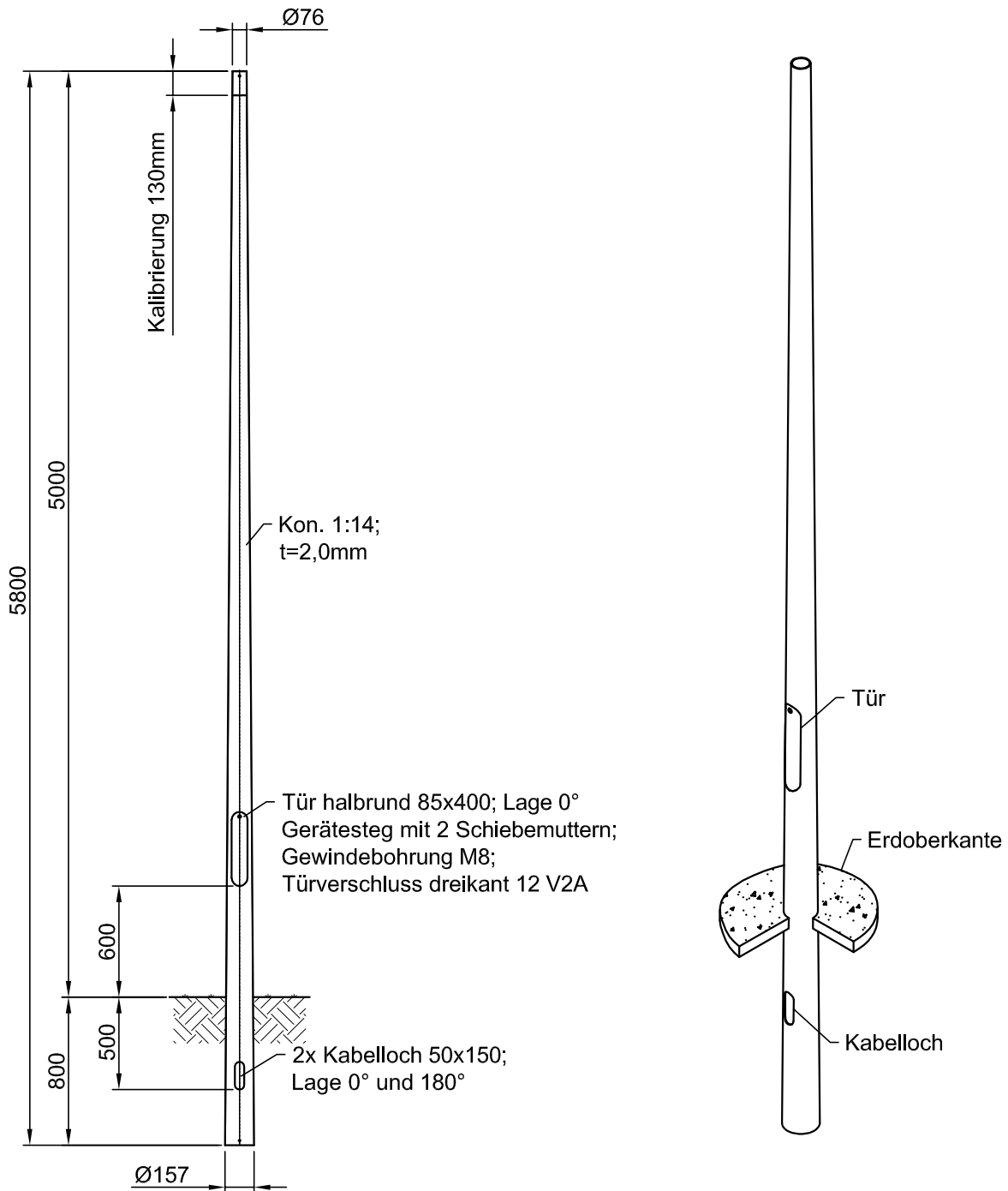


210 x 297 mm



Korrosionsschutzsystem:		Schweißnähte:		DIN EN ISO 5817 'D'	
Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k		Schweißnahtbewertungsgruppe:		DIN EN ISO 2560 / 14341 / 14171	
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen		Schweißzusatzwerkstoffe:		EN 2553	
		Schweißnahtzeichen:		DIN EN ISO 9692	
		Schweißnahtvorbereitung:		DIN 1910; EN 14610	
		Schweißverfahren:		UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt	
(Verwendungszweck)		(Zul.Abw.)	(Oberfläche)	Maßstab 1:35	Teilegewicht mit Korrosionsschutz ohne Verbindungsmittel
Status in Arbeit		Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		(Werkstoff)	
		Datum	Name	Kon. Lichtmast KLM 50/76/2 TOP Lagertyp	
		Bearb. 08.05.2014	BÖSL		
		Gepr. Statik	LANG		
		Gepr. 29.06.2017	Harrer		
B	Schweißstempel; Bezeichnung	29.06.17	HAR	Zeichnungs-Nr. N160944	
A	Neuanlage	08.05.14	BÖB		
Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.	Artikelnummer:	36013040
			(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.