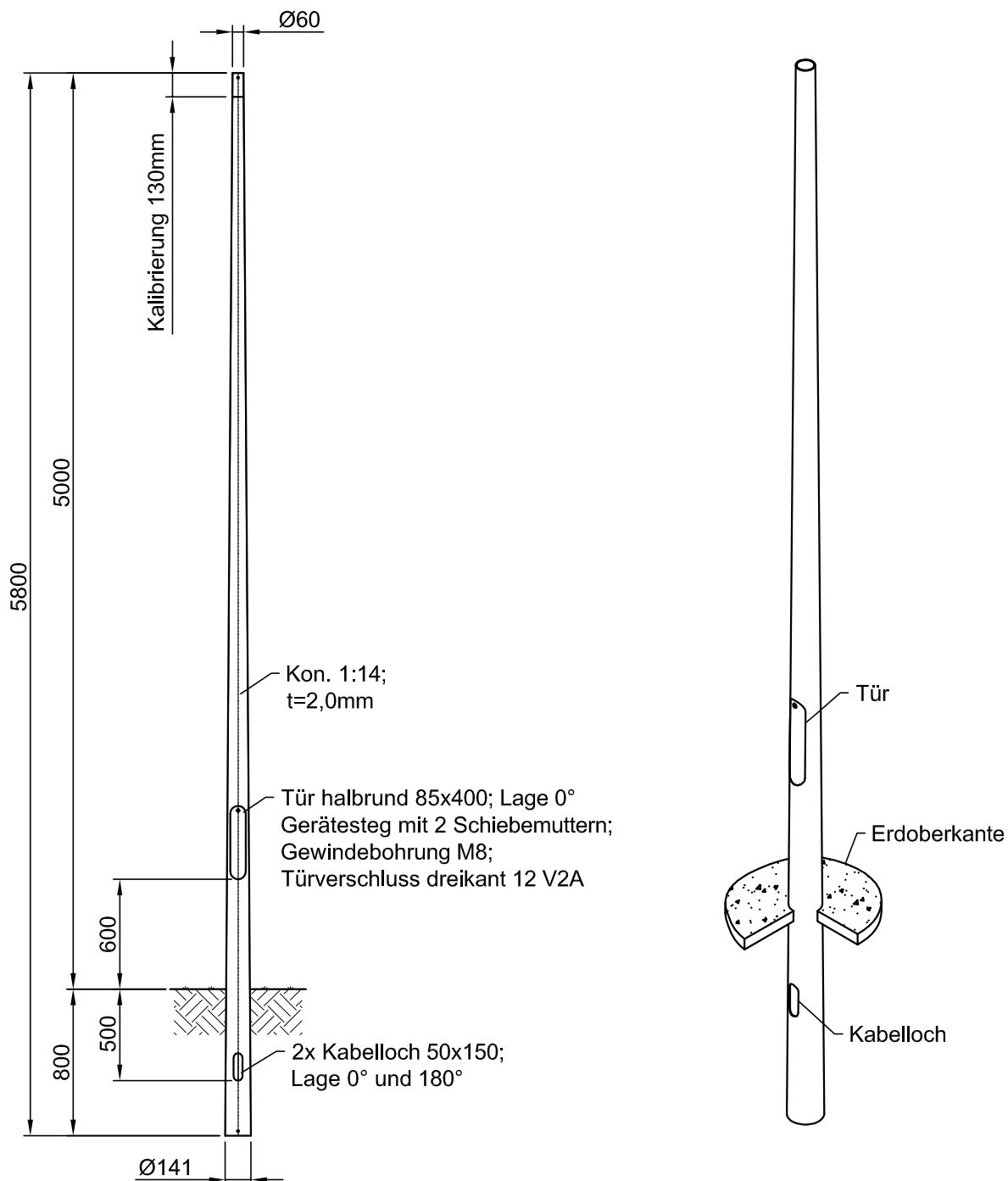


210 x 297 mm



<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 Korrosions- schutz ohne Verbindungsmittel			
Status in Arbeit				Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG				(Werkstoff)					
					Datum	Name		Kon. Lichtmast KLM 50/60/2 TOP Lagertyp					
				Bearb.	08.05.2014	BÖSL							
				Gepr. Statik		LANG							
				Gepr.	29.06.2017	Harrer							
								Zeichnungs-Nr. N160948				Klasse	Blatt
B Schweißstempel; Bezeichnung				29.06.17	HAR	EURO POLES						Artikelnummer: 36013034	
A Neuanlage				08.05.14	BÖB			Rev: B					
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.