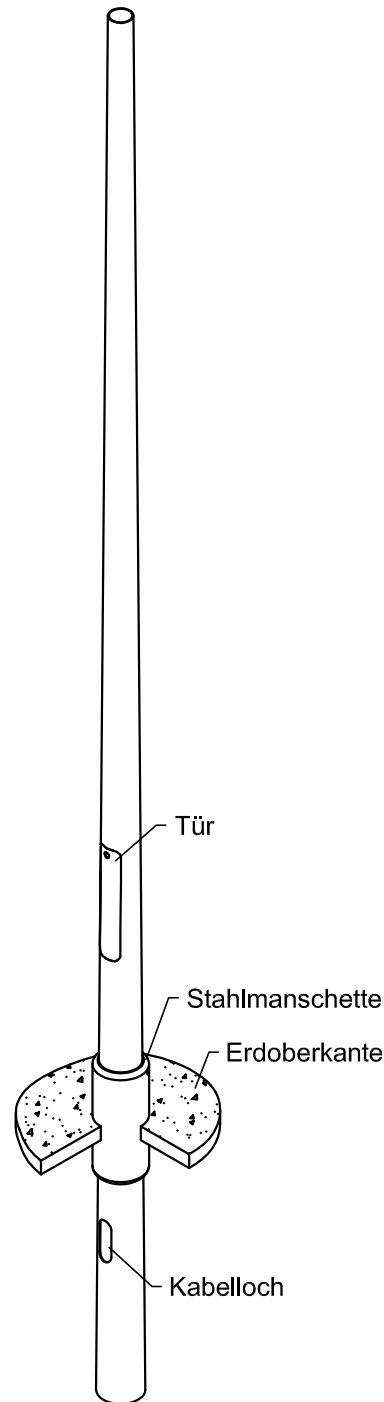
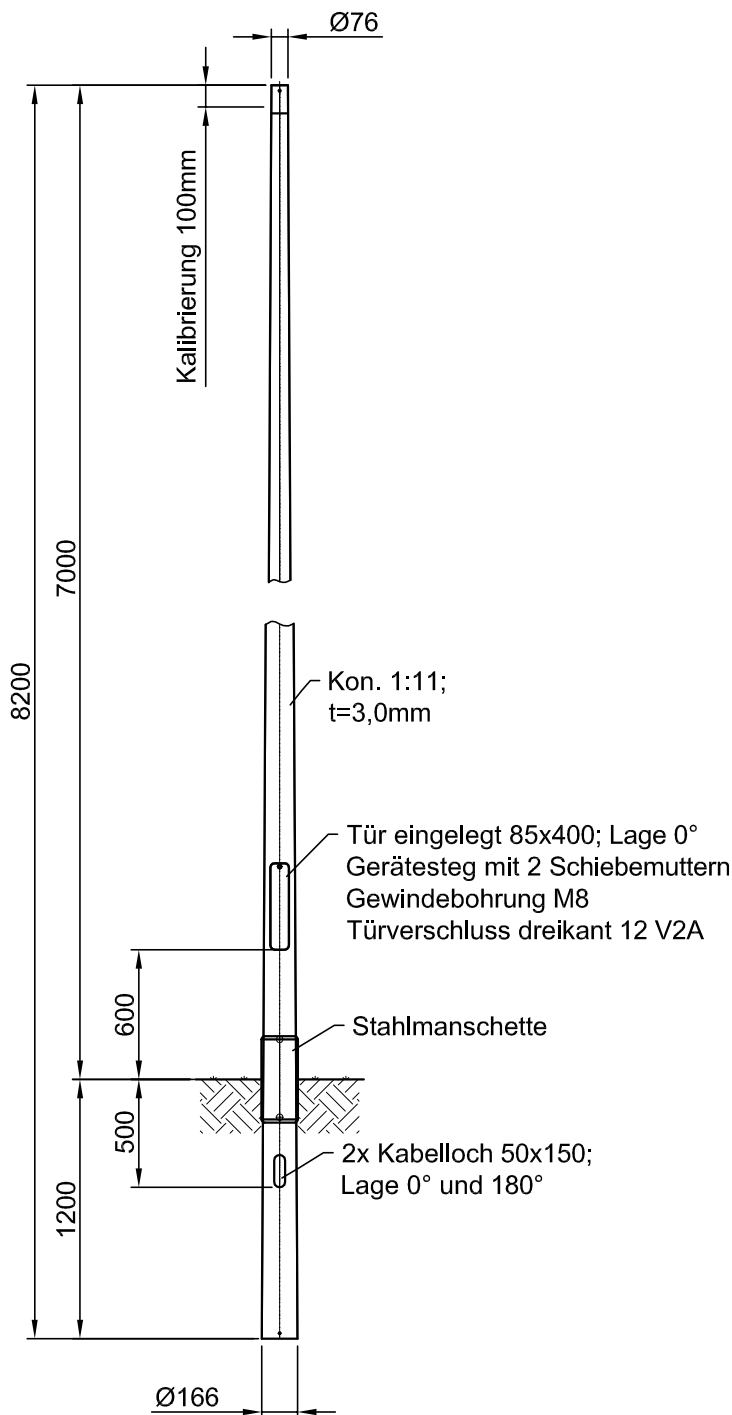


210 x 297 mm



<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			
				Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG				Teilgewicht mit Korrosions- schutz ohne Verbindungsmittel			
Status in Arbeit								(Werkstoff)			
											
				Datum		Name					
				Bearb. 13.04.2015		HARRER					
				Gepr. Statik		LANG					
				Gepr. 17.07.2017		Harrer					
								Kon. Lichtmast KLM 70/76/3 RSM Lagertyp			
B Schweißstempel; Bezeichnung		17.07.17 HAR		EURO POLES		Zeichnungs-Nr. N165119				Klasse	Blatt
A Neuanlage		13.04.15 HAR				Artikelnummer: 36013703				Rev: B	1
Rev. Bezeichnung		Datum				(Erst.f.):				(Erst.d.):	
				(EDV-Nr.)							

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.