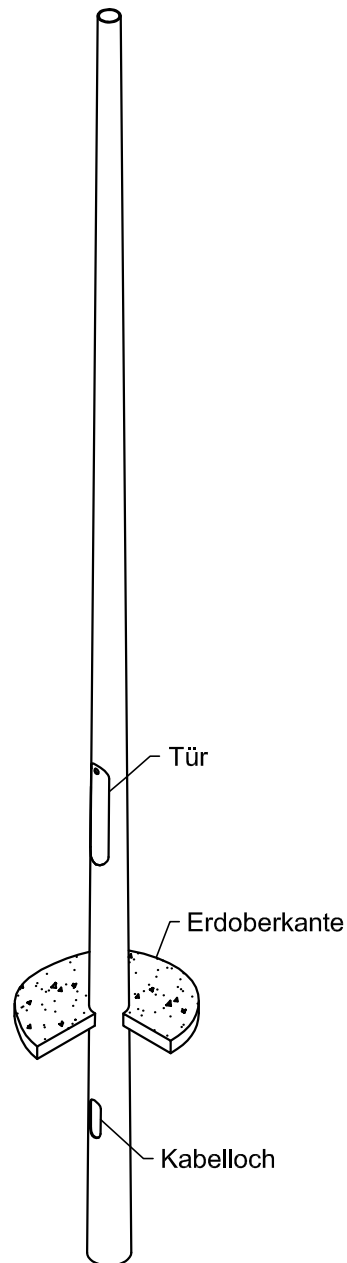
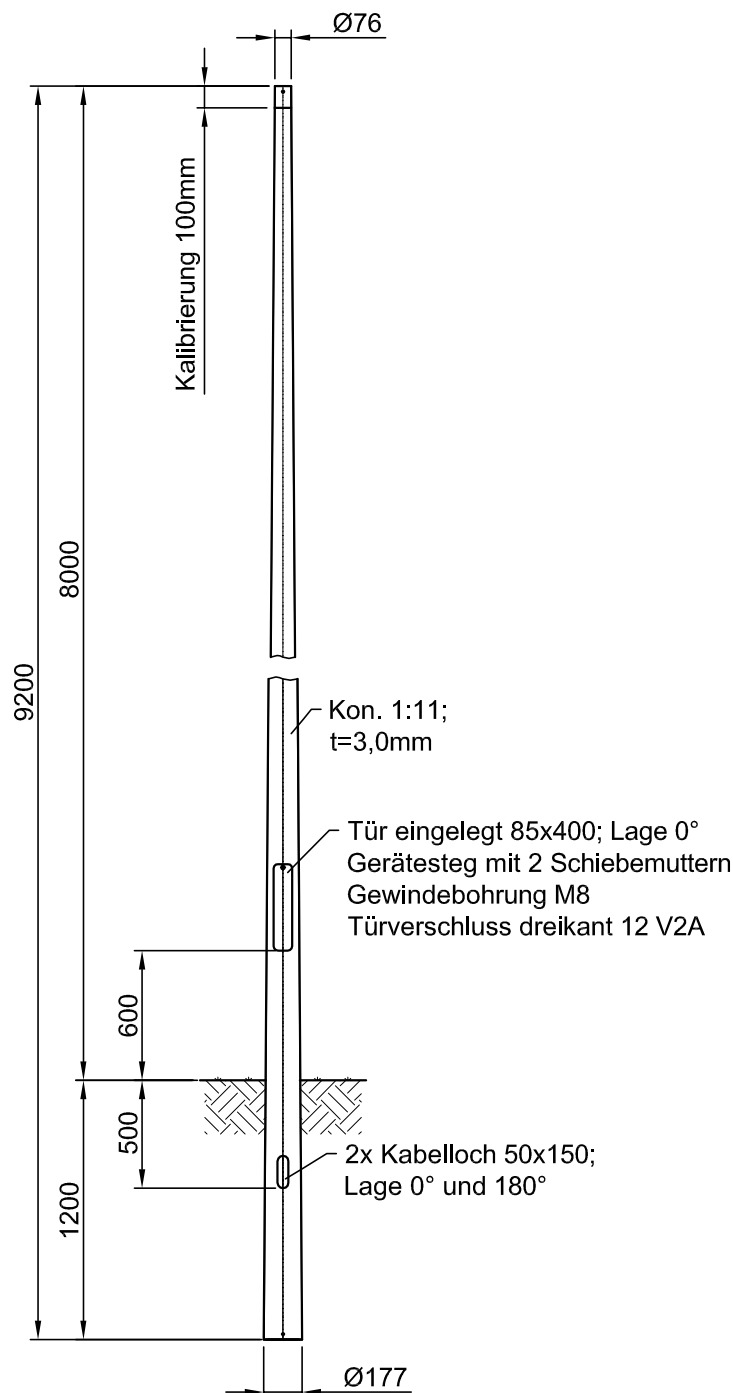


210 x 297 mm



Korrosionsschutzsystem:

Feuerverzinkt nach
DIN EN ISO 1461 t ZN k

Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen

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

(Verwendungszweck)

(Zul.Abw.)

(Oberfläche)

Maßstab 1:35

Teilegewicht mit Korrosions-
schutz ohne Verbindungsmittel

(Werkstoff)

Status in Arbeit

Allg.toleranz
DIN ISO 2768-c
EN ISO 13920-BG



	Datum	Name
Bearb.	09.07.2010	KERSCHEN.
Gepr. Statik		LANG
Gepr.	29.06.2017	Harrer

Kon. Lichtmast
KLM 80/76/3
Lagertyp

Rev.	Bezeichnung	Datum	Bearb.
B	Schweißstempel; Bezeichnung	29.06.17	HAR
A	Neuanlage	09.07.10	KER

EUROPOLES

Zeichnungs-Nr. N136608

Artikelnummer:

36011463

Klasse	Blatt
Rev: B	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.