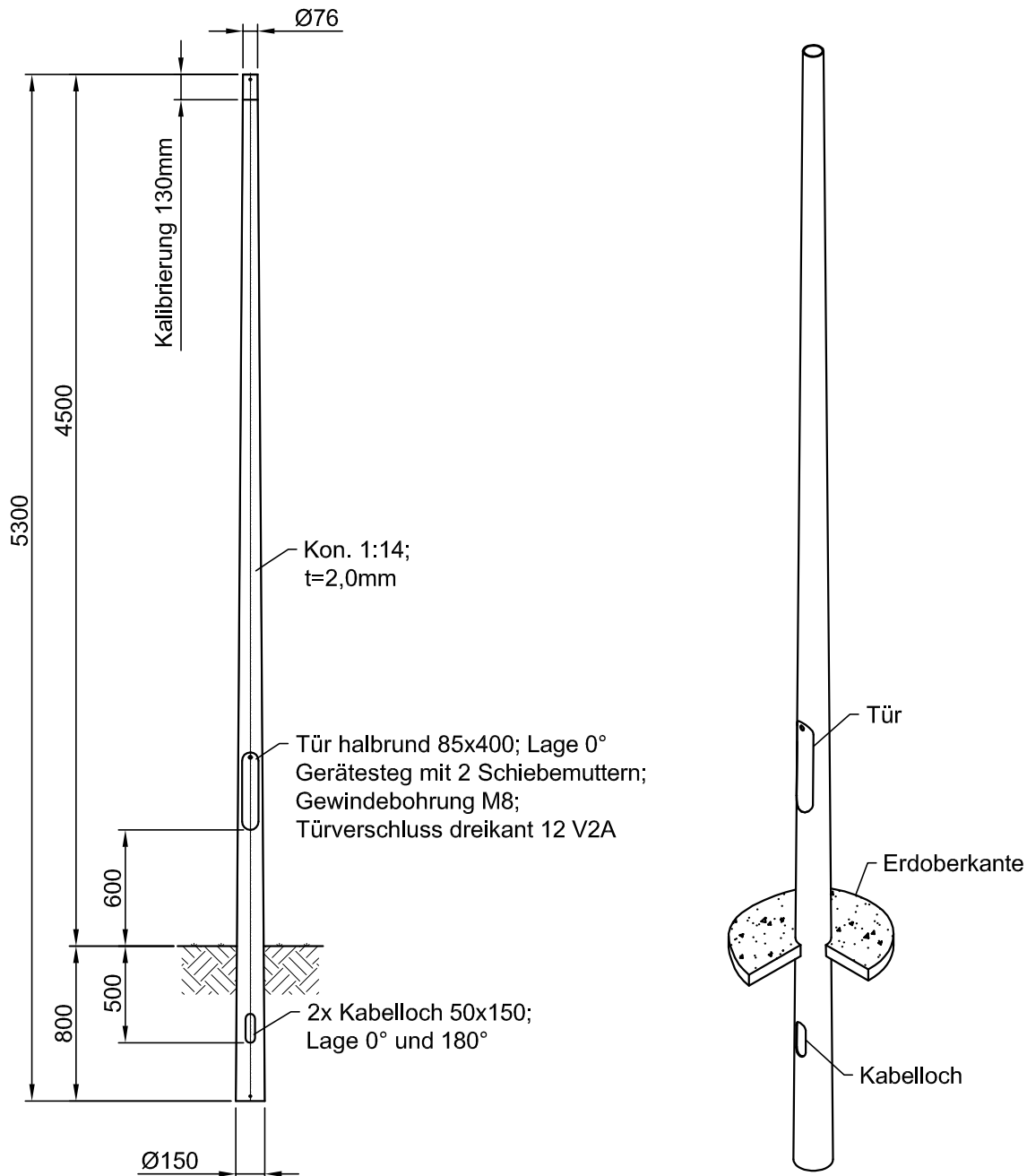


210 x 297 mm



<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.)		(Oberfläche)		Maßstab 1:35		Teilgewicht mit Korrosionsschutz ohne Verbindungsmittel		
				Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG				(Werkstoff)				
Status in Arbeit												
					Datum	Name		Kon. Lichtmast KLM 45/76/2 TOP Lagertyp				
				Bearb.	03.06.2014	DISTLER						
				Gepr. Statik		LANG						
				Gepr.	28.06.2017	Harrer						
								Zeichnungs-Nr. N161367				
B Schweißstempel; Bezeichnung				28.06.17	HAR	EURO POLES		Klasse				Blatt
A Neuanlage				03.06.14	DIS			Rev: B				1
Rev.	Bezeichnung			Datum	Bearb.	(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.