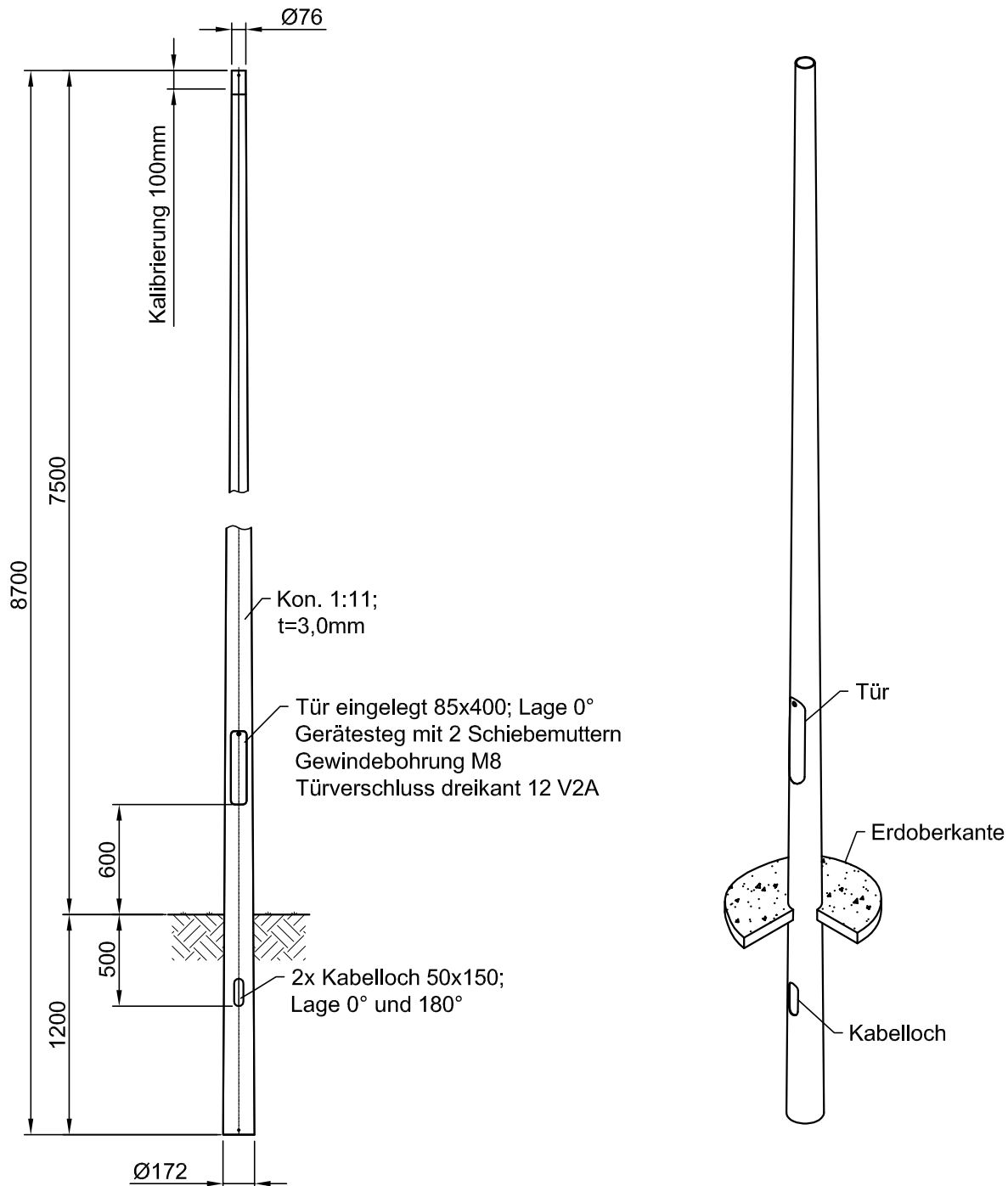


210 x 297 mm



Korrosionsschutzsystem: Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k		Schweißnähte: Schweißnahtbewertungsgruppe: Schweißzusatzwerkstoffe: Schweißnahtzeichen: Schweißnahtvorbereitung: Schweißverfahren:		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 Vorwärmtemperatur: t ≥ 30mm --> 100°-150° UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt	
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen		(Zul.Abw.) Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG		(Oberfläche)		Maßstab 1:35 (Werkstoff) 1.0038/S235JRG2	
(Verwendungszweck)		Status in Arbeit		Teilegewicht mit Korrosions- schutz ohne Verbindungsmittel			
		Datum Bearb. 24.09.2010 Gepr. Statik Gepr. 06.07.2017		Name BÖSL LANG Harrer		Kon. Lichtmast KLM 75/76/3 Lagertyp	
B Schweißstempel; Bezeichnung A Neuanlage Rev. Bezeichnung		06.07.17 HAR 24.09.10 BÖB		(EDV-Nr.)		Zeichnungs-Nr. N138702 Artikelnummer: 36011505 (Erst.f.): (Erst.d.):	
		EUROPOLES		Klasse Rev: B		Blatt 1 BI	

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.