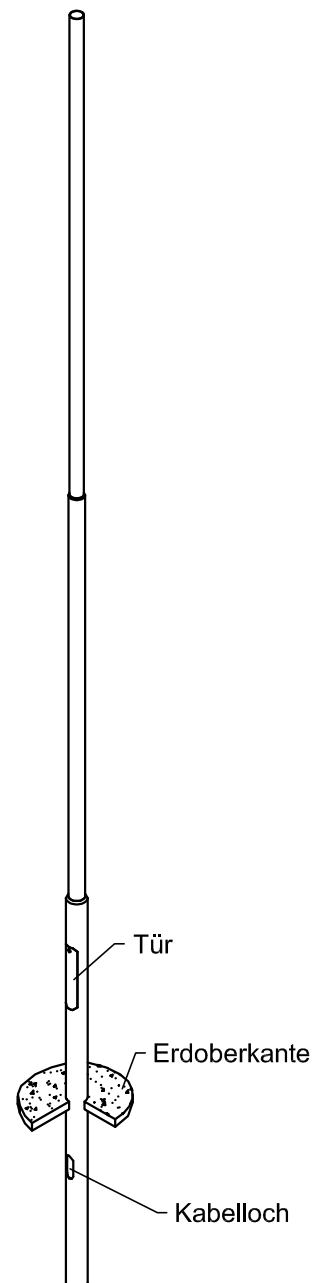
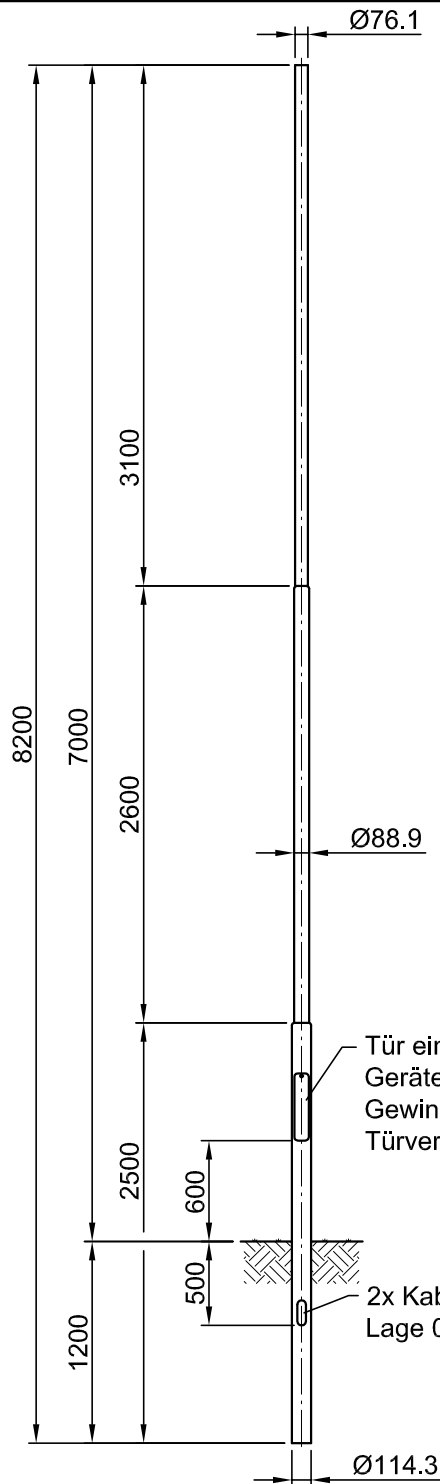


DIN A4 210 x 297 mm



corrosion protection:

hot dip galvanised as per
DIN EN ISO 1461 t ZN k



welded joints:

weld assessment group:
weld filler material:

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

weld sign:
weld preparation:
welding procedure:

not marked welded joints: a = 3mm

preheat temperature: t \geq 30mm --> 100°-150°

submerged arc welding: at least 60%

drilling for galvanizing

(Verwendungszweck)

(Zul.Abw.)

(Oberfläche)

Maßstab 1:45

/St

(Werkstoff)
1.0038/S235JR+N



Status in Arbeit

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

Zyl. Lichtmast
ZLM 70/76
Lagertyp

				Datum	Name
				Bearb. 22.03.2005	GEITNER
F	Schweißstempel, Bezeichnung	18.08.17	GRS	Gepr. Statik	LANG
E	neue Materialnummer	29.11.16	HAR	Gepr. 18.08.2017	Harrer
D	Klebeschild Mastfuß	18.02.16	HAR		
C	Bohrungen für lose Fußplatte	23.01.13	BÖB		
B	Tür ein Plättchen	27.02.09	JUN		
A	Neuanlage	22.03.05	GEI		
Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.	(EDV-Nr.)N110531.DWG	(Ers.f.):

EUROPOLES

Zeichnungs-Nr. N110531

36014976

Klasse

Blatt

1

Artikelnummer:

Rev: F

1

Bl

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

Europoles claims copyright for offers, lists, blanks, descriptions and drawings.

Urheberrechtsschutz in Anspruch. Gebrauch, Vervielfältigung und Weitergabe nur mit vorheriger schriftlicher Genehmigung!

Use, duplication and handing over to third parties only with prior written permission.