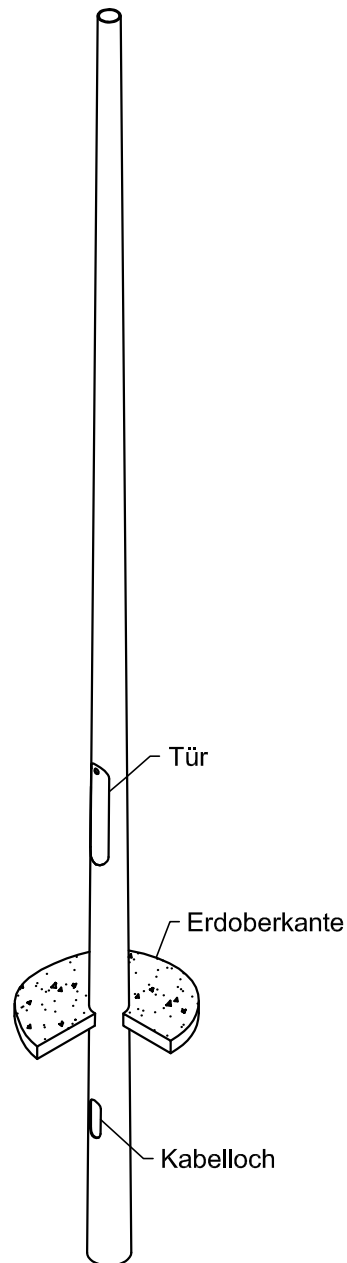
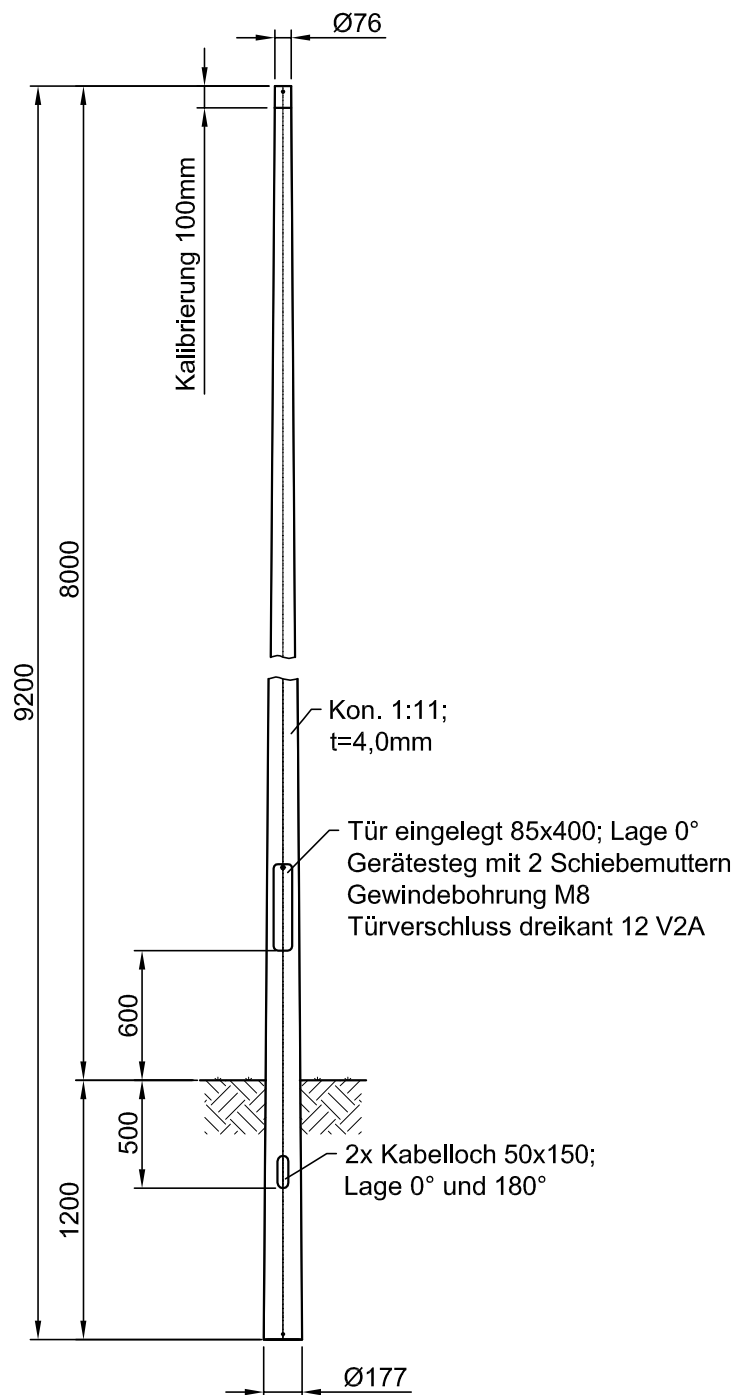


210 x 297 mm



<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 Vorwärmtemperatur: t ≥ 30mm --> 100°-150° UP-Nähte: mindestens 60% durchgeschweißt	
Feuerverzinkt nach DIN EN ISO 1461 t ZN k						Schweißnahtzeichen: Schweißnahtvorbereitung: Schweißverfahren:					
Verzinkungsbohrungen sind konstruktiv anzubringen											
(Verwendungszweck)				(Zul.Abw.)		(Oberfläche)		Maßstab 1:35		Teilegewicht mit Korrosions- schutz ohne Verbindungsmittel	
				Allg.toleranz DIN ISO 2768-c EN ISO 13920-BG				(Werkstoff)			
Status in Arbeit											
					Datum	Name		Kon. Lichtmast KLM 80/76/4 Lagertyp			
				Bearb.	17.08.2010	PAMIN					
				Gepr. Statik		LANG					
				Gepr.	06.07.2017	Harrer					
B Schweißstempel; Bezeichnung				06.07.17	HAR	EURO  POLES		Zeichnungs-Nr. N137889		Klasse	Blatt
A Neuanlage				17.08.10	PAM			Artikelnummer: 36011506		Rev: B	1
Rev.	Bezeichnung			Datum	Bearb.	(EDV-Nr.)	(Erst.f.)	(Erst.d.)			



Plot: Grot. Samuel 11/08/2017

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.