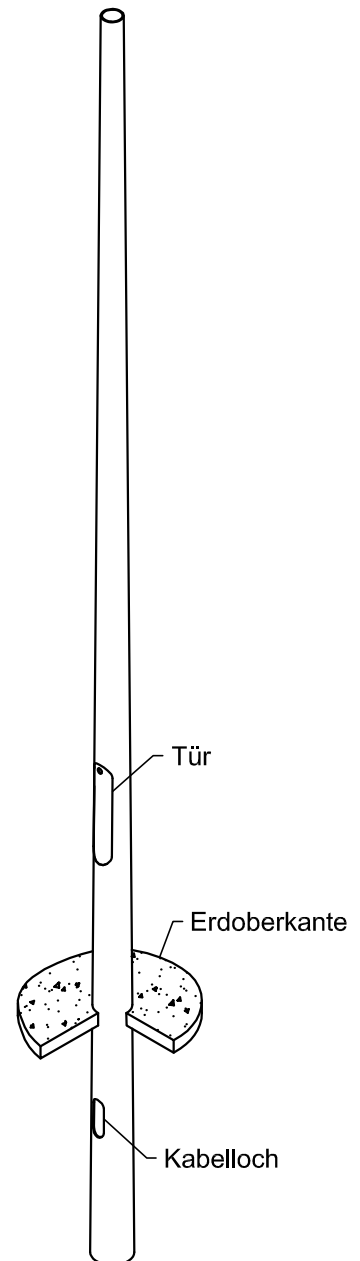
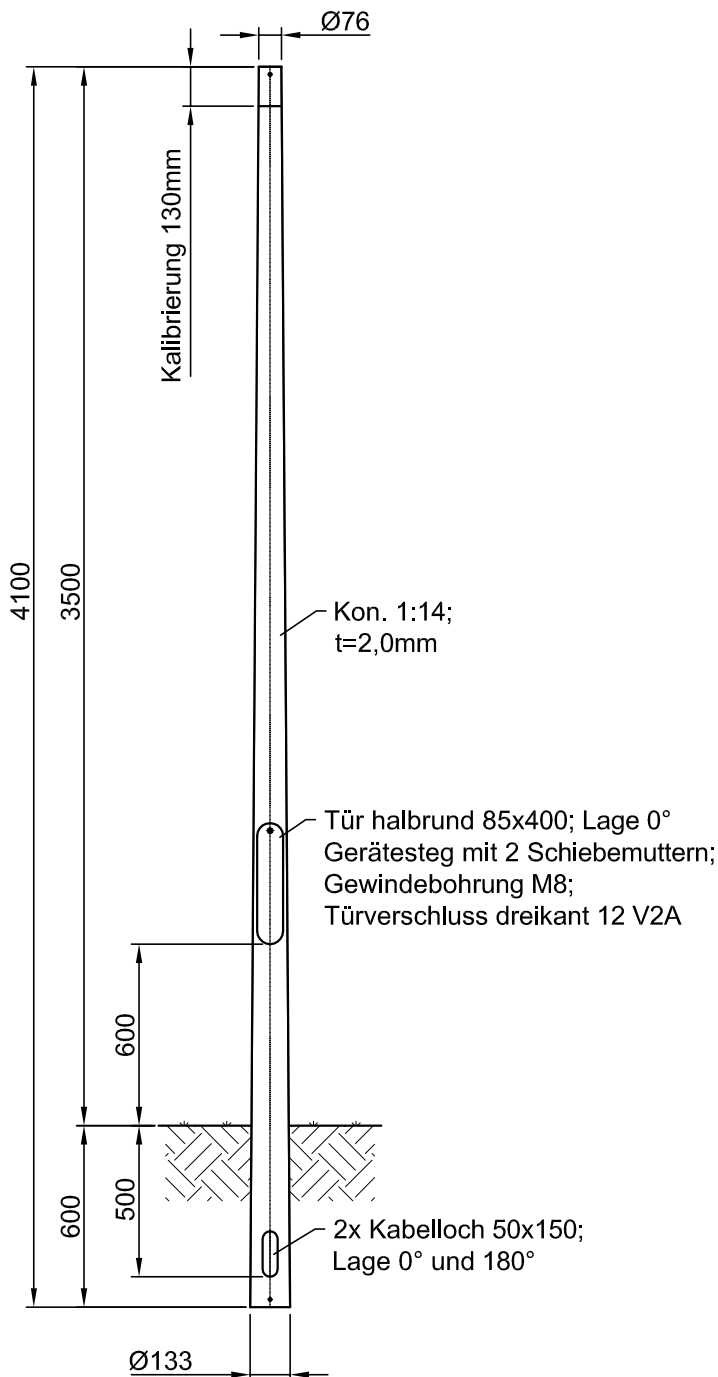


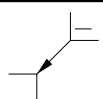
210 x 297 mm



Korrosionsschutzsystem:

Feuerverzinkt nach
DIN EN ISO 1461 t ZN k

Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen



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

(Verwendungszweck)

(Zul.Abw.)

(Oberfläche)

Maßstab 1:25
(Werkstoff)

Teilgewicht mit Korrosions-
schutz ohne Verbindungsmittel

Status in Arbeit

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



Kon. Lichtmast
KLM 35/76/2 TOP
Lagertyp

				Datum	Name
			Bearb.	08.05.2014	BÖSL
			Gepr.		LANG
			Statik		
			Gepr.	28.06.2017	Harrer
B	Schweißstempel; Bezeichnung	28.06.17	HAR	EUROPOLES	
A	Neuanlage	08.05.14	BÖB		
Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.	(EDV-Nr.)	(Erst.f.:)

Zeichnungs-Nr. N160942

Artikelnummer:

36013037

Klasse

Blatt

1

Rev: B

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.