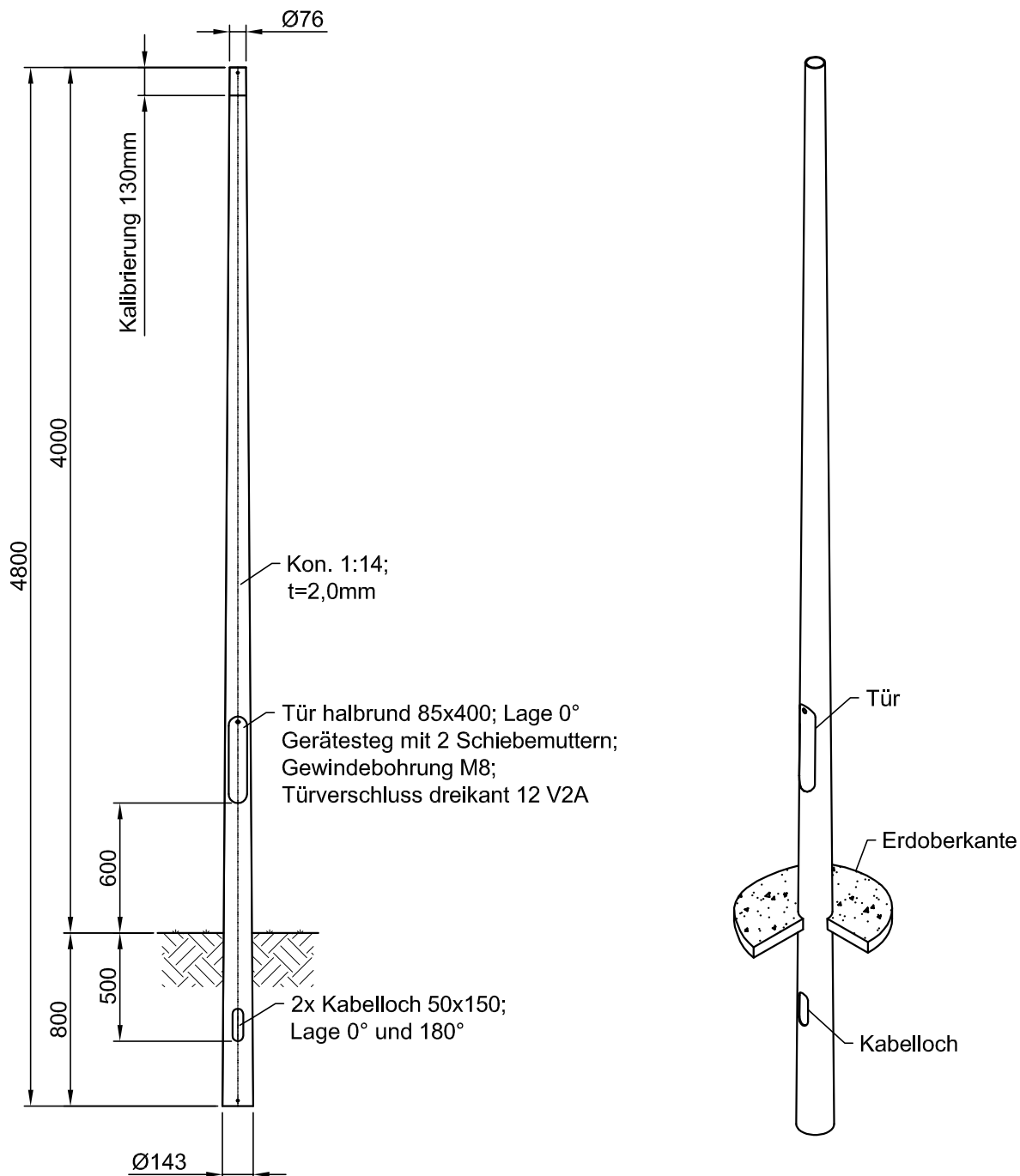


210 x 297 mm



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 1:30  
(Werkstoff)

Teilegewicht mit Korrosions-  
schutz ohne Verbindungsmittel

Status in Arbeit

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



Kon. Lichtmast  
KLM 40/76/2 TOP  
Lagertyp

	Datum	Name
Bearb.	08.05.2014	BÖSL
Gepr. Statik		LANG
Gepr.	28.06.2017	Harrer

EUROPOLES

Zeichnungs-Nr. N160943

Klasse	Blatt
1	1

Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.
B	Schweißstempel; Bezeichnung	28.06.17	HAR
A	Neuanlage	08.05.14	BÖSL

Artikelnummer:	(Erst.f.):	(Erst.d.):
36013038		

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.