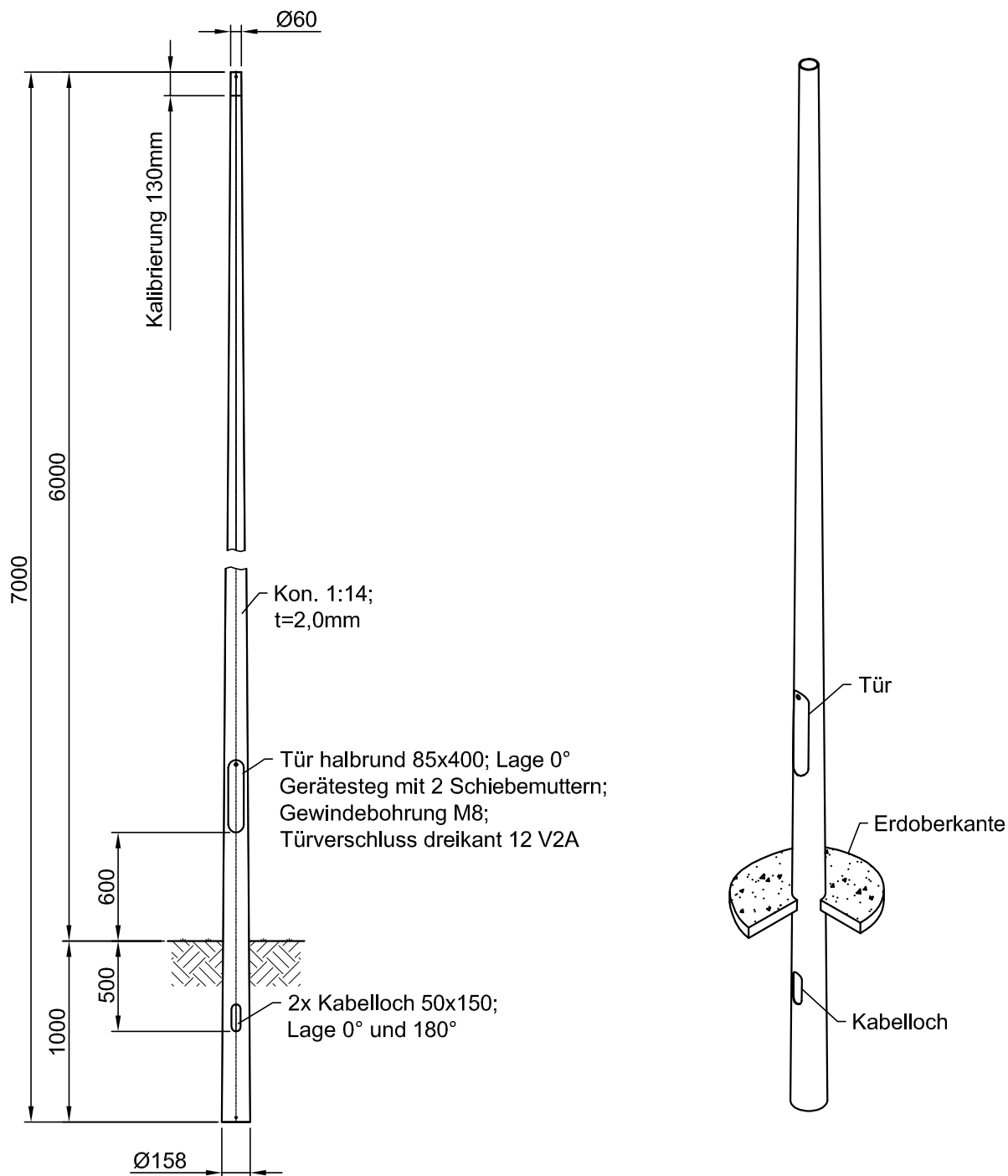


210 x 297 mm



<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 (Werkstoff)		
				Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG				Teilgewicht mit Korrosions- schutz ohne Verbindungsmittel		
Status in Arbeit										
				Datum	Name	Kon. Lichtmast KLM 60/60/2 TOP Lagertyp				
			Bearb.	08.05.2014	BÖßL					
			Gepr. Statik		LANG					
			Gepr.	29.06.2017	Harrer					
B	Schweißstempel; Bezeichnung	29.06.17	HAR	EURO POLES		Zeichnungs-Nr. N160949			Klasse	Blatt
A	Neuanlage	08.05.14	BÖß			Artikelnummer: 36013035			Rev: B	1
Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.	(EDV-Nr.)	(Erst.f.)	(Erst.d.)				