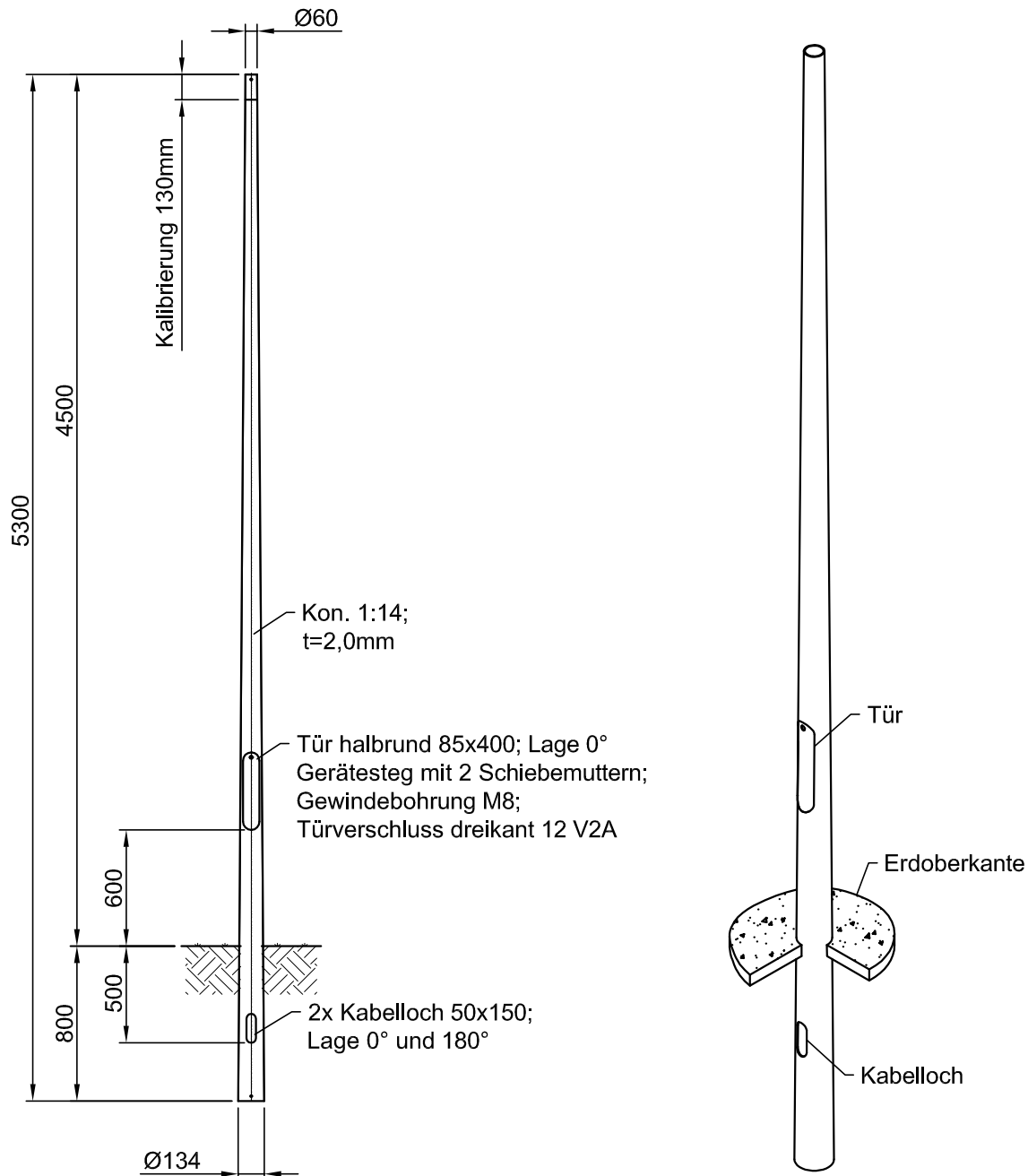


210 x 297 mm



<u>Korrosionsschutzsystem:</u>				<u>Schweißnähte:</u> Schweißnahtbewertungsgruppe: Schweißzusatzwerkstoffe:		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	
Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k				Schweißnahtzeichen: Schweißnahtvorbereitung: Schweißverfahren:				Vorwärmtemperatur: t ≥ 30mm --> 100°-150°	
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen								UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt	
(Verwendungszweck)				(Zul.Abw.) Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		(Oberfläche)		Maßstab 1:35 Teilegewicht mit Korrosionsschutz ohne Verbindungsmittel	
Status in Arbeit								(Werkstoff)	
									
				Datum		Name		Kon. Lichtmast KLM 45/60/2 TOP Lagertyp	
				Bearb. 08.05.2014		BÖßL			
				Gepr. Statik		LANG			
				Gepr. 28.06.2017		Harrer			
								Zeichnungs-Nr. N160947	
B Schweißstempel; Bezeichnung				28.06.17		HAR		Klasse	
A Neuanlage				08.05.14		BÖß		Blatt 1	
Rev. Bezeichnung				Datum		Bearb.		Rev: B	
				(EDV-Nr.)		(Erst.f.)		(Erst.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.